
食品安全管理体系认证专项技术要求

CCAA/CTS 0012-2008

CNCA/CTS 0012-2008

食品安全管理体系 蛋制品生产企业要求

**Food safety management system
requirements for egg 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	III
引 言	IV
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 人员能力和技术要求	2
4.3 人员健康和卫生要求	2
5 前提方案	2
5.1 基础设施及维护	3
5.2 其他前提方案	7
6 关键过程控制	7
6.1 原辅材料	7
6.2 内包装材料的控制	8
6.3 食品添加剂的控制	8
6.4 加工过程控制	8
6.5 贮存	9
6.6 运输	9
7 产品检测	9
8 产品追溯与撤回	10
附录：相关法律法规和标准	11
（资料性附录）	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》在蛋制品生产企业应用的专项技术要求，是根据蛋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、中食恒信（北京）质量认证中心有限公司、北京中大华远认证中心、上海质量体系审核中心等。

本技术要求系首次发布。



引 言

为提高蛋制品安全水平，保障人民身体健康，增强我国蛋制品生产企业市场竞争力，本技术要求从我国蛋制品安全生产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，结合蛋制品企业生产特点，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，提出了建立我国蛋制品生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于蛋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，主要包括鲜蛋等原辅料控制，内包装材料和食品添加剂的控制、贮藏和运输过程中的相关卫生要求。



食品安全管理体系 蛋制品生产企业要求

1 范围

本文件规定了蛋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、产品检测、产品追溯与撤回。

本标准配合GB/T 22000以适用于蛋制品生产企业建立、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

下列标准中的条款通过本文件的引用而成为本文件的条款。凡是标注日期的引用标准，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标准的最新版本。凡是未标注日期的引用标准，使用其最新版本。

GB 2748 鲜蛋卫生标准

GB 2749 蛋制品卫生标准

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

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。本标准中未注释的术语和定义与 GB/T 22000-2006 中相关术语相同。

3.1 鲜蛋

各种禽类生产的、未经加工的蛋。

3.2 蛋制品

以禽蛋为原料加工而成的制品。主要包括再制蛋类、干蛋类、冰蛋类和其他类。

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，可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 人员能力和技术要求

影响食品安全的人员应具备相应的能力和技能。

4.2.1 食品安全小组应理解 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蛋制品生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事蛋制品工艺制定、卫生质量控制、实验室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。

4.3 人员健康和卫生要求

4.3.1 从事蛋制品生产、检验和管理的人员应符合相关法律法规中关于从事食品加工人员的卫生要求和健康检查的规定。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 直接从事蛋制品生产、检验和管理的人员，凡患有影响食品卫生疾病者，应调离本岗位。

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、服应集中消毒，统一发放。不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽，以便区别。不同区域人员不应串岗。凡产品生产卫生要求规定的：打蛋、蛋液收集、蛋液灌装、蛋粉收集、蛋粉包装、冰蛋包装人员应带口罩和带有发罩的帽子。

5 前提方案

从事蛋制品生产企业,除根据 GB/T 22000 建立食品安全管理体系,为满足 GB/T 22000 中 6.2、6.3 和 7.2 条款的要求,至少应符合 GB 14881 的要求。

5.1 基础设施及维护

5.1.1 厂区环境

5.1.1.1 企业不得建在有污染源、有碍食品卫生的区域;厂区周围应保持清洁卫生,交通便利,水源充足;厂区内不得生产、存放有碍食品卫生的其他产品。

5.1.1.2 厂区路面平整、无积水,主要通道应铺设水泥等硬质路面,空地应绿化。

5.1.1.3 厂区卫生间应当有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施,墙壁及地面易清洗消毒,并保持清洁。

5.1.1.4 厂区排水系统畅通,厂区地面不得有积水和废弃物堆积,生产中产生的废水、废料等废弃物外排、处理、存放,都应符合国家环保法律法规的要求。

5.1.1.5 厂区建有与生产能力相适应的符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装材料储存等辅助设施和废物、垃圾暂存设施。

