

着车间布局及工艺流程不合理现象,缺少必备的生产场所及卫生设施,加工场所的墙壁、顶棚多有霉斑,所用的包装物污秽不洁,加之从业人员卫生观念淡薄,在产品的加工、包装、贮存等过程中不遵守卫生操作规程。以上情况均可导致产品中细菌及霉指标超标。

由于各厂对所用工具、容器中的油污不经清洗就反复使用,使残渣、油垢中已经酸败氧化的脂肪酸随原料带入成品,加之产品包装前不经充分冷却,存放过程中可使脂肪酸

进一步氧化、酸败,致使成品中酸价、过氧化值严重超标。

据此,各级卫生监督机构应加强预防性卫生监督,严格把好开业验收关。对现有糕点厂逐步进行改造,限期达标,并切实做好巡回卫生监督,对从业人员实行培训合格上岗制度。各糕点厂必须建立、健全本部门的自身卫生管理体系,制定切实可行的卫生岗位责任制,完善产品卫生质量检验设施,强化产品合格出厂制度,确保其产品的食用安全。

## 食品生产企业落实 GMP 影响因素分析与实行定级、升级管理办法设想

山西省汾阳县卫生防疫站 路进孝 刘 淦

结合本县食品生产企业状况,对现阶段 GMP 工作影响因素从社会因素和经济因素入手进行了分析,并提出了 GMP 管理实行定级、升级的设想。

食品生产企业落实 GMP 实行定级、升级管理的具体办法:卫生部颁发《食品生产企业落实 GMP 工作定级、升级办法(试行)》,并制定出其评分标准,计分以 100 分计算。考核内容以《食品生产企业卫生规范》为主,共七项,其中生产经营过程中关键控制环节一

项为必达标项目。等级划分分为四级:打分在 65 分以上为四级,打分在 75 分以上为三级,打分在 85 分以上为二级,打分在 95 分以上为一级。定级后颁发级别证书,并对申请程序、考核发证办法、合格证书的效力、监督检查方法、合格证书与食品卫生许可证发放、产品检验的结果、以及 GMP 工作实行定级、升级管理办法保障措施进行了探讨。

本文对落实 GMP 工作实行定级、升级管理办法进行了可行性分析。

## 加强对进口毛油批发环节的卫生管理

张理<sup>1</sup> 周景洋<sup>1</sup> 周培德<sup>2</sup> 苏传一<sup>1</sup> 韩公纯<sup>2</sup>

本文报道了山东省日照口岸进口毛油的失控概况及事故处理方法,意在加强对我国进口毛油的卫生管理。

日照毛油失控发生在毛油的批发环节而不是初始环节。自毛油进口合同鉴定至储运

中转单位接油,之间各环节均符合卫生要求,在毛油批发过程中,由于缺乏必要的限制,某些单位通过不同的批发形式将毛油“卖大户”,批发给没有精炼能力、不知来路和去处的购油者。经调查其中多数是食用油个体经

营者。个体户将购买的毛油转手作食用油销售,导致毛油失控。

进口毛油是一种含有毒有害物质的特殊食品原料。对于食品原料,《食品卫生法(试行)》允许流通、无限制条款。为此,解决日照毛油问题过程中我们采用的方法是加强企业及其主管部门自身管理为主,在此基础上重

点补漏,这与广东毛油问题中重点追究违法者的法律责任有所不同。

本文建议修改的《食品卫生法》增加对有毒有害食品原料的限制条款,并希望尽快制订毛油卫生管理办法,以健全法制管理。

注:1—山东省卫生防疫站

2—日照市卫生防疫站

## 蜜饯生产过程中的 HACCP 与 GMP

湖北省食品卫生监督检验所 杨明亮 欧阳素娥 李家携

蜜饯是我国的传统食品,因其生产加工方法仍以传统的手工为主,半机械化生产,微生物污染及其所带来危害不可忽视。

蜜饯的微生物性危害可用 HACCP 系统进行评价,该系统包括:(1)进行危害性分析、确定危害、评估危险度;(2)鉴别关键控制点;(3)建立控制标准;(4)监督关键控制点;(5)当未达到控制标准时,立即采取纠正措施;(6)对整个系统进行核验。危害性分析是 HACCP 系统的起动步骤,包括对原料、配方、加工方法、包装、贮存、展示以及消费方式的评价,并确定每个危害的危险度。

蜜饯虽品种繁多,但其加工方法基本相同。通过采用 HACCP 方法进行评价,蜜饯的微生物性危害主要来于:(1)腐烂不洁的原料;(2)露天晾晒时苍蝇的污染;(3)手直接接触成品进行包装。对这些关键点进行严格的控制,可以提高蜜饯食品的卫生质量。

GMP 和 HACCP 是两个行之有效的食品安全保证措施。前者是规范性要求,后者是系统控制方法。我国已于 1981 年颁发《蜜饯厂卫生规范(GMP)》,但目前蜜饯生产仍存在不少卫生问题,偏离《规范》要求的现象十分严重。

## HACCP(关键控制环节危险分析)方法 在航空食品卫生监督工作中应用的探讨

西安卫生检疫所 闫护森 陈启麟  
陕西省食品卫生监督检验所 指导 郭振鹤

本文采用 HACCP 法(按美国科学院方法,把每种食品按其原料、工艺、贮存场所分析其有无危险因素,以“+”表示有,以“0”表

示无)对航空食品生产企业生产所用原料,加工工艺及贮存场所进行卫生调查分析,其结果表明:蛋糕类、冷食类食品判定为“+++”