

团 体 标 准

T/LSSYXH 01—2025
T/CSYSXH 01—2025

明月山腌腊肉制品生产管理规范

Mingyue Mountain cured meat products production management specification

2025 - 12 - 22 发布

2026 - 01 - 22 实施

邻水县食品药品质量管理协会
重庆市长寿区饮食行业协会

发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 选址及厂址环境.....	2
5 厂房和车间.....	2
6 厂房设施与设备.....	3
7 卫生管理.....	6
8 原辅料、食品添加剂、包装材料等质量管理.....	7
9 肉制品生产加工工艺流程及关键控制点.....	8
10 生产加工过程的食品安全控制.....	9
11 指标要求.....	11
12 检验规则.....	12
13 标签、包装、贮存和运输.....	13
14 人员.....	14
15 溯源和售后.....	14
16 委托生产.....	14
17 其他制度.....	15

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。

本文件由邻水县食品药品质量管理协会、重庆市长寿区饮食行业协会提出、归口并解释。

本文件起草单位：四川省标准化研究院、重庆长寿喜茂食品有限公司、四川吕氏春秋农业发展有限责任公司、广安市钊合食品有限公司、邻水县食品药品质量管理协会、重庆市长寿区饮食行业协会

本文件主要起草人：杜婧、昌桂容，卢红梅、陈丽

明月山腌腊肉制品生产管理规范

1 范围

本文件规定了明月山腌腊肉制品工厂的外部 and 内部建设、腌腊肉制品的术语和定义、要求（含检验方法）、检验规则和标签、标志、包装、贮存、运输。

本文件适用于符合以下3.1术语和定义的腌腊肉制品的生产、销售、检验。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
- GB 2716 食用植物油卫生标准
- GB 2720 食品安全国家标准 味精
- GB 2721 食品安全国家标准 食用盐
- GB 2730 食品安全国家标准 腌腊肉制品
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
- GB 4789.2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数的测定
- GB 4789.3 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群的测定
- GB 4789.4 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
- GB 4789.10 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
- GB 4789.30 食品安全国家标准 食品微生物学检验 单核细胞增生李斯特氏菌检验
- GB 5009.11 食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定
- GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB 5009.15 食品安全国家标准 食品中镉的测定
- GB 5009.26 食品安全国家标准 食品中N-亚硝胺类化合物的测定
- GB 5009.27 食品安全国家标准 食品中苯并（a）芘的测定
- GB 5009.123 食品安全国家标准 食品中铬的测定
- GB 5009.227 食品安全国家标准 食品中过氧化值的测定
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB/T 9959.1 鲜、冻猪肉及猪副产品 第1部分：片猪肉
- GB/T 9959.2 分割鲜冻猪瘦肉
- GB/T 9961 鲜、冻胴体羊肉
- GB 13104 食品安全国家标准 食糖
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 15691 香辛料调味品通用技术条件
- GB/T 17238 鲜、冻分割牛肉
- GB/T 19001—2016 质量管理体系 要求

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 29342 肉制品生产管理规范
GB/T 37850 食品从业人员用工作服技术要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

腌腊肉制品

以鲜（冻）畜、禽、水产动物肉类为主要原料，配以其他辅料，经腌制、烘干（或晒干、风干）、烟熏等工艺加工而成的非即食肉制品。

3.2

香肠

以鲜（冻）畜、禽、水产动物肉类为主要原料，配以其他辅料，经切碎（或绞碎）、搅拌、腌制充填（或成型）、经烘烤（或晾晒或风干）、烟熏（或不烟熏）等工艺加工而成的非即食肉制品。

3.3

腊肉

以鲜（冻）畜、禽、水产动物肉类为原料，配以其他辅料，经滚揉（或不滚揉）、腌制、干制（烘烤、晾晒或风干）、烟熏（或不烟熏）、冷却、包装等工艺加工而成的非即食肉制品。

4 选址及厂址环境

4.1 选址

4.1.1 厂区不应选择对食品有污染的区域。如某地对食品安全和食品宜食用性存在明显不利影响，且无法通过采取措施加以改善，应避免在该地址建厂。

4.1.2 厂区不应选择有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源不能有效清除的地址。

4.1.3 厂区不宜选择易发生洪涝灾害地区，难以避开时应设计防范措施。

4.1.4 厂区周围不宜有虫害大量孳生的潜在场所，难以避开时应设计防范措施。

4.2 厂区环境

4.2.1 应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，并采取适当措施将其降至最低水平。

4.2.2 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有分离或分隔措施，防止交叉污染。

4.2.3 厂区内的道路应铺设混凝土、沥青或者其他硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设水泥、地砖或铺设草坪等方式，保持环境清洁，防止正常天气下出现扬尘和积水等现象。

