

# 中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0015-2014(CNCA/CTS 0021-2008A)

---

## 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 product establishments**



2014年4月1日发布

2014年4月1日实施

---

中 国 认 证 认 可 协 会 发 布

# 目 次

前 言.....	II
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.....	1
4.1 食品安全小组.....	1
4.2 人员能力、意识与培训.....	1
4.3 个人卫生与健康要求.....	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.....	4
6.1 总则.....	4
6.2 原辅材料.....	4
7 检验.....	4
8 产品追溯与撤回.....	4
附录 相关法律法规和标准（资料性附录）.....	4

# 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。本标准在编制过程中充分考虑了相应的法律法规和标准的要求。

本技术要求替代了CNCA/CTS 0021-2008 《食品安全管理体系 食用酒精生产企业要求》，CNCA/CTS 0021-008同时废止。

本次修订与 CNCA/CTS 0021-008 相比，主要技术性变化如下：

——修改了3.1 食用酒精的定义使其与GB 10343《食用酒精》中的定义一致。

——依据《中华人民共和国食品安全法》和《中华人民共和国食品安全法实施条例》的要求，对4.3.1 b条款进行了修改。

——将4.3.2 修改为“个人卫生”。

——5.1.7.1增加了对包装容器的要求，

——7.2增加了检验要求。

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、北京中大华远认证中心、中国质量认证中心、方圆标志认证集团有限公司、上海质量体系审核中心、北京新世纪检验认证有限公司、北京五洲恒通认证有限公司、北京大陆航星质量认证中心有限公司、深圳华测鹏程国际认证有限公司、中环联合（北京）认证中心有限公司。

本技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、王颖颀、刘宏霞、胡军、张永、冯晓红、谭平、孙文芳、唐月敏、王喜春、邓穆贤、张静等。

本技术要求系第二次发布。

# 引 言

为提高我国食用酒精食品安全水平和食用酒精生产企业市场竞争力、保障人民身体健康，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、检验等，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，为确保产品安全，除在高风险产品控制中所应关注的一些通用要求外，本技术要求进一步明确了针对本类产品特点的“关键过程控制”要求。主要包括采购控制、发酵蒸馏、储存和运输、产品的标识，确保消费者食用安全，确保认证评价依据的一致性。

# 食品安全管理体系 食用酒精生产企业要求

## 1 范围

本技术要求规定了食用酒精生产企业建立和实施以 HACCP 原理为基础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、产品检测、产品追溯与撤回。

本技术要求配合 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。

本技术要求用于认证目的时，应与 GB/T 22000 一起使用。

## 2 规范性引用文件

下列标准中的条款通过本技术要求的引用而成为本技术要求的条款。凡是标注日期的引用标准，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技术要求。然而，鼓励根据本技术要求达成协议的各方研究是否可使用上述标准的最新版本。凡是未标注日期的引用标准，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 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 22000 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技术要求。本技术要求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、糖蜜或其他可食用农作物为原料，经发酵、蒸馏精制而成的，供食品工业使用的含水酒精。

## 4 人力资源

### 4.1 食品安全小组

食品安全小组成员应具备多学科的知识 and 建立与实施食用酒精食品安全管理体系的经验，包括食品卫生质量控制、产品研发、工艺制定、原辅料采购、生产控制、检验、设备维护、仓储运输、产品销售等知识、技能或工作经验。

### 4.2 人员能力、意识与培训

4.2.1 食品安全小组人员应熟悉法律法规和标准要求，具有守法意识，理解 HACCP 原理、前提方案和食品安全管理体系标准。

- 4.2.2 企业应具备满足需要的食用酒精生产基本知识及加工工艺人员。
- 4.2.3 从事产品研发、质量控制、检验等工作的人员应具备相关知识。
- 4.2.4 采购人员应具备识别原材料质量安全基本知识和技能。
- 4.2.5 企业应制定和实施人员培训计划，提供培训或采取其他措施以持续满足要求。保证不同岗位的人员掌握食用酒精安全卫生知识和技能。从事产品研发、原辅料采购验收、发酵蒸馏、产品检验等人员应持续满足岗位能力要求。
- 4.2.6 需持证上岗的人员应具备相关资质并按时复审。

### 4.3 个人卫生与健康要求

#### 4.3.1 人员健康

- 4.3.1.1 应执行食品安全法要求，应当建立并执行从业人员健康管理制度。
- 4.3.1.2 食品生产经营人员每年应当进行健康检查，取得健康证明后方可参加工作。患有痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病的人员，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病的人员，不得从事接触直接入口产品的工作。
- 4.3.1.3 必要时应做临时健康检查，体检合格后方可上岗。
- 4.3.1.4 企业应建立日常员工健康报告制度，生产经营人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤状况，卫生管理人员应对之加以关注和检查。
- 4.3.1.5 应建立并保持从业人员健康档案。

