

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