

食品安全管理体系认证专项技术要求

CCAA/CTS 0010-2008

CNCA/CTS 0010-2008

食品安全管理体系 淀粉及淀粉制品生产企业要求

Food safety management system

Requirements for starch and starch product 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	II
引 言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4. 人力资源	2
4.1 食品安全小组	2
4.2 人员能力、意识与培训	2
4.3 人员健康和卫生要求	2
5 前提方案	2
5.1 基础设施与维护	3
5.2 其他前提方案	4
6 关键过程控制	5
6.1 原料要求	5
6.2 干燥	5
6.3 淀粉糖的离子交换	5
6.4 食品添加剂的使用	5
7 产品检测	5
8 产品追溯与撤回	6
附录 A 相关法律法规和标准	7



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》在淀粉及淀粉制品生产企业应用的专项技术要求，是根据淀粉及淀粉制品生产行业的特点对 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、华夏认证中心有限公司、北京中大华远认证中心、中国质量认证中心、上海质量体系审核中心等。

本技术要求系首次发布。



引 言

为提高淀粉及淀粉制品食品安全水平、保障人民身体健康、增强我国食品企业市场竞争力,本技术要求从我国淀粉及淀粉制品行业食品安全方面应关注的关键问题入手,采取自主创新和积极引进并重的原则,结合淀粉及淀粉制品企业生产特点,针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、产品检测等,提出了建立我国淀粉及淀粉制品生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于淀粉及淀粉制品生产企业在生产加工过程方面的差异,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,本标准还特别提出了针对本类产品特点的“关键过程控制”要求。重点提出对原料验收、产品干燥、淀粉糖的离子交换以及食品添加剂的使用等关键过程的控制,确保消费者食用安全。



食品安全管理体系 淀粉及淀粉制品生产企业要求

1 范围

本文件规定了淀粉及淀粉制品^①生产企业建立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、产品检测和产品追溯与撤回。

本标准配合GB/T 22000以适用于淀粉及淀粉制品生产企业建立、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。

注①：依据GB/T 4754—2002《国民经济行业分类与代码》的说明，淀粉及淀粉制品的生产指用玉米、薯类、豆类及其他植物原料制作淀粉和淀粉制品的生产。还包括以淀粉为原料，经酶法或酸法转换得到的糖品生产。

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。凡是标注日期的引用文件，其随后所有的修改（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本标准，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。凡是未标注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB/T 8887 淀粉分类

GB/T 12104 淀粉(包括衍生物和副产品)术语

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB/T 22000-2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。本准则中未注释的术语和定义同GB/T 8887、GB/T 12104、GB/T 22000-2006中相关术语相同。

3.1 淀粉

一种碳水化合物。以颗粒形状存在于植物有机体中，主要以 α -D-葡萄糖为单位聚合组成。

3.2 淀粉制品

以谷类、薯类、豆类或以谷类、豆类、薯类食用淀粉为原料，经清洗、磨碎、分离、和浆、干燥、成型等工序加工而成的食品，包括粉丝、粉条、粉皮等。

3.3 淀粉水解物

通过酸、酶或两者结合水解淀粉得到的产品，由较低分子量的多糖、低聚糖、单糖所组成。

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，包括从事淀粉及淀粉制品卫生质量管理、生产加工、工艺制定、检验、设备维护、原辅料采购、仓储管理等项工作的人员。

4.2 人员能力、意识与培训

影响食品安全的人员必须具备相应的能力和技能。

4.2.1 食品安全小组成员应理解 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淀粉及淀粉制品生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事淀粉及淀粉制品工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识。

4.2.4 生产人员熟悉人员卫生要求，遵守前提方案的相关规范要求。

4.2.5 采购人员应具有简易鉴别原材料质量、卫生的知识和技能。

4.2.6 应具备 2 名以上符合能力要求的产品检验工作人员。

4.3 人员健康和卫生要求

4.3.1 从事食品生产、质量管理的人员应符合相关法律法规关于从事食品加工人员的卫生要求和健康检查的规定。与产品有接触的生产、检验、维修及质量管理人员每年应进行一次健康检查，必要时做临时健康检查，体检合格后方可上岗。

