

# 食品安全管理体系认证专项技术要求

CCAA/CTS 0013-2008

CNCA/CTS 0013-2008

---

食品安全管理体系 烘焙食品生产企业要求

Food safety management system

Requirements for baked food 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.....	II
引 言.....	III
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 .....	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.....	3
5 前提方案.....	3
5.1 基础设施与维护 .....	3
5.2 其他前提方案 .....	6
6 关键过程控制.....	7
6.1 原（辅）料及包装材料.....	7
6.2 配料与调制 .....	8
6.3 成型 .....	8
6.4 醒发 .....	8
6.5 焙烤 .....	8
6.6 冷却 .....	9
6.7 内包装 .....	9
7 检验.....	9
8 产品追溯与撤回 .....	10
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》在烘焙食品生产企业应用的专项技术要求，是根据烘焙食品行业的特点对 GB/T 22000 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。

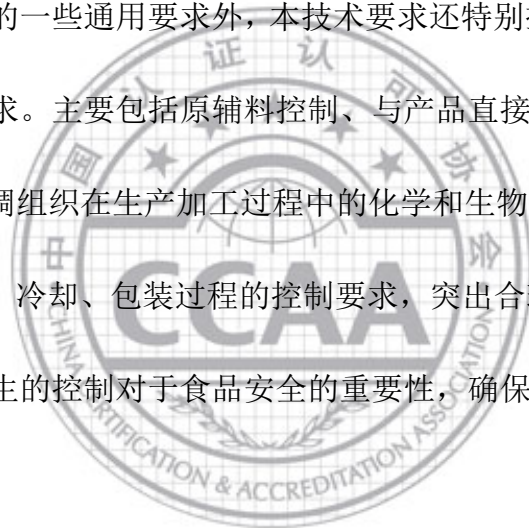
本技术要求主要起草单位：中国认证认可协会、广东中鉴认证有限责任公司、北京大陆航星质量认证中心、北京新世纪认证有限公司、北京中大华远认证中心、中质协质量保证中心、上海质量体系审核中心、原中国检验认证集团质量认证有限公司、方圆标志认证集团有限公司、中国质量认证中心、杭州万泰认证有限公司、浙江公信认证有限公司等。

本技术要求系首次发布。

## 引 言

为提高烘焙食品安全水平、保障人民身体健康、增强我国食品企业市场竞争力，本技术要求从我国烘焙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，结合烘焙食品企业生产特点，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，提出了建立我国烘焙企业食品安全管理体系的专项要求。

鉴于烘焙食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，强调组织在生产加工过程中的化学和生物危害控制；重点提出对配料、成型、醒发、烘烤、冷却、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 烘焙食品生产企业要求

## 1 范围

本文件规定了烘焙食品生产企业建立和实施食品安全管理体系的技术要求，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以适用于在烘焙食品生产企业建立、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件的条款。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 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 8957 糕点厂卫生规范

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB 15091 食品工业基本术语

GB/T 18204.1 公共场所空气微生物检验方法菌落总数的测定

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

本文件中未注释的术语和定义与 GB15091、GB/T 22000 中相关术语相同。

#### 3.1 烘焙

将食品原料或半成品进行烤制，使之脱水、熟化的过程。

#### 3.2 烘焙食品

以面粉、酵母、食盐、砂糖和水为基本原料，添加适量油脂、乳品、鸡蛋、添加剂等，经一系列复杂的工艺手段，烘焙而成的方便食品。包括面包、蛋糕、西饼、西点、中点、月饼、饼干等。

#### 3.3 糕点

以粮食、食糖、油脂、蛋品为主要原料，经调制、成型、熟化等工序制成的食品。

### 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

影响食品安全活动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烘焙生产基本知识及加工工艺的人员。



4.2.3 从事烘焙工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识或资格。

4.2.4 生产人员应熟悉人员卫生要求。

4.2.5 从事配料、烘烤、内包装的人员应经过培训，具备上岗资格。

### 4.3 人员健康和卫生要求

4.3.1 从事食品生产、检验和管理的人员应符合相关法律法规对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 凡患有影响食品卫生疾病者,应调离直接从事食品生产、检验和管理等岗位。

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。

4.3.4 人员接触裸露成品时应戴口罩。

## 5 前提方案

从事烘焙食品生产的企业,前提方案应符合 GB 14881、GB 8957 等卫生规范的要求。

### 5.1 基础设施与维护

#### 5.1.1 厂区环境

5.1.1.1 厂区环境良好，生产、生活、行政和辅助区的总体布局合理，不得相互妨碍。

5.1.1.2 厂区周围应设置防范外来污染源和有害动物侵入的设施。

## 5.1.2 厂房及设施

5.1.2.1 厂房应按生产工艺流程及所规定的空气清洁级别合理布局 and 有效间隔，各生产车间、工序环境清洁度划分见表 1，各生产区空气中的菌落总数应按 GB/T18204.1 中的自然沉降法测定。同一厂房内以及相邻厂房之间的生产操作不得相互影响。生产车间(含包装间) 应有足够的空间，人均占地面积(除设备外) 应不少于 1.5 平方米，生产机械设备距屋顶及墙（柱）的间距应考虑安装及检修的方便。



