

操作性前提方案 (OPRP)

第 A/0 版

编 制： 食品安全小组

审 核： 马志培

批 准： 马志培

受控状态： 受 控

2019 年 12 月 1 日发布

2019 年 12 月 10 日实施

诸暨市美香诺食品有限公司

前 言

根据 GB/T22000-2006 标准、CAC《食品卫生通则》要求，通过危害识别分析，选择和评估控制措施，确定需要通过前提条件进行管理的，在满足 PRP（良好生产规范）要求的前提下，特制定本操作性前提方案 OPRP。

OPRP 是我公司在加工过程中实施的卫生操作规范，通过实施足够的监控频率，充分满足良好生产卫生规范及生产操作规程在卫生控制方面的全面要求。包括直接和间接接触方面，制定监控对象、频率、措施、依据和记录要求，出现偏差时采取适当的纠偏行动。

目 录

1、 生产用水的安全	-----4
2、 食品接触面卫生的安全	-----5
3、 确保食品免受交叉污染	-----14
4、 手的清洗、消毒及卫生间设施的清洁	-----16
5、 防止污染物对食品造成安全危害	-----18
6、 有毒化合物的正确标记、贮存和使用	-----19
7、 人员的健康与卫生	-----20
8、 害虫、鼠害的消除和预防	-----21

一、生产用水的安全

MXN-CX-20.1

1 目的

通过科学的检测和处理，确保生产用水符合国家饮用水标准要求，安全地应用于食品和食品接触面。

2 适用范围

生产用水。

3 概述

水是食品生产的重要原材料，因为它用于：产品的组成部分，清洗和消毒设施、工器具、容器和设备，饮用。任何食品加工操作的安全问题首先是水的安全。必须保证：用于接触食品和食品接触的表面的水安全供给；在饮用水和非饮用水间没有交叉相连。

4 控制与记录

4.1 生产用水取于自来水，可满足生产需要。

4.2 生产用水使用前由诸暨供水有限公司提供水质报告，确认水质符合国家饮用水标准后方可使用。监测频率：每年一次。

4.3 生产用水在生产期间进行感官检验，由化验员采样检验，频率：每于每月检测 1 次。保证符合 GB5749-2006 中的规定。

5 纠正措施：

5.1 在周围环境受污染或水被污染时应停止生产，进行整理环境、解决问题，直至水源无受污染现象，才能够恢复生产。

5.2 水质化验结果不符生产用水卫生要求停止使用，直到证明符合国家生活用水水质标准时，才可恢复生产。

5.3 生产期间本公司检验发现水源不合格时，即刻停产处理，直到再次确认符合要求，方可恢复生产。

6. 记录表

水质检验报告

二、食品接触面卫生的安全

MXN-CX-20.2

1 目的

确保食品接触面（包括手套和外衣）的设计、安装便于卫生操作，维护、保养符合卫生要求，以及能及时充分进行清洁和消毒。

2 适用范围

工器具、空间环境、操作台、设备、内包装材料以及手套、工作服等一切可能与食品接触的表面。

3 控制和监测

3.1 与产品接触的设备、工器具由不锈钢材质或其他无毒塑料材质做成，设计简单、表面平滑、无凹陷、无裂缝，易清洗、易排水、易保持干燥，可充分清洁，质检员对食品接触面进行检查，以保证其充分清洁。