#### 4.3.2 个人卫生

- 4.3.2.1 与食品直接接触人员，不应留长指甲，应勤理发、勤洗澡、勤更衣。
- 4.3.2.2 人员进入车间应更衣，穿工作服和鞋、戴工作帽，工作服应遮住外衣，头发不外露，不应将与生产无关物品带入车间。
- 4.3.2.3 工作时不得戴首饰、手表，不得化妆；上岗后，若从事与生产无关的活动，应重新洗手消毒；不得穿工作服进入卫生间，离开车间时应换下工作服。
- 4.3.2.4 更衣室及与更衣室相连的卫生间内不得吸烟及从事其他有碍食品卫生的活动。
- 4.3.2.5 工作帽、服、鞋应集中管理、消毒，统一发放。
- 4.3.2.6 进入加工车间的其他人员均应遵守上述规定。

## 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 厂区道路应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。小包装车间等高清洁区入口处应设有洗手和消毒设施及鞋靴消毒设施，洗手消毒设施应与加工人员数目相适应，备有洗手液、消毒液以及符合卫生要求的干手用品。洗手水龙头应为非手动开关。

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应为不锈钢材料，无毒、耐腐蚀、易清洁。

5.1.4.2 所用发酵池、蒸馏塔、容器等应完好。对设备定期进行维护保养，保持设备良好状态。对设备进行维护保养时，不应対食品安全造成威胁。

### 5.1.5 水的供应

5.1.5.1 供水能力应与生产能力相适应，确保加工水量充足。生产用水应符合GB5749的要求。如使用自备水源作为加工用水，应进行有效处理，并实施卫生监控；

5.1.5.2 加工用水的管道应有防虹吸或防回流装置，不得与非饮用水的管道相连接，并有标识；

5.1.5.3 储水设施应采用无毒、无污染的材料制成，并有防止污染的措施。应定期清洗、消毒，避免加工用水受到污染。

### 5.1.6 贮存设施

5.1.6.1 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。

5.1.6.2 成品酒精应专区存放，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、管道均应为食品级。

### 5.1.7 包装运输

5.1.7.1 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。不得使用铝桶或镀锌容器包装，不得使用易产生静电和静电不易释放的容器(如塑料桶)。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。

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

5.1.7.3 装卸和运输时，避免猛烈撞击，防止日晒。

## 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。

5.2.2 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。

5.2.3 确保食品免受交叉污染。

5.2.4 保证操作人员手的清洗消毒，保持洗手间设施的清洁。

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 对鼠害、虫害实施有效控制。

## 6 关键过程控制

### 6.1 总则

企业应针对生产的全过程进行充分的危害分析,并考虑可能受到的人为破坏或蓄意污染情况,依据危害分析的结果确定针对危害的关键过程进行控制,确保食品安全危害得到有效控制。

### 6.2 原辅材料

6.2.1 生产用原辅材料应符合相应国家法律法规及标准规定,干燥、洁净,避免有毒、有害物质的污染。

6.2.2 应建立原辅料合格供方名录及可追溯系统,并制定原辅料的验收标准、抽样方案及检验方法等,并有效实施。检验不合格的原辅材料不得投产,应明确标识“不合格”并作隔离处理。超过保质期的原辅材料不得用于食品生产。

6.2.3 包装容器应符合相关的标准,验收时应索取相应的产品合格证明和检测报告。并确保符合相应的标准要求。必要时,检测报告应包含包装容器中有关化学物质迁移量的测试结果。

### 6.3 发酵蒸馏

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 GB 10343 《食用酒精》的要求。

## 7 检验

7.1 应有与生产能力相适应的检验室和具备相应资格的检验人员。

7.2 检验室应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备;检验仪器应按规定进行校准或检定;。

7.3 应制定原料的品质规格、检验项目、验收标准、抽样计划(样品容器应适当标示)及检验方法等,并实施。

7.4 成品应逐批抽取代表性样品,按相应标准进行出厂检验,凭检验合格报告入库和放行销售。

7.5 应按法律、法规、标准及有关规定要求留样,样品应存放于专设的留样室内,按品种、批号分类存放,并有明显标识。

## 8 产品追溯与撤回

8.1 应建立且实施可追溯性系统,以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录,以便对体系进行评估,使潜在不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律法规要求、顾客要求。

8.2 应按相关法律、法规与标准要求建立产品撤回程序,验证撤回方案的有效性,并按规定予以记录。

8.3 应建立并保持记录,以提供符合要求和食品安全管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、易于识别和检索。

## 附录 相关法律法规和标准 (资料性附录)

《食品卫生通则》 CAC/RCP1—1969, Rev. 4(2003)



GB/T 394.1 工业酒精

GB/T 394.2 酒精通用试验方法

GB 1353 玉米

GB 2715 粮食卫生标准

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 8276 食品添加剂 糖化酶制剂

GB 14881 食品企业通用卫生规范

QB 8276 酿酒活性干酵母

国家质量监督检验检疫总局第98号令《食品召回管理规定》

卫生部办公厅卫办监督函[2011]551号《关于通报食品及食品添加剂中邻苯二甲酸酯类物质最大残留量的函》

---