表 1：各生产车间、工序环境清洁度划分表

清洁度区分	车间或工序区域	每平皿菌落数 (cfu/皿)
清洁生产区	半成品冷却区与暂存区、西点冷作车间、内包装间	≤30
准清洁生产区	配料与调制间、成型工序、成型胚品暂存区、烘焙工序、外包装车间	企业自定
一般生产区	原料预清洁区、原料前预处理工序、选蛋工序、原(辅)料仓库、包装材料仓库、成品仓库、检验室(微检室除外)	

5.1.2.2 检验室应与生产品种检验要求相适应，室内宜分别设置微生物检验室、理化检验室和留样室，防止交叉污染。必要时增设车间检验室。

5.1.2.3 建筑物应结构坚固耐用，易于维修、清洗，并有能防止食品、食品接触面及内包装材料被污染的结构。

5.1.2.4 一般生产区的厂房和设施应符合相应的卫生的要求。

5.1.2.4 应设有专用蛋品处理间，进行鲜蛋挑选、清洗、消毒后打蛋，避免造成交叉污染。

5.1.2.5 应设专用生产用具洗消间，远离清洁生产区和准清洁生产区，进行用具统一清洗、消毒。

### 5.1.3 清洁生产区和准清洁生产区

5.1.3.1 清洁、准清洁作业区(室)的内表面应平整光滑、无裂缝、接口严密、无颗粒物脱落和不良气体释放,能耐清洗与消毒,墙壁与地面、墙壁与天花板、墙壁与墙壁等交界处应呈弧形或采取其它措施，以减少灰尘积聚和便于清洗。

5.1.3.2 清洁生产区应采取防异味和污水倒流的措施,并保证地漏的密封性。

5.1.3.3 清洁生产区应设置独立的更衣室。

5.1.3.4 西点冷作车间应为封闭式，室内装有空调器和空气消毒设施，并配置冷藏柜。

5.1.3.5 清洁和准清洁生产区应相对分开，并设有预进间（缓冲区）、空气过滤处理装置和空气消毒设施，并应定期检修，保持清洁。

#### 5.1.4 设备

5.1.3.1 设备应与生产能力相适应，装填设备宜采用自动机械装置，物料输送宜采用输送带或不锈钢管道，且排列有序，避免引起污染或交叉污染。

5.1.3.2 凡与食品接触的设备、工器具和管道(包括容器内壁)，应选用符合食品卫生要求的材料或涂料制造。

5.1.3.3 机械设备必要时应设置安全栏、安全护罩、防滑设施等安全防护设施。

5.1.3.4 各类管道应有标识，且不宜架设于暴露的食品、食品接触面及内包装材料的上方，以免造成对食品的污染。

5.1.3.5 机械设备应有操作规范和定期保养维护制度。

#### 5.2 其他前提方案

其他前提方案至少应包括以下几个方面：

5.2.1 接触食品（包括原料、半成品、成品）或与食品有接触的物品的水和冰应符合安全、卫生要求。

5.2.2 接触食品的器具、手套和内外包装材料等应清洁、卫生和安全。

5.2.3 应确保食品免受交叉污染。

5.2.4 应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 应防止润滑剂、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 应正确标注、存放和使用各类有毒化学物质。

5.2.7 应保证与食品接触的员工的身体健康和卫生。

5.2.8 应清除和预防鼠害、虫害。

5.2.9 应对包装、储运卫生进行控制，必要时控制温度、湿度达到规定要求。

## 6 关键过程控制

### 6.1 原（辅）料及包装材料

6.1.1 原（辅）料及包装材料（简称为物料）的采购、验收、贮存、发放应符合规定的要求，严格执行物料管理制度与操作规程，有专人负责。

6.1.2 物料的内包装材料和生产操作中凡与食品直接接触的容器、周转桶等应符合食品卫生要求，并提供有效证据。

6.1.3 食品添加剂的使用应符合 GB2760 及相应的食品添加剂质量标准。

6.1.4 内包装材料应满足包装食品的保存、贮运条件的要求，且符合食品卫生规定。必要时，在使用前采用适宜手段进行消毒。

6.1.5 原（辅）料的运输工具等应符合卫生要求。运输过程不得与有毒有害物品同车或同一容器混装。

6.1.6 原（辅）料购进后应对其供应产品规格、包装情况等进行初步检查，必要时向企业质检部门申请取样检验。

6.1.7 各种物料应分批次编号与堆置，按待检、合格、不合格分区存放，并有明显标志；相互影响风味的原辅料贮存在同一仓库，要分区存放，防止相互影响。

6.1.8 对有温度、湿度及特殊要求的原辅料应按规定条件储存，应设置专用库储存。

6.1.9 应制定原辅料的储存期，采用先进先出的原则，对不合格或过期原料应加注标志并及时处理。

## 6.2 配料与调制

6.2.1 应按照 GB2760 要求严格控制相关食品添加剂使用，配料前应进行复核，防止投料种类和数量有误。

6.2.2 调制好的半成品应按工艺规程及时流入下道工序，严格控制其暂存的温度和时间，以防变质。因故而延缓生产时，对已调配好的半成品应及时进行有效处理，防止污染或腐败变质；恢复生产时，应对其进行检验，不符合标准的应作废弃处理。

