

食品安全管理体系认证专项技术要求

CCAA/CTS 0021-2008

CNCA/CTS 0021-2008

食品安全管理体系 食用酒精生产企业要求

Food safety management system

Requirements for edible alcohol production establishments



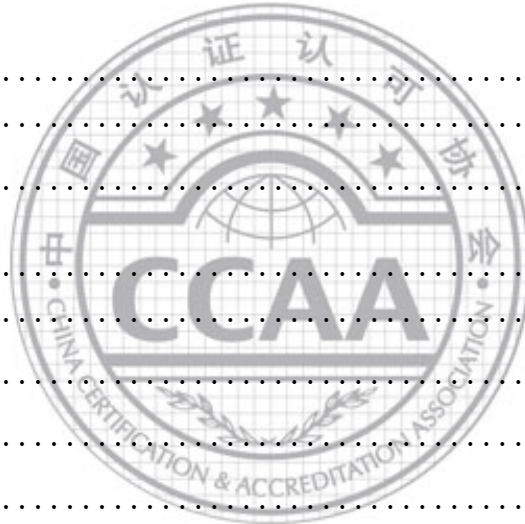
2008年9月11日发布

2008年9月11日实施

中 国 认 证 认 可 协 会 发 布

目 录

前 言	II
引 言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 人力资源.....	1
4.1 食品安全小组.....	1
4.2 人员能力、意识与培训.....	2
5 前提方案	2
5.1 基础设施及维护.....	2
5.2 其他前提方案.....	3
6 关键过程控制	3
6.1 原辅料验收.....	3
6.2 清洗消毒.....	3
6.3 发酵蒸馏.....	4
6.4 贮存.....	4
6.5 包装运输的要求.....	4
7 检验	4
7.1 检验机构.....	4
7.2 委托检验.....	4
8 产品追溯与撤回	4
附录：相关法律法规和标准	6



前 言

本技术要求是 GB/T 22000-2006 《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》在食用酒精生产企业应用的专项技术要求，是根据食用酒精生产行业的特点对 GB/T22000 相应要求的具体化。

本技术要求的附录均为资料性附录。

本技术要求由中国认证认可协会提出。

本技术要求由中国认证认可协会归口。

本技术要求主要起草单位：中国认证认可协会、北京中大华远认证中心、广西农垦糖业集团金光制糖有限公司等。

本技术要求系首次发布。



引 言

为提高食用酒精生产企业食品安全水平、保障人民身体健康、增强我国食品企业市场竞争力，本技术要求从我国食用酒精生产企业食品安全存在的关键问题入手，采取自主创新和积极引进并重的原则，结合食用酒精生产企业的特点，针对企业人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、追溯与撤回等，提出了建立我国食用酒精生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于食用酒精生产企业在生产加工过程方面的差异，为确保食品安全，除在高风险食品控制中所应关注的一些通用要求外，本技术要求还特别提出了针对本类产品特点的“关键过程控制”要求。主要包括原辅料控制、与产品直接接触内包装材料的控制、发酵蒸馏等加工过程的控制，强调组织在生产加工过程中的化学和生物危害控制；突出合理制定工艺与技术，加强生产过程监测及环境卫生的控制对于食品安全的重要性，确保最终消费者食用安全。



食品安全管理体系 食用酒精生产企业要求

1 范围

本文件规定了食用酒精生产企业建立和实施食品安全管理体系的专项技术要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、追溯与撤回。

本文件配合 GB/T 22000 以适用于食用酒精生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类食品生产企业食品安全管理体系的外部评价和认证。

本文件用于认证目的时，应与 GB/T22000 一起使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文件的条款。凡是标注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本文件，然而，鼓励根据本文件达成协议的各方研究是否可使用上述文件的最新版本。凡是未标注日期的引用文件，使用其最新版本。

GB 190 危险货物包装标志

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 10343 食用酒精

GB/T 22000-2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。本文件中未注释的术语和定义与 GB/T 22000 中相关术语相同。

3.1 食用酒精

以谷物、薯类、糖蜜为原料，经发酵、蒸馏而制成的含水酒精。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组的组成应满足食用酒精生产企业的专业覆盖范围的要求，应由多专业的人员组成，包括从事原辅料采购和验收、工艺制定、设备维护、卫生质量控制、生产加工、检验、储运管理、销售等方面的人员，必要时可聘请专家。

