

中华人民共和国国家标准

GB/T 27302—2008

食品安全管理体系 速冻方便食品生产企业要求

Food safety management system—
Requirements for quick frozen convenience food product establishments

2008-08-28 发布

2008-12-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	I
引言	II
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
4.2 能力、意识和培训	2
5 前提方案	2
5.1 厂区环境及布局	2
5.2 车间和设施设备	2
5.3 维护保养	3
5.4 有毒有害物品的控制	4
5.5 人员健康和卫生	4
6 关键过程控制	4
6.1 总则	4
6.2 原辅料的控制	4
6.3 内包装材料的控制	5
6.4 加工过程的控制	5
6.5 贮存过程的控制	6
6.6 运输和配送过程的控制	6
6.7 冷链的保持及控制	6
7 检验	6
7.1 检验能力	6
7.2 检验要求	6
8 产品追溯和撤回	6
8.1 产品追溯	6
8.2 产品撤回	7
附录 A (资料性附录) GB/T 22000—2006 与 GB/T 27302—2008 之间的对应关系	8
参考文献	11

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国合格评定国家认可中心和中华人民共和国浙江出入境检验检疫局提出。

本标准由全国认证认可标准化技术委员会(SAC/TC 261)归口。

本标准起草单位:中国合格评定国家认可中心、中华人民共和国浙江出入境检验检疫局、国家认证认可监督管理委员会注册管理部、中华人民共和国河南出入境检验检疫局、中国质量认证中心、郑州三全食品股份有限公司、中华人民共和国上海浦江出入境检验检疫局、扬州五亭食品有限公司、上海市食品研究所、中国认证认可协会。

本标准主要起草人:蔡宇、虞跃、赵军强、王宏敏、梁小峻、吴晶、张柳、林荣蕙、傅瑞云、盛满钰、陈恩成、尚晓旭。

引 言

本标准从我国速冻方便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,结合速冻方便食品生产企业的特点,提出了建立速冻方便食品企业食品安全管理体系的特定要求。

本标准的编制基础为“十五”国家重大科技专项“食品企业和餐饮业 HACCP 体系的建立和实施”科研成果之一“食品安全管理体系 含肉和(或)水产品的速冻方便食品生产企业要求”。

GB/T 22000—2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》为食品链中的各类组织提供了通用要求。速冻方便食品生产企业及相关方在使用 GB/T 22000 中,提出了针对本类型食品专业生产特点对通用要求进一步细化的需求。

鉴于速冻方便食品生产企业的生产加工过程的差异性,本标准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,强调组织对其食品链中上游组织的管理;重点提出内包装材料、食品添加剂的控制;突出加工、运输、储藏过程中产品及环境温度的控制对于食品安全的重要性,体现加工全过程冷链控制的特殊性;同时关注加工设施设备的结构和清洗消毒以控制微生物繁殖,提倡通过过程卫生监控,确保产品的安全;特别强调过敏原、转基因原料的控制,避免产品交叉污染,确保消费者食用安全。

食品安全管理体系

速冻方便食品生产企业要求

1 范围

本标准规定了速冻方便食品生产企业建立和实施食品安全管理体系的特定要求,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。

本标准配合 GB/T 22000 以适用于速冻方便食品生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系,也可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/T 22000 一起使用。GB/T 22000 与本标准之间的对应关系参见附录 A。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准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。

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881—1994 食品企业通用卫生规范

GB/T 18517 2001 制冷术语

GB/T 22000—2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求 (ISO 22000:2005, IDT)

3 术语和定义

GB/T 22000—2006 及 GB/T 18517—2001 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

速冻方便食品 quick frozen convenience food

以粮谷、果蔬、畜禽肉、水产品等为原料,经调制、加热(或未经加热)、速冻和包装等加工工艺生产,并在 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或以下的温度下储存,简单处理即可食用的食品。