4.2.4 厂区绿化应与生产车间应保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害的孳生。

4.2.5 厂区应有排水系统。

4.2.6 生活区应与生产区保持距离或分隔。生产区内不应饲养动物，并应有封闭措施，防止动物进入生产区。

5 厂房和车间

5.1 设计和布局

5.1.1 厂房和车间的内部设计和布局应满足食品卫生操作要求，避免食品生产中发生交叉污染。

5.1.2 厂房和车间的设计应根据生产工艺合理布局，预防和降低产品受污染风险。

5.1.3 厂房和车间应根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对清洁程度的要求，合理划分作业区，并采取有效分离或分隔并设置显著标识。如：通常可划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区或清洁作业区和一般作业区等，清洁作业区包括冷却间等，准清洁作业区包括内包材料准备间等。一般作业区应与其他作业区域分隔。

5.1.4 厂房内设置的检验室应与生产区分隔。

5.1.5 厂房的面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置、清洁消毒、物料存储及人员操作。

5.2 建筑内部结构与材料

5.2.1 材料

应采用耐用材料建造，建筑内部结构应易于维护、清洁消毒。

5.2.2 顶棚

5.2.2.1 顶棚应使用无毒、无味、与生产需求相适应、易于观察清洁状况的材料建造；若直接在屋顶内层喷涂涂料作为顶棚，应使用无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁的涂料。

5.2.2.2 顶棚应易于清洁、消毒，在结构上不利于冷凝水垂直滴下，防止虫害和霉菌孳生。

5.2.2.3 蒸汽、水、电等配件管路不宜设置于暴露食品的上方；如确需设置，应有防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

5.2.3 墙壁

5.2.3.1 墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，在操作高度范围内的墙面应光滑、不易积累污垢且易于清洁；若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁。

5.2.3.2 墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，能有效避免污垢积存，例如设置漫弯形交界面等。

5.2.4 门窗

5.2.4.1 门窗应使用不透水、坚固、不变形的材料制成，且闭合严密。门的表面应平滑、防吸附、不渗透，并易于清洁、消毒。

5.2.4.2 窗户玻璃应使用不易碎材料制成。若使用普通玻璃，应采取措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。

5.2.4.3 窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。

5.2.5 地面

5.2.5.1 地面应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造。地面的结构应有利于排污和清洗的需要。

5.2.5.2 地面应平坦防滑、无裂缝、并易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。

6 厂房设施与设备

6.1 设施

6.1.1 供水设施

6.1.1.1 应能保证水质、水压、水量及其他要求符合生产需要。

6.1.1.2 食品加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定，对加工用水水质有特殊要求的食品应符合相应规定。间接冷却水、锅炉用水等食品生产用水的水质应符合国家有关规定。

6.1.1.3 各管路系统应明确标识以便区分。食品加工用水与其他不与食品接触的用水（如间接冷却水、污水或废水等）应以完全分离的管路输送，避免交叉污染。

6.1.1.4 自备水源及供水设施应符合有关规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国家相关规定。

6.1.2 排水设施

6.1.2.1 排水系统的设计和建造应保证排水畅通、耐受热碱水清洗、便于清洁维护；应适应食品生产的需要，保证食品及生产、清洁用水不受污染。

6.1.2.2 排水系统入口应安装带水封的地漏等装置，防止固体废弃物进入和浊气逸出。

6.1.2.3 排水系统出口应配备滤网等装置，防止废弃物堵塞排水管道和虫害通过排水口进入车间。

6.1.2.4 室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，且有防止逆流的设计。

6.1.2.5 污水在排放前应经适当方式处理，符合国家污水排放的相关规定。

6.1.3 清洁消毒设施

清洁消毒的容器应采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作。准清洁作业区、清洁作业区应配备足够的食品、工具器和设备的专用清洁设施，必要时应配备适宜的消毒措施。应采取措施避免清洁、消毒工器具带来的交叉污染。

6.1.4 废弃物存放设施

应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的带盖专用设施；车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰，且不与盛放食品的容器相互混用。必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。

6.1.5 个人卫生设施

6.1.5.1 生产场所或生产车间入口处应设置更衣室；必要时特定的作业区入口处可按需设置更衣室。更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。

6.1.5.2 生产车间入口及车间内必要处，应按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。

6.1.5.3 应根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。卫生间不应与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，卫生间外门不应与生产车间的门窗相对。粪便排泄管不应与车间内的污水排放管混用。

6.1.5.4 应在清洁作业区（准清洁作业区）入口设置洗手、干手和消毒设施；如有需要，应在作业区内适当位置增设洗手和（或）消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。

6.1.5.5 洗手设施的水龙头数量应与同班次食品加工人员数量相匹配，必要时应设置冷热水混合器。洗手池应采用光滑、不透水、易清洁的材质制成，其设计及构造应易于清洁消毒。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。

