

食品安全管理体系认证专项技术要求

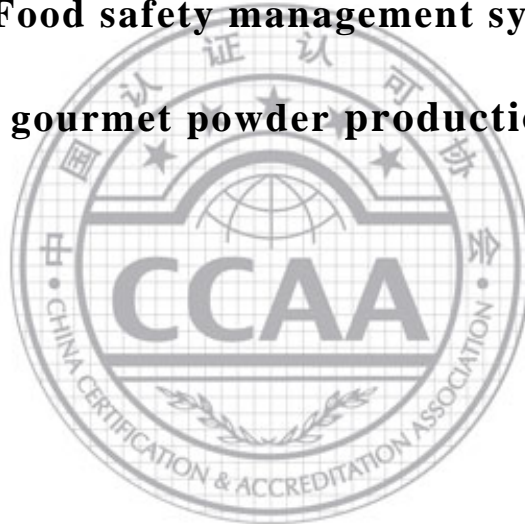
CCAA/CTS 0017-2008

CNCA/CTS 0017-2008

食品安全管理体系 味精生产企业要求

Food safety management system

Requirements for gourmet powder 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 录

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.....	1
4.1 食品安全小组.....	1
4.2 人员能力、意识与培训.....	1
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.....	2
5.2 其他前提方案.....	5
6 关键过程控制.....	5
6.1 原辅料验收.....	5
6.2 清洗.....	5
6.3 包装.....	5
7 检验.....	6
8 产品追溯与撤回.....	6
附录 相关法律法规和标准.....	8



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》在味精生产企业应用的专项技术要求，是根据味精生产行业的特点对 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、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、广州奥桑味精食品有限公司等。

本技术要求系首次发布。



引 言

为提高味精生产企业食品安全水平、保障人民身体健康、增强我国食品企业市场竞争力，本技术要求从我国味精生产企业食品安全存在的关键问题入手，采取自主创新 and 积极引进并重的原则，结合味精生产企业的生产特点，针对企业人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、追溯与撤回等，提出了建立我国味精生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于味精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、清洗等加工过程的控制，强调组织在生产加工过程中的化学和生物危害控制；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，确保最终消费者食用安全。



食品安全管理体系 味精生产企业要求

1 范围

本文件规定了味精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、追溯和撤回。

本文件配合 GB/T 22000 以适用于味精生产企业建立、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。

本文件用于认证目的时,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 2720 味精卫生标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB/T 8967 谷氨酸钠(味精)

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 GB/T 22000 中相关术语相同,其它专业术语使用 GB/T 8967 的术语。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组的组成应满足味精生产企业的专业覆盖范围的要求,应由多专业的人员组成,包括从事原辅料采购和验收、工艺制定、设备维护、卫生质量控制、生产加工、检验、储运管理、销售等方面的人员,必要时可聘请专家。

4.2 人员能力、意识与培训

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味精生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事味精配方和工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识和经验。

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

5.1 基础设施及维护

5.1.1 选址

工厂应设在不易受到污染的区域，厂区周围不得有粉尘、有害气体、放射性物质及其他扩散性污染物；远离开式粪池、垃圾堆（场）等污染源。

5.1.2 厂房、设施、设备与工艺布局

5.1.2.1 整体布局

厂区应按生产、生活和辅助等功能区合理布局，不得互相妨碍；不得兼营、生产、存放有碍食品卫生与安全的其他产品；环境整洁，道路应采用混凝土、沥青等便于清洗的硬质材料铺设，路面平坦，无积水，裸土应绿化。

锅炉房应位于生产车间的下风向，不得设在加工间。

5.1.2.2 厂房

a) 厂房建筑结构完整，各生产车间按工艺流程合理布局。

b) 工序衔接合理，各项生产操作不得互相妨碍，原料处理和成品加工区域应当隔

离，防止原料、半成品、成品间的交叉污染；遵循人、物流分离的原则，流向合理。

c) 根据生产工艺的需要，设置原料暂存间、液化/糖化/发酵/提取车间、精制车间、包装车间、更衣室等。

d) 在合理的区域或位置设置检验室、包装材料贮存间、原辅材料贮存间、成品贮存间、办公用房等。

5.1.2.3 设施、设备

应有相应的（浸泡、碾磨）、液化、糖化、压滤、发酵、提取、浓缩、分离、烘干、球磨（分筛）、包装、日期打印等生产设备。

5.1.3 基础设施的卫生要求

5.1.3.1 地面、墙面、顶面、门窗

a) 生产车间地面应采用不渗水、不吸水、无毒、防滑材料铺砌，宜有 1—2% 的坡度，并设置地漏或采用其他排水设施，防止积水；车间内排水宜采用圆弧形明沟，并向排水口倾斜。

b) 生产车间的墙壁应用浅色、不吸水、不渗水、无毒材料涂覆或其他防腐材料制成墙裙。

c) 屋顶或天花板应选用不吸水、表面光洁、耐腐蚀、耐温、浅色材料涂覆或装修，屋顶应有适当弧度以减少凝结水滴落。

d) 门、窗应严密不变形，防护门宜两边开；窗台设于地面 1 米以上，内侧下斜 45 度或用无窗台结构。

e) 生产车间高度应能满足工艺、卫生要求，以及设备安装、维护、保养的需要，应不低于 3 米。

5.1.3.2 设备、工具及管道

接触食品物料的设备、工具及管道应用无毒、无味、抗腐蚀、不吸水、不变形的材料制作，其表面应清洁，边角圆滑，无死角，不易积垢，不漏隙，便于拆卸清洗和消毒。

5.1.3.3 工具容器和洁具清洗

应设置工具容器和洁具清洗间/区。工具容器的清洗应有 2 个以上水池，需消毒的还应增加相应消毒设施；洁具清洗与工具容器清洗在同一间的，应分区域，清洗设施应有明显区分和标识。