6.2.3 如需要使用蛋品的品种，其蛋品的处理必须在专用间进行，鲜蛋应经过清洗、消毒才能进行打蛋，防止致病菌的污染。

## 6.3 成型

模具应符合食品卫生要求并保持清洁卫生，成型机切口不可粗糙、生锈，润滑剂（油）应符合食品卫生要求。

## 6.4 醒发

应控制醒发的时间、温度、湿度，定期对醒发间进行清洗、消毒。

## 6.5 焙烤

应控制焙烤的温度、时间，炉体的计量器具（如温度计、压力计等）应定期校准。

## 6.6 冷却

6.6.1 应设独立冷却间（饼干类除外），确保环境与空气达到高洁净度，并配置相应的卫生消毒设施，防止产品受到二次污染。

6.6.2 焙烤产品出炉后应迅速冷却或传送至凉冻间冷却至适宜温度，并适时检查和整理产品。

## 6.7 内包装

6.7.1 包装前对包装车间、设备、工具、内包装材料等进行有效的杀菌消毒，保持工作环境的高洁净度，进入车间的新鲜空气须经过有效的过滤及消毒，并保持车间的正压状态。

6.7.2 应具备剔除成品被金属或沙石等污染的能力和措施，如使用金属探测器等有效手段，若包装材料为铝质时应在包装前检验。

6.7.3 食品包装袋内不得装入与食品无关的物品（如玩具、文具等）；若装入干燥剂或保鲜剂，则应选用符合食品卫生规定的包装袋包装后，并与食品有效隔离分开。

## 7 检验

7.1 应有与生产能力相适应的检验室和具备相应资格的检验人员。

7.2 检验室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校准或检定。

7.3 应详细制定原料及包装材料的品质规格、检验项目、验收标准、抽样计划(样品容器应适当标示)及检验方法等，并认真执行。

7.4 成品应逐批抽取代表性样品，按相应标准进行出厂检验，凭检验合格报告入库和放行销售。

7.5 成品应留样，存放于专设的留样室内，按品种、批号分类存放，并有明显标识。

## 8 产品追溯与撤回

8.1 应建立且实施可追溯性系统，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律法规要求、顾客要求。

8.2 应建立产品撤回程序，以保证完全、及时地撤回被确定为不安全批次的终产品。撤回的产品在被销毁、改变预期用途、确定按原有（或其他）预期用途使用是安全的、或为确保安全重新加工之前，应被封存或在监督下予以保留。撤回的原因、范围和结果应予以记录。产品撤回时，应按规定的期限保持记录。应通过应用适宜技术验证并记录撤回方案的有效性（如模拟撤回或实际撤回）。

8.3 应建立并保持记录，以提供符合要求和食品安全管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、易于识别和检索。记录的保存期限应超过其产品的保质期。



## 附录 相关法律法规和标准

(资料性附录)

- GB 317 白砂糖
- GB 1355 小麦粉
- GB 2716 食用植物油卫生标准
- GB 2748 鲜蛋卫生标准
- GB 2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB 2762 食品中污染物限量
- GB 5420 干酪卫生标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7099 糕点、面包卫生标准
- GB 7100 饼干卫生标准
- GB 7718 预包装食品标签通则
- GB 11680 食品包装用原纸卫生标准
- GB 13104 食糖卫生标准
- GB 19644 乳粉卫生标准
- GB 19646 奶油、稀奶油卫生标准
- GB 19855 月饼
- GB/T 191 包装储运图示标志



- GB/T 4789.24 食品卫生微生物学检验糖果、糕点、蜜饯检验
- GB/T 5009.56 糕点卫生标准的分析方法
- GB/T 5410 乳粉（奶粉）
- GB/T 18204.1 公共场所空气微生物检验方法细菌总数的测定
- GB/T 20980 饼干
- GB/T 21270 食品馅料
- SB/T 10030 蛋糕通用技术条件
- SB/T 10031 片糕通用技术条件
- SB/T 10032 桃酥通用技术条件
- SB/T 10073 起酥油
- SB/T 10222 烘烤类糕点通用技术条件
- SB/T 10226 月饼类糕点通用技术条件
- SB/T 10329 裱花蛋糕