6.1.6 通风设施

6.1.6.1 应具有适宜的自然通风或人工通风措施；必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。通风设施应避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。

6.1.6.2 应合理设置进、排气口位置，进气口与排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。通风排气设施应易于清洁、维修或更换。产生大量热量、蒸汽、油烟或强烈气味的食品加工区域上方应设置有效的机械排风设施。

6.1.6.3 若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁。

6.1.6.4 根据生产需要，必要时应安装除尘设施。

6.1.7 照明设施

6.1.7.1 厂房内应有充足的自然采光或人工照明，光泽和亮度应满足生产和操作需要；光源应使食品呈现真实的颜色。

6.1.7.2 如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。

6.1.8 仓储设施

6.1.8.1 应具有与所生产产品的数量、贮存要求相适应的仓储设施。

6.1.8.2 仓库应以无毒、坚固的材料建成；仓库地面应平整、防潮，便于通风换气。仓库的设计应能易于维护和清洁，防止虫害藏匿，并应有防止虫害侵入的装置。

6.1.8.3 原料、半成品、成品、包装材料等应依据性质的不同分设贮存场所、或分区码放，并有明确标识，防止交叉污染。必要时仓库应设有温、湿度控制设施。

6.1.8.4 贮存物品应与墙壁、地面保持适当距离，以利于空气流通及物品搬运。

6.1.8.5 清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质应分别安全包装，明确标识，并应与原料、半成品、成品、包装材料分隔放置，并有相应的使用记录。

6.1.9 湿、温控设施

6.1.9.1 应根据食品生产的特点，配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施，以及用于监测温度和湿度的设施。

6.1.9.2 根据生产需要，可设置控制室温和湿度的设施。冷却间应设置降温及空气流通设施。

6.2 设备

6.2.1 生产设备

6.2.1.1 一般要求

应配备与生产能力相适应的设备，符合食品安全、环保要求。并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。

6.2.1.2 材质

6.2.1.2.1 与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并应易于清洁和保养。

6.2.1.2.2 设备、工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材料制成，在正常生产条件下不与食品、清洁剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损。

6.2.1.3 设计

6.2.1.3.1 所有生产设备应从设计和结构上避免零件、金属碎屑、润滑油或其他污染因素混入食品，并易于清洁消毒、易于检查和维护。

6.2.1.3.2 设备应不留空隙地固定在墙壁或地板上，或在安装时与地面和墙壁间保留足够空间，以便清洁和维护。

6.2.2 监控设备

用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期校准、维护。

6.2.3 设备的保养和维修

应建立检修设备、保养和维修制度和计划，加强设备的定期维护和保养，定期检修，及时记录。对照设备保养和维修制度和计划，检查设备设施维护、检修、保养的频次、记录的内容应按照计划执行，维修和保养后的设备设施相关参数应符合生产要求。

7 卫生管理

7.1 卫生管理制度

7.1.1 应制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

7.1.2 应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有关键控制环节的监控制度，良好实施并定期检查，发现问题及时纠正。

7.1.3 应制定针对生产环境、食品加工人员、设备及设施等的卫生监控制度，确立内部监控的范围、对象和频率。记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。

7.1.4 应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。清洁消毒前后的设备和工器具应分开放置妥善保管，避免交叉污染。

7.2 食品加工人员健康与卫生要求

7.2.1 食品加工人员健康管理

食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明，健康证明到期后，不应再从事食品加工等相关活动；上岗前应接受卫生培训。食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

7.2.2 食品加工人员卫生（管理）要求

7.2.2.1 食品加工人员应保持良好的个人卫生，进入生产作业区域应穿戴整洁的工作服、帽，不应配戴饰物、手表，不应携带手机，不应有化妆、留长指甲等存在食品安全隐患的行为，不应携带、存放与食品生产无关的个人用品。

7.2.2.2 食品加工人员进入生产作业区时应按要求洗手、消毒，连续工作 4 h 后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。

7.2.2.3 食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套需经表面消毒后方可接触食品（一次性无菌手套不需要消毒）。手套在连续使用 4 h 后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。

7.2.2.4 使用卫生间、接触可能污染食品的物品、或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等与食品生产相关的活动前应洗手消毒。

7.3 厂房及设施卫生管理

7.3.1 厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。

7.3.2 生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等应定期清洁消毒。

7.4 虫害控制

7.4.1 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。

7.4.2 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等，如出现破损应及时修复、更换），防止鼠类昆虫等侵入。若发现有虫鼠害痕

迹时，应追查来源，消除隐患。

7.4.3 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。

7.4.4 厂区应定期进行除虫灭害工作。

7.4.5 采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。除虫灭害工作应有相应的记录。

7.4.6 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。

7.5 废弃物处理

7.5.1 应制定废弃物存放和清除制度，规定废弃物清除频次，必要时应及时清除，有特殊要求的废弃物其处理方式应符合有关规定。废弃物应定期清除；易腐败的废弃物应尽快清除；必要时应及时清除废弃物。