5.1.1.6 厂区内不得有裸露的垃圾堆,不得有产生有害(毒)气体或其他有碍卫生的场地和设施。

5.1.1.7 厂区内禁止饲养与生产无关的动物。

5.1.1.8 工厂须有虫害控制计划、灭鼠图,定期灭鼠除虫。

5.1.1.9 厂区应布局合理,生产区与生活区应分开,生活区对生产区不得造成影响。

锅炉房、贮煤场所、污水及污物处理设施应与加工车间相隔一定的距离,并位于主风向的下风处。锅炉房中的脱硫除尘设施应符合国家环保法律法规的要求。

5.1.1.10 各类原料进厂、人员进出、成品出厂相互之间应避免发生交叉污染。

5.1.1.11 必要时厂区应设有原料运输车辆和工具的清洗消毒设施。

5.1.1.12 工厂的废弃物应及时清除或处理,避免对厂区生产环境造成污染。

5.1.2 车间和设施设备

5.1.2.1 车间面积应与生产能力相适应，生产车间结构和设备布局合理，并保持清洁和完好。车间出口、与外界相连的车间排水出口和通风口应安装防鼠、防蝇、防虫等设施。

5.1.2.2 清洁区和非清洁区应严格隔离，防止交叉污染。

5.1.2.3 不同清洁区域应分设工器具清洗消毒间，清洗消毒间应备有冷、热水及清洗消毒设施和适当的排气通风装置。

5.1.2.4 车间地面应采用防滑、坚固、不透水、耐腐蚀的无毒建筑材料，并保持一定坡度，无积水，易于清洗消毒。

5.1.2.5 车间内墙壁、屋顶或者天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洗的材料修建。墙角、地角、顶角应采取弧形连接，易于清洁。

5.1.2.6 车间门窗用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作，结构严密；非封闭的窗户应装设纱窗；车间窗户不应有内窗台，若有内窗台的，内窗台台面应下斜约 45°。

5.1.2.7 车间入口处设有洗手和鞋靴消毒设施及洗手规范示意图，洗手消毒设施应与加工人员数目相适应，备有洗手用品及消毒液和符合卫生要求的干手用品。水龙头为非手动开关，宜备有温水。必要时应在车间内适当位置设有适当数量的洗手消毒设施。

5.1.2.8 设有与车间相连接的卫生设施，卫生设施包括：更衣室、卫生间、淋浴间等，其设施和布局不得对车间造成潜在的污染。

5.1.2.9 卫生间的门应能自动关闭，门、窗不得直接开向车间，且关闭严密。卫生间的墙壁和地面应采用易清洗消毒、不透水、耐腐蚀的坚固材料。卫生间的面积和设施应与生产人员数量相适应，设有洗手和干手设施，每个便池设施应设冲水装置，

便于清洗消毒。卫生间内应通风良好、清洁卫生。

5.1.2.10 不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室，个人衣物(鞋、包等物品)与工作服应分别存放，不造成交叉污染。更衣室的面积和设施应与生产能力相适应，并保持通风良好。更衣室内宜配备更衣镜、不靠墙的更衣架和鞋架。更衣室内有更衣柜的，应采用不易发霉、不生锈、内外表面易清洁的材料制作，保持清洁干燥。更衣柜应有编号，便于清洗消毒。更衣室应配备空气消毒设施。

5.1.2.11 生产工艺有要求时，在车间内适当位置设有缓冲间(或区域)。

5.1.2.12 工艺有要求时分设内外包装间，内包装间应备有消毒设施。

5.1.2.13 有温度要求的工序和场所应安装温度显示装置，并采取电脑或手工记录。车间温度按照产品工艺要求控制在规定的范围内。

5.1.2.14 设备

(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。

(2) 所有蛋制品加工用机器设备的设计和构造应能防止危害食品卫生，易于清洗消毒(尽可能易于拆卸)，并容易检查保养，且不会造成伤害。应有使用时可防止润滑油、金属碎屑、污水或其它可能引起污染的物质混入蛋制品的构造。