3.2

速冻 quick frozen

将预处理后的食品在最短时间内通过最大冰晶生成带温度,并使其中心温度达到 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或以下的过程。

3.3

冷链 cold chain

为保持食品的品质,使其在从生产到消费的全过程中,始终处于低温状态的配有专门设施设备的物流网络。

4 人力资源

4.1 食品安全小组的组成

食品安全小组应由具有相关知识和经验的多专业人员组成,通常包括从事食品卫生和质量控制、生

产加工、工艺制定、检验、设备维护、原辅料采购、仓储管理及销售等工作的人员。

4.2 能力、意识和培训

4.2.1 食品安全小组成员应理解 HACCP 原理和食品安全管理体系标准。

4.2.2 从事速冻方便食品工艺制定、食品卫生和质量控制、实验室检验等工作的人员应具备相关知识。

4.2.3 生产加工人员应熟悉速冻方便食品生产基本知识及加工工艺,并经过相关法律法规中关于人员卫生要求的培训。

5 前提方案

5.1 厂区环境及布局

5.1.1 企业不得建在有污染源和其他有碍食品卫生的区域;厂区内不得生产、存放有碍食品卫生的其他产品。

5.1.2 厂区布局应合理,生产区与生活区应分开。锅炉房、贮煤场所、污水及污物处理设施应与加工车间相隔一定的距离,并位于主导风向的下风处。锅炉房应设有消烟除尘设施。

5.1.3 厂区应建有与生产能力相适应的符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装物料储存等辅助设施和封闭的废弃物、垃圾暂存设施。

5.1.4 厂区内人员、原料、成品、废弃物等应避免发生交叉污染。

5.1.5 厂区路面平整、无积水,通道应铺设水泥等硬质路面,空地应绿化。

5.1.6 厂区排水系统畅通,厂区地面不得有积水,生产中产生的废水的排放或者处理应符合国家相关规定。

5.1.7 厂区卫生间应有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施,墙壁及地面应易清洗消毒,并保持清洁。

5.1.8 废弃物应及时得到清除或处理。

5.1.9 厂区内禁止饲养与生产无关的动物。

5.1.10 工厂应有虫害控制计划、灭鼠图,定期灭鼠除虫。

5.1.11 必要时在厂区的合适位置应设有原料运输工具的清洗消毒设施。

5.2 车间和设施设备

5.2.1 车间面积应与生产能力相适应,车间结构和设备应布局合理,并保持清洁和完好。车间出口、与外界相连的车间排水出口和通风口应安装防鼠、防蝇、防虫等设施。

5.2.2 生、熟加工区应严格隔离,防止交叉污染。

5.2.3 不同清洁区域应分设工器具清洗消毒间,清洗消毒间应备有冷、热水及清洗消毒设施和适当的排气通风装置。

5.2.4 车间地面应采用防滑、坚固、不透水、耐腐蚀的无毒建筑材料,并保持一定坡度,无积水,易于清洗消毒。

5.2.5 车间内墙壁、屋顶或者天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洗的材料修建。墙角、地角、顶角应采取弧形连接,易于清洁。

5.2.6 车间门窗应使用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作,结构严密;非封闭的窗户应装设纱窗;车间窗户不宜有内窗台,若有内窗台的,内窗台台面应向下斜约 45°。

5.2.7 车间入口处应设有洗手和鞋靴消毒设施,洗手消毒设施应与生产人员数量相适宜,备有洗手用品及消毒液和符合卫生要求的干手用品。水龙头为非手动开关,水温应适宜。必要时应在车间内适当位置设有适当数量的洗手消毒设施。

5.2.8 应设有与车间相连接的更衣室。必要时,应设置卫生间、淋浴间等,其设施和布局不得对车间造成潜在的污染。

5.2.9 卫生间的门应能自动关闭,门、窗不得直接开向车间,且关闭严密。卫生间的墙壁和地面应采用易清洗消毒、不透水、耐腐蚀的坚固材料。卫生间的面积和设施应与生产人员数量相适宜,设有洗手和