3.2 食品接触面清洁、消毒工作。

谁	哪里(什么)	何时	措 施	依据	记录
操作工	工作衣\鞋	每班结束后 每班结束后/开工前	1 定期自行清洗。 2进入生产区域前更衣室紫外灯消毒半小时; 洁净区工衣/鞋和一般洁净区分开管理。	前提方案	/
操作工	1 工器具、操作台、设备及其附件 2 残存高油脂的设备及其附件 3 洁净区及熟料直接接触设备及其附件、工器具	生产后 生产后 生产前	1 清理去除粘附杂物; 清水冲洗或清洁。 2 清理后用酒精喷洒擦拭。 3 用 75%的酒精或 84 消毒液（原液：水=1：40）喷洒或擦拭或浸泡消毒；操作前紫外灯照射半小时以上。	前提方案 经验	设备、工器具清洁消毒记录
洁净区员工	内包空间环境、内包材 手部	生产前 生产后 操作前	1 紫外灯或臭氧消毒半小时以上。 2 清理场地废弃物 84 消毒液（原液：水=1：60）喷洒。 3 洗手液洗手、用 75%的酒精擦拭消毒	前提方案 经验	内包空间、内包材、手消毒记录
车间主管	以上对象	每周	卫生检查	/	卫生检查记录

三、确保食品免受交叉污染

MXN-CX-20.3

- 1、目标：减少厂房设计改造及加工工艺流程中交叉污染的机会。不同作业区所用的设备、工器具不能交叉使用，原料产品的收购过程防止交叉污染，防止不卫生的物品(包括工作服)对食品产生交叉污染。

2、控制和监测

谁	哪里(什么)	何时	措 施	依据	记录
操作员工	原辅料	每批进货前	1.对原辅料的检验，包括感官检验、理化检验和微生物检验	进 货 检 验 标准	原料验收记录
操作员工	加工区	加工中	1.人员货物流向互不交叉。 2.各岗位工作人员不能相互串岗，不同洁净区工作服以不同的颜色区分，不同洁净区人员从不同的更衣室、洗手消毒间进入各自作业区。	前提方案	
公司 品控员	加工区	设施要求 每日	1.加工作业区分洁净区、准洁净区和一般作业区。 2.对外开启的门装有防虫帘，能够开启的窗和通风口装有纱窗。 3.检查设施完好状况。	前提方案	卫生检查表
公司	各仓库	仓 库 分 设 要求	1 原料库、辅料库、成品库、内包装材料库、外包装材料库、化学品库等专库专用。	前提方案	
车间主管	加工区	每批生产	1 检查工作区内可能存在的交叉污染是否被消除 。	前提方案	
操作工	加工区	每 班 工 序 结束后	1 当班操作工人应及时将工序生产车间打扫干净。	前提方案	卫生检查表
质检员	加工区	每 班 结 束 后	1 负责检查加工车间的清理情况。	/	卫生检查表
车间主管	污水排放	加 工 过 程 中	1.车间内污水应从清洁度高的区域流向清洁度低的区域，工作台面的污水应集中通过管道直接排入下水道,防止溢溅，并有防止污水倒流的装置。 2.负责检查污水排放情况。	前提方案	卫生检查表
车间主管 质检员	加工区	加 工 过 程 中	1.车间内不同清洁作业区域所用工器具，应有明显不同的标识，避免混用。 2.负责检查工器具的正确使用。 3 监督不同清洁作业区员工互串。 4 负责清洁合格的原辅料进入车间	前提方案	卫生检查表

			5 负责接触面的清洁消毒到位		
--	--	--	----------------	--	--

3.纠正措施

- 3.1 拒收不符合标准的原辅料。
- 3.2 车间主管、质检员应对可能造成交叉污染的情况及时加以纠正，或通知有关责任人进行纠正，并对可能受污染的产品进行评估\处理。
- 3.3 卫生检查不力时,应进行卫生管理培训。
- 3.4 必要时请维修人员对排水问题加以解决。
- 3.5 车间主管及时纠正工器具混用和人物流交叉问题。

4 相关文件

- 管理制度
- 前提方案（良好生产规范）

四、手的清洗、消毒及卫生间设施的清洁

MXN-CX-20.4

1. 目标：洗手、手消毒设备放置于所有生产区域的入口处，车间内加工操作岗位的附近，要求工人正确清洗和消毒他们的手，这些设备配有非手动洗手龙头及消毒池和干手器。卫生间要有充足的易于清洗消毒的便池，这些设施要有下水畅通,有良好的排风装置，卫生和设施状况良好。

