

食品安全管理体系认证专项技术要求

CCAA/CTS 0006-2008

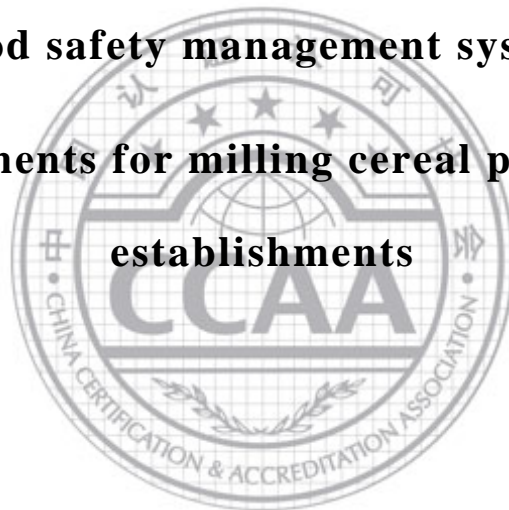
CNCA/CTS 0006-2008

食品安全管理体系 谷物磨制品生产企业要求

Food safety management system

Requirements for milling cereal production

establishments



2008年9月11日发布

2008年9月11日实施

中 国 认 证 认 可 协 会 发 布

目 次

前 言.....	IV
引 言.....	V
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 人力资源.....	3
4.1 食品安全小组.....	3
4.2 人员能力、意识与培训.....	3
4.3 人员健康和卫生要求.....	3
5 前提方案.....	4
5.1 基础设施及维护.....	4
5.2 其他前提方案.....	6
6 关键过程控制.....	7
6.1 原辅料验收.....	7
6.2 内包装材料的控制.....	7
6.3 食品添加剂的控制.....	7
6.4 谷物的清理.....	8
6.5 碾米或研磨.....	8
6.6 产品包装.....	9
7 检验.....	9
8 产品追溯与撤回.....	9
附录 相关法律法规和标准.....	11

前 言

本技术要求是 GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》在谷物磨制品生产企业应用的专项技术要求，是根据谷物磨制品行业的特点对 GB/T22000 相应要求的具体化。

本技术要求的附录均为资料性附录。

本技术要求由中国认证认可协会提出。

本技术要求由中国认证认可协会归口。

本技术要求主要起草单位：中国认证认可协会、方圆标志认证集团有限公司、北京大陆航星质量认证中心、上海质量体系审核中心、北京中大华远认证中心、深圳鹏程国际认证有限公司、广东中鉴认证有限责任公司、华夏认证中心有限公司、中国质量认证中心等。

本技术要求系首次发布。

引 言

为提高谷物磨制品安全水平、保障人民身体健康、增强我国食品企业市场竞争力，本技术要求从我国谷物磨制品食品安全存在的关键问题入手，采取自主创新和积极引进并重的原则，结合谷物磨制品企业生产特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、产品检验等，提出了建立我国谷物磨制品生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于谷物磨制品生产企业在生产过程方面的差异，为确保食品安全，除在高风险食品控制中所必须关注的一些通用要求外，本技术要求还特别提出了针对本类产品特点的“关键过程控制”要求。主要包括原辅料控制、与产品直接接触内包装材料的控制、食品添加剂的控制，强调组织在生产过程中的化学和生物危害控制；重点提出对谷物的清理过程、碾米或研磨过程、成品包装过程的控制要求，突出合理制定工艺与技术，加强生产过程监测及环境卫生的控制对于食品安全的重要性，确保消费者食用安全。

食品安全管理体系 谷物磨制品生产企业要求

1 范围

本文件规定了谷物磨制品生产企业建立和实施食品安全管理体系的专项技术要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、产品追溯与撤回。

本标准配合GB/T 22000以适用于谷物磨制品生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类食品生产企业食品安全管理体系的外部评价和认证。

本标准用于认证目的时，应与GB/T22000一起使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文的条款。凡是标注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本文件，然而，鼓励根据本文件达成协议的各方研究是否可使用上述文件的最新版本。凡是未标注日期的引用文件，使用其最新版本。

