

啤酒用麦芽食品生产许可审查方案

第一章 总 则

第一条 为规范啤酒用麦芽食品生产许可活动，加强啤酒用麦芽食品安全监管，根据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例、《食品生产许可管理办法》等法律法规、规章和食品安全国家标准的规定，制定本方案。

第二条 本方案中所称啤酒用麦芽是指以大麦（二棱或多棱）、小麦为原料，经制麦（浸麦、发芽、干燥、焙焦）、炒制或不炒制而制成的啤酒用麦芽。

第三条 啤酒用麦芽的申证类别为其他食品，类别名称为其他食品，类别编号为 3101，食品品种明细为其他食品：啤酒用大麦芽、啤酒用小麦芽。

第四条 本方案应与《食品生产许可审查通则》结合使用，适用于河北省啤酒用麦芽食品生产许可审查工作。仅有包装场地、工序、设备，没有完整生产工艺条件的，不予生产许可。

第五条 本方案中引用的文件、标准通过引用成为本方案的内容。凡是引用文件、标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用

于本方案。

第二章 生产场所

第六条 厂区要求、厂房和车间、库房要求应符合《食品生产许可审查通则》的相关规定。

第七条 厂房和车间应当与产品特性、生产工艺和生产能力相适应。生产车间一般包括原料处理区、制麦区以及成品包装区等。辅助设施包括检验室、原辅料、包装材料、成品仓库及外包装区等。

第八条 生产车间和辅助设施的设置应按生产流程需要及卫生要求，有序而合理布局，应根据生产流程、生产操作需要和清洁度的要求进行分离或分隔，防止交叉污染。

第九条 进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒。生产人员在未更换工作服前，不得进行啤酒用麦芽的加工、生产。

第九条 应具有与所生产产品的数量、贮存要求相适应的仓储设施，并有通风和照明设施，必要时设有温、湿度控制设施，满足物料或产品的贮存条件（如温湿度、避光）和安全贮存的要求。仓储区应有足够的空间，确保分区有序存放待检验、合格、不合格、退货或召回的原辅料、包装材料和成品等各类物料和产品。仓储区的设计和建造应确保良好的仓储条件，并有通风和照明设施。仓储区应能满足物料或产品的贮存条件（如温湿度）和

安全贮存的要求，并进行检查和监控。

第三章 设备设施

第十一条 生产设备，供排水、清洁消毒、废弃物存放、个人卫生、通风、照明、温控、检验等设施应符合《食品生产许可审查通则》的相关规定

第十二条 生产设备和设施应当根据实际工艺需要配备。各个设备的设计产能应能相互匹配，其性能与精密度应符合生产要求，便于操作、清洁、维护。

第十三条 啤酒用麦芽生产设备一般包括原料处理设备、制麦设备（浸麦、发芽、干燥、焙焦）、炒制（根据工艺需要）、除根设备、包装设备等。

第十四条 制麦车间的主要设备、容器和工器具必须为不锈钢或其他无毒的惰性材料制作，不得使用竹木质工具和直接接触铁器，生产设备应采用拆卸、清理方便的设备，保证无异物及油污混入风险。直接接触生产原材料的设备完好，其性能与精度符合生产规程要求。设备维修计划、维修记录齐全。设备清洗后需要进行验证，保证设备卫生条件符合生产要求。

第十五条 企业自行检验的，应具备与所检项目适应的检验室和检验能力。检验室应当布局合理，检验设备的数量、性能、

精度等应当满足相应的检验需求；检验仪器设备应按期检定或校准。

第四章 设备布局和工艺流程

第十六条 生产设备的布局应当与产品工艺流程相符，避免交叉污染，符合《食品生产许可审查通则》的相关规定。

第十七条 工艺流程一般包括：原料清理，制麦（浸麦、发芽、干燥、焙焦）、除根、炒制或不炒制、包装等。

具体产品按企业实际工艺流程生产，工艺流程应当科学合理、符合相关规定。

第十八条 应当通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，制定原辅料验收、浸麦、制芽、干燥等生产工序的工艺文件，明确关键控制环节、技术参数及要求，有效监控并记录各项控制指标。

