

采集样品 527 份,其中食品理化检验 88 份,合格率为 98%。餐、厨具 320 份,菌落总数合格率为 27.5%,大肠菌群合格率为 44.7%。熟食品 119 份,菌落总数合格率为 71.4%,大肠菌群合格率为 61.4%,从检验结果看,除理化标准合格外,卫生细菌合格率较低,主要原因是:1、饮食单位的领导及人员对《食品卫生法》不重视,单纯追求经济效益,缺乏食品卫生知识,对餐、厨具没有认真消毒。2、从业人员个人卫生习惯较差,工作中生熟食品不分,生熟刀、刀板混用,相互污染。3、少数单位厨房 30m 内有污染及污染物(污水、生活垃圾)。防蝇、防鼠设备不健全,室内苍蝇密度较高。4、糕点、冷饮加工点工艺流程、布局不合理,原料不新鲜,包装不合格,存放时没有防止污染措施。

建议:1、对于厨房设备较好、卫生设施基本健全的招待所:应不断完善各种设备,提高利用率,健全各项卫生制度,实行分工责任

制,组织定期或不定的宏观检查,加强微观监测,促进各项制度的落实。2、对机关食堂:要进一步完善各项卫生设施,加强食品卫生管理,做到生熟食品分开保存和制作,坚持分餐制,流水洗碗。有条件的单位应做到餐具,每餐消毒。搞好室内卫生,定期疏通下水道,清理垃圾。3、对外营业饮食店:要加强食品卫生知识及职业道德教育,健全各项厨房设施,做到餐具消毒,要求生、熟食品分开保存和制作,提倡优质服务,注意个人卫生。4、冷饮加工厂:应从厂房设计着手,合理布局工艺流程,严格把住各道工序,避免交叉污染。做到原料新鲜、无毒、无害,水质合乎国家饮用水标准,严格执行各项规定。5、对单纯追求经济效益、无职业道德观念、不讲卫生的单位或个人:除说服教育限期改正外,应按国家《食品卫生法》和三总部关于食品卫生罚款暂行规定,给予适当的经济处罚。

《各类食品企业卫生质量等级管理办法》 及《糕点厂卫生质量等级评分标准》

山西省卫生防疫站 付 翼

由于我国地域差别大食品企业分布的现状是中小型企业占多数、设备简陋、工艺落后、缺少必要的卫生设施及卫生管理人才,如果按我国已正式颁布的八个食品厂卫生规范来要求现有企业,则近 80—85%的企业是达不到要求,必需投入大量的资金来提高人员素质、增加设备和改进设施,这在目前来说又存在困难,推行 GMP 管理的目的是通过强化企业的自身管理,提高食品的卫生质量。鉴于这一情况,我们认为采取食品企业卫生质量等级管理这一措施,是推广贯彻食品卫生

规范的正确途径。本文提出了一个等级管理办法的设想,采用总分 100 分的评分标准将食品企业卫生质量分为四级,提出了考核的内容、程序和办法,等级标准及其意义、发证办法及其证书的效力等内容,并提出了《糕点厂的卫生质量等级评分标准》(草案),总分为 100 分,其中原料卫生占 10 分,工厂设计与设施卫生占 26 分,工厂的卫生管理占 6 分,个人卫生及健康要求占 10 分,糕点加工过程中的卫生占 36 分,成品贮藏与运输的卫生占 6 分。卫生与质量检验管理占 6 分。