

中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0018-2014(CNCA/CTS 0010-2014)

食品安全管理体系 坚果加工企业要求

Food safety management system-

Requirements for nuts processing 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.....	1
4.1 食品安全小组的组成.....	1
4.3 个人卫生与健康要求.....	2
5 前提方案.....	3
5.1 基础设施和维护.....	3
5.2 其他前提方案	4
6 关键过程控制	4
6.1 总则.....	4
6.2 原辅料控制	4
6.3 食品添加剂控制.....	4
6.4 熟制控制.....	5
6.5 包装控制.....	5
7 检验	5
8 产品追溯与撤回	5
附录 A.....	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》在坚果加工企业应用的专项技术要求，是根据坚果加工行业的特点对GB/T22000要求的具体化。

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、北京新世纪检验认证有限公司、上海质量体系审核中心、中环联合（北京）认证中心有限公司、中国质量认证中心、北京恩格威认证中心、方圆标志认证集团有限公司、长城（天津）质量保证中心、北京中大华远认证中心、北京大陆航星质量认证中心有限公司、中粮营养健康研究院、北京五洲恒通认证有限公司。

本技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、马长路、孙文芳、王艳波、郭亚萍、刘含章、师凤英、李长青、奚勤峰、彭军、唐金艳、唐正香、曹刚、贺俊芳、刘宏霞、赵明霞、黄蔚霞、宋振基等。

本技术要求系首次发布。

引 言

为提高我国坚果加工行业食品安全水平和坚果加工企业市场竞争力、保障人民身体健康，本技术要求从我国坚果加工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，结合坚果加工企业的生产特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、检验等，提出了建立我国坚果加工企业食品安全管理体系的专项技术要求。本标准在编制过程中充分考虑了相应法律法规的要求。

鉴于坚果加工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、食品添加剂控制、熟制控制、包装控制，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 坚果加工企业要求

1 范围

本技术要求规定了坚果，包括生制品、熟制品、炒货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技术要求，包括人力资源、前提方案、关键控制过程、检验、产品追溯和撤回。

本技术要求配合 GB/T 22000，适用于坚果加工企业建立、实施和自我评价其食品安全管理体系，也可用于此类食品加工企业食品安全管理体系的评价和认证。

本技术要求用于认证目的时，应与 GB/T 22000 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标准。

中华人民共和国食品安全法

GB 2760 食品添加剂使用标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB/T 22165 坚果炒货食品通则

SN/T 2633 出口坚果与籽仁质量安全控制规范

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

本文件的术语和定义同 GB/T 22000—2006，专业术语和定义同 GB/T 22165。

4 人力资源

4.1 食品安全小组的组成

食品安全小组成员应具备多学科的知识和建立与实施坚果加工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的标准。

4.2.2 企业应具备满足需要的坚果加工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坚果加工食品安全卫生知识和技能。从事产品研发、配料、熟制、包装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 应执行食品安全法规要求，应当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，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 基础设施和维护

5.1.1 坚果加工企业必须具备必备的生产环境，加工场地应远离有害场所，符合 GB 14881 的有关规定。出口企业还应满足 SN/T 2633 的有关规定。企业应建立和保持符合坚果加工要求必需的生产厂房、设备、员工卫生设施、储存、运输、检验等基础设施。

应当具有与企业生产相适应的原辅料库、生产车间、成品库和检验室，按生产工艺先后次序和产品特点合理设置，防止工序间可能的交叉污染。生产区应设置原料处理间、半成品处理（加工）间和独立的内包装间。

各项工艺操作应在良好的状态下进行。尤其是内包装间（使用的工器具），使用前后均应彻底清洗、消毒。以防止食品受到腐败微生物及有毒有害物的污染和异物带入。

5.1.2 企业应具备符合坚果加工技术要求设备和设施，包括但不限于坚果的清理、前处理、熟制（烘炒、油炸等）、裹衣或粉碎或混合（有此类工艺要求的）、包装和储运等设备和设施。各类坚果加工食品必备的生产设备、设施资源，应符合《炒货食品及坚果制品生产许可证审查细则》相关要求。

5.1.3 企业应建立和落实维护保养制度。策划必要的设备维护保养计划，明确规定对加工设备进行维护保养的频率，对关键工序的设备要及时进行检查，对监视测量设备按照相关规定进行检定或校