7.5.2 车间外废弃物放置场所应存放于专门区域，与食品加工场所隔离防止污染；应防止不良气味或有有害有毒气体逸出；应防止虫害孳生。

7.6 工作服管理

7.6.1 建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品（以下简称工作服）应符合相应的作业区卫生要求。不同作业区的工作服应分开放置，与个人服装、其他物品分开放置。员工不应在相关作业区以外穿着工作服。

7.6.2 不同作业区的工作服应从颜色、标识上加以明显区分并分开清洗。准清洁作业区和清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。

7.6.3 进入作业区域应穿着工作服并按要求洗手、消毒。工作服应符合 GB/T 37850 的规定。

7.6.4 应根据食品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服，如衣、裤、鞋靴、帽和发网等，必要时还可配备口罩、围裙、袖套、手套等。

7.6.5 应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换；生产中应注意保持工作服干净完好。

7.6.6 工作服的设计、选材和制作应适应不同作业区的要求，降低交叉污染食品的风险；应合理选择工作服口袋的位置、使用的链接扣件等，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。

8 原辅料、食品添加剂、包装材料等质量管理

8.1 原料、食品添加剂、食品相关产品要求

8.1.1 应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度，确保所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品的品种与索证索票、进货查验记录内容一致，并符合国家有关要求。并建立和保存生产投料记录，包括投料品名、生产日期或批号、使用数量等。

8.1.2 应选择有资质的原辅料供应商。采购的原辅料、食品添加剂等食品相关产品应符合相关国家标准或行业标准或经备案的企业标准。对供应商和外包方的选择应符合 GB/T 19001—2016 中 7.4 的要求。

8.2 原料肉

8.2.1 采购国内畜、禽、动物水产品应查验供货者的许可证和产品合格证，符合 GB 2707 等相关标准要求。进口畜、禽、动物水产品应有入境货物相关证明文件。不应采购非法陆生野生动物及其制品。

8.2.2 原料肉应符合 GB 2707、GB 9959.1、GB/T 9959.2、GB/T 9961 和 GB/T 17238 等的规定。原料肉应经过验收合格后方可使用，经验收不合格的原料肉应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并及时进行退、换货等处理。

8.2.3 加工前宜进行感官检验，必要时应进行实验室检验；检验发现涉及食品安全项目指标异常的，

不应使用；只应使用确定适用的原料肉。经检验不合格的原料肉应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退、换货等处理。

8.2.4 原料肉运输及贮存中应避免日光直射、备有防雨防尘设施；根据原料肉的特点和卫生需要，必要时还应具备保温、冷藏、保鲜等设施。

8.2.5 原料肉库应设专人管理，建立管理制度，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质原料肉。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据不同食品原料的特性确定出货顺序。

8.3 食品添加剂

8.3.1 质量应符合相关产品的国家标准或行业标准。

8.3.2 适用范围和用量应符合 GB 2760 的规定。

8.3.3 采购食品添加剂应查验供货者的许可证和产品合格证明文件。食品添加剂必须经过验收合格后方可使用。

8.3.4 运输食品添加剂的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染食品添加剂。

8.3.5 食品添加剂应专区、专柜存放并标示清楚，避免与食品原材料、辅料及食品相关产品或其他物品混放，防止交叉污染。

8.3.6 食品添加剂应有专人管理，包括采购、验收、存储、使用等环节。定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品添加剂。

8.3.7 应建立食品添加剂的进货查验记录和使用记录的专用台账，每次使用按照要求逐项登记，确保食品添加剂的来源和使用情况可追溯。

8.3.8 应使用专门的经过验证的计量器具与容器进行食品添加剂的取用和称量，避免工具混用导致污染或误差。称量容器应定期校正。

8.3.9 仓库出货顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据食品添加剂的特性确定出货顺序。

8.4 包装材料及相关产品

8.4.1 采购食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品相关产品应查验产品的合格证明文件，实行许可管理的食品相关产品还应查验供货者的许可证。食品包装材料等食品相关产品必须经过验收合格后方可使用。

8.4.2 运输食品相关产品的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染食品原料和交叉污染。

8.4.3 食品相关产品的贮藏应有专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品相关产品。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则。

8.5 其他

8.5.1 盛装原辅料、食品添加剂、直接接触食品的包装材料的包装或容器，其材质应稳定、无毒无害，不易受污染，符合卫生要求。

8.5.2 食品原辅料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时应有缓冲区域或外包装清洁措施，以降低污染风险。

