

中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0011-2014(CNCA/CTS 0017-2008A)

食品安全管理体系 味精生产企业要求

Food safety management system—
Requirements for gourmet powder 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 次

前 言	I
引 言	II
1 范围	3
2 规范性引用文件	3
3 术语和定义	3
4 人力资源	3
4.1 食品安全小组.....	3
4.2 人员能力、意识和培训.....	3
4.3 个人卫生与健康要求.....	4
5 前提方案	4
5.1 基础设施及维护.....	4
5.2 其他前提方案.....	6
6 关键过程控制	6
6.1 总则	6
6.2 原辅材料	6
6.2 清洗消毒.....	6
6.3 加工过程.....	6
6.4 包装	7
7 检验	7
8 产品追溯与撤回	7
附录 相关法律法规和标准（资料性附录）	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/T 22000相应要求的具体化。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 0017-2008《食品安全管理体系 味精生产企业要求》，CNCA/CTS 0017-2008同时废止。

本次修订与CNCA/CTS 0017-2008 相比较，主要变化如下：

——目录中增加了前言、6.3加工过程；

——规范性引用文件中增加了GB 14881《食品生产通用卫生规范》，GB 19431《味精工业污染物排放标准》，并在5.1.3.10中引用；

——基础设施与维护中5.1.1，5.1.2.3，5.1.3.6增加了《中华人民共和国食品安全法》和《味精生产许可证审查细则》2006版关于场所及设备、设施的要求；

——增加了6.1总则对危害分析的要求；

——增加了加工过程中菌种培养/发酵工序和脱色除铁工序的控制；

——增加了检测要求的内容。

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、北京五洲恒通认证有限公司、方圆标志认证集团有限公司、北京大陆航星质量认证中心有限公司、北京新世纪检验认证有限公司、深圳华测鹏程国际认证有限公司、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、广州奥桑味精食品有限公司。

本技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、胡军、陆曙、王颖颀、曹雅洁、张永、许宾、李琼、白妍、王喜春、师风英、姚年升、彭军、廖燕等。

本专项技术要求系第二次发布。

引 言

为提高我国味精行业食品安全水平和味精行业市场竞争力、保障人民身体健康,本技术要求从我国味精企业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,结合味精企业的生产特点,针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、检验等,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,为确保产品安全,除在高风险产品控制中所应关注的一些通用要求外,本技术要求进一步明确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

本技术要求规定了味精生产企业建立和实施以HACCP原理为基础的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、产品追溯和撤回。

本技术要求配合 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 7718 预包装食品标签通则

GB/T 8967 谷氨酸钠(味精)

GB 14881 食品生产通用卫生规范

GB 19431 味精工业污染物排放标准

GB/T 22000 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

食品安全小组成员应具备多学科的知识 and 建立与实施味精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味精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味精安全卫生知识和技能。从事产品研发、原辅料验收、配料、清洗、培养基配制、脱色除铁、包装操作的人员应持续满足岗位能力要求。

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当进行健康检查，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，与产品直接接触时应佩戴口罩、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、鞋应集中管理、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 基础设施及维护

基础设施应符合GB14881的规定

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，不得有昆虫大量滋生的潜在场所；应与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离。

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、设备应与生产经营的产品、数量相适应，应有相应的原料处理（糖化）设备；培养基制备设备；菌种选育及培养扩大设备；发酵设备；空气净化系统；谷氨酸分离设备；味精制造设备（中和、脱色、除铁、结晶设备等）；自动或半自动包装设备。

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，应有适当的防止积水，排水入口应安装带水封的地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出；

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、耐高温、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；窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害纱窗；

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。

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 车间应设置专用的工器具清洗、消毒区域。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、消毒剂杀虫剂应符合有关要求，有单独、固定的存放场所。

5.1.3.6 盛装原材料、产品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；不得将产品与有毒、有害物品一同运输。

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。污水排放应符合 GB19431 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 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或蓄意污染的情况。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 原辅材料

6.2.1 生产用原辅材料应符合相应的法律法规及标准要求。原料和辅料中农药残留、重金属、霉菌毒素超过有关限量规定的应禁止使用。

6.2.2 使用的食品添加剂和加工助剂应符合GB2760的要求，涉及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。

6.2.3 包装材料应符合相应标准和进口国的规定。

6.3 清洗消毒

应定期对扩培、发酵工序涉及的场地、生产设施设备、工具、管道等进行清洗消毒。使用的清洗剂、消毒剂应符合食品安全要求。

6.4 加工过程

6.4.1 严禁使用法规标准不允许使用的非食品原料、添加剂和加工助剂。

6.4.2 菌种培养工序，应明确菌种培养工序的监控项目及限值、监控频率、监控人员、纠正和预防措施等，并形成记录，定期由有资格的人员复核。使用的菌种要定期分纯，以保证菌株的性能，防止杂菌生长。不同时期的培养基成分、培养温度和培养时间应按工艺要求控制。

6.4.3 发酵工序应控制温度和通风量，防止杂菌污染。

6.4.4 脱色除铁工序，应定期检查料液质量，监测白晶透光率，及时更换交换树脂；对更换下来的树脂进行再生。

6.4.5 加盐味精和特鲜味精的配料应符合配方要求并经复核，产品应符合 GB2720 要求。

6.5 包装

6.5.1 进入包装的产品宜通过金属探测器，剔除金属杂质。

6.5.2 产品标签应符合 GB7718 和进口国的相关要求。

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 应按法律、法规、标准及有关规定要求留样，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当签订委托合同，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 相关法律法规和标准 (资料性附录)

中华人民共和国食品安全法

中华人民共和国食品安全法实施条例

味精生产许可证审查细则

食品卫生通则 CAC/RCP1—1969, Rev.4(2003)

GB 2720 味精卫生标准
GB 2760 食品添加剂使用标准
GB 2762 食品中污染物限量
GB 2763 食品中农药最大残留限量
GB/T5009.43 味精卫生标准的分析方法
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 9683 复合食品包装袋卫生标准
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 14881 食品生产通用卫生规范
GB 14930.1 食品工具、设备用洗涤剂卫生标准
GB 14930.2 食品工具、设备洗涤消毒剂卫生标准
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