2. 控制和监测

谁	哪里(什 么)	何时	措 施	依据	记录
操作工	手 清 洗 消 毒	每日入车间 前	1.所有车间采用洗手六步法：清水冲洗—皂液（洗手液）—清水冲洗—100PPm 含氯消毒水消毒 30 秒—清水冲洗—干手 2、洁净区应先洗手后更衣：脱下自己的外衣—洗手消毒—更换工作服—进入车间。 3. 准洁净区和一般作业区先更衣后洗手：脱下自己的外衣—更换工作服—洗手消毒—进入车间。 4.检查工作区内洗手、消毒设施和人员洗手消毒情况。 5. 消毒水配制浓度：手消毒液浓度为 50-100ppm 含氯消毒液，脚池消毒液浓度为 200ppm，每日检测消毒液浓度，浓度不够予以更换。 洁净区员工一般用 75%酒精擦拭消毒或 1%84 消毒液消毒。	消 毒 剂 配 制 参 照 说 明 书	消毒液领用配置记录
车间主管 质检员	消毒液 配制 检验	入车间前及 消毒液浓度 不符合时			
清洁工	卫生间	每日两次（中 午和下班后）	1.清洁维护规定：检查所有下水箱是否畅通，手纸等是否齐全——开冲水龙头或用塑料桶对便池进行冲洗—洒上洁厕粉——3 分钟后用塑料刷子进行刷洗(地面、洗手池用清洗液刷洗)——开启冲水龙头或用塑料桶对地面、洗手池、便池进行冲洗——用干净拖把把地面拖干——用毛巾擦干洗手池台面。 2.使用规定：上厕所前应先更换干净的工作服、鞋、帽，每次上厕所后立即开启冲水龙头冲洗，按洗手要求清洗消毒更衣后方可进入车间。 3. 检查每日清洗消毒情况。		卫生检查记录
办公室		不定期			

3.纠正措施

3.1 车间主管对工作区内洗手、消毒设施进行检查，发现问题及时通知有关责任部门或责任人，进行维修或更换。

3.2 车间主管、质检员发现进入车间的人员洗手消毒不符合规定程序时，要求按规定程序更新洗手消毒后才能进入车间。

3.3 检测结果表明消毒液浓度不符合要求时，及时调整消毒液浓度或更换消毒液。

3.4 办公室对卫生间设施及清洗消毒以及卫生用品补给情况进行检查，发现问题及时通知有关部门或责任人，进行维修\更换\重新清洗消毒。

4、相关文件

4.1 前提方案《良好生产卫生规范》

五、防止污染物对食品造成安全危害

MXN-CX-20.5

1 目标：防止食品、食品包装材料和其他食品接触面被润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂、凝水和其他化学、物理和微生物性的污染掺入。

2 控制和监测

谁	哪里(什么)	何时	措 施	依据	记录
设备维修人员 车间主管	车间	设备故障、 维修 保养时	1 在维修保养设备时,要正确使用润滑油,要将需维修的设备尽可能移到远离食品、食品包装和不需要维修的设备、工器具的地方。 2 维修完毕后将该区域和设备进行彻底清洗消毒。对维修使用的工具,要单独存放并有效隔离。 3 维修完毕后需对设备的清洁状况进行检查,并在设备维修保养记录上签字确认。 4 当设备发生故障时生产出的产品,应隔离标识,扩大抽样量,应确保放行产品的品质。	设备管理制度	设备维护保养记录
仓库保管员 车间操作工	各专库 暂存库	随时	1 润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂与食品、辅料及包装材料要隔离存放,并进行标识及专人保管使用。 2 贮存包装材料的仓库保持通风、干燥、防霉、防鼠,内外包装分开存放。 3 对领料后准备使用的原辅料在厂区内运输、暂存时应采取有效的防护措施。 进入洁净区前包材需要脱去外包,脱包后的内包材设置暂存区,使用前紫外灯后臭氧消毒半小时以上。 4.每日检查库房温湿度。 5 对使用中原辅料的零料应有防护措施,零料使用洁净塑料或不锈钢的加盖容器储存。 6 所有使用剩余的原辅料退料,应交由库房统一管理,将可能存在的物理污染风险降到最低。	仓库管理制度 前提方案	消毒液领用配置记录 卫生检查记录 库房温湿度监测记录