4.3.2 直接从事食品生产加工人员，凡患有病毒性肝炎、活动性肺结核、肠道传染病及肠道传染病带菌者、化脓性或渗出性皮肤病、疥疮、手部有外伤者及其他有碍食品卫生疾病的人员应调离食品生产、检验岗位。

4.3.3 生产、检验和管理人员应保持个人清洁卫生，不得将与生产无关的物品带入车间；工作时不得戴首饰、手表，不得化妆；进入车间时应洗手、消毒并穿着工作服、帽、鞋，离开车间时换下工作服、帽、鞋；工作帽、服应集中管理，统一清洗、消毒，统一发放。不同卫生区域人员不应串岗。

5 前提方案

淀粉及淀粉制品生产企业除必须具备必备的生产环境外，还应满足 GB 14881 的要求，出口企业还应满足出口食品生产企业卫生注册的要求和进口国的相关法规要求。

5.1 基础设施与维护

5.1.1 企业应建在无有碍食品卫生的区域，厂区内不应兼营、生产、存放有碍食品卫生的其他产品和物品。厂区路面应平整、无积水、易于清洗；厂区应适当绿化，无泥土裸露地面。生产区域应与生活区域隔离。

5.1.2 厂区内污水处理设施、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。

5.1.3 废弃物暂存场地应远离包装车间。应有防污染设施，定期清洗消毒。废弃物应及时清运出厂，暂存过程中不对厂区环境造成污染。需要时，应设有污水处理系统；污水排放应符合国家环境保护的规定。

5.1.4 厂房应结构合理，牢固且维修良好，其面积应与生产能力相适应；应有防止蚊、蝇、鼠、其他害虫以及烟、尘等环境污染物进入的设施。

5.1.5 车间面积应当与生产能力相适应，生产设施及设备布局合理，便于生产操作，应实施有效措施防止交叉污染。

5.1.6 基础设施

(1) 车间地面、墙壁、天花板的覆盖材料应使用浅色、无毒、耐用、平整、易清洗的材料。地面应有充足的坡度，不积水；墙角、地角、顶角应接缝良好，光滑易清洗；天花板和顶灯的建造和装饰应尽量减少积尘、水珠凝结及碎物脱落；加工区域应通风良好。

(2) 车间的门窗应用浅色、易清洗、不透水、耐腐蚀、表面光滑而且防吸附的坚固材料制作，结构严密，必要部位应有防蚊虫设施；

(3) 需要时，应设置与车间相连的更衣室、卫生间及淋浴室；其面积和设施能够满足需要。更衣室、卫生间、淋浴室应当保持清洁卫生，门窗不得直接开向车间，不得对生产车间的卫生构成污染。

(4) 卫生间内应当设有洗手、消毒设施；便池均应设置独立的冲水装置；应设置排气通风设施和防蚊蝇虫设施。

5.1.7 卫生设施

(1) 车间入口处和车间内的适当位置应设置足够数量的洗手、消毒、清洗以及干手设施（必要时），配备清洁剂和消毒液。洗手水龙头应为非手动开关。

(2) 包装车间入口处应当设有鞋靴消毒池。

5.1.8 生产设施

- (1) 车间内接触加工品的设备、工器具应使用化学性质稳定、无毒、无味、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、表面光滑而且防吸附、坚固的材料制作，不得使用竹木工器具及棉麻制品。根据生产工艺需要，如果确需使用竹木器具，应有充足的依据，并制定防止产生危害的控制措施。
- (2) 车间内应设置清洗生产场地、设备以及工器具用的移动水源。车间内移动水源的软质水管上设置的喷头或者水枪应当保持正常工作状态，不得落地。
- (3) 车间内不同用途的容器应有明显的标识，不得混用。
- (4) 废弃物容器应选用适合的材料制作，需加盖的应配置非手工开启的盖。
- (5) 盛装半成品、成品的食品容器，不允许随意摆放在地上，应放置在距地面有一定高度的架上。
- (6) 所有容器、设备焊接点应平整光滑，防止微生物孳生。

5.1.9 生产场所应有充足的自然照明或人工照明，厂房内照明色泽应尽量不改变加工物的本色。照度应满足工作场所和操作人员的工作需要。食品、食品包装容器和生产线上方的照明设施应有防护罩。

