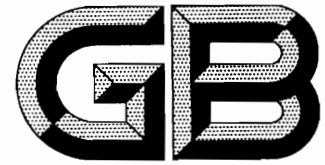


ICS 67.250
X 08



中华人民共和国国家标准

GB/T 23887—2009

食品包装容器及材料生产企业 通用良好操作规范

General good manufacturing practice for food packaging
containers and materials factory

2009-05-19 发布

2009-12-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准参考了欧盟《食品接触材料和物品良好操作规范》(2023/2006/EC)。

本标准由中国标准化研究院提出并归口。

本标准起草单位：中国标准化研究院、国家塑料制品质量监督检验中心、国家环保产品质量监督检验中心、中国制浆造纸研究院、河北科技大学、北京市海淀区产品质量监督检验所等。

本标准主要起草人：马爱进、王菁、刘文、翁云宣、郭丽敏、李兴峰、邱文伦、李雪梅、王朝晖等。

食品包装容器及材料生产企业 通用良好操作规范

1 范围

本标准规定了食品包装容器及材料生产企业的厂区环境、厂房和设施、设备、人员、生产加工过程和控制、卫生管理、质量管理、文件和记录、投诉处理和产品召回、产品信息和宣传引导等方面的基本要求。

本标准适用于食品包装容器及材料生产企业。

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。

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 9685 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

食品包装容器及材料 food packaging containers and materials

包装、盛放食品或者食品添加剂用的纸、竹、木、金属、搪瓷、陶瓷、塑料、橡胶、天然纤维、化学纤维、玻璃等制品和直接接触食品或者食品添加剂的涂料。

3.2

厂房 workshop

用于食品包装容器及材料加工、制造、包装、贮存等或与其有关的全部或部分建筑及设施。

3.3

物料 materials

为了产品销售，所有需要列入计划、控制库存、控制成本的一切物品的统称。

3.4

产品 products

食品包装容器及材料半成品、成品的总称。

3.5

半成品 semifinished products

任何成品制造过程中间产品，经后续制造过程可制成成品。

3.6

成品 finished products

经过完整的加工制造过程并包装标示完成的待销售产品。

3.7

缓冲区 buffer area

原材料或半成品进入管制作业区时，为避免管制作业区直接与外界相通，在入口处所设置的缓冲场所。

3.8

外协件 purchased parts

经外加工的食品包装容器及材料零部件。

4 厂区环境

4.1 厂区应与有毒有害源保持一定的安全距离。

4.2 厂区内环境应整洁、卫生,生产区的空气、水质、场地应符合生产要求。

4.3 企业的生产、行政、生活和辅助区的总体布局应合理,不得互相妨碍。

5 厂房和设施

5.1 厂房要求

5.1.1 厂房面积应与生产能力相适应,有足够的空间和场地放置设备、物料和产品,并满足操作和安全生产需要。

5.1.2 厂房应按生产工艺流程及需求进行合理布局。

5.1.3 企业应根据需求使生产车间墙壁、地面、天花板表面平整光滑,并能耐受清理和消毒,以减少灰尘积聚和便于清洁。

5.1.4 同一生产车间内以及相邻生产车间之间的生产操作不得相互妨碍。不同卫生要求的产品应避免在同一生产车间内生产。生产车间内设备与设备间、设备与墙壁间,应有适当的空间,便于操作。