9 肉制品生产加工工艺流程及关键控制点

9.1 腊肉

9.1.1 工艺流程

原料验收 → 选料 → 解冻(不解冻) → 清洗 → 分割 → 修整 → 配料 → 腌制 → 晾挂
 → 烘干(烘烤或烟熏、晒干、风干) → 冷却 → 包装(内包、外包) → 入库

9.1.2 关键控制点

9.1.2.1 原辅料、包材验收：查验供货商资质和产品合格证明，不应采购或者使用不符合食品安全标准的食品原料、食品添加剂、食品相关产品。不应使用非食品原料生产的食品或者添加食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康物质的食品，或使用回收食品作为原料生产。不应使用超过保质期的食品原料、食品添加剂生产食品。禁止用病死、毒死或者死因不明的禽、畜、水产动物肉类生产加工食品；不应使用包装材料、容器、运输工具等污染的食品原料、食品添加剂生产食品。

9.1.2.2 配料：严格按照工艺比例要求进行配料，食品添加剂按照 GB 2760 规定使用（不应超范围、超限量使用食品添加剂）。

9.1.2.3 肉块应按照一定的规格进行切割，并去除不适合食用的部分。

9.1.2.4 应根据相关标准并结合原料、产品特点和工艺要求控制生产车间环境，腌制车间温度不应高于 4℃。按照工艺要求进行腌熏、烘烤。

9.1.2.5 腌制过程中应严格控制腌制温度、时间并做好记录，以抑制微生物生长。

9.1.2.6 熏制燃料应使用环保材料，如柏树枝、干果壳、木柴等，不应使用涂漆家具等附带化工原料的木料。

9.1.2.7 烟熏后应快速冷却，防止微生物繁殖，并固定腊肉形状。

9.2 香肠

9.2.1 工艺流程

原料验收 → 选料 → 解冻(不解冻) → 清洗 → 分割 → 修整 → 配料 → 灌装 → 晾挂
 → 烘干(烘烤或烟熏、晒干、风干) → 冷却 → 包装(内包、外包) → 入库

9.2.2 关键控制点

9.2.2.1 宜对原料肉进行分割、去筋膜等处理。并控制脂肪与瘦肉的比例，避免影响香肠的口感与质量。

9.2.2.2 原辅料、包材验收：查验供货商资质和产品合格证明，不应采购或者使用不符合食品安全标准的食品原料、食品添加剂、食品相关产品。不应使用非食品原料生产的食品或者添加食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康物质的食品，或用回收食品作为原料生产。不应使用超过保质期的食品原料、食品添加剂生产食品。不应使用病死、毒死或者死因不明的禽、畜、水产动物肉类生产加工食品；不应使用包装材料、容器、运输工具等污染的食品原料、食品添加剂生产食品。

9.2.2.3 配料：严格按照工艺比例要求进行配料，食品添加剂按照 GB 2760 规定使用（不应超范围、超限量使用食品添加剂）。

9.2.2.4 应将原料肉绞成适当的颗粒大小，并与辅料和食品添加剂充分混合，并形成一定的粘性，利于成型。

9.2.2.5 灌装时应保证各部分充填度一致，避免混入空气。

9.2.2.6 应按照工艺要求进行腌熏、烘烤，并做好记录留存。

10 生产加工过程的安全控制

10.1 产品污染风险控制

10.1.1 生产企业应根据危害性分析和风险评估的结果，明确生产过程和食品安全关键环节和关键控制点，并制定控制的标准与控制的措施。一旦偏离控制标准时应采取相应的纠偏措施和预防措施。在关键环节所在区域，应配备相关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程等。

10.1.2 制定加工过程质量关键控制点的监控措施，严格执行并记录。

10.2 生物污染的控制

10.2.1 清洁和消毒

10.2.1.1 应根据原料肉、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。

10.2.1.2 清洁消毒制度应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤剂、消毒剂；清洁消毒方法和频率；清洁消毒效果的验证及不符合的处理；清洁消毒工作及监控记录。

10.2.1.3 应确保实施清洁消毒制度，如实记录；及时验证消毒效果，发现问题及时纠正。

10.2.2 加工生产过程中的微生物监控

10.2.2.1 宜根据产品特点确定关键控制环节进行微生物监控，建立食品加工过程的微生物监控程序，包括生产环境的微生物监控和过程产品的微生物监控。

10.2.2.2 食品加工过程的微生物监控程序宜包括：微生物监控指标、取样点、监控频率、取样和检测方法、评判原则和整改措施等。

10.2.2.3 微生物监控宜包括致病菌监控和指示菌监控，食品加工过程的微生物监控结果能反映食品加工过程中对微生物污染的控制水平。

10.3 化学污染的控制

10.3.1 应建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序。

10.3.2 应建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度，按照 GB 2760 的要求使用食品添加剂。