干手设施,每个便池设施应设冲水装置,便于清洗消毒。卫生间内应通风良好、清洁卫生。

- 5.2.10 不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室,个人物品(如:鞋、包等物品)与工作服应分别存放,防止产生交叉污染。更衣室的面积和设施应与生产人员的数量相适宜,并保持通风良好。更衣室内宜配备更衣镜、不靠墙的更衣架和鞋架。更衣室内的更衣柜应采用不易发霉、不生锈、内外表面易清洁的材料制作,保持清洁干燥。更衣柜应有编号,便于清洗消毒。更衣室应配备空气消毒设施。
- 5.2.11 生产工艺有要求时,应在车间内适当位置设置缓冲间(或区域)。
- 5.2.12 应分设内外包装间,内包装间应有消毒设施。
- 5.2.13 有温度要求的工序和场所应安装温度显示和记录装置,车间温度按照产品工艺要求控制在规定的范围内。加工车间的温度不应高于 25℃(加热工序除外),包装间的温度不应高于 20℃。
- 5.2.14 设施设备应满足以下要求:
- 车间内接触加工品的设备、设施、工器具应使用化学性质稳定、无毒、无害、无味、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、表面光滑而且防吸附、坚固的材料制作。对工艺中应使用、且无法替代的竹木器具及棉麻制品,在确保食品安全卫生的前提下,方可使用;
 - 所有速冻方便食品加工用的机器设备的设计和构造应能防止危害食品卫生,机器设备应尽可能易于拆卸,以便于清洗消毒,并容易检查保养,且不会造成伤害。应有使用时可防止润滑油、金属碎屑、污水或其他可能引起污染的物质混入食品中;
 - 需经常冲洗的机械动力设备,其电线接点均应使用防水型;
 - 食品接触面应平滑、无凹陷或裂缝,以减少食品碎屑、污垢及有机物之聚积,使微生物的生长降低到最低程度;
 - 加工设备的安装位置应按工艺流程合理布局,防止加工过程中发生交叉污染,并便于维护和清洗消毒;
 - 加热设施应符合热加工工艺要求,并配置符合要求的温度计、压力表,必要时应配备自动温度记录装置。
- 5.2.15 辅助设施应满足以下要求:
- 供、排水设施应符合 GB 14881—1994 中 4.3.7 的要求;
 - 通风设施应采用正压通风方式。进气口应远离污染源和排气口。进气口应有过滤装置,过滤装置应定期消毒。排气口应设有防蝇、虫和防尘装置。蒸、煮、油炸、烟熏、烘烤等设施的上方应设有与之相适应的排油烟和通风装置。气流的流向不应对产品造成污染;
 - 生产区域的照明设施应装有保护装置。生产线上检验台的照明强度应不低于 540 lx;生产车间的照明强度应不低于 220 lx;其他区域照明强度不低于 110 lx。光线应以不影响判定被加工物本色为宜。
- 5.2.16 生产用水应满足以下要求:
- 加工和制冰用水应符合 GB 5749 的要求。企业应备有供水网络图,并对出水口标注水质监测取样点编号;
 - 企业在加工前应对加工用水(冰)的余氯含量进行检测,并定期对加工用水(冰)进行微生物项目检测,以确保加工用水(冰)的卫生质量。对水质的公共卫生检测每年不少于两次;
 - 原料解冻不得使用静止水。
- 5.2.17 需要使用蒸汽的操作的应保证足够压力的蒸汽供应。
- 5.2.18 供电应满足生产要求,并保持电压的稳定,以确保冷冻产品温度的维持和防止设备的损坏。
- 5.2.19 企业应确保足够的制冷能力和必需的设施,并确保满足冷链控制各过程所需的制冷要求。
- ### 5.3 维护保养
- 5.3.1 厂房、设施、设备和工器具应保持良好的工作状态。
- 5.3.2 仪器设备应定期进行维护、计量检定和(或)校准。