5.1.5 生产车间应根据需要建立人员通道和物流通道,物流通道应与生产区隔离,且具备与生产相适应的隔离区。

5.2 设施要求

5.2.1 应具备与生产能力相适应的卫生、通风、搬运、输送等设施,并维护完好。

5.2.2 应根据需要在生产车间设置消毒、防尘、防虫、防鸟、防鼠等设施。

5.2.3 应根据需求为厂房配置足够的照明设施,对照明度有特殊要求的生产区域可设置局部照明。厂房应有应急照明设施。

5.2.4 应根据生产工艺对温度、湿度有要求的生产车间配置温湿度调节设施。

5.2.5 应根据需求在车间入口处设缓冲区或缓冲措施,并装备除尘、消毒设施,定期消毒。

5.2.6 应在生产车间附近设置更衣室。更衣室大小应与生产人员数量相适应,并配备照明等设施。

5.2.7 应根据需要在库房设置防漏、防潮、防尘、防虫、防鸟、防鼠及其他防害设施。

5.2.8 根据需要在必要的地方设置适宜的清洁和消毒设施。

5.2.9 应为员工提供适当的、方便的卫生间,卫生间应与生产车间隔离。

5.2.10 应配备废料处理设施,防止对食品包装容器及材料的生产产生污染。

5.2.11 应配备适当的供水、排水系统。

6 设备

6.1 应具备符合生产要求的生产设备和分析检测仪器或设备。

6.2 生产设备的设计、选型、布局、安装应符合生产要求,易于清洁,便于生产操作和维修、保养,确保安全生产。

6.3 生产设备应定期维修和保养。

6.4 用于生产和检验的仪器、仪表、量具、衡器等适用范围和精度应符合生产和质量检验的要求,应有明显的状态标志,并按期校正。

6.5 生产和检验设备(包括备品、备件)应建立设备档案,记录其使用、维修、保养的实际情况,并由专人管理。

7 人员

- 7.1 企业应配备数量足够、与生产产品相适应的人员。
- 7.2 企业负责人应了解其在质量安全管理中的职责与作用、相关的专业技术知识、产品标准、主要性能指标、产品生产工艺流程和检验要求等。
- 7.3 质量管理、卫生管理负责人应具有食品包装容器及材料质量和卫生管理的实践经验,有能力对产品生产过程中出现的问题作出正确处理。
- 7.4 技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量安全管理知识。
- 7.5 生产操作人员应熟悉自己的岗位职责,具有基础理论知识和实际操作技能,能熟练地按工艺文件进行生产操作。
- 7.6 直接接触产品的从业人员应按法律法规要求进行体检和取得健康证明。
- 7.7 检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。
- 7.8 应对与产品质量安全相关的人员进行必要的培训和考核。
- 7.9 电工、锅炉工、叉车工等特殊岗位工作人员应持证上岗。

8 原辅料控制

- 8.1 生产食品包装容器、材料的原辅料应符合国家法律法规或标准要求。食品包装容器、材料用添加剂应符合 GB 9685 及相关法规要求。
- 8.2 应对原辅材料供应商进行评价,选择合格供应商。应索取原辅材料供应商检验合格证明或报告,并保存供应商提供的合格证明,保存期限 2 年以上。
- 8.3 应按原辅料采购制度和采购标准实施采购,应使用食品原辅材料,塑料和纸制品不得使用回收再生料。
- 8.4 应根据生产需要和加工能力有计划采购原辅料。
- 8.5 应按规定对采购的原辅料以及外协件进行质量检验或根据有关规定进行质量验证,并保存检验/验证记录,保存期限 2 年以上。
- 8.6 原辅料入库后,应有醒目的“待验”标志,质量管理部门检验或验证合格后方可使用。检验合格后的原辅料以“先进先出”为原则进行使用。不合格的原辅料不得使用并由授权人员批准按有关规定及时处理、记录在案。
- 8.7 原辅料的贮存应根据原辅料的物理特性和化学特性,选择合适的贮存条件分别储存。有毒有害物料、易燃易爆物料应单独存放,明确标识,并由专人保管。
- 8.8 待检、合格、不合格原辅料应分区存放,按批次存放,并有易于识别的明显标志。
- 8.9 原辅料的使用应用准确的定量工具称量。

