

# FSIS 指令

10,230.4

96-8-6

## 液体和冷冻蛋制品沙门氏菌监测计划

### I. 目的

该指令为检验员提供巴氏杀菌的液体和冷冻蛋制品沙门氏菌监测计划的信息。

### II. 取消

标注的蛋制品检验员手册的第 8.IV.A. 节 94/1/31

### III. 保留

### IV. 保留

### V. 抽样类别

- A. 蛋白（有或无添加成分）。
- B. 全蛋或蛋黄（添加成分少于 2% 或无添加成分）。
- C. 全蛋（或蛋黄或除盐或糖外含 2% 或以上添加成分的全蛋和蛋黄混合物）。
- D. 全蛋、蛋黄或其混合物（添加了 2% 或以上的盐或糖）。

### VI. 一般抽样规定

- A. 抽样频率将基于生产呈沙门氏菌阴性的产品的历史记录而提高或降低。

分发：检验办公室，T/A  
工厂管理、T/A 工厂管理、  
TRA、ABB、PRD、进口办公室

OPI: IO/EPID 检验员、

B. 必须从每个批次中收集五个不同的样品，并分别进行分析。一个批次被视为相应类别中每种产品一天的产品（物理隔离的巴氏杀菌过程）。

C. 产品应以液态抽样。当允许煮熟蛋制品来替代巴氏杀菌时，必须以相应产品类别规定的频率对熟食进行选择抽样。

D. 样品必须取自首先和最后包装的产品，在整个包装中随机抽取，和/或在产品被放入冷却器或冷库保存后。此外，样品必须取自不同的容器类型。

## VII. 抽样率

对每种产品类别的抽样必须以 100% 的频率等级开始，除非或直至已形成合规历史（连续 60 个批次呈沙门氏菌阴性）。对于每个类别，每种产品每天轮流抽样。（不需要每天抽样某一类别中的每种产品。）

**某一类别无合规历史** – 每个批次必须进行抽样，直到连续 60 个批次被发现呈沙门氏菌阴性。

**1 级** – 每产生 2 个批次，抽样 1 个批次。

**2 级** – 每产生 4 个批次，抽样 1 个批次。

**3 级** – 每产生 8 个批次，抽样 1 个批次。

降低抽样率 – 根据工厂选择

1. 若想把抽样频率从 100% 降低至 1 级，一种产品类别中连续 60 个批次必须呈沙门氏菌阴性。

2. 若想把抽样频率从 1 级降至 2 级，产品类别中连续 60 个批次必须呈沙门氏菌阴性。

3. 若想把抽样频率从 2 级降至 3 级，产品类别中连续 60 个批次必须呈沙门氏菌阴性。

注意：工厂当前根据三个降低的抽样等级中的一个所进行的抽样可以保持该等级，直至抽样结果表明需要提高抽样频率，或可以降低抽样频率。

### 沙门氏菌阳性批次需要采取的措施

1. 如果在这 3 个降低的抽样等级中的任一等级发现呈沙门氏菌阳性的批次，工厂必须立即开始以 100% 的频率抽样整个产品类别。

2. 一旦该产品类别连续 60 个批次呈沙门氏菌阴性，抽样频率可以恢复发现呈阳性前获得的等级。但是，如果最初被鉴定为呈沙门氏菌阳性的产品在这连续 60 个批次中没有被抽样到，则生产的该产品的下个批次必须进行抽样。

3. 如果在 12 个月内，同一类别的 2 个批次被发现呈沙门氏菌阳性，则工厂必须将此类别返回 100% 的抽样等级。一旦连续 60 个批次无沙门氏菌，则工厂必须同时满足 1 级和 2 级的要求才能进到 3 级。

### 要求的记录

规定需要工厂保留产生的每个产品批次的记录。记录必须被保留 2 年，且必要时应要求提供给计划员工。

记录必须含有以下信息：

1. 产品类型、类别和生产的每个批次的批次号。
2. 容器的编号、净重和类型，如 125 30 磅罐装；250 30 磅盒装（6 5 磅箱装）
3. 对于抽样的每个批次，须有批次号、抽样日期、取走的样品份数、样品取自的批次部分（如容器编号、分批编号等）以及对该产品类别的抽样等级。
4. 个别样本结果。
5. 执行分析的认可的实验室的名称和地点。

