

中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0003-2014(CNCA/CTS 0008-2008A)

食品安全管理体系 食用油、油脂及其制品生产企业要求

Food safety management system —

Requirements for edible oil, fat and its 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	11
引 言	111
1 范围	1
3 术语和定义	2
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
5.1.1 厂区	3
5.2 其他前提方案	6
6.1 总则	6
6.3 原料的预处理	7
6.4 浸出	7
6.5 精炼	7
6.6 食品添加剂、抗氧化剂的使用	7
6.7 油脂及制品的关键控制要求	7
6.8 包装（灌装）	7
7 检验	7
8 产品追溯与撤回	8
附 录 A（资料性附录）相关法律法规和标准	9

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》在食用油、油脂及其制品生产企业应用的专项技术要求，是根据食用油、油脂及其制品行业的特点对 GB/T22000 相应要求的具体化。本技术要求在编制时充分考虑了相应法律、法规要求。

本技术要求替代了 CNCA/CTS 0008-2008，CNCA/CTS 0008-2008 同时废止。

本次修订，与 CNCA/CTS 0008-2008 相比，主要变化如下：

——标题和术语中增加“食用油脂制品、食用动物油脂”，扩大了本技术要求的使用范围覆盖种类。对术语“食用植物油”的定义进行了修改；

——第 4 章节，对 4.1 进行了增补，对 4.2、4.3 进行了修改；

——第 5 章节，删除原“ 5.2.7 保证与食品接触的员工的身体健康和卫生”，因在 4.3 中已阐述；对“ 5.2.8 控制包装、储运卫生”进行了细化修订；删除原 5.1.7.1、5.1.7.2，对、5.1.3.2、5.1.4.2、5.1.4.5、5.1.4.7、5.1.4.11 进行修改；

——第 6 章节，修改和增补了关键过程“原辅材料的控制、原料的预处理、浸出、精炼、食品添加剂和抗氧化剂的使用、油脂及制品的关键控制要求（调配乳化、巴氏杀菌、熬制、金属探测）、包装（灌装）”；增加 6.1 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的破坏或蓄意污染，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；

——对第 2、7、8 章节及附录进行了修改和增补。

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、上海质量体系审核中心、北京中大华远认证中心、中国质量认证中心、方圆标志认证集团有限公司、北京五洲恒通认证有限公司、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、北京大陆航星质量认证中心有限公司。

本技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、谭平、许宾、郭晓晖、胡军、张永、冯晓红、李琼、孙文芳、姚年升、王喜春等。

本技术要求系第二次发布。

引言

为提高我国食用油、油脂及其制品行业食品安全水平和企业市场竞争力，保障人民身体健康，本技术要求从我国食用油、油脂及其制品生产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，结合食用植物油生产企业特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、检验等，提出了建立我国食用油、油脂及其制品生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于食用油、油脂及其制品生产企业在生产加工过程方面的差异，为确保食品安全，从我国食用油、油脂及其制品生产企业食品安全存在的关键问题入手，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，强调组织在生产加工过程中的危害控制，重点提出食品添加剂、抗氧化剂的使用要求、对原料预处理、浸出、精炼、调配乳化、巴氏杀菌、熬制、金属探测、包装（灌装）等过程进行控制的重要性，确保消费者食用安全，确保证评价依据的一致性。

食品安全管理体系 食用油、油脂及其制品生产企业要求

1 范围

本技术要求规定了食用油、油脂及其制品生产企业建立和实施以 HACCP 原理为基础的食品安全管理体的专项技术要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、产品追溯与撤回。

本技术要求配合 GB/T 22000 以适用于食用油、油脂及其制品生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类食品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上述文件的最新版本。凡是未标注日期的引用文件，其最新版本适用于本技术要求。

