

中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0009-2014(CNCA/CTS 0014-2008A)

食品安全管理体系 糖果类生产企业要求

**Food safety management system—
Requirements for candy product establishments**



2014年4月1日发布

2014年4月1日实施

中 国 认 证 认 可 协 会 发 布

目 录

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、意识和培训.....	2
4.3 个人卫生与健康要求.....	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.....	4
6 关键过程控制.....	5
6.1 总则.....	5
6.2 原辅料、食品接触材料控制.....	5
6.3 食品添加剂控制.....	5
6.4 过滤（糖果生产）	5
6.5 熏硫处理（蜜饯生产）	5
6.6 化油（巧克力生产）	5
6.7 冷却（果冻生产）	5
6.8 焙炒和研磨（可可类生产）	5
6.9 糖渍\盐渍\熬制\保温、调温、调配、定型、冷却.....	6
6.10 包装、储存及运输.....	6
7 检验.....	6
8 产品追溯与撤回.....	7
附录 A(资料性附录) 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》在糖果、巧克力及蜜饯生产企业应用的专项技术要求，是根据糖果、巧克力及蜜饯行业的特点对 GB/T22000 要求的具体化。本标准在编制过程中充分考虑了相应法律法规要求。

本技术要求替代了 CNCA/CTS 0014-2008《食品安全管理体系 糖果、巧克力及蜜饯生产企业要求》，CNCA/CTS 0014-2008 同时废止。

本次修订，与 CNCA/CTS 0014-2008 相比较，主要变化如下：

——范围，增补了代可可脂巧克力及其制品、果冻、焙炒咖啡及可可制品。

——术语和定义，增加了代可可脂巧克力及其制品、果冻、焙炒咖啡及可可制品内容。

——前提方案，增加了厂区外来污染源、蜜饯生产厂区内禁止饲养禽及、腌制池、加工车间消毒剂浓度及加工车间温湿度的控制要求。与食品接触人员身体健康和卫生的要求调整放到4.3内容中

——关键过程，增补了食品添加剂控制、熏硫处理（蜜饯生产）、化油（巧克力生产）、杀菌冷却（果冻生产）、焙炒和研磨（可可制品）、焙炒（焙炒咖啡）要求；色素、防腐剂及其他添加剂溶液的配制要求调整为食品添加剂控制的要求；对成品库要求的控制调整到5.1对基础设施及维护要求的控制。

——原辅材料控制增加了对食品接触材料控制的控制要求

——对检验要求内容细化。

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。

本专项技术要求主要起草单位：中国认证认可协会、北京大陆航星质量认证中心有限公司、中国质量认证中心、上海质量体系审核中心、北京中大华远认证中心、上海天祥质量技术服务有限公司、中环联合（北京）认证中心有限公司、广东中鉴认证有限责任公司、中粮营养健康研究院、方圆标志认证集团有限公司、北京新世纪检验认证有限公司、长城（天津）质量保证中心。

本专项技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、王喜春、韩李、赵明霞、唐金艳、奚勤峰、刘宏霞、胡钢、彭军、张红利、张连慧、曹刚、孙文芳、崔凤岐等。

本技术要求系第二次发布。

引 言

为提高产品食品安全水平、保障人民身体健康、提高我国食品企业市场竞争力，本专项技术要求从我国糖果、巧克力及蜜饯产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，结合糖果、巧克力及蜜饯企业生产特点，针对企业生产人力资源、前提方案、关键过程控制、产品检测、产品追溯与撤回，提出了建立我国糖果、巧克力及蜜饯生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

本技术要求根据 GB/T 22000《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》，结合糖果、巧克力及蜜饯行业的特点，沿用了糖果、巧克力及蜜饯生产特定的术语定义，强调了糖果、巧克力及蜜饯生产的前提方案，突出了糖果、巧克力及蜜饯生产原辅料、食品接触材料的控制、食品添加剂控制、过滤、熏硫处理、化油、杀菌冷却、焙炒和研磨、焙炒、包装关键过程控制以及成品检测等内容，确保消费者食用安全，确保认证评价依据的一致性。

