

# 有机食品加工操作规程

## 目 录

- 1、申请认证产品的加工、经营操作规程
  - 2、有机产品投入物质清单、工艺流程图与工艺描述
  - 3、加工原料及配料的采购及接收规程
  - 4、加工器械设备维修、清扫规程
  - 5、有机仓库储藏管理规程
  - 6、有机产品运输管理规定
  - 7、防止有机产品混合和污染规程
  - 8、怀疑产品的隔离程序
  - 9、产品批号的制定和使用规程
  - 10、废弃物管理规定
  - 11、员工培训规程
  - 12、员工福利和劳动保护规程
- 附件 1：产品标签（[用于运输和终产品, 参考标签设计文件设计](#)）

## 一、申请认证产品的加工、经营操作规程

详细说明在产品加工过程中，如何对各个环节进行控制，以保持产品的有机性。

### 1. 加工条件

- 1.1 厂内必须有满足加工工艺和产品批量要求的车间和场地，墙与地面应保持清洁，便于清洗，防止杂物混入产品中。
- 1.2 厂内要设立相应的洗涤、照明、通风、除尘、防潮、防霉、防蝇、防鼠和防蟑螂以及堆放垃圾的设施。
- 1.3 采用物理、机械方法以及符合国际有机标准规定的方法灭虫、灭鼠、灭蝇和消除滋生条件（采用鼠夹、挡鼠板、下水道加网、灭蝇灯、纱窗、门帘等）。

### 2. 加工设备要求

- 2.1 必须符合有机加工所要求的卫生条件，设备材料不污染产品，使用前后均应清洗干净，设备卫生清洁用品和方法须经有机认证机构认可，有良好的有机操作方式。
- 2.2 存在平行生产（上料口、地沟、管路、NK罐为公用设施）的二车间，要在上料前对上料口、地沟、上料管路用扫帚清扫，并用闭风器通过风将残料清理干净；对NK罐、管路用清水进行清洗后方可使用。

### 3. 人员要求

- 3.1 参与有机加工的所有人员上岗前必须经过有机加工培训，树立有机加工基本理念，掌握本工序操作要点。
- 3.2 参与有机加工的所有人员上岗前和每一年度均须体检，健康合格者才能上岗。传染病及其它有碍食品卫生的疾病患者不准上岗。
- 3.3 参与有机加工的所有人员必须保持个人卫生，进入工作场所必须戴工作帽，禁止吸烟和随地吐痰。
- 3.4 检验课负责每批次产品（原料至成品）加工全过程的跟踪检验与记录。

### 4. 加工技术要求（以一个酱油制造厂为例，详细程度参考下文）

#### 4.1 总体要求

工艺要合理，根据有机酱油标准，采用相应加工工艺，确保产品质量；禁止使用化学合成添加剂；产品批次要标示清楚并做好相关记录。

#### 4.2 有机原料前处理操作规程

##### 4.2.1 有机小麦炒制规程：

4.2.2 有机小麦炒制前要将炒麦机升30分钟（夏季20分钟），然后开始操作。

4.2.3 炒制开始后，应该用沉降法判断小麦是否炒熟，以确定小麦流量。

4.2.4 炒制后要装袋封口称重，熟小麦数量为生小麦87%±2，沿用原小麦标签。

4.2.5 操作员工在操作过程中若发现机械设备方面异常情况要及时汇报。

4.2.6 有机小麦每日炒制后，操作负责人要作好《有机小麦炒制记录》，炒制后要将小麦原标签附在新的包装袋上。

4.2.7 包装标签由操作员工交由制造部留存。

### 4.3 投料工序操作规程

4.3.1 有机酱油上料操作员工要按工艺要求的数量进行操作，同时通过标识确认所使用的原料是有机性，并在上料前对上料口、地沟、管路、NK罐进行检查，如果有残料，必须认真清扫，并用闭风器通过风将残料清理干净。上料完毕后要对上料口、地沟、管路及地面认真清扫或清洗，并用闭风器通过风将残料清理干净；