10.3.3 不应在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

10.3.4 生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

10.3.5 建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。

10.3.6 食品添加剂、清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器妥善保存，且应明显标示、分类贮存；领用时应准确计量、作好使用记录。

10.4 物理污染的控制

10.4.1 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。

10.4.2 不同清洁程度要求的作业区之间的人员通道和物流通道应进行分隔，热加工区的生料入口和熟料出口应能分别通往生料加工区和熟料加工区，不产生交叉污染。

10.4.3 接触生料（或未清洗物料）的设备设施、刀具、案板、计量器具等不应与接触熟料（或已清洗物料）混放、混用。

10.4.4 应通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。

10.4.5 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。

10.4.6 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。

11 指标要求

11.1 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项目	要求	检验方法
色泽	具有产品应有的色泽，无黏液、无霉点	取适量试样置于白瓷盘中，在自然光下观察色泽和状态，闻其气味
气味	具有产品应有的气味，无异味、无酸败味	
状态	具有产品应有的组织性状，无正常视力可见外来异物	

11.2 理化指标

应符合表2的规定。

表 2 理化指标

项目	指标	检验方法
铅 (mg/kg)	≤0.3	GB 5009.12
镉 (mg/kg)	≤0.1	GB 5009.15
总砷 (以As计) (mg/kg)	≤0.5	GB 5009.11
铬 (mg/kg)	≤1.0	GB 5009.123
N-二甲基亚硝胺 (μg/kg)	≤3.0	GB 5009.26
过氧化值 (以脂肪计) (g/100 g)	≤0.5	GB 5009.227
三甲胺氮 (mg/100 g)	≤2.5	GB 5009.179
亚硝酸盐 (以亚硝酸钠计) (g/kg)	≤0.15	GB 5009.33
山梨酸及其钾盐 (以山梨酸计) (g/kg)	≤1.5	GB 5009.28
合成着色剂 (以诱惑红计) (g/kg)	≤0.015	GB 5009.35
氯霉素	不应检出	GB/T 22338
苯并芘 (μg/kg)	≤5.0	GB 5009.27

注：^a与1.00mL硝酸银标准滴定溶液 $[c(\text{AgNO}_3)=1.000\text{mol/L}]$ 相当的氯化钠的质量为0.0585，单位为(g)。

11.3 微生物限量

应符合表3的规定。

表 3 微生物限量指标

项目	采样方案a及限量				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数/(CFU/g)	5	2	10 ³	10 ⁴	GB 4789.2
大肠菌群/(CFU/g)	5	2	10	10 ²	GB 4789.3 平板计数法
沙门氏菌	5	0	0/25g	-	GB 4789.4
单核细胞增生李斯特氏菌	5	0	0	-	GB 4789.30
金黄色葡萄球菌/(CFU/g)	5	1	10 ²	10 ³	GB 4789.10 第二法

注：^a样品的采样和处理按照GB 4789.1执行。

11.4 污染物限量

污染物限量应符合GB 2762的规定。

11.5 净含量

定量包装产品应符合GB 7718及《定量包装商品计量监督管理办法》国家市场监督管理总局（2023）70号令的规定，检验按JJF 1070的规定进行。

12 检验规则

12.1 组批

以同批投料、同一班次、同一天生产的同一品种产品为一批。

12.2 抽样

应从每批产品中随机抽取2 kg（不少于8个独立包装）样品。将样品分为2份，其中3/4作为检验样品，1/4作为备检样品。

12.3 检验

12.3.1 检验要求

12.3.1.1 应通过自行检验或委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产品进行检验，建立产品出厂检验记录制度。

12.3.1.2 自行检验的企业应具备与所检项目相适应的检验室和检验能力，每年至少对所检项目进行1次检验能力验证。使用快速检测方法的，应定期与国家标准规定的检验方法进行比对或验证，保证检测结果准确。当快速检测方法检测结果显示异常时，应使用国家标准规定的检验方法进行验证。

12.3.1.3 检验室应有完善的管理制度，妥善保存各项检验的原始记录和检验报告，检验记录真实、完整，保存期限符合规定要求。应建立产品留样制度，设置专门留样间，对出厂的所有批次产品留存样品，产品留样应保存至保质期满并有记录。并及时保留样品并记录留样情况。

12.3.1.4 应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定检验项目和检验频次以有效验证生产过程中的控制措施。净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次应大于其他检验项目。

12.3.1.5 同一品种不同包装的产品，不受包装规格和包装形式影响的检验项目可以一并检验。

12.3.1.6 委托检验：不能自行检验的，可委托具有检验资质的第三方检测机构进行检验，并妥善保存检验报告。

12.3.2 出厂检验

12.3.2.1 出厂检验应逐批进行，经检验合格后附产品合格证方能出厂。

12.3.2.2 出厂检验项目宜包括感官、净含量、水分、过氧化值、菌落总数和大肠菌群。

12.3.3 型式检验

12.3.3.1 型式检验项目应包括本文件 11.1~11.5 项目和标签。

12.3.3.2 型式检验应每半年进行一次。凡属下列情形之一的，亦应进行型式检验：

- a) 主要原、辅料产地或加工工艺发生较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 连续停产3个月以上重新恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 市场监督管理部门提出型式检验要求时。

