食品安全管理体系认证专项技术要求

CCAA/CTS0022-2008　　CNCA/CTS 0022-2008

食品安全管理体系　白酒生产企业要求

Food safety management system
Requirements for spirit 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　　次

前　言 I
引　言 II
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 2
4.1 食品安全小组 2
4.2 人员能力、意识与培训 2
4.3 人员健康与卫生要求 2
5 前提方案 2
5.1 基础设施与维护 2
5.2 其他前提方案 3
6 关键过程控制 4
6.1 原辅料控制 4
6.2 清洗消毒 4
6.3 包装的要求 4
7 检验 5
8 产品追溯与撤回 5
附录 A　相关法律法规和标准 6
附录 B 常见危害 8

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》在白酒生产企业应用的专项技术要求，是根据白酒行业的特点对 GB/T22000 相应要求的具体化。

本技术要求的附录为资料性附录。

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、东北认证有限公司、北京中大华远认证中心、中国质量认证中心、北京新世纪认证有限公司、上海质量体系审核中心、北京五洲恒通认证有限公司、黑龙江北大仓集团有限公司。

本技术要求系首次发布。

引 言

为提高白酒产品安全水平、保障人民身体健康、增强我国白酒企业市场竞争力，本技术要求从我国白酒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，结合白酒产品企业生产特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、产品检验等，提出了建立我国白酒企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于白酒产品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必须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、食品添加剂的控制，强调组织在生产加工过程中的化学和生物危害控制、成品包装过程的控制要求，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，确保消费者食用安全。

食品安全管理体系　白酒生产企业要求

1 范围

本文件规定了白酒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、产品追溯与撤回。

本标准配合GB/T 22000以适用于白酒生产企业建立、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。

本标准用于认证目的时，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。

国家质量监督检验检疫总局　白酒生产许可证审查细则

GB 2715　粮食卫生标准

GB 2757 蒸馏酒及配制酒卫生标准

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 5749　生活饮用水卫生标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB 8951 白酒厂卫生规范

GB 10343 食用酒精

GB 10344 预包装饮料酒标签通则

GB/T 10346 白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存

GB/T 15109 白酒工业术语

GB/T 17204 饮料酒分类

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

本文件中未注释的术语和定义与 GB/T 15109、GB/T 17204、GB/T 22000 中相关术语相同。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

4.1.1 食品安全小组的组成应满足白酒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。

4.1.2 食品安全小组应理解 HACCP 原理和食品安全管理体系的标准。

4.1.3 应具有满足需要的熟悉白酒生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2 人员能力、意识与培训

4.2.1 影响食品安全活动的人员必须具备相应的能力和技能。

4.2.2 从事白酒工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识。

4.2.3 从事白酒品评鉴定的人员，需具备相应的资质和授权。

4.2.3 生产人员熟悉人员卫生要求，遵守前提方案的相关规定。

4.3 人员健康与卫生要求

4.3.1 直接从事白酒生产、检验和管理的人员应符合相应法律法规的卫生要求和健康检查规定。健康检查应每年进行一次，必要时做临时健康检查，体检合格后方可上岗，企业应建立员工健康档案，凡患有影响食品卫生疾病者，应调离本岗位。

4.3.2 生产、检验、维修及质量管理人员应保持个人卫生清洁，工作时不得戴首饰、手表，不得化妆。进入车间的人员应穿戴本厂规定的工作服、工作帽、工作鞋，头发不得外露，必要时加戴发套，调配室的工作人员有必要时还要带口罩。进入车间时应先洗手、消毒。不得将与生产无关的物品带入车间，不准穿工作服、工作鞋进卫生间或离开加工场所。在更衣室、车间以及设置在车间内的休息室内不得吃食品、吸烟。

