

食品安全管理体系 食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业要求

**Food safety management system
Requirements for food cleaning agent and disinfectant
production establishments**



2016年11月3日发布

2016年11月3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、意识和培训	2
4.3 人员健康和卫生	2
5 前提方案	3
5.1 基础设施及维护	3
5.2 其他前提方案	4
6 关键过程控制	4
6.1 总则	4
6.2 原辅料验收	4
6.3 加工	5
6.4 包装、标识和使用说明书	5
7 检验	6
8 产品追溯与撤回	6
附录 A（资料性附录）参考文献	7

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录

本标准由中国认证认可协会提出。

本标准由中国认证认可协会归口。

本标准起草单位：北京中大华远认证中心、北京五洲恒通认证有限公司、深圳华测国际认证有限公司，长城（天津）质量保证中心。

本标准主要起草人：陆曙、胡军、彭程、王笑菲、刘宏霞、李琼、曲丽、周璐、王珺、邓穆贤、李辰暄。

引 言

本标准从我国食品用洗涤剂 and 消毒剂生产过程食品安全存在的 key 问题入手，采取自主创新和积极引进并重的原则，结合食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业特点，提出了建立我国食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业食品安全管理体系的特定要求。

GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》为食品链中的各类组织提供了通用要求。食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业及相关方在使用GB/T 22000中，提出了针对本类型企业特点对通用要求进一步细化的需求。

鉴于食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业在生产加工过程方面的差异，本标准提出了针对本类型企业特点的“关键过程控制”要求，主要包括原辅料验收、工艺配方的制定、生产过程的监测、环境卫生的控制、包装、标签和使用说明等关键过程的安全控制要求。

食品安全管理体系

食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业要求

1 范围

本标准规定了食品用洗涤剂和消毒剂生产企业食品安全管理体系的特定要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验和追溯。

本标准配合 GB/T 22000 以适用于食品用洗涤剂和消毒剂生产企业建立、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/T 22000 一起使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，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标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

消毒管理办法（中华人民共和国卫生部令第27号）

中国生物制品主要原辅料质量标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂

GB/T 16483 化学品安全技术说明书 内容和项目顺序

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。本标准中未注释的术语和定义同GB/T22000中相关术语。

3.1

洗涤剂 Cleaning agent

食品用洗涤剂是指直接用于洗涤食品、餐具饮具以及直接接触食品的工具、设备或者食品包装材料和容器的物质。

注：根据产品用途不同分为两类：

——A类产品，直接用于清洗食品的洗涤剂。

——B类产品，用于清洗餐饮具以及接触食品的工具、设备、容器和食品包装材料的洗涤剂。

3.2

消毒剂 Disinfectant

食品用消毒剂是指直接用于消毒食品、餐具饮具以及直接接触食品的工具、设备或者食品包装材料和容器的物质。

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 建立与实施食品用洗涤剂 and 消毒剂生产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、意识和培训

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熟悉食品用洗涤剂 and 消毒剂生产基本知识及加工工艺的人员。

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辅材料质量和安全特性的基本知识和技能。

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岗位能力要求。保证不同岗位的人员掌握食品用洗涤剂 and 消毒剂生产过程的安全卫生知识和技能。从事产品研发、原辅料验收、配料、提纯、包装、检验操作的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应资质，并持有效资质证明。

4.3 人员健康和卫生

4.3.1 人员健康

4.3.1.1 食品用洗涤剂 and 消毒剂生产企业应建立并执行从业人员健康管理制度。

4.3.1.2 与产品有接触的操作及管理人员应每年进行健康检查，必要时应做临时性健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。凡患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不得从事产品的生产、分装和检验工作。从事产品储存、运输的操作和管理人员的健康检查制度应符合国家相关规定的要求。

4.3.1.3 企业应建立日常员工健康报告制度，从业人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤状况，卫生管理人员应对其加以关注和检查。

4.3.1.4 应建立并保持从业人员健康档案。

4.3.2 人员卫生

4.3.2.1 生产区域的作业人员不应留长指甲，应勤理发、勤洗澡、勤更衣。

4.3.2.2 不同区域或岗位的人员宜穿戴不同颜色或标志的工作服装，人员进入车间前应更衣，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；配料人员作业时配戴口罩、发套。