(3) 须经常冲洗的机械动力设备，应使用防水型，电线接点应用防水型。

(4) 蛋制品接触面应平滑、无凹陷或裂缝，以减少蛋制品碎屑、污垢及有机物聚积，使微生物的生长降低到最低程度。蛋制品接触面原则上不可使用木质材料，除非其可证明不会成为污染源者方可使用。

(5) 加工设备的安装位置应按工艺流程合理排布，防止加工过程中发生交叉污染，便于维护和清洗消毒。

(6) 加热设施应有符合热加工工艺要求，配置符合要求的温度计、压力表。

密闭加热设施还应有热分布图，确保密闭加热设施热分布均匀，并配备自动温度记录装置。计量仪器应按规定定期实施计量检定和校准。

5.1.2.15 辅助设施

(1) 供、排水设施应符合食品企业卫生规范的要求。

(2) 通风：宜采用正压通风方式。进气口应远离污染源和排气口。进风口应有过滤装置，过滤装置应定期消毒。气流宜由高清洁区排向低清洁区。蒸、煮、油炸、烟熏、烘烤设施的上方天花板或楼板应有一定的坡度，防止冷凝水直接滴落，并设有与之相适应的排油烟和通风装置。排气口应设有防蝇、虫和防尘装置。

(3) 照明设施：车间内位于蛋制品生产线上方的照明设施应装有防护罩，工作场所以及检验台的照度符合生产、检验的要求，光线以不改变被加工物的本色为宜。检验岗位的照明强度应不低于 540 lx；生产车间的照明强度应不低于 220 lx；其他区域照明强度不低于 110 lx。

(4) 高清洁区应配备空气消毒设施。

5.1.2.16 车间供水、供汽、供电应当满足生产需要。

5.1.3 维护保养

5.1.3.1 厂房、设施、设备和工器具应保持良好的工作状态。

5.1.3.2 应定期对仪器设备进行维护和校准。

5.1.3.3 应制定设备、设施维修保养计划，保证其正常运转和使用。对于设备、设施维修保养应做好详细的记录。

5.1.4 水的供应

5.1.4.1 供水能力应与生产能力相适应，确保加工水量充足。加工用水（冰）应符合国家生活饮用水标准或者其它相关标准的要求。如使用自备水源作为加工用水，应进行有效处理，并实施卫生监控。企业应备有供水网络图。

5.1.4.2 企业应定期对加工用水（冰）的微生物进行检测，按规定检测余氯含量，以确保加工用水（冰）的卫生质量；每年对水质的公共卫生检测不少于两次。

5.1.4.3 加工用水的管道应有防虹吸或防回流装置，不得与非饮用水的管道相连接，并有标识。

5.1.4.4 储水设施应采用无毒、无污染的材料制成，并有防止污染的措施。应定期清洗、消毒，避免加工用水受到污染。

5.2 其他前提方案

其他前提方案包括但不限于以下几个方面：

5.2.1 接触蛋制品（包括原料、半成品、成品）或与蛋制品有接触的物品包括水和冰应当符合安全、卫生要求。

5.2.2 接触食品的器具、手套和内外包装材料等必须清洁、安全和卫生。

5.2.3 确保食品免受交叉污染。

5.2.4 保证操作人员手的清洗消毒，保持洗手间设施的清洁。

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 包装、储运卫生控制，必要时应考虑温度。

6 关键过程控制

6.1 原辅材料

6.1.1 原辅料的接收和检验

6.1.1.1 原料蛋应采用来自非疫区健康、完好的禽蛋，每批原料应有产地动物防疫部门出具的兽医检疫合格证明。兽药与农药残留以及其他有毒有害物质含量应符合我国法

律、法规要求。

6.1.1.2 其他辅料应当符合国家有关标准要求。

6.1.1.3 应建立原辅料合格供方名录及可追溯系统，并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。