5.1.10 车间内应有畅通的排水系统，出口应有防护网罩。水流应当从高清洁区域流向低清洁区域；排水沟应有适当的坡度。

5.1.11 车间应保持良好通风，保持车间内空气新鲜。排风口应安装防护罩，车间内空气应由高清洁区向低清洁区流动。

5.1.12 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。

5.1.13 应制定设备、设施维修保养计划，保证其正常运转和使用。对于关键部件应制订强制保养和更换计划。

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 原料要求

所用的原辅材料必须符合相关的国家标准或行业标准规定。企业生产淀粉制品所用的淀粉必须为食用淀粉，包装材料等国家实施生产许可证管理的原辅材料，企业应选择获得生产许可证的供方提供的产品。

6.2 干燥

应对干燥过程实施控制，严格按照干燥工艺操作规程控制干燥温度和时间。必要时，干燥工艺应经过确认和验证，避免因水分超标而造成淀粉发霉变质。

6.3 淀粉糖的离子交换

确保离交后的电导率符合规定。

6.4 食品添加剂的使用

使用食品添加剂的品种和添加数量应符合国家标准 GB 2760 的要求，加工助剂应符合食品级的卫生要求，出口产品应符合进口国要求。应确保二氧化硫残留量和淀粉制品的铝的残留符合相关规定。

7 产品检测

7.1 实验室应具备与工作需要相适应的场地、仪器和设备、检测方法标准，应具备醒目的操作规程与标识。实验室所用化学药品、仪器和设备应有合格的采购渠道、存放地点、标记标签、使用说明，要保存仪器和设备的校准记录及维护记录，保存化学药品、仪器和设

备的使用记录。检验仪器的校准或检定应符合 GB/T 22000 中 8.3 的要求。

7.2 实验室应设置专用于样品保存的空间。样品的抽取、处置、传送和贮存应制定相应的规范。

7.3 实验室配备的人员应经受过与其承担任务相适应的教育和培训，并拥有相应的技术知识和经验。实验室应保存技术人员培训、技能、经历和资格等的技术业绩档案。

7.4 实验室应有独立的、与实际工作相符合的文件化的实验室管理程序。实验室应保存检验数据的原始记录。

7.5 受委托的社会实验室应当具有相应的资质，具备完成委托检验项目的实际检测能力。

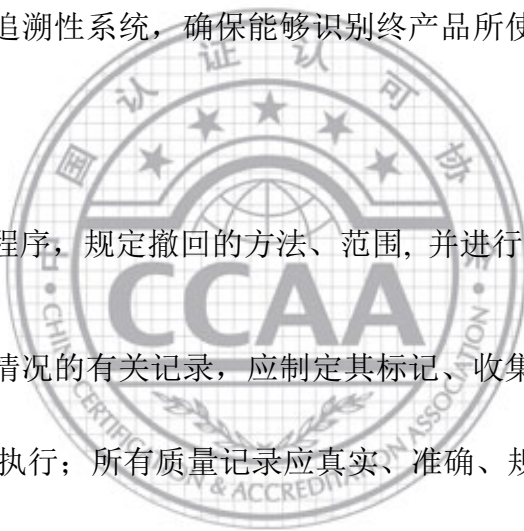
7.6 生产过程中直接关系到安全卫生质量控制等时效性较强的检验项目，如感官、微生物等检验项目，不得对外委托，应由企业设立的实验室自行完成。

8 产品追溯与撤回

8.1 企业应建立并实施可追溯性系统，确保能够识别终产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 A 相关法律法规和标准

(资料性附录)

《食品卫生通则》CAC/RCP1—1969, Rev. 4(2003)

GB 2713 淀粉制品卫生标准

GB 2715 粮食卫生标准

GB 2762 食品中污染物限量

GB 2763 食品中农药最大残留限量

GB 7718 预包装食品标签通则

GB 15203 淀粉糖卫生标准

GB/T 8872 制粉工业名词术语

GB/T 8883 食用小麦淀粉

GB/T 8884 食用马铃薯淀粉

GB/T 8885 食用玉米淀粉

GB/T 8887 淀粉分类

GB/T 12309 工业玉米淀粉

GB/T 12104 淀粉(包括衍生物和副产品)术语