新食品原料安全性审查管理办法

食品添加剂新品种管理办法（卫生部 73 号令）

GB/T 325.1 包装容器 钢桶 第 1 部分：通用技术要求

GB 2716 食用植物油卫生标准

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 8955 食用植物油厂卫生规范

GB 9684 食品安全国家标准 不锈钢制品

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型卫生标准

GB 10146 食用动物油脂卫生标准

GB/T 13508 聚乙烯吹塑容器

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB 19641 植物油料卫生标准

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

下列术语和定义适用于本文件。本文件中未注释的术语和定义同 GB/T 22000 中相关术语。

3.1 食用植物油

以植物油料或植物原油为原料制成的食用植物油脂。

3.2 食用油脂制品

是指经精炼、氢化、酯交换、分提中一种或几种方式加工的动、植物油脂的单品或混合物,添加(或不添加)水及其他辅料,经乳化急冷捏合(或不经过)乳化急冷捏合制造的固状、半固状或流动状的具有某种性能的油脂制品。包括食用氢化油、人造奶油(人造黄油)、起酥油、代可可脂等。

3.3 食用动物油脂

是指由动物脂肪组织提炼出的固态或半固态脂类,经过加工制成的食用动物油脂。包括食用猪油、食用牛油、食用羊油等。包括单一品种动物油脂和多品种混合动物油脂产品。

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和建立与实施食用油、油脂及其制品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 食品安全小组应熟悉相关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 应具有满足需要的熟悉产品生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事产品研发、工艺制定、卫生质量控制、检验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辅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岗位能力要求,保证不同岗位的人员掌握生产安全职位知识和技能。从事产品研发、配料、油脂制取、精炼、加工、灌装、杀菌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，或有明显皮肤损伤的应调整到不影响食品安全的工作岗位上。

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应保持个人清洁卫生，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佩戴口罩、发套。

4.3.2.3 工作时不得戴首饰、手表，不得化妆；加工人员操作前手部应洗净消毒，上岗后，若处理被污染的产品或从事与生产无关活动的情况，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或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

应满足相应国家标准 GB 14881、GB 8955 等标准的要求，出口企业还应满足出口食品企业备案管理规定和进口国的相关法规要求。

5.1.1 厂区

5.1.1.1 生产企业应建在有无碍食品卫生的区域，厂区内不应兼营、生产、存放有碍食品卫生的其他产品和物品。厂区路面应平整、无积水、易于清洗；厂区应适当绿化，无泥土裸露地面。生产区域应与生

活区域隔离。

5.1.1.2 厂区内污水处理设施、锅炉房、贮煤场等应当远离生产区域和主干道，并位于主风向的下风处。

5.1.1.3 废弃物暂存场地应远离生产车间。应有防污染设施，定期清洗消毒。废弃物应及时清运出厂，暂存过程中不应应对厂区环境造成污染。

5.1.1.4 需要时，应设有污水处理系统；污水排放应符合国家环境保护的规定。

5.1.2 厂房

厂房应结构合理，牢固且维修良好，其面积应与生产能力相适应；应有防止蚊、蝇、鼠、其他害虫以及烟、尘等环境污染物进入的设施。

5.1.3 生产车间

5.1.3.1 布局

车间面积应当与生产能力相适应，生产设施及设备布局合理，便于生产操作，应有有效措施防止交叉污染。原辅材料、加工品、成品以及废弃物进出车间的通道应当分开。

5.1.3.2 基础设施

a) 车间地面、墙壁、天花板的覆盖材料应使用浅色、无毒、耐用、平整、易清洗的材料。地面应有充足的坡度，不积水；墙角、地角、顶角应接缝良好，光滑易清洗；天花板应能防止结露和冷凝水滴落。

b) 车间的门窗应用浅色、易清洗、不透水、耐腐蚀、表面光滑而且防吸附的坚固材料制作，结构严密，必要部位应有防蚊虫设施；窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。

c) 必要时，应设置与车间相连的更衣室、卫生间及淋浴室；其面积和设施能够满足需要。更衣室、卫生间、淋浴室应当保持清洁卫生，门窗不得直接开向车间，不得对生产车间的卫生构成污染。