4.3.2 有机酱油蒸料操作员工要按工艺要求进行操作，要确保时间、压力、水分含量的准确性；

4.3.3 制曲：制曲前有机酱油出料操作员工要对曲室、有机专用曲室（二车间）、NK罐、铰笼和管路用清水彻底清洗，管路清洗后用风吹干，防止非有机物质混入有机曲料中；制曲时要做到曲料不落地，种曲撒放均匀，料层厚度均匀，要时刻注意曲料温度变化，及时调整风机及暖气，以达到曲子生长的最适宜温度，确保曲子质量。出料后要对NK罐、铰笼、管路及地面用清水认真清洗，做到无曲残留。二车间在投料时挂牌标明“有机生产中”；

4.3.4 有机酱油出曲操作员工出曲后要对曲池认真清洗，做到无曲子残留。

4.3.5 二车间有机酱油制曲室要与常规产品制曲室隔离并在曲室外挂“有机曲室”标识牌；

4.3.6 二车间有机酱醪发酵要在有机加工区内进行，倒池过程要用专用吊车操作，并在吊车上标识“有机专用吊车”。

4.3.7 各工序操作负责人要对各工序操作做好《有机酱醪发酵记录》。

4.3.8 所有对加工设备的清洗活动，要形成《有机加工设备清洗记录》

4.3.9 责任人：孙艳华（一车间）、谢春兰（二车间）

#### 4.4 酱醪管理工序操作规程

4.4.1. 成曲入池后要按工艺要求及时打耙，避免因曲料堆积发热而引起烧曲及酸臭现象。

4.4.2 酱醪温度应该按工艺要求进行管理，初期在15℃左右；中期28-30℃；后期在20℃。

4.4.3 中期添加酵母后要连续5天打耙，之后每周一次，但要轻些。

4.4.4 在日常工作中要注意对蒸汽的管理，避免酱醪温度过高或过低。

4.4.5 操作员工要作好记录。

4.4.6 每次清池后或日常工作中要注意观察，如有渗漏现象要及时上报处理。

4.4.7 每次操作后，对地面及防护罩、墙壁、池沿进行认真清洗，无残留且物品摆放整齐。

4.4.8 形成记录《有机酱醪发酵记录》、《有机加工设备清洗记录》

4.5 有机原料及酱醪运输规程（**如果存在单元之间的转移时，需要有这部分的规程，如果再一个厂房内完成，则没有**）

4.5.1 有机大豆和小麦在购进时，要检查车辆的卫生状况、是否与常规产品及其它物质混装、包装袋是否完整、标签是否齐全及内容与运单和其它单据相符，发现问题采取相应措施，不符合要求的原料拒收。并形成《有机原料接收记录》；

4.5.2 有机大豆和小麦在一车间和二车间之间转库时，使用专用车辆，禁止与其它物质混运，防止运输过程中非有机物质的混入，并填写《有机原料运输记录》。

4.5.3 有机酱醪运输要用专用车，用标有“有机酱醪运输罐”（1吨/个），抽酱醪前要用清水清洗后将水排净方可使用（连续使用可不用清洗），运回一车间压榨。

4.5.4 在运输时，二车间负责人将品名、日期、酱醪批号、发酵池号、数量、负责人、运输车号、司机姓名等项目填在《有机酱醪运输记录》上，以确保追溯性；

4.5.5 一车间接收时，负责人要检查车辆卫生状况，将品名、日期、酱醪批号、发酵池号、数量、负责人、运输车号、司机姓名等项目填在《有机酱醪运输记录》上，并做好记录以确保追溯性；

