

提高冷食卫生质量的几点具体措施

湖南省常德市武陵区卫生防疫站 宋人全

我区(原常德市)共有6个办事处,4个郊区乡,27万人口,6个大型冷食生产单位。1988年以前,由于种种原因,我区冷食卫生质量长期低劣,微生物污染特别严重,1979年至1987年冷食抽检平均合格率仅为43.7%。特别是1979年抽检平均合格率只有19.1%,有一家冷食生产单位生产的冰雪糕

被鼠伤寒杆菌污染后发生了一起503人中中毒,死亡1人的严重事故。1988年以来,我们采取一系列措施,使冷食卫生质量有了显著提高,1988年至1990年冷食抽检平均合格率为84.8%,与1988年以前比较提高了94%(见表)。现将具体情况介绍如下:

1979~1990年冷食抽样检验结果

年份	检验件数	合格数	合格率(%)	年份	检验件数	合格数	合格率(%)
1979	68	13	19.1	1985	168	97	57.7
1980	179	36	20.1	1986	130	80	61.5
1981	77	21	27.3	1987	50	31	62.0
1982	155	61	39.4	1988	54	46	85.3
1983	186	86	46.2	1989	97	82	84.5
1984	320	157	49.1	1990	40	34	85.0

1. 1988年以前导致冷食卫生质量低劣的主要原因

1.1 生产条件及操作工艺落后。1988年以前,我区有冷食生产单位42家,这些单位都是前店后厂利用旧房改造,与饮食店挤在一起,生产场所狭窄,设备简陋。绝大部分单位的改造设计图纸未经卫生防疫站审查,生产布局不合理,配料、煮料、预冷、制冷、包冰等作业场所没有分开,更衣、消毒、防蝇、防尘设施不完善,冷食浆料都是开放式常温自然预冷,原料到成品整个工艺流程都是手工操作。43家冷食生产单位都没有冷藏库和化验室,产品当产当销。

1.2 不能保证原料卫生质量。一些单位单纯追求经济效益,不顾产品卫生质量,随意用

料。有的单位使用工业奶粉或结块不能直接销售的奶粉;有的单位用蛋时不注意检查,将贴壳、散黄蛋拌入浆料;有的单位浆料已经变质还继续使用。

1.3 消毒不彻底。一些冷食生产单位的负责人及生产人员经常调换,他们不了解冷食生产过程中的卫生要求和消毒方法,在生产过程中,对直接接触冷食的机械、管道、用具、容器、包装纸以及各种原材料等不经消毒直接使用。

2 提高冷食卫生质量的具体措施

2.1 开展卫生整顿,改善生产条件。1987年我们在区政府的大力支持下,针对我区冷食行业存在的一些问题,开展了卫生大整顿。规定凡是生产冰激凌、冰棒等成形冷食品的单位必须具备下列条件:①有日产量3倍储藏

量的冷库;②有化验室和专职化验员;③有与生产品种数量相适应的车间和配套的卫生设施。④产品做到生产一批、化验一批,合格一批,出厂一批,凡达不到上述条件者一律取缔。这是保证冷食卫生质量,实行化验合格出厂制度的关键性措施。通过整顿,对难以治理好的39家冷食生产单位予以了取缔。其余3家在我站的监督指导下进行了彻底改造。1988年至1990年我们对新建的冰厂坚持“三同时”。即:卫生设施同时设计,同时施工,同时投产使用。

2.2 集中定点生产,送货分散销售。为了便于管理,我们采取集中生产,分散销售的办法,规定冰激凌、冰棒等成形冷食品集中在6家冰厂生产,冰水指定一家冰厂统一配制,采用卧式冷藏柜、喷泉式制冷机分散销售。目前,全区共有卧式冷藏柜和喷泉式制冷机479台,每年冷食上市前,经销者与生产单位签订购销合同,然后由生产单位用冷藏车将货送到各销售点。这样,既保证了产、销环节中的卫生,又方便了群众,深受欢迎。

2.3 加强自身管理,健全规章制度。在自身管理方面我们主要从以下几个方面着手:

2.3.1 建立自身卫生管理队伍。各冰厂建立冷食卫生管理小组,每个车间、班组确定一名兼职卫生管理员和专职消毒员,具体负责本车间、本班的卫生管理和消毒工作。

2.3.2 建立各项卫生制度。各冰厂结合本厂的实际情况,制定切实可行的各项卫生制度。如配料制度、消毒制度、检验制度、卫生制度、不同冷食品的生产操作规程等,做到有章可循,违章必究。

2.3.3 建立“四个”登记本:即:配料登记本,产品进、出库登记本,产品化验登记本,不合格产品处理登记本。要求逐日登记清楚,一旦出现问题,有据可查。

2.3.4 冷库成品挂牌。冷库内的成品按照生产日期、检验日期、检验结果及化验员评价。未经检验或检验不合格的产品一律不准销

售。

2.3.5 定期考核。企业主管部门和卫生防疫站联合每月对冷食生产单位的自身卫生管理工作进行一次考核,将考核成绩纳入年终评奖的重要内容。

4. 充分履行职责,加强监督监测。

4.1 抓从业人员的健康检查。凡患有“五种”传染病的人员一律不准从事冷食工作。

4.2 协助冷食生产单位培训从业人员。增强他们的法制观念,提高他们的卫生知识水平,未经培训或经考试不合格者一律不准上岗。

4.3 严格开业前的卫生审查。凡不符合要求者一律不准开业。

4.4 采取定期与不定期抽样检验相结合的办法,随时掌握产品卫生质量情况,发现问题及时查明原因,帮助改进。

4.5 抓包装材料的卫生。如包冰纸,冰棒棍,包装盒等,由卫生防疫站指定符合卫生要求的厂家统一生产,并经抽样检验合格后方可销售。

4.6 经常进行现场检查和巡回监督,发现违法行为,依法严肃处理。

通过以上措施,使我区冷食卫生面貌发生了巨大变化。目前6家冷食生产单位都建立了日产3倍储藏量的冷库和化验室。贮料、配料、灭菌、老化、均制、包装等都做到了分间生产,生产车间布局合理,室内地面全部铺的水磨石,墙壁贴有1.5米以上的白色瓷片,每个车间都装有天花板,安有纱门纱窗,更衣、消毒、防蝇、防尘等卫生设施齐全;生产设备、操作工艺也得到了彻底的改善。生产设备都是从外地引进的密封生产线。有的单位引进了自动洗装机、自动包冰机,从原料到成品实现了全自动化。

我区冷食合格率虽然有了显著提高,但还有少部分产品不合格。其主要原因是:输送管道消毒不及时或消毒不彻底,有的属包冰纸不卫生,冷食品从中受到污染。应引起注意。