准，并形成相应的记录。设备的维护保养应确保生产中加工设备不会对食品造成不安全隐患。

5.1.4 企业应具备与生产能力相适应的水、电、气等能源供给及废弃物处理设施。

5.1.5 生产涉及的原辅材料、包装材料应符合相应的标准和有关规定，原料应来自未经污染的地区，不符合质量卫生要求的，不得投产使用。运输工具与原料仓库不得对产品造成污染。

5.1.6 原料入口和加工废弃物出口应有效隔离，标识明确。

5.1.7 加工间输水管道、蒸汽管道、排风机、抽油烟机（若存在）等不宜存在内部和外部锈蚀；水循环和污水排放系统设计合理、不同用途管道标记清晰、易于辨认。

5.1.8 能源供应、废弃物、废水、废气排放应符合当地环保要求。

5.1.9 车间与外界相通的门窗、人员出入口、下水道出口、包装物料间及排气设施等空气出口设置应有良好的防蝇、虫和防鼠设施。

5.1.10 加工间设计、卫生设施设计、工艺设计和设备材料能够满足产品的食品安全卫生需要。5.2 其他前提方案。

5.2.1 接触产品（包括原料、半成品、成品）或加工设备器具的水应当符合 GB 5749 的要求。

5.2.2 接触食品的器具、手套和内外包装材料等必须清洁、卫生和安全。

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 清除和预防鼠害、虫害。

5.2.8 包装、储运卫生控制，必要时应考虑温度和湿度。

6 关键过程控制

6.1 总则

企业应针对生产过程进行充分危害分析，并应考虑可能受到的人为破坏或蓄意污染，依据危害分析结果确定针对危害的关键过程控制，确保食品安全危害得到有效控制。

6.2 原辅料控制

6.2.1 原辅料应符合相关安全卫生要求。

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

6.2.3 接收原辅料时，应检查原辅料的安全卫生检验报告。

6.2.4 原料应进行必要的清理，尤其是坚果类原料，以避免物理性危害发生。

6.2.5 坚果类主要原料使用前应采取有效措施防止水分超标、霉变、虫卵、芽孢的繁殖等危害。

6.3 食品添加剂控制

6.3.1 食品添加剂应当符合相关产品标准和安全卫生要求，食品添加剂使用应符合 GB 2760 和国家有关规定的要求，出口企业应符合消费国要求和客户要求。

6.3.2 对于使用药食同源食品及新食品原料作为原料、辅料和助剂的企业，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，由专人负责管理，确保领料的正确性及有效期限等，并记录使用的添加剂的种类、供方、批号及使用量等。

6.3.4 配料过程严格执行双人核料，保证按配方准确称量、投料，避免食品添加剂超范围、超量使用。

6.4 熟制控制

6.4.1 应控制时间和温度等工艺参数，确保产品符合相应的卫生要求。熟制应配有必要的监控仪器，该仪器能够对熟制的时间、温度等参数进行描述并保留记录。监控仪器应定期进行检定或校准，确保其持续处于有效监控状态。

6.4.2 新产品投产前和工艺发生重大变更后应对熟制的工艺参数（如时间、温度）等进行确认并保持记录。加工厂应对熟制后的产品进行抽样检测，以验证熟制的效果，确保最终产品的安全。

6.4.3 若采用油炸作为熟制工艺，应做好炸制油脂的更换控制，以避免造成产品出现酸价、过氧化值、羰基价超标。

6.5 包装控制

6.5.1 对产品进行包装时应选择适宜的包装材料以有效保护产品品质。必要时应对包装密闭性予以控制。

6.5.2 对产品应采取适宜措施进行物理性危害的控制。

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、检验设备和仪器设备；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（样品容器应适当标识）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 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。

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 A
(资料性附录)
相关法律法规和标准

- 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 7102.1 食用植物油煎炸过程中的卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准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 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 15091 食品工业基本术语
- 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 16326 坚果食品卫生标准
- GB/T 16565 油炸小食品卫生标准
- GB 19300 烘炒食品卫生标准
- 《中华人民共和国食品安全法》 中华人民共和国主席令 2009 年第 9 号令
- 国家质量监督检验检疫总局 食品召回管理规定 2007 年第 98 号令
- 国家认证认可监督管理委员会 食品安全管理体系认证实施规则 (CNCA-N-007: 2010)