5.1.3.4 洗手、更衣设施及厕所

a) 应有与生产工人数相适应的洗手、消毒设施，分别设置在车间进口处和/或车间内适当的位置，采用非手动式水龙头，根据需要配备消毒手套、洗涤剂、消毒液、干手设施等。

b) 精制、包装车间入口处应设置与通道等宽的工作靴鞋消毒池或其他清洁消毒设施。

c) 精制、包装车间入口处设置更衣室，内设衣柜/架、鞋柜/架、紫外线空气消毒装置，备有穿衣镜，供工作人员自检用。

d) 生产车间的厕所应设置在车间外，并一律为水冲式，有防蝇设施，备有洗手设施和排臭装置，出入口不得正对车间门。

5.1.3.5 仓库

a) 应具备与生产能力相适应的原材料、包装物料、成品仓库。

b) 仓库内应划区存放，设置待检、合格品、不合格品、退回品等区域和标志。

c) 应配置足够的货架和/或垫仓板。

d) 洗涤剂、消毒剂、杀虫剂等应符合有关要求，有单独、固定的存放场所。

5.1.3.6 原料采购、运输

原料的包装物或容器应符合食品卫生要求。运输工具应符合卫生要求，有防雨、防尘、防晒等设施。

5.1.3.7 防尘防鼠防虫害设施

厂区、仓库、生产车间应有防止鼠类、蚊蝇、昆虫等污染食品的设施。

5.1.3.8 通风设施

生产车间、仓库等应有良好的通风设施，排/换气装置距地面 2m 以上；精制、包装车间应有干湿度温度计，必要时，设置风幕和除湿等设施。

5.1.3.9 光照

生产车间应有充足的自然采光或照明，检验场所工作面混合照度不应低于 540lx；车间照明设施应有防护罩。

5.1.3.10 污物排放

厂区设置的污物收集设施应为密闭式或带盖。生产废液、污物的排放应使用专用管道、沟渠。

5.1.4 生产用水

生产用水应符合 GB5749 的要求。

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 接触原料、半成品、成品或与产品有接触的物品的的水应符合卫生要求。
- 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有害化学物质。
- 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 包装、储运卫生控制。

6 关键过程控制

6.1 原辅料验收

- 6.1.1 生产用原辅料应符合相应标准和卫生要求，避免有毒、有害物质的污染。
- 6.1.2 原料和辅料中农药残留或霉菌毒素超过有关限量规定的禁止使用。原料的采购需符合采购标准，原辅料投入使用前的应经过严格检验，检验不合格的原料不得使用，应明确标示“检验不合格”并作隔离处理。
- 6.1.3 严禁使用法规标准不允许使用的添加剂和加工助剂。

6.2 清洗

应定期对场地、生产设备、工具、容器、泵、管道及其附件等进行清洗消毒，使用的清洗剂、消毒剂应符合食品卫生要求。车间应设置专用的工器具清洗、消毒场所。

6.3 包装

- 6.3.1 进入包装的产品应通过除

6.3.2 包装材料应符合相应标准和进口国的规定。

6.3.3 产品标签应符合 GB 7718 和进口国的相关要求。

7 检验

7.1 生产企业应有与生产能力相适应的独立的检验机构，并具有满足要求的检验人员。

7.2 生产企业的设施和仪器设备应满足检验需要，仪器应按规定进行检定或校准。

7.3 委托外部实验室承担检验工作的应签订委托合同。

7.4 受委托的外部实验室应具有相应的资格，具备完成委托检验项目的检测能力。

8 产品追溯与撤回

8.1 生产企业应建立和实施追溯系统，应包括原辅料的验收使用、半成品和成品入（出）库批次、标志的管理等内容，实现从原辅料验收到产品销售的全过程标识和记录，使其具有可追溯性。

8.2 生产企业应建立记录控制程序，包括法律法规、产品预期用途和顾客要求的记录，各项记录至少保存三年。

8.3 生产企业应建立当产品出现不安全产品批次时的撤回方案，应采用模拟撤回、实际撤回或其他方式来验证产品撤回方案的有效性。



附录 相关法律法规和标准

(资料性附录)

味精生产许可证审查细则

食品卫生通则 CAC/RCP1—1969, Rev. 4 (2003)

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 2762 食品中污染物限量

GB 2763 食品中农药最大残留限量

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB 9693 食品包装用聚丙烯树脂卫生标准

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB 14930.1 食品工具、设备用洗涤剂卫生标准

GB 14930.2 食品工具、设备洗涤剂卫生标准

GB 15204 食品容器、包装材料用偏氯乙烯-氯乙烯共聚树脂卫生标准

GB 16331 食品包装材料用尼龙6树脂卫生标准

GB 16332 食品包装材料用尼龙成型品卫生标准

GB2720 味精卫生标准

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 9683 复合食品包装袋卫生标准

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB/T8967 谷氨酸钠(99%味精)

GB/T5009.43 味精卫生标准的分析方法