#### 4.6 酱醪压榨工序操作规程

4.6.1 压榨操作员工要按6L 酱醪/片、300 片/班的标准进行压榨，并做好记录。

4.6.2 压榨操作员工每月要彻底清洗一次榨布，平时发现榨布淋油困难随时用洗衣机进行清洗。

4.6.3 压榨操作员工每月将抽酱泵蓄水池进行一次换水，以免抽酱泵堵塞。

4.6.4 压榨操作员工进行压榨时，上午榨要在自淋后进行保压。

4.6.5 压榨操作员工要按压榨机操作规程操作，发现问题及时上报维修，以免影响出油率及避免安全事故发生。

4.6.6 压榨操作员工在离岗后要关闭水、电、汽等能源开关，以避免能源浪费。

4.6.7 形成记录：《有机酱醪压榨记录》。

#### 4.7 酱油灭菌工序操作规程

4.7.1 操作员工在酱油灭菌前要将沉淀罐进行冲刷，再用100℃的热水消毒灭菌、冲洗，然后将灭菌机及其管道进行灭菌后方可进行。4.7.2 灭菌操

作员取储存罐中沉淀好的有机生酱油放入夹层锅加热95℃以上后保温30分钟，以达到灭菌的目的。

4.7.3 在生油灭菌时要两次送样化验，以确保产品的理化指标。

4.7.4 操作员工发现灭菌机和酱油管道等损坏要及时上报维修，以避免酱油损失。

4.7.5 灭菌操作员工在灭菌后要将灭菌设备冲洗干净，并负责灭菌间的环境卫生，且物品摆放整齐。

4.7.6 形成记录《有机酱油灭菌记录》。

#### 4.8 有机酱油灌装工序操作规程

4.8.1 灌装操作员工在操作前要对车间进行杀菌，即开紫外线灯30分钟，关闭后10分钟方可进入车间操作；

4.8.2 灌装操作员工进入车间要先洗手并用70-75%酒精消毒后方可进行操作；

4.8.3 灌装操作员工在过滤前要对过滤机、调和罐及各管路用70-75%酒精进行消毒处理，然后再进行操作；

4.8.4 灌装操作员工要对包装物用70-75%酒精进行清洗及消毒处理后方可进行灌装；

4.8.5 灌装操作员工要按操作规程操作，过滤后的酱油要送检，化验合格后方可进行灌装；

4.8.6 灌装操作员工在操作完毕后要对罐及地面进行清洗，各种物品摆放整齐，并对各工序操作认真做好《有机酱油灌装记录》。

4.9 设备使用前后的清扫、清洗规程（如果产品在操作过程中存在平行生产，则必须要有此规程）

4.9.1 一车间涉及有机酱油的整个生产过程，所以相关设备较多，包括以下设备的清扫与清洗（按工艺顺序）：

4.9.2 二车间涉及有机酱油的投料到发酵工序，但在生产过程中涉及到平行生产，所以在设备清扫与清洗方面要求更严格，其内容如下：

#### 4.10 酱渣处理规程

4.10.1 在生产过程上，有机酱渣由压榨操作员工装袋、称量后统一送往存放处。

4.10.2 公司西南角设有酱渣专门存放处，每天酱渣都要定点存放。

4.10.3 酱渣由供销部统一处理（卖给农户做饲料）。

4.10.4 以上酱渣产量及销售均要有记录。

4.10.5 记录：《有机酱醪压榨记录》，《有机酱渣处理记录》

#### 4.11炒麦机操作规程

4.11.1 该机使用时，利用16目筛子筛净淘清的专用石英砂或精盐40—50斤由进料斗的闸板控制进砂后通过双层筒锅转动。正反螺旋叶片、砂子在筒锅内自动循环。

4.11.2 然后一路一路开启按钮开关，筒锅就加热、升温30分钟（夏季20分钟）后就可以炒制小麦。

4.11.3 小麦炒制过程中下料要均匀。4.11.4 出料是过16目筛子将砂和原料分离。砂子则在筒锅内自动循环，出料口漏出的则是清洁的炒热小麦，由于送砂机构采用自动循环式，中途不要添加和更换砂子。