d) 卫生间内应当设有洗手设施；便池均应设置独立的冲水装置；应设置排气通风设施和防蚊蝇虫设施。

e) 车间内设备、管道、动力照明线、电缆等应安装合理，符合有关规定，并便于维修。

f) 生产车间地面应使用不渗水、不吸水、无毒、防滑材料(如耐酸砖、水磨石、混凝土等)铺砌，便于清扫和消毒。

g) 浸出车间的设备、管道应密封良好。

h) 油料预处理车间应安装防尘设施，以保证车间内外粉尘含量符合国家环境保护的规定。

5.1.3.3 卫生设施

a) 车间内必须设有洗手设施。食用油制品车间及包装车间的进口处，必须设有不用手开关的温水或冷热水洗手设施和供洗手用的清洗剂、消毒剂。

b) 食用油制品车间及包装车间的进口处，应设置鞋底清洁（换鞋）或鞋靴消毒池设施。

5.1.4 生产设施

5.1.4.1 所有食品加工用机器设备设计和构造应避免产生卫生问题防止污染食品。应易于清洗消毒（尽可能拆卸）和检查。使用时应能防止润滑油、冷却剂、热媒、金属碎屑、污水等物质混入食品中。

5.1.4.2 设备、工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材料制成，在正常生产条件下不会与食品、清洁剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损。

5.1.4.3 设计或选型应简洁、易排水、易保持干燥。

5.1.4.4 贮存、运输及制造系统（包括重力、气动、密闭及自动系统）的设计与制造，应防止带来卫生问题。

5.1.4.5 与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并应易于清洁和保养。

5.1.4.6 食品接触面原则上不可使用木质材料，除非有证据证明其不会成为污染源。

5.1.4.7 应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，装填设备宜采用自动机械装置，物料输送宜采用输送带或不锈钢管道，避免引起污染或交叉污染。

5.1.4.8 以机器导入食品或用于清洁食品接触面或设备之压缩空气或其它气体，应予以适当处理，以防止造成间接污染。

5.1.4.9 灯具及照明

车间内的照明设施应装有防护罩、照度满足操作要求，生产场所的照度在 220 lx 以上，检验场所的照度在 540 lx 以上。

5.1.4.10 温度控制

需要时，应控制车间的温度，按照设定的温度要求进行控制，定时记录。

5.1.4.11 排水

车间内应有畅通的排水系统，水流应当从高清洁区域流向低清洁区域；排水系统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。排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险

5.1.4.12 通风

车间应安装通风设备，保证加工区域空气清洁。进风口设置空气清洁装置，车间内空气应由高清洁区向低清洁区流动。

5.1.5 附属设施

应有与生产能力相适应的、符合卫生要求的原辅材料、化学物品储存等辅助设施。

5.1.6 动力能源

应确保充足的电力和热能供应。

5.1.7 维护保养

应制定设备、设施维修保养计划，保证其正常运转和使用。对于关键部件应制订强制保养和更换计划。

5.1.7.1 机械设备应设置安全栏、安全护罩、防滑设施等安全防护设施。

5.1.7.2 机械设备有操作规范和定期保养维护制度。

5.2 其他前提方案

其他前提方案至少应包括如下内容：

5.2.1 接触原料、半成品、成品或与产品有接触的物品的水应当符合安全卫生要求。

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，保持卫生间设施的清洁。

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 对鼠害、虫害实施有效控制。

5.2.8 控制包装、储运卫生

应制定原辅料的储存期，采用先进先出的原则，对不合格或过期原料应加注标志并及时处理。原料在贮藏过程应控制防鼠、防虫及防湿（防霉），并在夏季应控制因温度升高而引起变质。原（辅）料的运输工具等应符合卫生要求。运输过程不得与有毒有害物品同车或同一容器混装。

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的破坏或蓄意污染，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 原辅材料的控制