5 前提方案

从事白酒生产的企业，应根据 GB 8951 等的要求建立前提方案。

5.1 基础设施与维护

5.1.1 厂区环境和布局

5.1.1.1 厂房总体布局要求

应具有与产品加工能力相适应的原料处理车间、制酒车间、贮酒车间（酒库）、包装车间、成品仓库等场所。

污水排放应符合国家有关标准的规定，生产车间内、外排水阴沟应封闭。

垃圾存放应使用封闭装置。

5.1.1.2 原料处理车间

原料处理车间的设计与设施应能满足去除杂物（杂质、泥土等）、破碎、防尘的工艺技术要求。处理干燥的原料应满足防尘要求；需要浸泡清洗的原料，应满足排水的工艺要求。

5.1.1.3 制酒车间

制酒车间的设计与设施应能满足润料、配料、摊晾（扬楂）、出（入）窖、发酵或蒸馏等处理的工艺要求。地面应坚硬、防滑、排水设施良好，还需满足防火、防爆措施要求。

根据白酒固态和液态不同发酵方法配置相应适宜的设备；

5.1.1.4 贮酒车间（酒库）

应有防火、防爆设施和防尘、防虫、防鼠设施，库内环境应满足生产白酒的贮存要求。

5.1.1.5 包装车间

包装车间进口处应设有鞋靴消毒设施，洗手设施应为非手动式。包装车间应与洗瓶间隔离，能防尘、防虫、防鼠；卫生良好。

5.1.1.6 成品仓库

库内应阴凉、干燥，有防鼠、防虫、防火设施。

5.1.2 生产设备、工具、管道等的要求

5.1.2.1 所有接触或可能接触产品的设备、工具、管道和容器等，必须用无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗、不会与产品产生化学反应或污染产品的材料制作，表面应平滑、无裂缝、易于清洗、消毒。

5.1.2.2 各车间、仓库（包括酒库）应根据产品及其生产工艺的要求，必要时配备温度计、湿度计、酒精计等。

5.1.2.3 贮酒车间、制酒车间、成品库应使用防爆灯具、防爆开关和防爆泵；灯具应配有安全防护罩。

5.2 其他前提方案

其他前提方案至少应包括以下几个方面：

5.2.1 接触原料、半成品、成品或与产品有接触的物品的水应当符合安全卫生要求。

5.2.2 接触产品的器具、手套和内外包装材料等应清洁、卫生和安全。

5.2.3 确保食品免受交叉污染。

5.2.4 保证与产品接触操作人员手的清洗消毒，保持卫生间设施的清洁。

5.2.5 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。

5.2.6 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质。

5.2.7 保证与食品接触的员工的身体健康和卫生。

5.2.8 对鼠害、虫害实施有效控制。

5.2.9 控制包装、储运卫生。

6 关键过程控制

6.1 原辅料控制

6.1.1 生产用原料、辅料应符合 GB 2715 等国家标准、行业标准和国家相关的规定以及进口国卫生要求，避免有毒、有害物质的污染。如使用的原辅料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获证企业生产的产品；采购的原辅料必须经检验或验证合格后方可投入生产，超过保质期的原料、辅料不得用于白酒生产。

原辅料贮存场所应有有效的防治有害生物孳生、繁殖的措施，并能够防止受潮、发霉、变质。贮存过程有温、湿度要求的应严格控制贮存温、湿度。

6.1.2 使用的食品添加剂应符合 GB 2760、相应的质量标准及进口国有关食品卫生的规定。

6.1.3 工艺用水应符合 GB 5749 或进口国的规定。

6.1.4 外购基酒应符合 GB 2757 的规定。

6.1.5 外购酒精应符合 GB 10343 的规定。

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，必要时进行消毒，并定期对清洗消毒效果进行检测。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 原料处理、酒液调配、过滤、灌装、封盖、包装等工序，应按照规定严格清洗消毒，避免造成交叉污染。

6.2.3 应确保灌装白酒的空瓶、瓶盖清洁干净。应制定洗瓶和清理瓶盖的工艺操作规程，规定洗涤液的种类和浓度、温度和浸泡时间，并定时检查。洗净的空瓶（罐）应有专人负责检瓶，并经过最短的距离输送到灌装机。

6.2.4 过滤器应定期更换滤膜、滤棒、滤芯等。封盖机定期彻底清洗轧头、卷轮、托罐盘等易受污染的部位。

6.3 包装的要求

6.3.1 包装材料应符合相应标准和进口国的规定。预包装容器回收使用时，应经过严格挑选、清洗、检验合格后方可再次使用。

6.3.2 产品包装(灌装)应在专用的包装间进行，包装(灌装)间及其设施应满足不同产品需要，并同时满足对包装环境温度、湿度的要求。产品包装应严密，整齐，无破损。

6.3.3 应设专人检查封口的密闭性，对封口工序应进行严格监控，防止由于瓶口尺寸或设备等原因造成瓶口出现破碎，碎瓶渣落入瓶中，对消费者产生危害；防止因开启问题造成消费者划伤等危害。