#### 4.12 蒸料罐操作规程

4.12.1 上料完毕、盖好罐盖、开车道汽、蒸煮时间的长短可按生产工艺要求而定。



4.12.2 料蒸好后，应先排汽（压力表降到0）使用水力喷射泵只做为辅助降温至70—75℃，出锅采用风送（边输送、边降温、边接种）或机械降温，输送接种入池的办法。

4.12.3 出料后可连续装料继续蒸煮，下班前或节日前停产，必须把罐冲洗干净。

4.12.4 保养：

4.12.5 此蒸料罐自出厂时间计算保证安全使用七年，当罐体壁小于6mm时用户必须停止使用。

#### 4.13 榨油机操作规程（大豆榨油）

4.13.1 榨油机安装好后，按规定加注润滑油，检查零部件是否紧固，操作受柄、插板是否灵活。

4.13.2 用手转动大三角皮带轮，使机器旋转。检查运动件是否正常，榨膛是否有异物卡阻。如不正常，则应排除。

4.13.3 检查或调整皮带的松紧。

4.13.4 松开夹紧螺母，按反时针方向扳动手柄使调饼头与出饼圈接触，然后顺时针旋转4至5转，使调饼头与出饼圈离开，用夹紧螺母锁紧。

4.13.5 启动电动机，应使心轴旋转方向与机架上转向标牌所指方向一致。进行榨油机的空运转实验，一般运转0.5小时左右。运转中应注意观察榨油机的声响和温度，如发现有不正常现象，应停机检查并排除。

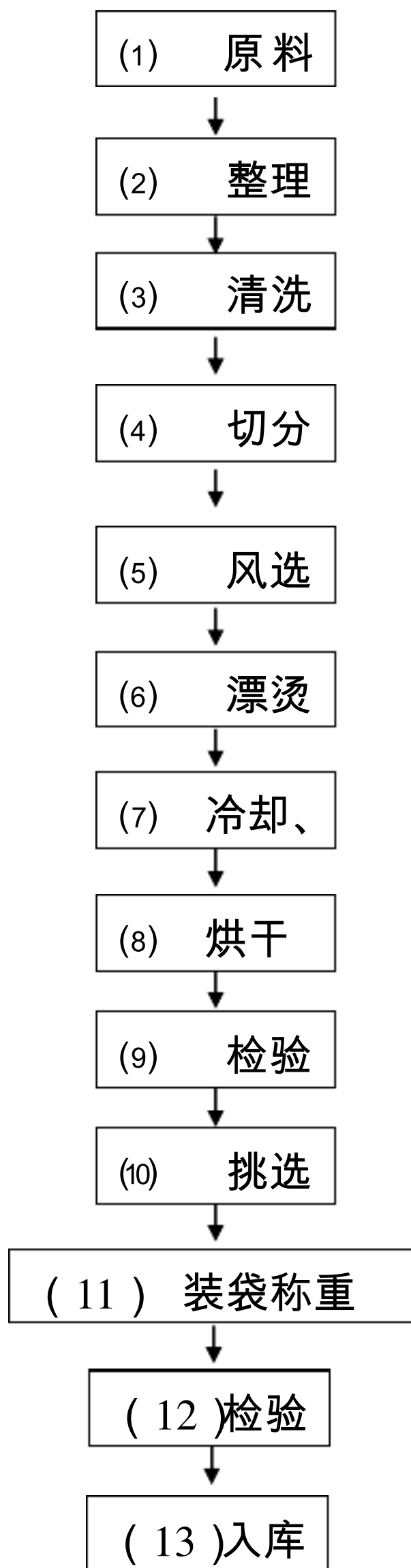
## 二、申请认证产品投入物质清单、工艺流程图

### 1.投入物质清单（可以以表格的形式，将果汁加工过程中所有的投入物质列表）

	苹果	糖	柠檬酸	辅料 2
化学、生物、物理特性				
产地及供应商名称	基地自产		XX 添加剂公司	
生产方法	有机农业			
使用原料				
交付方式	公司内交货			
包装规格	50kg/袋			
储存	冷库			
用途	榨汁原料			
使用前处理	保鲜			
产品标准	EU/NOP/JAS			
保质期	1 年			