食品安全管理体系 糖果类生产企业要求

1 范围

本技术要求规定了糖果、巧克力及蜜饯、果冻等产品生产企业建立和实施以 HACCP 为基础的食品安全管理体系的技术要求，包括范围、规范性引用文件、术语和定义、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。

本技术要求配合 GB/T22000 以适用于糖果、巧克力及其制品、代可可脂巧克力及其制品、果脯蜜饯、果冻、焙炒咖啡及可可制品生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类生产企业食品安全管理体系的外部评价和认证。

本技术要求用于认证目的时，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技术要求的引用而成为本文的条款。凡是注日期的引用文件，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技术要求，然而，鼓励根据本技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本技术要求。

《中华人民共和国食品安全法》

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 8956 蜜饯企业良好生产规范

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 17403 巧克力厂卫生规范

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

3.1 糖果

以白砂糖、淀粉糖浆（或其他食糖）、糖醇或允许使用的其他甜味剂为主要原料，经相关工艺制成的固态、半固态或液态甜味食品。

3.2 巧克力

以可可制品（可可脂、可可液块或可可粉）、白砂糖和/或甜味剂为主要原料，添加或不添加乳制品、食品添加剂，经特定工艺制成的固体食品。

3.3 巧克力制品

用 3.2 所指的巧克力与其他食品按一定比例加工制成的固体食品。

3.4 代可可脂巧克力

以白砂糖和/或甜味料、代可可脂为主要原料，添加或不添加可可制品（可可脂、可可液块或可可粉）、乳制品及食品添加剂，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态，并具有巧克力风味及形状的食品。

3.5 代可可脂巧克力制品

用 3.4 所指的代可可脂巧克力与其他食品按一定比例加工制成的食品。

3.6 蜜饯

以果蔬等为主要原料，添加（或不添加）食品添加剂和其他辅料，经糖或蜂蜜或食盐腌制（或不腌制）等工艺加工制成的制品。

3.7 果冻

以水、食糖和增稠剂等为原料，经溶胶、调配、罐装、杀菌、冷却等工序加工而成的胶冻食品。

3.8 焙炒咖啡豆

经去除果皮和脱壳后的生咖啡豆，以机械或手工方式清理调配后，再以焙炒机焙炒冷却后即包装于密闭容器中的咖啡产品。

3.9 焙炒咖啡粉

焙炒咖啡豆经机械磨细筛分后存放于密闭容器中的咖啡产品。

3.10 可可制品

以可可豆为原料，经清理、焙炒、破碎、壳仁分离、研磨、压榨、破碎细粉、冷却结晶等工艺制成的产品。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组成员应具备多学科的知识 and 建立与实施本行业食品安全管理体系的经验，包括食品卫生质量控制、产品研发、工艺制定、原辅料采购、生产控制、检验、设备维护、仓储运输、产品销售等知识、技能或经验。

4.2 人员能力、意识和培训

4.2.1 食品安全小组人员应熟悉法律法规和标准要求，具有守法意识，理解 HACCP 原理、前提方案和食品安全管理体系标准；

4.2.2 企业应具备满足需要的本行业生产基本知识及加工工艺人员。

4.2.3 从事产品研发、质量控制、检验等工作的人员应具备相关知识。

4.2.4 采购人员应具备识别原材料质量和食品安全基本知识和技能；

4.2.5 企业应制定和实施人员培训计划，提供培训或采取其他措施以持续满足要求。保证不同岗位的人员掌握本行业食品卫生安全知识和技能。从事产品研发、配料、杀菌操作的人员应持续符合岗位能力要求。

4.2.6 需持证上岗的人员应具备相关资质并按时复审。

4.3 个人卫生与健康要求

4.3.1 人员健康

4.3.1.1 应执行中华人民共和国食品安全法要求，建立并执行从业人员健康管理制度。

4.3.1.2 食品生产经营人员每年应进行健康检查，取得健康证明后方可参加工作。患有痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病的人员，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病的人员不得从事接触直接入口食品的工作。

4.3.1.3 必要时，应做临时健康检查，体检合格后方可上岗。

4.3.1.4 企业应建立日常员工健康报告制度，生产经营人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤状况，卫生管理人员应对之加以关注和检查。