4.3.2.3 作业人员工作时不得戴首饰、手表，不得化妆；上岗后，若处理被污染的产品或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，企业宜建立洗衣房。

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 厂区环境应保持清洁，无蚊蝇害虫滋生地。厂区空地应铺设适用于车辆通行的坚硬路面，路面应平坦、无积水，有良好的排水系统。

5.1.1.2 厂区应合理布局，并满足相应的卫生要求，生产区、非生产区的设计应当能够保证连续生产且不得有逆向交叉。

5.1.1.3 生产过程中使用或产生有毒、有害、易燃、易爆等物质的洗涤剂 and 消毒剂生产企业，应具备相应的安全设施，并满足国家相关的安全要求。

5.1.1.4 动力、供暖、空调机房、给排水系统和废水、废气、废渣的处理系统等辅助建筑物和设施应不影响洗涤剂和消毒剂生产过程的卫生和安全，污染物的排放应符合国家相关的排放标准。

5.1.2 车间及设施设备要求

5.1.2.1 厂房和车间的内部设计和布局应满足生产工艺的要求，其面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置和物料存储；应设置原料间、生产车间、成品间等，生产工序应衔接合理。

5.1.2.2 建筑物应采用适当的耐用材料建造，内部结构应易于维护、清洁和消毒，并能防止产品及包装材料受到污染。

5.1.2.3 生产车间地面应使用不渗透、防滑、无毒、耐腐蚀的材料铺设，并应有一定的坡度。

5.1.2.4 生产区内应设更衣室，更衣室内应配备衣柜、鞋架、流动水洗手等设施，并保持清洁卫生。

5.1.2.5 物料的前处理、提取、浓缩等工序与成品生产应在不同生产车间（区）或采取隔离等其他防止污染的有效措施。

5.1.2.6 生产区通道应能够满足运输和卫生安全防护的要求，通道内不得存放与生产无关的物品。生产过程中的废弃物、不合格品应分别置于有明显标志的专用容器中，并及时处理。

5.1.2.7 有洁净区要求的，洁净室（区）应定期进行消毒处理。采用的消毒方法对设备不得产生污染和腐蚀，对原辅料、半成品、成品及包装材料不得产生污染，对生产操作人员的健康不得产生危害。

5.1.2.8 生产设备的选型、安装应符合生产和卫生食物要求，易于操作、维护保养、清洗和消毒。

5.1.2.9 生产过程中与物料、产品接触的设备应表面光洁平整、易清洁、耐腐蚀，且不与产品发生化学反应或吸附作用。

5.1.2.10 设备维护和保养过程使用的材料不应对产品 and 容器产生污染。

5.1.2.11 储罐和输送管道应无毒、耐腐蚀，管道应避免死角、盲管，生产过程中使用的管道、储罐和容器应定期清洗、消毒或灭菌。

5.1.3 消毒剂生产企业车间及设施设备的特殊要求

5.1.3.1 消毒剂生产企业的更衣室内还应配备空气消毒设施和手消毒设施，洁净室（区）应设置二次更衣室，使用的消毒产品应符合国家有关规定。

5.1.3.2 消毒剂生产企业应当根据产品生产的卫生要求对生产车间环境采取消毒措施，所使用的消毒产品应符合国家有关规定。

5.1.3.3 有净化要求的生产企业应对净化车间进行以下项目的检测：温度、相对湿度、进风口风速、室内外压差、空气中 $\geq 0.5\mu\text{m}$ 和 $\geq 5\mu\text{m}$ 尘埃粒子数、工作台表面以及装配与包装车间空气细菌菌落总数；有净化要求的卫生用品生产企业应对生产车间工人手表面进行细菌菌落总数和致病菌检测，并有检验报告；其他卫生用品生产企业应对生产车间的工作台表面、生产车间空气细菌菌落总数，工人手表面细菌菌落总数和致病菌进行检测，并有检验报告。