操作工	工器具	清 洗 消 毒 后	1 清洁剂、消毒剂对接触食品的工器具进行清洗消毒后，用水或其他介质冲洗或擦拭干净再使用，防止清洁剂、消毒剂残留到食品中。 2 工作间歇对用具进行清洗消毒时，必须有单独间，清洁消毒后有防护措施。 3 生产过程中,注意防止外来物质（纸质的合格证、编织袋材料、金属物质、毛发等）的进入产品。	前提方案 操作规范	/
操作工 车间主管 质检员	异物	包装前	1.专人输送带上挑选； 2.车间主管、质检员抽查。		
车间主任	车间	加工中	1 防鼠防虫设施检查。 2 检查工作服、帽的清洁卫生及有无头发外露等现象。 3 每日检查工作区内可能存在的污染物如冷凝水等是否被消除，有无存在其他可疑污染物。	前提方案	卫生检查表

3 纠正措施

31 设备、设施维护保养不当时，及时加以纠正。

32 润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂与食品、辅料及包装材料未有效隔离存放，立即将润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂转移到适当的地方。

33 对可能受污染的产品进行评估处理。

4、相关文件

《设备管理制度》

《仓库管理制度》

六、有毒化合物的正确标记、贮存和使用

MXN-CX-20.6

1 目的：所有被允许进厂的有毒化合物（机械润滑油、杀虫剂、消毒剂、洗涤剂、化学用化学药品、实验室用化学试剂）应被有序地标记、存放和使用，避免污染食品、食品接触面或包装材料。

2 控制和监测

谁	哪里(什么)	何时	措 施	依据	记录
仓库保管员、和生产部	全 公 司 化 学药品		负责化学品的使用、存放和标记的管理	管理制度	化学品贮存、收支清单
			化学药品的贮运远离生产区，并有明显标识，周围有安全防护措施，车间使用现场的暂存在带锁的柜中，由专人保管。		/
			专管员须经过相应的培训，懂得化学试剂的原理，并对每种化学品按分类编号顺序贴上标识，并注册登记。		/
			化学药品由专人领用和配制，其他任何人不得领用和借用，保证安全使用，并做好领用、使用记录。		/
			严格执行有毒化合物的进厂验收手续；在使用过程中要注意生产期和有效期限，对过期化学品要妥善处理，防止意外事故发生。 有毒化学品的包装容器由专人回收处理，防止将该容器用来包装或盛放食品。		/
车间主任/质检员	消毒剂	配制时	消毒剂的配制按说明书要求配制使用。	说明书	消毒液领用配置记录
化验员/化验室主任	实验室	领用时	化验室的化学品应存放在药品贮藏柜中，由双人双锁保管。 废弃的化学试剂应统一合法、合理处置。	管理制度	化学品贮存、收支清单
仓库保管员	杀虫剂	领用时	车间内使用的杀虫剂等由专人每天到仓库领用，并作记录。	/	/
车间主管	生产区域	每天生产前	在生产过程中，检查生产区域，查出可能出现的污染源，并检查有毒的化合物都已明确标示，贮存妥当。	前提方案	/

3 纠正措施

31 对无合格证或验收不合格的化学物品，应退回供应商。

32 发现容器泄露应重新密封或更换，有混放或存放不恰当的，应转移到合适的地方。

33 对不正确的标识，存放、使用有毒化合物的员工应进行培训。

4、相关文件

相关管理制度

七、人员的健康与卫生

MXN-CX-20.7

1 目标：对员工的健康状况进行有效的监督和管理，确保员工的身体健康，防止员工带有病毒、病菌污染食品。直接从事加工的人员应定期进行健康检查，有健康证，并严格实施个人卫生，对患有传染病、腹泻、及手外伤、皮肤病的员工都应调离加工岗位。