6.3.4 灌装后的产品，其卫生指标均应符合相应的国家卫生标准的规定。

6.3.5 产品标签应符合 GB 7718、GB 10344 和进口国的相关要求。

7 检验

7.1 企业应设有与检验检测工作相适应的安全卫生检验机构，包括与工作需要相适应的实验室、设备、人员、检测标准、检测方法、各种记录。

7.2 实验室应有独立的、与实际工作相符合的文件化的实验室管理程序。

7.3 实验室检验人员的资格、培训应能满足要求。

7.4 实验室所用化学药品、仪器、设备应有合格的采购渠道、存放地点，必备的出厂检验设备至少应符合《白酒生产许可证审查细则》的相关要求。

7.5 检验仪器的检定或校准应符合 GB/T 22000 中 8.3 的要求。

7.6 检验项目至少应符合《白酒生产许可证审查细则》的相关要求。

7.7 委托社会实验室承担白酒生产企业卫生质量检验工作时，受委托的社会实验室应当具有相应的资质，具备完成委托检验项目的实际检测能力。

8 产品追溯与撤回

8.1 企业应建立并实施可追溯性系统，确保能够识别终产品所使用原料的直接供方及终产品初次分销的途径。

8.2 企业应建立产品撤回程序，规定撤回的方法、范围, 并进行演练。

8.3 对反映产品卫生质量情况的有关记录，应制定其标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理的程序，并贯彻执行；所有质量记录应真实、准确、规范。记录保存期限应符合相关要求。

附录 A　相关法律法规和标准

（资料性附录）

出口饮料生产企业注册卫生规范

食品生产企业危害分析与关键控制点（HACCP）管理体系认证管理规定

CAC/RCP1-1969 [Rev.4(2003)，Amd.1(1999)]食品卫生通则

国家质量监督检验检疫总局令 第 75 号 《定量包装商品计量监督管理办法》

国家卫生部（2001）161 号文件《生活饮用水卫生规范》

白酒生产许可证审查细则

GB 317 白砂糖

GB 1350 稻谷

GB 1351 小麦

GB 1353 玉米

GB 1354 大米

GB 1445 绵白糖

GB 1903 食品添加剂冰乙酸

GB 2023 食品添加剂乳酸

GB 2715 粮食卫生标准

GB 2757 蒸馏酒及配制酒卫生标准

GB 2762 食品中污染物限量

GB 2763 食品中农药最大残留限量

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 6543 瓦楞纸箱

GB 8275 食品添加剂 α-淀粉酶制剂

GB 8276 食品添加剂糖化酶制剂

GB 8315 食品添加剂己酸乙酯

GB 8317 食品添加剂乳酸乙酯

GB 10343 食用酒精

GB 11962 食品添加剂丁酸

GB 11963 食品添加剂己酸

GB 13104 食糖卫生标准

GB 13355 黍

GB 13356 黍米

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB 14936 硅藻土卫生标准

GB l8356 茅台酒(贵州茅台酒)

GB 50073 洁净厂房设计规范

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 5738 瓶装酒、饮料塑料周转箱

GB/T 8231 高粱

GB/T 8232 粟（谷子）

GB/T 8609 发酵业用甘薯片

GB/T 8613 淀粉发酵工业用玉米

GB/T 8883 食用小麦淀粉

GB/T 8884 食用马铃薯淀粉

GB/T 8885 食用玉米淀粉

GB/T 10460 豌豆

GB/T 11857 威士忌

GB/T 11858 俄得克(伏特加)

GB/T 13521 冠形瓶盖

GB/T 15091 食品工业基本术语

GB/T 17204 饮料酒分类

GB/T 16289 豉香型白酒

GB/T 20821 液态法白酒

GB/T 20822 固液法白酒

GB/T 20823 特香型白酒

GB/T 20824 芝麻香型白酒

GB/T 20825 老白干香型白酒

GB/T 10781.1 浓香型白酒

GB/T 10781.2 清香型白酒

GB/T 10781.3 米香型白酒

附录 B 常见危害

B.1 物理危害：瓶盖性能不当，造成开启瓶口时将手划伤；瓶内有碎玻璃造成误食；

B.2 化学危害：使用不良的酿酒原料，造成甲醛和甲醇等有害成分超标；使用不良的储酒容器，造成不良成分溶解至酒中；购买的基酒和酒精中醛类、甲醇等超标造成的危害；使用的香精等不合格造成的危害；回收瓶洗涤不净造成的危害等。

B.3 勾兑用水应符合国家标准要求，当地水质不合格时应采用反渗透等方式进行处理以达到相应要求。