12.4 判定

12.4.1 出厂检验或型式检验项目全部符合本文件规定时，判定该批产品合格。

12.4.2 在受检样品中，若发现不符合本文件规定的项目时，应对备检样品进行不合格项的复检，判定结果应以复检结果为准。微生物指标不合格不应进行复检。

13 标签、包装、贮存和运输

13.1 标签、标志

13.1.1 产品标签应符合 GB 7718 和《食品标识管理规定》的规定，预包装食品营养标签应符合 GB 28050 的规定。

13.1.2 产品包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

13.2 包装

13.2.1 包装应采用密封、防潮包装；包装材料应干燥、清洁、无异味、无毒无害，与食品相关产品直接接触的食品包装材料应取得工业产品许可证。包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质。

13.2.2 使用包装材料时应核对标识，避免误用；应如实记录包装材料的使用情况。

13.3 贮存

13.3.1 原料仓库容量应与生产规模相适应，应设专人管理，仓库应满足保持干燥、通风、阴凉，无不良气味以及需要时能保持低温等要求，规定仓库卫生检查频次，及时清理变质、超过保质期的食品原料。原料仓库的干、湿料应分离。冷冻畜、禽、水产原料应贮存在不高于-18℃的冷冻肉储藏库中，鲜畜、禽原料应贮存在不高于4℃的冷藏库中。

13.3.2 成品仓库经检验合格的成品应按其贮存要求储存于成品库内，并做好仓库储存条件的管理和记录。成品应按品种、批次、分类存放，并有明显标志，不应将食品与有毒、有害、有异味的物品一同贮存。需冷藏的肉制品应在不高于4℃的冷藏库中贮存，需冷冻的肉制品应在不高于-18℃的冷冻库中贮存。采用其他方式贮存的肉制品应明确产品贮存温度范围。包装后成品应在产品规定明示贮存条件下进行贮存。

13.3.3 仓库中的物品应定期检查，发现异常应及时处理，并有温、湿度记录。

13.3.4 成品仓储应有存量记录，出厂应做出货记录，内容包括批号、出货时间、地点、对象、数量等，发现问题时便于追溯和及时召回。

13.3.5 仓库出货顺序应按“先进先出”的原则，并对外观品质进行检查。包装破损或临近保质期的储存品应查明原因，报告企业主管部门妥善处理。

13.3.6 成品库、原料库不应储存有毒、有害物质或其他易腐、易燃以及可能引起串味的物品。储存物品应与地面、墙壁、顶棚保持适当的距离。

13.3.7 不合格品在划定区域存放，具有明显标识。

13.3.8 仓库应具有完备的防鼠、防虫设施。

13.4 运输及交付管理

13.4.1 建立并执行运输和交付管理制度，根据腌腊肉制品及食品原料的特点和卫生需要规定运输、交付要求，发现异常应及时处理。

13.4.2 根据食品的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件，必要时应配备保温、冷藏、保鲜等设施，贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险，不应与有毒、有害、有异味的物品一同运输。不应使用未经清洗的车辆和未经消毒的容器运输产品。

13.4.3 运输过程中温度控制应符合产品运输的温度要求。冷链运输车厢内应设置温度监控设备，并规定校准、维护频次。采购第三方物流服务的企业应签订合同，满足上述要求。运输应符合 GB/T 21735

的规定。

13.4.4 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。

14 人员

14.1 人员培训

14.1.1 企业应制定年度业务培训计划，组织各部门负责人和作业人员参加各种岗前或在职培训及有关专业知识的学习，并建立培训档案。

14.1.2 从事肉制品生产操作和生产管理的人员应经过岗前从业培训，生产管理的人员应在肉制品加工技术及相关的专业知识领域受到过适当培训。

14.1.3 企业应多形式开展企业员工食品安全知识培训考核，企业主要负责人、食品安全总监和食品安全员参加监督抽考率和合格率保持 100%。

14.2 来访者

非食品加工人员不应进入食品生产场所，特殊情况下进入时应遵守和食品加工人员同样的卫生要求。

15 溯源和售后

15.1 溯源

15.1.1 建立并执行食品安全追溯制度。鼓励采用信息化手段采集、留存生产经营信息，如实记录原料采购与验收、投料（记录投料的原料名称、投料数量、投料日期产品批号等信息）、生产过程控制、检验、包装、贮存、运输、销售、召回和停止经营等信息，记录信息应真实、准确、完整。