2 控制和监测

谁	哪里(什 么)	何时	措 施	依据	记录
办公室	公司	上岗前	1 给新员工安排健康证体检，在未通过体检之前，不得安排上线操作工作。并保留员工健康证，存档。 2 组织新员工进行卫生要求的培训，包括良好的个人卫生，如何洗手及相关法律法规的培训。 3 介绍公司对食品卫生的要求，简要地说明：在工作期间不得佩戴首饰、涂指甲油、留长指甲等；必须将自己的疾病或伤痛及时报告车间主任。 4 做好每年一次的食品从业人员的健康体检工作。员工的健康证应妥善保管，不得遗失；无健康证人员一律不得上岗。	从 业 人 员 健 康 管 理 制 度	健康档案 员工健康证 员工培训记录
		招 聘 新 员 工 时 及 本 公 司 员 工 岗 位 调 动 时	招收直接接触食品岗位的员工时，或本公司员工由二、三线调至一线生产岗位时，应对其进行健康检查，获得健康证后方可上岗。		
车间主管	车间、一线 工人	每班开工前	对一线工人的健康状况进行感官观察和手外伤检查。		
车间主管 质检员	车间	加工中	1 生产操作人员要养成良好的个人卫生习惯，按照卫生规定从事食品加工，进入加工车间更换清洁的工作服、鞋、帽等，不得化妆、戴首饰、手表等。 2 检查生产线上的操作工人是否严格遵守卫生要求，保持清洁。		卫生检查表
生产科	外来人员	外 加 工 或 参 观	外来人员的卫生控制要求等同本公司从业人员要求		

3、纠正措施

- 3 1 对患有可能污染食品的职工及时调离食品加工工作岗位。
- 3 2 对有病不报、个人卫生不注意的员工进行再培训或调离工作岗位。

4、相关文件

《从业人员健康管理制度》

八、害虫、鼠害的消除和预防

MXN-CX-20.7

1 目标：厂区内的任何区域不能有鼠害、虫害，防止有害昆虫和鼠类对食品造成危害。

2 控制和监测

谁	哪里(什么)	何时	措 施	依据	记录
公司	车间、仓库	每周一次	车间、仓库设有严密的防蝇、防虫、防鼠设施。车间入口处设有防虫帘、灭蝇灯；能开启的窗设有固定纱窗，下水口设有防鼠网。仓库设有鼠笼。	前 提 方案	卫生检查表
生产科	制图	设 施 装 置 后	生产科负责制作本公司《防鼠布控图》。		防鼠布控图
生产科	车间外围	每天一次	重点是废料出口、垃圾箱周围、厕所行装应每天由专人用防疫部门指定的杀虫剂灭蝇、灭虫，对高峰期应加强用药，并填写厂区防（灭）蝇、虫执行记录。		杀虫、灭鼠记录
操作工	车间内明沟	生 产 结 束 后	车间内的明沟在生产结束清洗干净，定期用片碱清洗，出口有金属网等防护措施。		
车间主管	鼠虫害 预防	每周一次	1 依据《防鼠布控图》的要求，每周定期检查公司生产区域范围内的防虫、防蝇、防鼠设施的完好状况，并做好相应记录。 2 发现设施破损、遗失时，应及时通知维修人员进行维护和更新。		杀虫、灭鼠记录
生产科	车间内鼠虫 害 控制	每月一次 设 施 破 损 或遗失时	1 生产科根据《防鼠布控图》的布置，定期在规定的区域范围内布置捕鼠器械诱捕鼠害，并做好相应记录。 2 除虫、鼠害限使用物理器械防制方法；禁止采用化学药物控制虫、鼠害。 3 公司内任何生产人员任何时候在生产区域范围内发现鼠虫害时，应及时通知主管。主管根据鼠虫害的实际情况，会同生产科决定采取何种具体鼠虫害的控制措施。		杀虫、捕鼠记录

3、相关文件

3.1 防鼠布控图

3.2 《前提方案》