5.3.3 应制定设备、设施维修保养计划,保证其正常运转和使用。对于设备、设施维修保养应做好详细的记录。

5.3.4 暂时不用的设施设备应保持清洁卫生状态,并有适当的防护措施。

5.4 有毒有害物品的控制

5.4.1 应建立并实施有毒有害物品的储存和使用管理计划,确保有毒有害物品得到有效控制。

5.4.2 应设置有毒有害物品的专用储存设施,加锁并有专人保管。有毒有害物品均应有固定包装,标志清楚。

5.4.3 使用有毒有害物品时,应由经过专门培训的人员按照规定进行操作,避免对食品、食品接触表面和食品包装材料造成污染。

5.4.4 应建立和保持有毒有害物品的控制记录。

5.5 人员健康和卫生

5.5.1 企业应建立员工健康档案。从事食品生产、检验、管理和经营的人员应符合《中华人民共和国食品卫生法》中相关健康检查的规定,体检合格后方可从事相关工作。

5.5.2 直接从事食品生产、检验、管理和经营的人员,如患有影响食品卫生疾病者,应调离本岗位。

5.5.3 生产、检验、管理和经营的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;工作时不得戴饰品、手表,不得化妆。

5.5.4 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;工作服、帽、鞋应统一发放,集中管理,统一清洗、消毒。不同卫生要求的区域和(或)岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽、鞋以示区别。不同区域人员不得串岗。加热(调制)、预冷、速冻、内包装人员应戴口罩。

6 关键过程控制

6.1 总则

企业根据 GB/T 22000 进行危害分析时应至少关注本章所述各关键过程,并选择适宜的控制措施组合对危害实施控制。

6.2 原辅料的控制

6.2.1 原辅料的要求

6.2.1.1 原辅料的采购和验收

- a) 原辅料应当符合相关安全卫生要求;
- b) 应建立原辅料合格供方名录,并制定原辅料的验收标准、抽样方案及检验方法等,并有效实施;
- c) 接收原辅料时,应检查供方提供的安全卫生检测报告,必要时进行相关项目的验证。

6.2.1.2 原辅料的储藏和运输

- a) 应根据产品特性,将不同的原辅料分别存放于适宜的储存库中,避免交叉污染、串味和变质;
- b) 不同种类的原辅料应分别存放,必要时配备温度显示装置和自动温度记录装置;
- c) 原辅料的进出应避免与成品、人员发生交叉污染;
- d) 原辅料的使用应遵从先进先出原则;
- e) 冷冻原料解冻时应在能防止原料品质下降的条件下进行。

6.2.2 食品添加剂的控制

6.2.2.1 食品添加剂的采购和验收

- a) 食品添加剂应当符合相关产品标准和安全卫生要求;
- b) 应建立食品添加剂合格供方名录,并制定食品添加剂的验收标准、抽样方案及检验方法等,并有效实施;
- c) 食品添加剂接收时应检查供方提供的安全卫生检测报告,验收合格后,方可入库。

6.2.2.2 食品添加剂的储藏

食品添加剂应根据产品特性存放于适宜的储存库中,必要时分别存放,并有标志。避免交叉污染、失效。领取时应记录使用的种类、许可证号、进货量、使用量及有效期限等。

6.2.2.3 食品添加剂的使用

- a) 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 和其他相关安全卫生要求;
- b) 应对食品添加剂的称量与投料建立复核制度,有专人负责,使用添加剂前操作人员应逐项核对并依序添加,确保正确执行并做好记录。