4.3.1.5 应建立并保持从业人员健康档案。

4.3.2 个人卫生

4.3.2.1 与食品直接接触人员，不应留长指甲，应勤理发、勤洗澡、勤更衣。

4.3.2.2 不同区域或岗位的人员宜穿戴不同颜色或标志的工作服装，人员进入车间应更衣，穿工作服和鞋、戴工作帽，工作服应遮住外衣，头发不外露，不应将与生产无关物品带入车间；应洗手、消毒，调配室的工作人员在配料时应配戴口罩、发套。

4.3.2.3 工作时不得戴首饰、手表，不得化妆；上岗后，若处理被污染的产品或从事与生产无关的活动，应重新洗手消毒；不得穿工作服进入卫生间，离开车间时应换下工作服。

4.3.2.4 更衣室及与更衣室相连的卫生间内不得吸烟及从事其他有碍食品卫生的活动。

4.3.2.5 工作帽、服、鞋应集中清洗、消毒，统一发放，企业宜建立洗衣房。

4.3.2.6 进入加工车间的其他人员均应遵守上述规定。

5 前提方案

5.1 基础设施与维护

5.1.1 选址、厂区和道路

5.1.1.1 各产品均应符合 GB14881 相关要求。蜜饯企业同时应符合 GB 8956 要求，巧克力企业同时应符合 GB 17403 要求。

5.1.1.2 加工厂应设置在地势干燥、交通方便、水源充足的地区，不应设于受污染河流的下游。厂区周围不应有粉尘、有害气体、放射性物质或其他扩散性污染源，应保持清洁、绿化；工厂周围 30m 以内不得有露天厕所、垃圾堆和粪堆。

5.1.1.3 厂区和道路，厂区周围应有防范外来污染源侵入的装置。厂区内应铺设适合于车辆通行的坚硬道路，路面应平坦、无扬尘、无积水，有良好的排水系统。生产厂区内禁止饲养禽、畜等影响产品安全卫生的动物。

5.1.2 布局

工厂的建筑布局应合理，生产区域与职工生活区域应分开。厂区内运输原料、成品应与运送垃圾、

废料、煤碳分开设门，防止交叉污染；厂区和车间内的水、电、汽路走向应合理；锅炉房、厂区厕所和垃圾临时存放场地应处于生产车间的下风侧。

5.1.3 腌制池和晒场

蜜饯生产企业腌制池和晒场应符合 GB 8956 要求。

5.1.4 加工车间

5.1.4.1 加工车间的面积应与生产能力相适应。

5.1.4.2 加工车间应设有与车间人数相适应的更衣室、厕所和淋浴室。更衣室应与车间直接相通。厕所和淋浴室的门窗不得直接开向车间。厕所应为水冲式，并设有流动水洗手设施。

5.1.4.3 加工车间进口处应设有洗手池、鞋靴消毒池，使用时消毒剂浓度应满足卫生要求。

5.1.4.4 车间内光线充足，通风良好。

5.1.4.5 地面应平坦，便于清洗，有良好的排水系统。

5.1.4.6 顶棚、墙壁若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁。

5.1.4.7 门、窗应安装纱门、纱窗或其他防蚊蝇设施。

5.1.4.8 车间各作业区域的洁净度、温度、湿度应满足工艺要求。

5.1.4.9 煮料和封口车间应安装排汽设备，排放能力满足排放要求。排风口应装有易清洗、耐腐蚀的防虫鼠进入的网罩。

5.1.4.10 车间内应配备密闭式的废弃物料缸和非手动式下脚料临时贮存箱（桶）。

5.1.4.11 直接接触食品的设备和工器具应由无毒、无异味、不污染食品的材料制成。工作台应采用耐腐蚀、易清洗的材料制成，台面应光滑。设备的安装位置应离开墙壁，留有空间便于清洗、消毒。

5.1.5 库房

5.1.5.1 应根据原辅料、包装材料、半成品、成品等特性分设储存场所，必要时应设有冷藏库或冷冻库；同一库房储存性质不同物品时，应适当隔开；库房应设置数量足够的垫离板及物品存放架，储存物品应离墙壁及地面10 cm以上，根据每箱质量设定堆高限度。

