

2007年报关员考试每日一讲(9月19日) PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/293/2021_2022_2007_E5_B9_B4_E6_8A_A5_c67_293702.htm

检验检疫:出口饮料加工企业注册卫生规范 出口饮料加工企业注册卫生规范 1 依据和适用范围 1.1本规范根据《出口食品厂、库卫生要求》制订。 1.2本规范适用于各种出口饮料（包括啤酒，以下同）加工企业的卫生注册。 2 卫生质量管理 2.1出口饮料加工企业应当建立保证出口食品卫生的质量体系，并制定体现和指导质量体系运行的质量手册。 2.2出口饮料加工企业的卫生质量体系应当包括：各机构、各类人员的工作职责、工作程序和工作要求；各场所、设施、工器具、原、辅料、加工过程及加工人员的卫生要求；工作记录和检查要求，以及自我纠偏要求。质量手册中应当体现的基本内容： 2.2.1卫生质量方针和卫生质量目标； 2.2.2组织机构及其职责、工作程序和工作要求； 2.2.3各级人员的工作职责、工作程序和工作要求； 2.2.4环境卫生的要求和控制； 2.2.5车间及设施卫生的要求和控制； 2.2.6原料、辅料卫生质量的要求和控制； 2.2.7加工人员卫生要求和控制； 2.2.8加工卫生质量的要求和控制； 2.2.9包装、储存、运输卫生的要求和控制； 2.2.10产品卫生检验的要求； 2.2.11文件和质量记录的控制； 2.2.12质量体系的内部审核。 3 厂区环境卫生 3.1出口饮料加工企业不得建在有碍食品卫生的区域，厂区周围应清洁卫生，无物理、化学、生物等污染源。 3.2厂区路面平整、清洁、不积水，主要通道铺设水泥等硬质路面，空地应绿化。 3.3厂区应按工艺要求布局，生产区与生活区应隔离。 3.4厂区内不得生产、存放有碍食品卫生的其他产

品，不得有危害食品卫生的不良气味、有毒有害气体等。3.5 厂区有合理的给排水系统。废弃物应当远离车间集中存放并及时清理出厂。废弃物的排放与处理应符合国家环保的有关规定。3.6 厂区卫生间应有冲水、洗手、防蝇、防虫设施，墙壁、地面易清洗消毒，并保持清洁。

4 车间及设施卫生

4.1 车间面积与加工能力相适应，工艺流程布局合理。排水畅通，通风良好。

4.2 车间地面应由防滑、坚固、耐腐蚀的材料建筑，平坦、不积水，易于清洗消毒，保持清洁；车间与外界相连的排水、通风口应有防蝇、防虫、防鼠装置。

4.3 车间内墙壁和天花板采用无毒、浅色、防水、防霉、不易脱落、便于清洗的材料修建，墙角、地角、柱角、顶角具有弧度。

4.4 车间门窗由浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作。加工过程中经常开闭的门窗应设有不生锈的纱门、纱窗或其它防虫、防蝇设施。设有内窗台的，其台面应向下斜约45度角。

4.5 与车间相连接的卫生间有冲水装置、洗手消毒设施及换气装置，备有洗涤用品和不致交叉污染的干手用品，水龙头为非手动开关，门窗不直接开向车间，室内应保持清洁，通风良好。

4.6 车间入口处设有鞋靴消毒池。车间入口处和车间内适当的位置设足够数量的洗手消毒设施，备有洗涤用品及消毒液和不致交叉污染的干手用品，水龙头为非手动开关。原料入口处必要时设车轮消毒池。

4.7 车间供水、供气、供电满足生产所需。作业区照明设施的照度不低于220 L U X，检验区上方的照度不低于540 L U X，检瓶光源照度必须在1000 L U X 以上。车间生产线上方的照明设施应装有防护罩。5 原料、辅料及加工用水卫生5.1 原料、辅料必须符合有关卫生标准和规定，有出厂合格证，并经进厂卫生检验合

格。5.2果蔬类原料、辅料（包括啤酒花），必须采用新鲜或冷藏的，质味正常，无病虫害，无腐烂，无发霉变质。5.3严禁使用进口国不允许使用的添加剂。5.4原料、辅料进厂后应专库存放，经过检验合格的方可投入使用。5.5饮料中使用的二氧化碳需经净化系统处理，且应符合国家关于液体二氧化碳标准的纯度。5.6加工用水必须符合国家生活饮用水卫生标准。水质卫生检测每年不少于二次。

6 加工人员卫生

6.1 从事食品加工、检验、包装及生产管理人员每年至少进行一次健康检查，必要时作临时健康检查；新进厂人员必须经过体检合格后方可上岗。建立员工健康档案。

6.2 凡患有痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病（包括病原携带者），活动性肺结核，化脓性或者渗出性皮肤病以及其他有碍食品卫生的疾病者，必须调离食品加工、检验岗位。

6.3 加工、检验人员必须保持个人清洁，进入车间必须穿戴工作服、帽及发网，并戴口罩，按规定洗手消毒，必要时应经风淋吸尘。工作时不得带饰物和手表，不得化妆。工作服应集中管理，定期清洗、消毒、收发。

6.4 企业定期对员工进行加工卫生教育和培训，新进厂员工应经卫生考核合格后方可上岗。7 加工卫生7.1 应确定加工过程的关键控制点，制定操作规程并得到连续有效的监控。对监控失效期间的产品应及时隔离处理，并采取有效的纠正措施。7.2 加工过程所有设备、操作台、工具、配料容器应定时清洗消毒。应定时对直接接触产品的器具和工人的手做细菌数检测。 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com