### 检验员职责

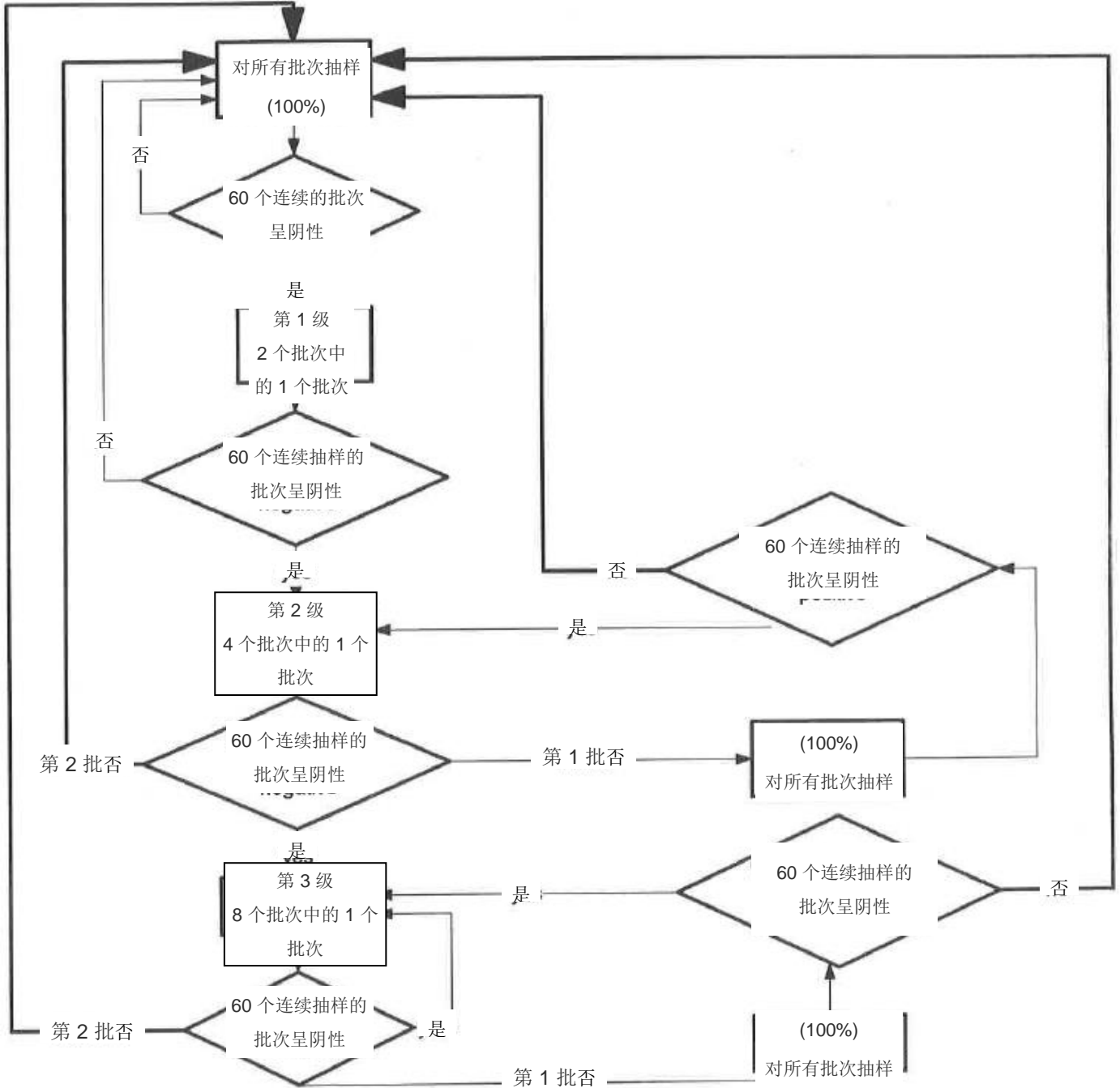
1. 根据指示定期检查工厂的记录，确保工厂遵循适当的抽样程序。

2. 确保工厂在发现样品沙门氏菌呈阳性时采取必要的措施。
3. 发现有不遵守要求的证据时采取适当的措施。

[签字]  
副署长  
检验作业

附件 – 蛋制品抽样流程图

## 液体和冷冻蛋制品沙门氏菌监测计划



\*注：没有抽样历史或生产新产品类别中的产品的工厂必须从 100% 级别开始抽样。

目前处于三个降低的抽样级别之一的工厂可以继续保持该抽样级别，直至抽样结果表明需要提高抽样频率或抽样频率可以降低。