6.1.1.4 每批原辅料经验收合格后，方可使用。

6.1.2 原辅料的运输和储藏

6.1.2.1 原料蛋进厂、人员进出、成品出厂相互之间应避免发生交叉污染，必要时厂区应设有原料运输车辆和工具的清洗、消毒设施。

6.1.2.2 经验收合格的原料蛋，应存放于阴凉、干燥、通风良好的场所，如保鲜贮存，库温为-1~0℃。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。

6.1.2.3 原料使用应依先进先出的原则。

6.2 内包装材料控制

6.2.1 应建立与蛋制品直接接触内包装材料合格供方名录及可追溯程序，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。

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 食品添加剂使用应符合 GB 2760 和国家有关标准要求。

6.3.2 食品添加剂应设专门场所贮放，由专人负责管理，注意领料正确及有效期限等，并记录使用的种类、许可证号、进货量及使用量等。

6.4 加工过程控制

6.4.1 对于加工过程中的重要安全、卫生控制点，应制定检查/检验项目、标准、抽样规则及方法等，确保执行并做好记录。

6.4.2 加工中发生异常现象时，应迅速追查原因并加以纠正。

6.4.3 食品添加剂的称量与投料应建立复核制度，有专人负责，使用添加前操作人员应再逐项核对并依序添加，确实执行并做好记录。

6.5 贮存

6.5.1 成品应存放于阴凉、干燥、通风良好的场所。

6.5.2 库内产品的堆码不应阻碍空气循环。产品与库墙、顶棚和地面的间隔不小于10cm。

6.5.3 贮存的产品出库应实行先进先出的原则。

6.6 运输

运输工具必须清洁卫生，无异味。在运输过程中应轻拿轻放，严防受潮、雨淋、曝晒，并应做好防冻和防污染措施。

7 产品检测

7.1 应有与生产能力相适应的内设检验机构，并具备相应资格的抽样人员及检验人员。

7.2 内设检验机构应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备；检验仪器应按规定进行计量检定，并应自行开展水质和微生物等项目的检测。

7.3 委托社会实验室承担检测工作的，该实验室应具有相应的资质，具备完成委托检验项目的检测能力。

7.4 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。

7.5 特殊要求的卫生项目（如农药残留、兽药残留等）的检验，按现行有效的国家标准执行；出口产品按输入国法律法规及合同等规定的方法执行。



7.6 鲜蛋及蛋制品相关质量标准

7.6.1 鲜蛋卫生标准应符合 GB2748 的要求。

7.6.2 蛋制品卫生标准应符合 GB2749 的要求。

8 产品追溯与撤回

8.1 企业应建立和实施追溯程序，以确保从原料到成品标识清楚，具有可追溯性。

主要包括原料、辅料和包装材料的验收；清洗剂、清毒剂、半成品、成品等入（出）库规定；标识的管理；产品批次管理；成品检测报告；运输过程的记录保持等，实现从原辅料验收到产品出厂全过程的标识及产品出厂后的追溯。

8.2 企业应建立产品撤回程序，包括通过电话、传真、网络等方式与客户的沟通，收集顾客反馈单，收集客户对产品的要求，包括数量、包装及规格、质量指标（包括特殊指标的检测方法等）、交付等。接到客户投诉时，相关部门应收集证明性资料和图片，按照追溯程序确认责任并制定处理方式，对于进入流通领域的应采用合适的方式及时、快速、完全的撤回。

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，所有记录应至少保存 2 年。

附录：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)

《HACCP 体系及其应用准则》Annex to CAC/RCP 1—1969, Rev4(2003)

卫生部令 2002 年第 62 号《食品添加剂卫生管理办法》

卫生部令 1990 第 5 号《蛋与蛋制品卫生管理办法》

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/T 21710 蛋制品卫生操作规范