5.1.5.2 应有防止污染的结构，且应以无毒、坚固材料建成，其大小足以使作业顺畅进行并易于维持整洁，还应有防潮、防霉、防蝇、防虫和防鼠措施。

5.1.5.3 根据不同物品的存放要求存放产品。必要时应在库房配备温湿度控制设施。库房控制应形成并保持相关记录。

5.1.5.4 必要时，工厂应设置辅助储存区，储存危险品、水处理用化学品、洗消剂、酸碱等，储存区域应远离生产车间及食品库房，并安装通风系统。

5.2 其他前提方案

5.2.1 生产用水、冰、汽等应符合食品安全卫生要求。

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 采取有效措施确保食品免受交叉污染。

5.2.4 采取有效措施保证操作人员手的清洗消毒及卫生，保持洗手间设施的清洁，防止污染产品。

5.2.5 采取有效措施防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其它化学、物理和生物等物对食品造

成的污染。正确标注、存放和使用各类化学物质。

5.2.6 采取有效措施清除和预防鼠害、虫害。

6 关键过程控制

6.1 总则

企业应针对生产的全过程进行充分的危害分析并应考虑可能受到的人为破坏和蓄意污染的情况。企业应依据危害分析的结果确定针对危害的关键控制过程，确保食品安全危害得到有效控制。

6.2 原辅料、食品接触材料控制

6.2.1 原辅料、食品接触材料应符合相关食品安全卫生要求。

6.2.2 应建立原辅料、食品接触材料合格供方名录，制定原辅料、食品接触材料验收标准、抽样方案及检验方法等，并有效实施。

6.2.3 接收原辅料、食品接触材料时，应检查供方提供的食品安全卫生检验报告，必要时进行相关项目的验证。

6.2.4 咖啡豆、可可豆使用前应采取有效措施避免物理危害发生，并防止水分超标、霉变、虫卵芽孢的繁殖，必要时应通过筛选和挑选。

6.3 食品添加剂控制

6.3.1 配方设计应确认食品添加剂使用符合相关法律法规、产品标准和食品安全卫生要求。食品添加剂使用类别、数量应符合GB 2760和国家相关法律法规要求，出口企业应符合消费国要求和客户要求。