9 生产过程控制

9.1 生产加工操作要求

- 9.1.1 企业生产人员应严格执行工艺管理制度,按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。各个环节应在一定的生产技术条件下进行,以尽量减少产品质量安全受到影响的可能性。
- 9.1.2 对有特殊生产要求(如:无菌包装)产品,应监测其生产区的空气质量,并将结果记录存档。
- 9.1.3 生产过程中与产品直接接触的水应符合 GB 5749 要求。
- 9.1.4 生产过程中应采取有效措施防止交叉污染。
- 9.1.5 应正确操作和维护生产用设备及工具,以避免加工过程中对产品造成污染。
- 9.1.6 应根据产品特点,合理使用搬运工具。

9.2 包装、贮存、运输要求

- 9.2.1 用于包装食品包装的材料应清洁、卫生,不应对产品造成污染;包装方式能有效防止二次污染。
- 9.2.2 应根据产品的物理特性和化学特性,选择合适的贮存条件贮存,以保证产品质量不受影响。在贮存过程中应加强防护,防止成品出现损伤、污染。
- 9.2.3 应根据产品特点,规定产品的保质期。
- 9.2.4 成品应标明检验状态,不合格品应单独存放,并明显标识。
- 9.2.5 用于运输食品包装容器及材料的运输工具(如:车辆、集装箱等)应清洁、干燥,且有防雨措施;不应与有毒有害或有异味的物品混运。

10 卫生管理

- 10.1 应有相应的卫生管理部门,对本企业的卫生工作进行全面管理。负责宣传和贯彻有关法规和制度,监督、检查在本企业的执行情况;制修订本企业的各项卫生管理制度和规划;组织卫生宣传教育工作,培训有关人员;定期组织本企业人员的健康检查,并做好善后处理等工作。
- 10.2 企业厂区应无鼠、蝇、害虫等滋生地,并根据情况在必要时采取措施防止鼠类等聚集和滋生。
- 10.3 车间内地面、墙壁、屋顶应清洁、符合卫生要求,防止对产品产生污染。
- 10.4 生产车间内安装的水池、地漏不得对生产造成污染。
- 10.5 应根据生产对洁净度要求的不同,对厂区内的生产车间和公共场所实行分级卫生管理。
- 10.6 所有进入生产车间的人员均应严格遵守有关卫生制度。
- 10.7 生产车间人员应保持个人清洁、卫生,按规定穿戴工作衣帽、鞋,不得将与生产无关的物品、饰物带入车间。
- 10.8 生产车间内的更衣室和洗手设施等公共设施应由专人管理,并按制度及时清洗和消毒,保持清洁状态,不应给生产带来污染。
- 10.9 人员通道和物流通道应保持畅通,无杂物堆集。
- 10.10 特殊卫生要求的车间应按制度定期消毒,防止对产品产生污染。
- 10.11 特殊车间禁止使用鼠药,防止对产品污染。
- 10.12 库房地面、墙面、顶棚应整洁卫生。
- 10.13 应确保设施、设备和工具卫生状况良好,防止污染产品。
- 10.14 设备使用的润滑剂、脱模剂、清洗剂等不得对产品造成污染。
- 10.15 废水、废气、废料排放、噪声污染及卫生要求等应符合国家有关规定,废弃物的存放、处理对生产无污染危害。
- 10.16 有毒化学物品均应有固定包装,并在明显处标示“有毒品”字样,贮存于专门库房或柜橱内,加锁并由专人负责保管。使用时应由经过培训的人员按照使用方法进行,防止污染和人身中毒。
- 10.17 在生产、运输、贮存产品过程中,应防止有毒化学品的污染。厂区内不得同时生产有毒化学物品。

11 质量管理

- 11.1 应有相应的质量管理部门,负责食品包装容器及材料产品生产全过程的质量管理和检验,对产品质量具有否决权。
- 11.2 应识别工艺过程质量安全的危害因素,设定关键控制点,并制定控制措施。生产过程应对关键控制点实施严格监控,并建立追溯性记录。
- 11.3 生产过程中质量管理结果若发现异常现象时,应迅速追查原因,并妥善处理。
- 11.4 应对首次使用的原辅料、新工艺和新配方等进行试制,并进行主要控制指标的检测。试制品经检测合格后,方可投入批量生产。