6.2.3 过敏原、转基因原料的控制

6.2.3.1 应建立过敏原、转基因原料一览表,包括原料名称、对应的合格供方名录、产品名称、加工中进入的工序、产品的相应标志等。

6.2.3.2 含有过敏原、转基因成分的原料在生产加工过程中,应采取区域隔离;产品更换过程中采取严格的清洗消毒程序等措施以确保产品的安全性。

6.2.3.3 应建立过敏原、转基因的控制措施组合,包括合理的生产排序,生产品种转换时的清洁、标志的传递,返工管理,标签和配方的核对等。

6.2.3.4 应有效实施过敏原、转基因的控制措施并保持相应记录。

6.3 内包装材料的控制

6.3.1 内包装材料的采购和验收

6.3.1.1 内包装材料的材质应当符合相关安全卫生要求。

6.3.1.2 应建立与食品直接接触的内包装材料合格供方名录,制定验收标准,并有效实施。

6.3.1.3 内包装材料接收时应检查供方提供的安全卫生检测报告,必要时进行相关项目的验证。

6.3.1.4 当供方或内包装材料的材质发生变化时,应重新评价,并要求供方提供有资质的机构出具的安全卫生项目检测报告。

6.3.2 内包装材料的储藏和运输

6.3.2.1 内包装材料应存放于适宜的储存库中,有适当的防护设施避免交叉污染,并有标志。对温湿度敏感的,应控制储存库的温湿度。

6.3.2.2 运输工具应清洁干燥,避免污染内包装材料。

6.4 加工过程的控制

6.4.1 对于加工过程中的安全和卫生控制点,应规定检查和(或)检验的项目、依据的标准、抽样规则及方法等,确保执行并做好记录。

6.4.2 加工中发生异常现象时,应迅速追查原因并加以纠正,对在异常情况下生产的产品应分别存放,正确评估,按照纠正措施的要求进行处理。

6.4.3 对时间和温度有控制要求的工序,如漂烫、煮点、冷却、储存等,应严格按照产品工艺要求进行操作。

6.4.4 应控制馅心类半成品暂存过程的温度、时间,并经验证其对产品安全性没有影响。

6.4.5 更换产品时应应对生产流水线、工器具进行清洗、消毒,以避免交叉污染,同时做好标志区分。

6.4.6 当加热工序由操作性前提方案或 HACCP 计划进行控制时,应对加热工艺规程进行确认,当控制因素发生变化时,进行再确认。

6.4.7 当存在返工或回料投放时,应制定控制措施并有效实施以确保产品的安全卫生。

6.4.8 加热后的产品,速冻前应在符合卫生要求的预冷设施内进行预冷处理,预冷中要防止污染,同时应采用有效的除冷凝水措施,预冷后的产品应及时速冻。

6.4.9 速冻时,产品应以最快的速度通过产品的最大冰晶区(大部分食品是 $-1\text{ }^{\circ}\text{C}\sim-5\text{ }^{\circ}\text{C}$)。产品冻结后,中心温度应低于 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。速冻加工后的食品在运送到冻藏库过程中,应采取有效的措施,使温升保持在最低限度。

6.4.10 包装应在温度受控制的环境中进行。

6.5 贮存过程的控制

6.5.1 冻藏库的室内空气应适当流动以保持均匀,温度应保持在 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或以下。

6.5.2 冻藏库的库内温度应定时核查、记录。应配备温度显示装置和自动温度记录仪。

6.5.3 冻藏库内产品的堆码不应阻碍空气循环。产品与地面的间隔不小于 10 cm ,产品与库墙的间隔不小于 30 cm 。

6.5.4 冻藏库内贮存的产品出库应遵从先进先出的原则。

6.5.5 冻藏库应定期整理、清洁消毒。

6.6 运输和配送过程的控制

6.6.1 运输和配送产品应使用适宜的运输工具,并保持工具清洁卫生。

6.6.2 运输和配送产品的冷藏车应设有能记录运输过程厢体温度的仪表,还应有车厢外面能直接观察的温度显示设施,运输人员应定时检查厢内的温度并控制温升。冷藏车厢体温度在装载前应预冷到 $10\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或更低,产品装载要迅速。

6.6.3 运输产品的厢体宜使产品温度保持在 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或以下,运输初期产品温度应保持在 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或以下,途中产品温度不得超过 $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