## 2. 产品工艺流程图

XX 产品加工流程图 ( 在哪一步加入了什么辅料都要写清楚 )



### 三、加工原料及配料的采购及接收规程

#### 1. 原料采购

- 1.1 有机XX产品加工原料组成由XX有机食品有限公司确定，遵循有机食品生产标准的规定。
- 1.2 在企业内部有机种植基地采购原料时，要在**苹果**出库前进行检验(包括产品包装、标签及其它相关文件证明)，确认没有问题后，才可以办理出库手续，运往XX加工厂。
- 1.3 在企业外部有机生产基地采购原料时，购销双方要签定购销合同，明确责权关系。运距短时(100公里以内)，要由采购人员亲自带领经过检验、清洗合格的运输车辆到现场调运。运距长时，可由供货方运至本地，但在确定采购之前，要由企业有机食品工作负责人到储存现场查看，索要有机认证证书，货物的出入库记录。
- 1.4 采购原料时，在原料出库前要取样封存备查备检。
- 1.5 采购运输过程中，如出现污染情况，要及时采取措施，消除污染，将污染原料与其它原料隔离，保证原料质量。并做好记录。

#### 2. 辅料采购

##### 2.1 对供方的评价

对供方的评价由供销部与检验课进行评价。并应尽可能提供充分的书面证明材料（《营业执照》、《卫生许可证》、《检验报告》、非转基因证明、

生产工艺等），可以包括以下内容，以证实其质量保证能力：

质量体系认证有效证书（HACCP 或ISO）；

供方的自然情况，即产品质量、安全卫生、是否为转基因产品、价格、交货

情况和后续服务等；

供方的生产能力、质保能力、追溯能力。

2.2 首次供应辅料的供方，除提供充分的书面证明材料（同上）外，还需经样品测试及小批量试用，测试和试用合格才能供货。

2.3 供销部根据加工计划，采用订单或电话采购有机原料和辅料，订单内容应包括：

a) 采购物资名称及规格；

b) 质量标准；

c) 数量、价格；

d) 交货期限；

e) 批号：（没有批号的原辅料，根据采购日期编制批号）

2.4 供销部采购的辅料到厂后，应在采购当日内进行检验和验收，经验证合格后到仓库管理员处办理验收手续，不合格的辅料退货或降级处理。

### 3. 采购有机原料、辅料的验证

3.1 采购有机原料、辅料的有机性由**有机原料采购员**验证。

3.2 采购有机原料、辅料的产品质量、安全卫生质量由**检验课**验证。

3.3 在接收到有机原料时，对原料进行检验，以保证原料的有机性

3.3.1 核对运单、购销合同与运输的原料，确定所运输原料的种类与数量与运

单或购销合同上所写无误后方可接收。

3.3.2 检查原料标签是否完好。如果发生标签脱落或部分产品未粘贴标签的情况，要先对产品进行隔离，并对该批产品进行追溯，确保原料为所购有机产品后方可使用。如果没有充足证据证明原料的有机性，则先追查责任人，如果责任在我方，转做常规原料使用，如果责任在供方，则退货或达成协议后让步接收，做常规原料处理。

3.3.3 检查原料的外包装是否完好。如果包装破损，则该包装产品转为常规原料处理。

3.3.4 根据产品加工规程的要求，检验产品外观，外观不合格时做退货处理。

3.3.5 必要时，取样检测。

## 四、加工器械设备维修、清扫规程

为保证有机原料及产品加工及运输安全无污染，制定如下管理规定：

1、参加有机 XX 产品加工及运输作业的各类机械在作业前及生产期间必须按各自要求按时做好保养，保证安全运行。保养人员要做好《机械维修保养记录》，由机械管理负责人保存 5 年以上。