- 11.5 应按规定开展过程检验,应根据工艺规程的有关参数要求,对过程产品进行检验,并记录。
- 11.6 应根据标准要求对所生产产品进行型式试验。如有委托检验项目,应委托具有法定检验资质的机构进行检验。
- 11.7 应按相应标准要求随机抽样对产品进行出厂检验,做好原始记录,并出具产品检验合格证明。
- 11.8 应根据不合格品管理制度,对检验不合格的产品,按规定做出相应处置。
- 11.9 应制定成品留样保存计划,保存时间应不短于成品标示的保质期。
- 11.10 应按批号或生产日期归档批生产记录,且保存至产品有效期后1年。未按规定有效期的产品生产记录至少保存3年。

12 文件和记录

- 12.1 应有设施和设备的使用、维护、保养、检修等制度和记录。
- 12.2 应建立生产所需的原辅料采购、贮存、使用等方面的管理制度。包括原辅材料采购计划、采购清单、采购协议、采购合同等采购文件及使用台账等。
- 12.3 应有物料验收、生产操作、检验、发放、成品销售、用户投诉和产品召回等制度和记录。
- 12.4 应有不合格品管理、原辅料退库和报废、紧急情况处理等制度和记录。
- 12.5 应有环境、厂房、设备、人员等卫生管理制度和记录。
- 12.6 应建立文件程序对人员的个人卫生状况进行监控,并保存相关记录。
- 12.7 应有本规范和专业技术培训等制度和记录。
- 12.8 如有外协加工等委托服务项目,应制定相应的质量安全管理控制办法。
- 12.9 应有生产工艺规程、岗位操作法或标准操作规程生产工艺规程。
- 12.10 应有批生产记录,内容包括产品名称、生产批号、生产日期、操作者、复核者的签名,有关操作与设备、相关生产阶段的产品数量、物料平衡的计算、生产过程的控制记录及特殊问题记录等。
- 12.11 应有物料、半成品和成品质量标准及其检验操作规程。
- 12.12 应有批检验记录。
- 12.13 应建立文件的起草、修订审查、批准、撤销、印制及保管的管理制度。

13 投诉处理和产品召回

- 13.1 所有投诉,无论以口头或书面方式收到,都应当根据书面程序进行记录和调查。质量管理负责人(必要时,应协调其他有关部门)应及时追查,妥善解决。
- 13.2 管理者应实施有效的工作程序处理产品安全问题,确保将所有可疑批次的产品迅速从市场上召回。召回的产品应置于监督下妥善保管直至销毁,或用于非包装食品用的其他目的,或进行确保其安全性的再加工。

14 产品信息和宣传引导

- 14.1 出厂产品应具有合格证和产品标签。产品标签标识应包括产品名称、产地、生产者的名称和地址、生产日期等内容,必要时在标签上注明“食品用”字样。
- 14.2 出厂产品应具有或提供充分的产品信息,特殊产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度、主要原辅材料名称等内容。以使用户能够安全、正确地对产品进行处理、展示、贮存和使用。
- 14.3 健康教育应包括产品安全常识,应能使消费者认识到各种产品信息的重要性,并能够按照产品说明正确地使用。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
食 品 包 装 容 器 及 材 料 生 产 企 业
通 用 良 好 操 作 规 范
GB/T 23887—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

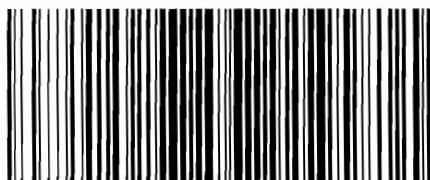
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2009年8月第一版 2009年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-38293 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 23887—2009

打印日期: 2009年8月21日