6.6.4 配送过程中产品温度宜保持在 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 或以下,最高不得高于 $-12\text{ }^{\circ}\text{C}$,并在交货后尽快降至 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

6.7 冷链的保持及控制

6.7.1 应采取有效措施确保以下过程中的温度控制要求得到满足:

- 冷冻原料(如:畜肉、禽肉、水产品等)的运输和储存;
- 馅料或半成品的调制和暂存;
- 速冻过程控制;
- 内包装工序;
- 产品运输和配送。

6.7.2 应配置冷链控制所需的温度监控仪、全程制冷车辆等设施。

6.7.3 应保持各冷链控制过程的记录。

7 检验

7.1 检验能力

7.1.1 企业应有与生产能力相适应的内部检验部门,并具备相应资格的检验人员。

7.1.2 企业内部检验部门应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备;检测仪器应按规定进行校准和(或)检定,并具备相应的检测能力。

7.1.3 企业委托外部检验机构承担检测工作的,该检验机构应具备相应的资质和能力。

7.2 检验要求

抽样应按照规定的程序和方法执行,确保抽样工作的公正性和样品的代表性、真实性,抽样方案应科学;抽样人员应经专门的培训,具备相应资质。

产品检测方法应满足现行有效的国家标准和行业标准的要求;农残、兽残等项目的检测,按现行有效的国家标准执行;出口产品按进口国法律法规及合同、信用证规定的方法执行。

8 产品追溯和撤回

8.1 产品追溯

企业应建立和实施产品追溯系统,以确保从原辅料到成品的标志清楚,具有可追溯性。产品追溯系统应覆盖原辅料的验收与使用,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

产品分销处和(或)零售点全过程的标志与追溯。

对反映产品卫生质量情况的有关记录,应制定其标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理的程序,并贯彻执行;所有质量记录应真实、准确、规范,产品记录应根据产品特性确定保存期限。

8.2 产品撤回

企业应建立不安全批次产品的撤回方案,应能够追溯到销售批次和客户,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 A
(资料性附录)

GB/T 22000—2006 与 GB/T 27302—2008 之间的对应关系

表 A.1 GB/T 22000—2006 与 GB/T 27302—2008 之间的对应关系表

GB/T 22000—2006		GB/T 27302—2008	
引言			引言
范围	1	1	范围
规范性引用文件	2	2	规范性引用文件
术语和定义	3	3	术语和定义
食品安全管理体系	4		
总要求	4.1		
文件要求	4.2		
总则	4.2.1		
文件控制	4.2.2		
记录控制	4.2.3		
管理职责	5		
管理承诺	5.1		
食品安全方针	5.2		
食品安全管理体系策划	5.3		
职责和权限	5.4		
食品安全小组组长	5.5		
沟通	5.6		
外部沟通	5.6.1		
内部沟通	5.6.2		
应急准备和响应	5.7		
管理评审	5.8		
总则	5.8.1		
评审输入	5.8.2		
评审输出	5.8.3		
资源管理	6		
资源提供	6.1	7.1	检验能力
人力资源	6.2	4	人力资源
总则	6.2.1	4.1	食品安全小组的组成
能力、意识和培训	6.2.2	4.2	能力、意识和培训
基础设施	6.3	5	前提方案
工作环境	6.4	5	前提方案
安全产品的策划和实现	7	6	关键过程控制

表 A.1 (续)