GB 2715 粮食卫生标准

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB/T 8872 制粉工业名词术语

GB/T 8875 碾米工业名词术语

GB 13122 面粉厂卫生规范

GB 14880 食品营养强化剂使用卫生标准

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB/T 17109 粮食销售包装

GB/T 22000-2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求

国家质量监督检验检疫总局 《大米生产许可证审查细则》、《小麦粉生产许可证审查细则》、《其他粮食加工品生产许可证审查细则》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。本文件中未注释的术语和定义同 GB/T 8872、GB/T 8875 、GB/T 22000-2006 中相关术语。

3.1 谷物磨制品

以谷物为原料经清理、脱壳、碾米（或不碾米）、研磨制粉（或不研磨制粉）、压制（或不压制）等工艺加工的粮食制品，如大米、高粱米、小麦粉、荞麦粉、玉米碴、燕麦片等。

3.2 碾米

碾去糙米皮层的工序。

3.3 研磨

制粉过程中碾开、剥刮、磨细诸工序的总称。

3.4 清理

除去原粮中所含杂质的工序的总称。

3.5 润水

加工前，用水湿润粮粒。



3.6 着水量

加水的重量占原粮重量的百分率。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组应由多专业的人员组成，包括从事卫生质量控制、生产加工、工艺制定、检验、设备维护、原辅料采购、仓储管理等工作的人员。

4.2 人员能力、意识与培训

4.2.1 食品安全小组人员应理解 HACCP 原理和食品安全管理体系的标准。

4.2.2 应具有满足需要的熟悉谷物磨制基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事谷物磨制工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识。

4.2.4 生产人员应熟悉人员卫生要求，遵守前提方案的相关规范要求。

4.2.5 企业应对员工进行食品安全意识教育，提供必要的培训或采取其他措施使影响食品安全活动的人员必须具备相应的能力和技能。

4.3 人员健康和卫生要求

4.3.1 直接从事谷物磨制人员应取得健康合格证后方可上岗工作，以后每年至少应进行一次健康检查，健康检查不合格者不能上岗。

4.3.2 凡体检确认患有消化道传染病、肝炎、活动性肺结核、化脓性或渗出性皮肤病以及其他有碍食品卫生疾病的人员，应调离本岗位。

4.3.3 员工进入车间时应洗手、穿戴工作服、工作帽、工作鞋、并保持整洁；离开车间或去卫生间时应换下工作服、工作帽、工作鞋；便后应洗手；不得将与生产无关的物品带

入车间，不得戴手表及戒指、手链等饰品；不得留长指甲和涂指甲油。车间内禁止吸烟、乱丢杂物、摆放与生产无关的杂物。

5 前提方案

从事谷物磨制品生产的企业，在根据 GB/T 22000 建立食品安全管理体系时，应根据 GB 14881 、 GB 13122 等的要求建立前提方案。

5.1 基础设施及维护

5.1.1 厂区环境和布局

5.1.1.1 谷物磨制品生产企业应建在交通方便、水源充足，远离粉尘、烟雾、有害气体及污染源的地区，其生产场所、必备的生产设备应满足国家质量监督检验检疫总局制定的《大米生产许可证审查细则》、《小麦粉生产许可证审查细则》、《其他粮食加工品生产许可证审查细则》的相关要求。

5.1.1.2 厂区主要道路和进入厂区的道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面（如混凝土或沥青路面）。道路路面应平坦、无积水。