6.3.2 药食同源食品及新食品原料的使用应符合国家相应法律法规和标准的要求。

6.3.3 食品添加剂应设专门场所贮存，由专人管理，确保领料的正确性及有效期限，对使用的添加剂的种类、供方、批号及使用量等应形成记录并保存。

6.3.4 配料过程一人计量一人复核或选用其它方式复核，保证按配方准确称量、投料，应采取措施保证混料均匀。

6.4 过滤（糖果生产）

若使用过滤装置，应监控储料罐过滤网，观察过滤网有无堵塞/破损，保证除去直径 $\geq 1.0\text{mm}$ 的水不溶物杂质。

6.5 熏硫处理（蜜饯生产）

采用亚硫酸盐类物质或熏硫处理的蜜饯生产企业，应控制产品 SO_2 的含量，防止 SO_2 超过规定限值。

6.6 化油（巧克力生产）

应控制化油相应参数，防止油脂过氧化值超过规定限值。

6.7 冷却（果冻生产）

应执行确认的杀菌规程，控制杀菌条件，包括产品 pH、杀菌时间、温度、蒸汽压力等参数。应控制冷却温度与时间。

6.8 焙炒和研磨（可可类生产）

应控制咖啡豆焙炒和研磨工艺参数，焙炒咖啡应防止水分超过规定限值。可可制品应防止过氧化值和水分超过规定限值。

6.9 糖渍\盐渍\熬制\保温、调温、调配、定型、冷却

如存在糖渍\盐渍\熬制\保温、调温、调配、定型、冷却等过程，应逐一识别相关过程中影响产品质量与食品安全的因素及活动，确定管理对象，建立管理控制方案并实施。

6.10 包装、储存及运输

6.10.1 总则

应采取有效措施防止产品存储不当造成产品软化、变形和产生不良气味。温度、湿度和洁净度应符合相关要求，保证产品质量食用安全性能。

6.10.2 包装

6.10.2.1 内包装间应独立于其它空间，内包过程应清洁卫生，包装物使用前应消毒。

6.10.2.2 应有措施防止异物混入或产品受到污染。

6.10.3 仓储

6.10.3.1 库房结构应保证储存环境隔热、防潮、通风干燥、无污染，温度低于 25℃，相对湿度控制在 60～65%。

6.10.3.2 库房应恒温恒湿，符合安全要求。产品应隔墙离地控制码放高度。产品应防潮防热防超压，搬运时应轻装轻卸。有特殊温度和湿度要求的，温度配置及管理应满足要求，并形成相关记录。

6.10.3.3 货位分区，按品种日期堆放，出货应遵循先进先出的原则。

6.10.3.4 有可能污染原料的物品，禁止与原料或成品一起储运。

6.10.3.5 库房应有存量和出货记录，内容应包括批号、出货时间、地点、对象、数量等

6.10.4 运输

运输工具应清洁平整干燥无污染，不能有影响产品包装及质量的情况。运输过程中要防潮、防热、防过度挤压，搬运时应轻装轻卸，按品种堆放整齐。程应避免日光直射、雨淋、剧烈温度变动与撞击等。

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 检验室应具备工作所需标准资料、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，并实施。

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 应法律、法规、标准及有关规定要求留存的样品，应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。

7.6 委托外部实验室承担检验工作的应签订委托合同，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** 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。应按规定期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在的不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律、法规及顾客要求。
- 8.2** 应按相关法律、法规与标准要求建立产品撤回程序，验证撤回方案的有效性，并按规定予以记录。
- 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。

附 录 A
（资料性附录）
相关法律法规和标准

糖果制品生产许可证审查细则

巧克力及巧克力制品生产许可证审查细则

蜜饯生产许可证审查细则

果冻生产许可证审查细则

可可制品生产许可证审查细则

焙炒咖啡生产许可证审查细则

中华人民共和国卫生部令〔2010〕第 73 号令 食品添加剂新品种管理办法

国家卫生和计划生育委员会令第1号 新食品原料安全性审查管理办法

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

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8956 蜜饯企业良好生产规范

GB 9678.1 糖果卫生标准

GB 9678.2 巧克力卫生标准

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 13104 食糖卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 14884 蜜饯卫生标准

GB 14891.3 辐照干果果脯类卫生标准

GB 14930.1 食品工具、设备用洗涤剂卫生标准

GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

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

GB 17399 胶基糖果卫生标准

GB 17403 巧克力厂卫生规范

GB 19299 果冻卫生标准

GB 19883 果冻

GB/T 4789.24 食品卫生微生物学检验 糖果、糕点、蜜饯检验

GB/T 5009.55 食糖卫生标准的分析方法

GB/T 19343 巧克力及巧克力制品

GB/T 10782 蜜饯通则

GB/T 22428.4 葡萄糖浆干物质测定

GB/T 23822 糖果和巧克力生产质量管理要求

GB/T 23823 糖果分类

SB/T 10018 糖果 硬质糖果

SB/T 10019 糖果 酥质糖果

SB/T 10020 糖果 焦香糖果

SB/T 10021 糖果 凝胶糖果

SB/T 10022 糖果 奶糖糖果

SB/T 10023 糖果 胶基糖果

SB/T 10050 糖莲子

SB/T 10051 丁香榄

SB/T 10052 雪花应子

SB/T 10053 桃脯

SB/T 10054 梨脯

SB/T 10055 海棠脯

SB/T 10056 糖桔饼

SB/T 10057 山楂糕、条、片

SB/T 10085 苹果脯

SB/T 10086 杏脯

SB/T 10104 糖果 充气糖果

SB/T 10195 冬瓜条

SB/T 10252 糖果术语

SB/T 10346 糖果分类

SB/T 10347 糖果 压片糖果

SB/T 10402 代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品

CCGF 122.2 产品质量监督抽查实施规范 焙炒咖啡

CCGF 122.1 产品质量监督抽查实施规范 可可制品