15.1.2 企业应按照食品电子追溯标准和规范，建立完善企业电子追溯体系，企业所辖区域属地管理原则分别向四川省食品追溯公共服务平台和重庆市食品追溯公共服务平台对接或者上传相关数据信息。

15.1.3 企业应配合市场监督管理、农业农村等部门查阅、调取溯源信息，不应推诿拒绝。

15.2 召回管理

15.2.1 应按照《食品召回管理办法》的规定执行产品召回制度。

15.2.2 企业应明确对在验收和生产过程中发现的不合格原料、半成品和成品进行标识、贮存和处置，不合格品应与合格品分开放置并明显标记。如实、完整记录不合格品保存和处理情况。企业应对召回的食品采取补救、无害化处置、销毁等措施，如实记录召回和处置情况，并向所在地县（区）级市场监管部门报告。

15.2.3 对被召回的食品，应进行无害化处理或者予以销毁，防止其再次流入市场。对违法添加非食用物质、腐败变质、病死畜禽等严重危害人体健康和生命安全的不安全食品，食品生产经营者应立即就地销毁，并进行记录留存。不具备就地销毁条件的，可由不安全食品生产经营者集中销毁处理。食品生产经营者在集中销毁处理前，应向县级以上地方市场监督管理部门报告。对不安全食品进行无害化处理，能够实现资源循环利用的，食品生产经营者可以按照国家有关规定进行处理。食品生产经营者对不安全食品处置方式不能确定的，应组织相关专家进行评估，并根据评估意见进行处置。

15.2.4 对因标签、标识或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，应采取能保证食品安全的补救措施，且在重新销售时向消费者明示补救措施。

15.2.5 食品生产经营者应如实记录停止生产经营、召回和处置不安全食品的名称、商标、规格、生产日期、批次、数量等内容。记录保存期限不应少于 2 年。

16 委托生产

16.1 委托方、受托方应具有有效证照，委托生产的食品、食品添加剂应符合法律、法规、食品安全标准等规定。

16.2 签订委托生产合同，应约定委托生产的食品品种、批次数量、委托期限等内容。

16.3 委托方对受托方生产行为的监督情况应单独记录，由委托双方确认并分别留存。对受托方的监督宜采取选派专人驻厂监督、派出监督检查组或聘用第三方机构定期或不定期审核等形式进行。监督内容应包括但不限于受托方委托生产食品的生产条件（厂区、车间、设施、设备）、进货查验、生产过程控制、食品安全自查、产品检验、贮存控制、标签和说明书、从业人员管理、信息记录和产品追溯等。

16.4 委托生产的食品标签标识应同时标注委托方和受托方的名称、生产经营许可证编号或仅销售预包装食品备案凭证编号、地址、联系方式等信息。

17 其他制度

17.1 自查制度

17.1.1 应建立并执行食品安全自查制度。企业应对肉制品生产安全状况进行检查评价，并规定自查频次。自查内容应包括食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验情况；生产过程控制情况；人员管理情况；检验管理情况；记录及文件管理情况等。

17.1.2 应建立并执行食品安全防护制度。应建立食品防护计划，最大限度降低因故意污染、蓄意破坏等人为因素造成食品受到生物、化学、物理方面的风险。

17.1.3 应建立并执行仓储管理制度。包括原料仓库管理制度和产品仓库管理制度。

17.1.4 应建立并执行分切管理制度。将肉制品切片、切块等，不添加其他原料，经杀菌或不杀菌后包装销售的，应建立分切管理制度。明确待分切的肉制品管理、标签标识、工艺控制、卫生控制等要求。待分切的肉制品应来自获得食品生产许可证或依法进口的企业。应记录其生产企业名称、联系人、产品名称、数量、生产日期、保质期、进库时间等信息，以满足溯源要求。应批批查验待分切肉制品的检验合格报告。分切后的产品生产日期应按分切日期标注，产品保质期不应长于被分切的肉制品剩余保质期。

17.1.5 应建立并执行废弃物存放和清除制度。应规定废弃物清除频次；必要时应及时清除废弃物；易腐败的废弃物应尽快清除。

17.1.6 应建立并执行文件管理制度。对文件进行有效管理，确保各相关场所使用的文件均为有效版本。

17.2 食品安全突发事件制度

17.2.1 企业应制定食品安全突发应急预案，定期检查本企业各项食品安全防范措施落实情况，及时消除事故隐患，防止食物中毒等食品安全事故的发生。

17.2.2 企业如发生食品安全突发事件应立即采取措施，防止事故扩大，并及时向事故发生地县级人民政府市场监管、卫生行政部门报告。

17.2.3 企业应对导致或可能导致食品安全突发事件的食品及原料、工具、设备、设施等采取立即封存等控制措施。