2、所有机械在进行有机作业之前都必须进行清洗或清扫，由机械管理负责人的检查，包括机械渗漏情况、整洁情况等，检查合格后方可进行作业。

3、运输车辆的驾驶员要和身体健康，运输有机原料、产品的各种车车辆在承运前，要对车厢进行清理，在运输过程中不能出现撒漏现象。

4、对有机产品销售时雇佣的运输车辆，除做好此规定 2、3 之检查内容之外，运输前要查问其最近三次运输的货物名称、种类，如运输过肥料、农药、油料等有可能对有机脱水蔬菜造成污染的物质，要进行清洗，直到彻底消除污染方可允许参加作业。

5、运输车辆承运有机产品，在装车过程中要检查产品情况，包括产品名称、数量、包装物、标签的完好情况等，与仓库保管员做好交接手续。

6、承运车辆要明确目的地、收货单位、收货人，将运送情况填好《有机产品运输记录》，返回后交公司。

7、对于每次检查，检查人员都要及时填写《机械检查记录》，并保存 5 年以上。

## 五、原料及产品储存管理规程

有机原料及产品进入储存地点后，保管人员要严格按照本规程进行管理，避免有机产品之间的混杂和受到污染。

1、有机原料及产品在进入库房之前必须对库房进行彻底的清理，做成《有机 XX 产品加工原料库房清理记录》、《有机 XX 产品库房清理记录》，库房要设立明显的标识，标明储存产品的名称和数量。

2、有机产品原料、成品的仓储库房，要做成原料和成品的出入库记录，记录入库日期、数量、批号、出库数量、出库日期、送达地点、经办人、库存数量。有机原料入库要保存该原料有机认证的证书，以及从原储藏地点到本仓库的相关凭证。

3、仓储管理者在储存原料及产品时应注意将不同批次的原料和产品分开存放，防止相互之间的混杂，

4、在储藏过程中，只能使用认证机构认可的用于储藏、保管时对有害动物的，或用来保持和改善品质用的物质和方法。不准使用任何禁止使用物质。

5、不得使用放射线照射处理技术、化学药剂用于储藏和保管，可采用物理方式清除虫卵及防鼠。仓库要定期清扫，以清除害虫，在仓库中设置防鼠网、安置鼠夹、粘鼠板防除鼠害。要定期检查害虫防治效果，并形成记录。