5.1.1.3 厂区内应进行合理绿化，保持环境整洁，并有良好的防洪、排水系统。

5.1.1.4 生产区域应与生活区域隔离。生产区域内厂房与设施必须根据工艺流程、环保和食品卫生要求合理布局。

5.1.1.5 生产区域内凡使用性质不同的场所（如谷物仓、精选间、碾米或磨粉间、包装间等），应分别设置或加以有效隔离。

5.1.1.6 包装场所应分设谷物成品包装室和副产品包装室，并加以有效隔离。

5.1.1.7 厂区内锅炉房、贮煤场等应当远离生产区域和主干道，并位于主风向的下风处。

5.1.1.8 厕所应是水冲式，并设有洗手设施。

5.1.1.9 厂内应设有与职工人数相适应的淋浴室。

5.1.1.10 存放废弃物的暂存场地，要远离生产车间、原粮和成品库。废弃物应及时清运出厂，并对废弃物存放处随时消毒。

5.1.1.11 企业应对虫害和鼠害进行控制，灭虫、灭鼠措施不得对产品安全造成新的危害。

5.1.1.12 厂区内禁止饲养家禽、家畜及其它动物。

5.1.2 生产车间

5.1.2.1 地面应平整、光洁、干燥。

5.1.2.2 内墙和天花板应采用无毒、不易脱落的装饰材料。

5.1.2.3 门窗应完整、紧密、并具有防蝇、防虫、防鼠功能。

5.1.2.4 车间内应有通风设施，防止粉尘污染。

5.1.2.5 必备的清理、砻谷、谷糙分离、碾米、分级、抛光、色选以及制粉和包装设备中与被加工原料直接接触的零部件材料应选用无毒、无害、无污染材料。

5.1.2.6 生产设备与被加工原料接触部位不应有漏、渗油现象。生产设备使用的润滑油不应滴漏于车间地面。

5.1.2.7 应定期清理生产设备中的滞留物，防止霉变。

5.1.2.8 设备和管道应严密，防止粉尘外扬。

5.1.2.9 更衣室应与生产车间相连，更衣室内应每人配备更衣柜。

5.1.2.10 车间入口处应配备适当的、符合卫生要求的洗手设施，直接接触产品的工作人员应按要求进行洗手。

5.1.3 附属设施

应有与生产能力相适应的、符合卫生要求的原辅材料、化学物品、包装物料、成品的储存等辅助设施，并要求与生产车间分离。

5.1.4 成品储藏和运输

5.1.4.1 谷物磨制成品应存放在专用仓库内，保持仓库环境的卫生、清洁、干燥、通风。库内不得存放其他物品。

5.1.4.2 仓库内地面须设铺垫物。成品垛应离地离墙。

5.1.4.3 不同品种、不同加工批次的成品应分别堆放。

5.1.4.4 运输用的车辆、工具、铺垫物应清洁卫生、干燥，不得将成品与污染物品同车运输。运输中要防雨淋、防曝晒、防灰尘。

5.2 其他前提方案

企业应根据危害分析的结果和其他要求制定形成文件的其他前提方案，明确其实施的职责、权限和可执行频率，实施有效的监控和相应的纠正预防措施。其他前提方案至少应包括以下几个方面：

5.2.1 接触原料、半成品、成品或与产品有接触的物品的水应当符合安全卫生要求。

5.2.2 接触产品的器具、手套和内外包装材料等应清洁、卫生和安全。

5.2.3 确保食品免受交叉污染。

5.2.4 保证与产品接触操作人员手的清洗消毒，保持卫生间设施的清洁。

5.2.5 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其它化学、物理和生物等污染物对食品造成安全危害。