4.2 人员能力、意识与培训

影响食品安全的人员应具备相应的能力和技能。

4.2.1 食品安全小组应理解 HACCP 原理和食品安全管理体系的标准。

4.2.2 应具有满足需要的熟悉食用酒精生产知识及工艺的人员。

4.2.3 从事食用酒精生产和工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识和经验。

5 前提方案

5.1 基础设施及维护

5.1.1 厂区环境

5.1.1.1 厂区道路采用便于清洗的混凝土铺设，防止积水及尘土飞扬；道路平坦、无积水，保持清洁。

5.1.1.2 厂区内应进行绿化，环境整洁。

5.1.1.3 工厂周围无有毒有害场所，无物理的、化学的、生物的和放射性的污染源。

5.1.2 生产环境

5.1.2.1 生产现场按工艺流程要求布局合理，与生产能力相适应，无交叉污染环节。

5.1.2.2 生产区域分为糊化糖化区、发酵区和蒸馏区，相互隔离，无交叉污染情况。

5.1.2.3 地面采用无毒、坚固、不渗水的建筑材料；地面平坦无裂缝，排水系统通畅，易于清洁。

5.1.2.4 门窗以平滑、易清洗、不透水耐腐蚀的坚固材料制作，严密不变形。

5.1.2.5 生产现场光线充足。

5.1.2.6 通道宽敞，便于运输和卫生防护设施的设置。

5.1.2.7 楼梯、传送设备等处便于维护和清扫、洗刷。

5.1.3 人员卫生设施要求

5.1.3.1 车间入口应设有更衣室，更衣室通风良好，有适当的照明。

5.1.3.2 生产车间入口应设有洗手设施。

5.1.3.3 卫生间应为水冲式，设有洗手设施，保持清洁卫生。

5.1.4 生产设备和工器具的卫生要求

5.1.4.1 接触产品的设备和工器具为不锈钢材料，无毒、耐腐蚀、易清洁。

5.1.4.2 对设备定期进行维护保养，保持设备良好状态。

5.2 其他前提方案

企业应根据危害分析的结果和其他要求制定形成文件的其他前提方案，明确实施的职责和执行频率，实施有效的监控和相应的纠正预防措施。其他前提方案至少应包括以下几个方面：

- a) 接触食品（包括原料、半成品、成品）或设备工器具的水应符合安全、卫生要求。
- b) 接触食品的工器具、手套和内外包装材料等应清洁、卫生和安全。
- c) 确保食品免受交叉污染。
- d) 保证操作人员手的清洗消毒，保持卫生间设施的清洁。
- e) 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其它化学、物理和生物等污染物对食品造成安全危害。
- f) 正确标注、存放和使用各类有毒有害化学物质。
- g) 保证与食品接触的人员的健康和卫生。
- h) 对鼠害、虫害实施有效控制。

6 关键过程控制

6.1 原辅料验收

6.1.1 生产用原料、辅料应符合国家有关的食品卫生标准或有关规定，新鲜、干燥、洁净，避免有毒、有害物质的污染。原辅料的采购需符合采购标准，原辅料投入使用前应经过严格检验，检验不合格的原辅料不得投产，应明确标示“不合格”并作隔离处理。超过保质期的原料、辅料不得用于食品生产。

6.1.2 原辅料应贮存在阴凉、通风、干燥、洁净，并有防虫、防鼠、防雀设施的仓库内。同一库内的不同原辅料应分别存放，避免混杂。原料存放在室内场地时，场地应高于地面，干燥，并有防雨设施和防止霉烂变质措施。对局部发热霉变或含土杂物较多的原材料，应及时分离、筛选处理。

6.1.3 食用酒精生产工艺中使用的糖化剂、发酵剂应符合相应国家标准和有关规定。

6.1.4 生产用水应符合 GB 5749 的要求。

6.2 清洗消毒

6.2.1 应定期对场地、生产设备、工具、容器、泵、管道及其附件等进行清洗、消毒，并对清洗消毒效果进行检查。使用的清洗剂、消毒剂应符合有关食品卫生要求规定。

6.2.2 产品贮存、灌装等工序，应按照规定严格清洗，避免造成交叉污染。

6.3 发酵蒸馏

6.3.1 按不同种类产品的要求制定发酵蒸馏工艺规程并严格实施,控制入池前糖度、酸度、温度、发酵中最高温度,减少甲醇、杂醇油等生成量;控制蒸馏塔顶、塔中、塔底的压力或温度及冷凝温度,降低产品中甲醇、杂醇油等有害物质含量,达到GB10343食用酒精的要求

6.3.2 所用发酵池、蒸馏塔、容器等应完好,现场整洁干净、无异味。

6.4 贮存

酒精专区存放,贮存库及其设施应满足对贮存环境安全卫生的要求,贮存条件应能达到干燥、通风、防火、防爆的要求,所用容器、管道均为食品级。

6.5 包装运输的要求

6.5.1 包装(灌装)用的罐车、容器以及封盖密封材料应符合相应卫生标准和进口国的规定。禁止使用不符合卫生要求的容器灌装。所使用的容器应经过严格检查后才能使用,并保持检查记录。

6.5.2 灌装后,罐车和不锈钢桶应加铅封,容器标志符合GB10343及GB190规定的易燃物品标志要求。

6.5.3 装卸和运输时,避免猛烈撞击,防止日晒。

7 检验

7.1 检验机构

7.1.1 生产企业应有与生产能力相适应的独立的检验机构,并具有满足要求的检验人员。

7.1.2 生产企业的检验设施和仪器设备应满足检验需要,仪器应按规定进行检定或校准。

7.2 委托检验

7.2.1 委托外部实验室承担检验工作的应签订委托合同。

7.2.2 受委托的外部实验室应具有相应的资格,具备完成委托检验项目的检测能力。

8 产品追溯与撤回

8.1 产品追溯,生产企业应建立和实施追溯系统,应包括原辅料的验收使用、半成品和成品入(出)库批次、标志的管理等内容,实现从原辅料验收到产品销售的全过程的标识和记录,使其具有可追溯性。生产企业应建立记录控制程序,包括法律法规、

产品预期用途和顾客要求等的记录，各项记录至少保存三年。

8.2 撤回，生产企业应建立当产品出现潜在不安全产品批次时的撤回方案，应采用模拟撤回、实际撤回或其他方式来验证产品撤回方案的有效性。



附录：相关法律法规和标准
(资料性附录)

GB 1353 玉米

GB 2715 粮食卫生标准

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 8276 食品添加剂 糖化酶制剂

GB/T394.1 工业酒精

GB/T394.2 酒精通用试验方法

QB 8276 酿酒活性干酵母

TJ36 工业企业设计卫生标准