6、要特别注意储藏、保管过程中的化学物质污染，储藏和保管场所，要清扫或用流水完全地洗去污染源后使用。

7、对储藏、保管用的设施要在事前用流水或高压空气、扫帚等清洗和清扫后使用。

8、关于储藏、保管仓库的防虫、防鼠对策，要将实施内容做成记录，在一个生产周期结束后交农场有机生产办公室保存。

9、对储藏、保管中发生的不合格原料及产品，要记录其数量并保存



我尽一杯，与君发三愿：一愿世清平，二愿身强健，三愿临老头，数与君相见。——《白居易》

记录。

10、对储藏、保管中发生的不合格原料和产品，要根据《不合格品处理规定》执行。

11、以上各项记录在一个生产季节结束后，上交企业相关部门，保存5年以上。

忍一句，息一怒，饶一着，退一步。——《增广贤文》

## 六、有机产品运输管理规定

为了避免有机产品在运输途中受到污染或与常规产品混入、混同等现象，对运输管理规定如下

一、有机产品由专用车进行运输并实行标签管理，同时要有专门押运员进行押运；

二、运输车在运输有机食品的同时不得在装入其他常规产品，以免造成混入、混同的现象；

三、在装载有机产品之前，押运员要对运输车进行彻底的清洗，收购人员要对运输车进行检查，确认无污染后方可组织人员进行装货；

四、押运员必须认真负责，对运输途中所发生的情况要做好详细记录，并上报公司进行处理；

五、以上所发生的文件材料由监查员在有机生产办公室保存 5 年以上。

## 七、防止有机产品混合和污染规程

### 1. 防止有机生产过程中受禁用物质污染的控制程序

#### 1.1 运输环节：

危险点 1——酱醪运输罐（由二车间向一车间运输）。

解决方法——运输前对运输罐进行清洗，使用标有“有机酱醪运输罐”标识的专用罐运输，在运输过程形成《有机酱醪运输记录》；

危险点 2——有机原料运输（一车间向二车间运输）。

解决方法——使用专用车辆运输，禁止与常规物质、化学品和污染物混运，运输过程形成《有机原料运输记录》。

危险点 3——有机原料购进运输。解决方法——检查运输车辆是否与常规物质、化学品和污染物混运，如果是，原料可能受到污染，则不能接收，采用退货方式处理；包装物是否完好，因包装物破损外露的原料不能使用，如果有超过 5%的包装物受损，原料则不能接收，采用退货方式处理。

#### 1.2 仓储环节：

危险点 1——有机原料、有机酱油和待判定有机原料、不合格有机酱油的隔离。

解决方法——采用区域隔离措施，挂明显的“有机”、“不合格”和“待判定”标识，防止待判定原料的非预期使用、不合格酱油的非预期使用。

危险点 2——防虫、防蝇、防鼠。

解决方法——防虫、防蝇使用电子诱灭和物理方式，防鼠采用设立档鼠板、捕鼠夹、通风口加网等方法。严禁采用化学方法，防止加工过程中产品受到化学物品的污染。

#### 1.3 加工环节

危险点 1——包装物表面唛头使用的喷漆。

解决方法——喷漆设专人保管，使用时要在包装物完全封闭的状态下

且在户外使用。在喷漆完全风干、无味后有机酱油方可进入仓库。

危险点 2——包装物（210L 桶）容易混入其它物质。

解决方法——用清水对桶表面进行冲洗，并用 70-75% 酒精对桶内部消毒后再使用。

## 2. 有机与非有机产品生产中相互混合的隔离措施

（此措施适用于二车间，制曲前的设施为公用设施）

### 2.1 加工环节：

危险点 1——原料蒸煮环节的 NK 罐、上料口、下料口，这些设备、设施为公用设施，容易使常规原料混入。

解决方法——作业前后清洗 NK 罐和下料口，用风、清水和清扫工具清理上料口，投料操作时挂“有机加工中”标示牌

澳大利亚 PUREHARVEST 公司鞍山酱油生产基地

危险点 2——发酵。发酵区域共有 48 个发酵池，北区 24 个发酵池为有机加工区，容易使常规酱醪在“打耙”时溅入有机发酵池。

解决方法——用红线将有机发酵区圈定，注有“有机加工区”标识。同时，在发酵现场入口处提示“红线范围内为有机酱油发酵池”。

### 2.2 仓储环节：

危险点 1——有机原料和常规原料、待判定原料的隔离。

解决方法——采用区域隔离措施，挂明显的有机标识和待判定标识。

危险点 2——防虫、鼠。

解决方法——防虫使用电子诱灭和物理方式、设立档鼠板、捕鼠夹、通风口加网等方法。严禁采用化学方法，防止加工过程中产品受到化学物品的污染。

## 八、怀疑产品的隔离处理程序

有机生产操作必须按照生产操作规程进行，保证产品的质量，保证产品在加工、包装运输过程中不发生混杂。如产品发生如包装破损或者标签缺失等情况而无法辨认该产品身份时，产品将按照本程序进行处理。

对有机产品产生怀疑时处理规定如下：

1. 生产、加工、运输过程中对产品产生怀疑时，应及时分离、记录做好报告，并从生产源开始追查。
2. 如果不能确定产品为有机产品，应作为常规产品处理，该处理决定由生产过程管理者和达规判定责任者讨论后作出。
3. 作为一般产品出货时，应取下有机标示，在达规判定实施记录中要记录下怀疑产品的重量或数量。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/988030005106006022>