5.2.6 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质。

5.2.7 保证与食品接触的员工的身体健康和卫生。

5.2.8 对鼠害、虫害实施有效控制。

5.2.9 控制包装、储运卫生。

6 关键过程控制

6.1 原辅料验收

6.1.1 企业应编制文件化的原辅材料控制程序，建立原辅料合格供方名录，制定原辅料的验收标准、抽样方案及检验方法等，并有效实施。

6.1.2 采购的原粮及辅料应符合 GB2715、相应原粮的质量标准以及顾客、出口产品输入国相关法规要求，不得使用陈化粮。每批原粮经验收合格后，方可使用。

6.1.3 原粮应贮存在阴凉、通风、干燥、洁净并有防虫、防鼠、防雀设施的仓库内。

6.2 内包装材料的控制

6.2.1 应建立与产品直接接触内包装材料合格供方名录，制定验收标准，并有效实施。

6.2.2 内包装材料接收时应由供方提供安全卫生检验报告，应符合 GB/T17109 的要求。

6.2.3 当供方或材质发生变化时，应重新评价,并由供方提供检验报告。

6.3 食品添加剂的控制

6.3.1 加工过程使用的食品添加剂应符合 GB2760 和 GB 14880 的规定。

6.3.2 食品添加剂的验收应符合本文件的 6.1.1 的要求。

6.3.3 食品添加剂应设专门场所贮存，由专人负责管理，记录使用的种类、许可证号、进货量和使用领料量，以及有效期限等。

6.3.4 添加剂使用时应及时监测生产过程中的添加数量，对混配设施应定期检查检修，保证添加剂混合均匀。

6.4 谷物的清理

6.4.1 磨制原粮必须经过筛选、磁选、风选、去石等清理过程，以去除金属物、沙石等杂质。

6.4.2 风网系统的设备、除尘器、风机管理应合理组合，使之处于最佳工作状态。要根据不同的设备组合要求，选择最佳的工艺参数，达到除杂效果。

6.4.3 生产过程中要监视测量工艺参数和除杂结果，保证成品中限度指标（灰分、含砂量、磁性金属物、矿物质、不完善粒、黄粒米等）符合相应要求。

6.4.4 保证生产工艺过程中用水的清洁卫生，储水箱要定时进行清洁消毒。

6.5 碾米或研磨

6.5.1 在谷物碾米抛光或研磨制粉加工过程中，应制定合理工艺与技术要求，控制谷物着水量及润水时间，防止谷物产品水分超标。

6.5.2 谷物研磨制粉过程中应经常检查研磨设备的工作状态和研磨效果，及时更换磨辊或检修，尽可能降低产品中由于机器磨损产生的磁性金属物含量。

6.5.3 制粉车间，打包间或成品库内清扫的土面不得回机，凡含有在生产过程中不能确定和有效清除污染物的谷物成品、半成品、退换品不得回机处理。

6.5.4 磁选设备应定期清理，保证磁选效果。

6.5.5 对色选、检查（保险）筛应合理制定工艺与技术要求，并加强监控，保证效果。

6.6 产品包装

产品的包装过程应保证产品的品质和卫生安全，避免杂质、致病微生物及断针等金属物污染成品。

产品标识应符合 GB7718 的相关要求。

7 检验

7.1 企业应有与生产能力相适应的内设检验机构，并具备相应资格的检验人员。

7.2 企业内设检验机构应具备检验工作所需要的检验设施和仪器设备；检验仪器应按规定进行检定或校准。

7.3 必备的检验设备和检验项目应满足国家质量监督检验检疫总局制定的《大米生产许可证审查细则》、《小麦粉生产许可证审查细则》、《其他粮食加工品生产许可证审查细则》的相关要求。

7.4 企业委托外部实验室承担检验工作的，该实验室应具有相应的资质。

7.5 产品抽样应按照规定的方法和程序执行，确保抽样工作的公正性和样品的代表性、真实性，抽样方案应科学；抽样人员应经专门的培训，具备相应的能力。

8 产品追溯与撤回

8.1 企业应建立并实施可追溯性系统，确保能够识别终成品所使用原料的直接供方及终产品初次分销的途径。

8.2 企业应建立产品撤回程序，规定撤回的方法、范围，并进行演练。

8.3 对反映产品卫生质量情况的有关记录，应制定其标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理的程序，并贯彻执行；所有质量记录应真实、准确、规范。记录保存期限应

符合相关要求。



附录 相关法律法规和标准

(资料性附录)

食品生产企业危害分析与关键控制点 (HACCP) 管理体系认证管理规定

CAC/RCP1-1969 [Rev. 4(2003), Amd. 1(1999)] 食品卫生通则

GB 1350	稻谷
GB 1351	小麦
GB 1354	大米
GB 1355	小麦粉
GB 2761	食品中真菌毒素限量
GB 2762	食品中污染物限量
GB 2763	食品中农药最大残留限量
GB 9681	食品包装用聚氯乙烯成品卫生标准
GB 9683	复合食品包装袋卫生标准
GB 9687	食品包装用聚乙烯成型品卫生标准
GB 9688	食品包装用聚丙烯成型品卫生标准
GB 19503	原产地域产品 沁州黄小米
GB 19640	麦片类卫生标准
GB/T 8607	高筋小麦粉
GB/T 8608	低筋小麦粉
GB/T 10463	玉米粉
GB/T 11766	小米
GB/T 13356	黍米
GB/T 13358	稷米
GB/T 13360	莜麦粉
GB/T 18810	糙米
NY/T 832	黑米
NY/T 5190	无公害食品 稻米加工技术规范

NY/T 5334

无公害食品 小麦粉加工技术规范