5.1.4 包装

5.1.4.1 包装的容器和材料应符合相应的产品包装容器要求。

5.1.4.2 消毒剂的包装不得重复使用，除非包装是用易清洗、耐腐蚀的材料制成，并且在使用前经过清洗和消毒。

5.1.4.3 内、外包装材料应分库存放，包装材料库应干燥、通风，保持清洁卫生。

5.1.4.4 包装区域应予以有效隔离，包装环境应满足不同产品的安全卫生要求。

5.2 其他前提方案

5.2.1 接触产品（包括原料、半成品、成品）或加工设备器具的水应符合加工要求。

5.2.2 接触产品的设备、器具和工作服等表面应符合卫生要求。

5.2.3 应确保产品免受交叉污染。

5.2.4 进入生产现场的人员的手和与产品接触的部位应清洗消毒。应保持卫生间设施完好与清洁。

5.2.5 防止润滑剂、燃料及其他污染物对产品造成危害。

5.2.6 正确标识、存放和使用各类化学品。

5.2.7 保证与用于食品的洗涤剂、消毒剂直接或间接接触的员工的身体健康和卫生。

5.2.8 预防和消除虫、鼠害。

6 关键过程控制

6.1 总则

食品用洗涤剂和消毒剂生产企业应对生产全过程进行科学、充分的危害分析，针对原辅料验收、配料、提纯、包装、标识等可能发生污染的环节，制订和落实防范措施，并考虑可能遭受人为破坏和蓄意污染的情况，依据危害分析的结果制定并实施关键过程控制方案，严防污染事件发生，确保产品安全。

6.2 原辅料验收

6.2.1 生产企业应建立原辅料的验收准则，生产所用物料应能满足产品的质量要求和质量标准。企业在进行原料验收时，应向原料供应商索取原料检验合格证明。洗涤剂所用原辅料应符合GB14930.1的要求，生物消毒剂所用原辅料应符合《中国生物制品主要原辅料质量标准》的要求，其他产品所用原辅料应符合相关法律法规及标准要求。

6.2.2 对温度、湿度等储存环境条件有特殊要求的物料应按规定条件储存；固体、液体物料应分开存放，有明显标志；挥发性物料应注意避免污染其他物料；植物消毒剂加工后的净植物类原辅料（含植物提取物等）应使用清洁容器包装，并与未加工的物料分区存放。

6.2.3 易燃、易爆和其他危险品的验收、储存、保管、领用应严格执行国家的相关规定。生物消毒剂用菌种的验收、储存、保管、发放、使用、销毁应执行国家有关医学微生物菌种保管的规定。

6.2.4 一般洗涤剂、消毒剂的工艺用水应符合GB 5749生活饮用水水质要求，生物消毒剂和其他特殊用途消毒剂应符合纯化水水质要求。

6.3 加工

6.3.1 配料

物料的接收和发放应确保物料的名称、批号、数量准确无误，应按照产品的生产量进行物料平衡检查。配料前应核查各种物料的质量和用量，配料时应严格按配方的比例和顺序投料，并确保温度、搅拌条件和时间等参数符合工艺要求。配料过程应及时取样检验，确保检验结果准确可靠。

6.3.2 提纯

洗涤剂和消毒剂的纯度、稳定性和质量规格要求应固定，且不应随意更改产品要求。生产企业应根据产品特性和工艺要求采用有效的提纯工艺，使洗涤剂和消毒剂的纯度和残留的有毒有害物质符合卫生学评价的要求，其中含有的主要有毒有害物质不得超过一般食品中的最高允许限量。

6.4 包装、标识和使用说明书

6.4.1 包装检查

包装完毕后应进行包装密封性检查。

6.4.2 外包装标识

产品外包装上应有明显牢固的标志。洗涤剂在产品的最小销售包装上应标明产品所属类别（A类、B类），其中A类产品可以标识“可直接接触食品”；消毒剂在产品或最小销售包装上应标识“食品接触用”及产品的材质。