GB/T 22000 2006		GB/T 27302—2008	
总则	7.1		
前提方案(PRPs)	7.2 7.2.1 7.2.2 7.2.3	5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 6.2 6.3 6.5 6.6	前提方案 厂区环境及布局 车间和设施设备 维护保养 有毒有害物品的控制 人员健康和卫生 原辅料的控制 内包装材料的控制 贮存过程的控制 运输和配送过程的控制
实施危害分析的预备步骤	7.3		
总则	7.3.1		
食品安全小组	7.3.2	4.1	食品安全小组的组成
产品特性	7.3.3		
预期用途	7.3.4		
流程图、过程步骤和控制措施	7.3.5		
危害分析	7.4	6	关键过程控制
总则	7.4.1		
危害识别和可接受水平的确定	7.4.2		
危害评估	7.4.3		
控制措施的选择和评估	7.4.4		
操作性前提方案(PRPs)的建立	7.5	6	关键过程控制
HACCP计划的建立	7.6	6	关键过程控制
HACCP计划	7.6.1		
关键控制点(CCPs)的确定	7.6.2		
关键控制点的关键限值的确定	7.6.3		
关键控制点的监视系统	7.6.4		
监视结果超出关键限值时采取的措施	7.6.5		
预备信息的更新、规定前提方案和 HACCP 计划文件的更新	7.7		
验证策划	7.8	7	检验
可追溯性系统	7.9	8.1	产品追溯
不符合控制	7.10		
纠正	7.10.1		
纠正措施	7.10.2		
潜在不安全产品的处置	7.10.3		
撤回	7.10.4	8.2	产品撤回

表 A.1 (续)

GB/T 22000 2006		GB/T 27302—2008	
食品安全管理体系的确认、验证和改进	8		
总则	8.1		
控制措施组合的确认	8.2	6.4.6	
监视和测量的控制	8.3	7	检验
食品安全管理体系的验证	8.4		
内部审核	8.4.1		
单项验证结果的评价	8.4.2		
验证活动结果的分析	8.4.3		
改进	8.5		
持续改进	8.5.1		
食品安全管理体系的更新	8.5.2		

参 考 文 献

- [1] GB 7718—2004 预包装食品标签通则
- [2] GB 12694 1990 肉类加工厂卫生规范
- [3] GB/T 15091—1995 食品工业基本术语
- [4] GB 19295—2003 速冻预包装面米食品卫生标准
- [5] GB/T 22004—2007 食品安全管理体系 GB/T 22000 2006 的应用指南
- [6] BRC 全球标准, 食品, 2005 年
- [7] CAC/RCP08—1976 速冻食品加工和处理的操作规程
- [8] SB/T 10412—2007 速冻米面食品
- [9] SN/T 0795 出口速冻方便食品检验规程
- [10] 出口速冻方便食品生产企业注册卫生规范
- [11] 国家质量监督检验检疫总局, 出口食品生产企业卫生注册登记管理规定, 2002 年第 20 号令。
- [12] 国家质量监督检验检疫总局, 出口食品生产企业卫生要求, 2002 年第 20 号令附件 2。
- [13] 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。
- [14] 国家质量监督检验检疫总局, 食品标识管理规定, 2007 年第 102 号令。
- [15] 国家认证认可监督管理委员会, 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, 2002 年第 3 号公告。
- [16] 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, 2007 年第 3 号公告。
- [17] 中国认证机构国家认可委员会, 中国认证人员与培训机构国家认可委员会, 全国质量管理和质量保证标准化技术委员会, GB/T 19011—2003 质量和(或)环境管理体系审核指南, 北京: 中国标准出版社, 2003。
- [18] 中国合格评定国家认可中心, “十五”国家重大科技专项“食品安全关键技术”课题成果, 中国食品企业和餐饮业 HACCP 体系的建立和实施丛书: 食品安全管理体系评价准则、认证制度和认可制度, 北京: 中国标准出版社, 2006。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
食 品 安 全 管 理 体 系
速 冻 方 便 食 品 生 产 企 业 要 求
GB/T 27302—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

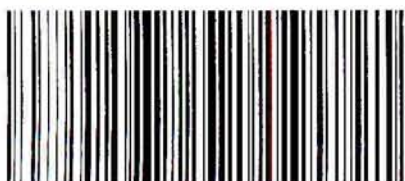
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 26 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*

书号:155066·1-35278 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 27302-2008