第五章 人员管理

第十九条 人员管理应符合《食品生产许可审查通则》的相关规定。

第二十条 企业应建立人员管理制度，各岗位人员的数量和能力应与企业规模、工艺、设备水平相适应，与产品质量相关的

岗位应设置岗位责任。

生产技术人员应有食品及相关专业大专以上学历或有 3 年以上相关产品工作经历，应具有一定的技术经验，掌握生产工艺操作规程，按照技术文件进行生产，熟练操作生产设备。特殊岗位的生产操作人员资格应符合有关规定。

实验室从事检测的人员应具有食品或食品相关专业大专以上学历或有 5 年相关产品检验工作经历，具备啤酒用麦芽检验的专业技能。

第六章 管理制度

第二十一条 管理制度应符合《食品生产许可审查通则》的相关规定。

第二十二条 企业应建立运行质量管理体系。应设置食品质量安全管理机构，配备专职质量安全管理人员，负责食品质量安全管理体系的建立、实施和持续改进。

第二十三条 企业应建立进货查验记录制度，保证原辅料符合国家法律法规和标准要求，并经质量安全管理机构批准后方可采购。主要原料供应商相对固定并签订质量协议，在协议中应明确双方所承担的质量安全责任。

企业建立原辅料供应商审核制度和审核办法。对原料供应商

的审核至少应包括：供应商的资质证明文件、质量安全标准、检验报告。如需要进行现场质量安全审核，还应包括现场质量安全审核报告。

采用进口原辅料，应审核进口原辅料供应商、贸易商的资质证明文件、每批原料质量标准、产品出厂的检验数据和报告、出入境检验检疫部门出具的相关合格证明。

第二十四条 企业应建立生产过程管理制度，定期对生产过程各工序的关键质量安全控制点进行监控和检查。

企业至少应设立下列生产关键环节控制要求：

（一）原辅料验收工序应当严格按照验收标准规定进行验收或检验；

（二）浸麦工序应当对浸麦时间、水温等工艺参数进行监控和记录；

（三）发芽工序应当时间、温度、通风量等工艺参数进行监控和记录；

（四）干燥工序应当对干燥温度、时间等工艺参数进行监控并记录；

（五）生产过程使用的食品添加剂品种和用量应符合 GB 2760 的规定。

企业应对以下影响啤酒用麦芽产品质量安全的关键工序或关键点形成的信息建立电子信息记录。如原辅料验收、浸麦、发芽、干燥、包装等信息。

第二十五条 企业应建立产品防护管理制度，有效防止产品在生产加工中的污染、损坏或变质。确保采购的不合格原辅材料、加工中发现的风险因素、出厂检验发现的不安全食品等情况得到有效控制；能根据购入原辅料的实际情况，对使用的所有原辅材料中可能出现的掺杂使假物质进行必要的检测。

制定设备故障、停电停水等特殊原因中断生产时的产品处置办法，保证对不符合标准的产品按不合格产品处置。当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。

用于生产设备的可能直接或间接接触食品的部件润滑油，应当是食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

第二十六条 企业应建立产品追溯制度，产品从原材料采购、生产加工、出厂检验到出厂销售都应有记录，保障各个环节可有效追溯。

第二十七条 企业应建立检验管理制度，包括对原辅材料的验收、半成品监控和监测、成品出厂检验的管理规定，确保产品符合食品安全标准要求。

企业应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定检验项目和检验频次，并符合执行标准的规定。

自行检验的，应当定期与具有合法资质的检验机构对出厂项目进行能力比对或验证，并符合相应的检验要求；不能自行检验

的，应当委托具有合法资质的检验机构进行检验，并出具检验报告。

企业可以使用快速检测方法及设备，但应保证检测结果准确。使用快速检测方法及设备做检验时，应定期与国家标准规定的检验方法比对或验证。快速检测结果不合格时，应使用国家标准规定的检验方法进行确认。

第七章 试制产品检验合格报告

第二十八条 企业按所申报啤酒用麦芽的品种和执行标准，分别从同一规格、同一批次的试制产品中抽取具有代表性的样品检验。

第二十九条 企业应对提供的检验报告真实性负责；检验项目按产品适用的食品安全国家标准、产品标准、企业标准及国务院卫生行政部门的相关公告要求进行。

第八章 附则

第三十条 本方案由河北省市场监督管理局负责解释。

第三十一条 本方案自印发之日起施行。