6.4.3 产品标签和使用说明书

6.4.3.1 产品的标签和使用说明书应当包含：产品名称、产地、生产单位、生产卫生许可证号、规格、配方或者主要成分、生产日期、批号或者代号、保质期限、使用范围与使用量、使用方法等。消毒剂的标签和使用说明书还应符合《消毒管理办法》的相关规定，并与国家卫生行政部门批准的内容一致。

6.4.3.2 标签和使用说明书中有关注意事项、警示及提示性语言应含有下列内容：

- a) 产品预定功能及可能带来的毒副作用；
- b) 产品在使用过程中出现意外时，对操作者和使用者的防护措施及应采取的应急和纠正措施；
- c) 在使用过程中，与其他产品相互产生干扰及其可能出现的危险性；
- d) 根据产品特点，应提示使用者、经营者应注意的其他事项。

6.4.3.3 危险洗涤剂和消毒剂生产企业应向用户提供化学品安全技术说明书。化学品安全技术说明

书的编制应符合GB16483的要求。

6.4.3.4 产品的标签、使用说明书或化学品安全技术说明书应经企业法定代表人或其授权人校对批准后印制、发放和使用。标签、使用说明书或化学品安全技术说明书应有专人保管、领用，洗涤剂生产企业在加贴标签、加附使用说明书或化学品安全技术说明书前，应复核与当时生产加工品种的符合性。

6.4.3.5 使用说明书中应注明不可与产品同时使用的化学品，开封产品应说明如何密封及保存操作，必要生产企业应向用户提供培训。

7 检验

7.1 应有与生产能力相适应的检验机构和具备相应资格的检验人员。

7.2 检验机构应配备检验工作所需要的文件、检验设施和检验设备，检验设备应按规定要求进行校准或检定。

7.3 应制定原辅料及包装材料的品质规格、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 应按相关法律法规、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。

7.6 委托外部实验室承担检验工作的应当签订委托合同，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 应建立并实施可追溯性系统，以确保能够识别产品批次及其与原辅料批次、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，使潜在的不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律、法规及顾客要求。

8.2 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的记录。

8.3 生产企业应建立当产品出现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 A
（资料性附录）
参考文献

- [1] 中华人民共和国食品安全法
- [2] 中华人民共和国药典
- [3] 消毒产品生产企业卫生规范
- [4] 消毒产品标签说明书管理规范
- [5] 食品用洗涤剂原料（成分）名单
- [6] GB 5749 生活饮用水卫生标准
- [7] GB 9985 手洗餐具用洗涤剂
- [8] GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂
- [9] GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂
- [10] GB 19104 过氧乙酸溶液
- [11] GB 19105 过氧乙酸包装要求
- [12] GB 19106 次氯酸钠
- [13] GB 19107 次氯酸钠溶液包装要求
- [14] GB 26366 二氧化氯消毒剂卫生标准
- [15] GB 26367 胍类消毒剂卫生标准
- [16] GB 26368 含碘消毒剂卫生标准
- [17] GB 26369 季铵盐类消毒剂卫生标准
- [18] GB 26370 含溴消毒剂卫生标准
- [19] GB 26371 过氧化物类消毒剂卫生标准
- [20] GB 26372 戊二醛消毒剂卫生标准
- [21] GB 26373 乙醇消毒剂卫生标准
- [22] GB 27947 酚类消毒剂卫生要求
- [23] GB 27948 空气消毒剂卫生要求
- [24] GB 27950 手消毒剂卫生要求
- [25] GB 27952 普通物体表面消毒剂的卫生要求
- [26] GB 30616 食品安全国家标准 食品用香精
- [27] GB/T 10666 次氯酸钙（漂粉精）
- [28] GB/T 24691 果蔬清洗剂
- [29] GB/T 22731 日用香精

- [30] QB 2967 饮料用瓶清洗剂
- [31] QB/T 4313 食品工具和工业设备用酸性清洗剂
- [32] QB/T 4314 食品工具和工业设备用碱性清洗剂
- [33] HG/T 2496 漂白粉
- [34] HG/T 2497 漂白水
- [35] SNT 2913 出口用于食品的消毒剂生产企业HACCP应用指南
- [36] SNT 3383 进出口食品用洗涤剂生产企业HACCP应用指南