6.2.1 原辅料必须符合国家标准、行业标准及有关规定。加工食用植物油的油料农药残留、重金属、黄曲霉毒素等有毒有害物质残留应符合 GB 19641 标准要求，动物体的板油、肥膘、内脏脂肪和含有脂肪的组织及器官应符合 GB 10146 标准要求。肉禽类产品应有检验检疫合格证明。进口原料必须持有出入境检验检疫局的卫生合格证明。

6.2.2 食品添加剂及加工助剂应选用 GB2760 中允许使用的食品添加剂，并应符合相应的食品添加剂产

品标准。使用的添加剂的品种和添加数量应符合 GB 2760 的要求。食品添加剂新品种应符合《食品添加剂新品种管理办法》规定。

6.2.3 新食品原料的使用符合《新食品原料安全性审查管理办法》规定和标准的要求。药食同源食品的使用应符合国家相应法律法规和标准的要求。

6.2.4 包装材料应符合 GB9684、GB9687、GB13508、GB325.1 标准要求。

6.3 原料的预处理

应充分去除原料中夹带的泥土、石子等杂质、异物，分离出混在原料中的杂、霉变子粒，剔除酸败或有酸败迹象的食用植物油种子原料。

6.4 浸出

6.4.1 浸出法所用的溶剂，应符合国家标准。

6.4.2 严格执行工艺规程，不断改善工艺条件和设备，降低溶剂残留，确保产品中的最后溶剂残留符合标准要求。

6.5 精炼

精炼过程通常包括脱胶、脱酸、脱色、脱臭及脱蜡等工序，应按照工艺要求控制温度、时间、搅拌速度、压力、真空度等参数，确保产品的安全指标符合标准要求。

6.6 食品添加剂、抗氧化剂的使用

使用的添加剂、抗氧化剂的品种和添加数量应符合国家标准 GB 2760 的要求。

6.7 油脂及制品的关键控制要求

6.7.1 调配乳化过程中，控制添加剂的品种和数量符合 GB2760 的要求，在工艺上应保证其均匀添加。

6.7.2 巴氏杀菌：对终产品有微生物指标要求的产品需进行巴氏杀菌，对灭菌的温度和时间进行控制。

6.7.3 对动物油脂产品应严格熬制过程的温度和时间，减少有害成分的生成。

6.7.4 宜采用金属探测使金属等异物得到控制。

6.8 包装（灌装）

6.8.1 包装前对生产车间、设备、工具、内包装材料等进行有效的清洁或消毒，保持工作环境的洁净。

6.8.2 产品包装（灌装）应在专用的包装间进行，包装（灌装）间及其设施应满足不同产品需求，产品包装应严密，整齐，无破损。

6.8.3 灌装前，空瓶、瓶盖均应清洁干净。封口应密闭，灌装后的产品，其卫生指标均应符合相应的国家卫生标准的规定。

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 成品宜留样，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

食品标识管理规定（国家质量监督检验检疫总局 2009 年第 123 号令）

食品召回管理规定（国家质量监督检验检疫总局 2007 年第 98 号令）

食品生产许可审查细则（2006 版）

食品添加剂新品种管理办法（卫生部 73 号令）

新食品原料安全性审查管理办法（国家卫生和计划生育委员会 2013 年 10 月 1 日）

CCGF 102.1 食用植物油

CCGF 102.2 食用油脂制品

CCGF 102.3 食用动物油脂

GB/T 325.1 包装容器 钢桶 第 1 部分：通用技术要求

GB1534 花生油

GB1535 大豆油

GB1536 菜籽油

GB1537 棉籽油

GB2716 食用植物油卫生标准

GB2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用卫生标准

GB/T 5524 动植物油脂 扦样

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8233 芝麻油

GB/T 8234 蓖麻籽油

GB/T8235 亚麻籽油

GB/T 8873 粮油名词术语 油脂工业

GB/T 8937 食用猪油

GB8955 食用植物油厂卫生规范

GB 9684 食品安全国家标准 不锈钢制品

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型卫生标准

GB 10146 食用动物油脂卫生标准

GB10464 葵花籽油

GB11765 油茶籽油

GB/T 12529.4 粮油工业用图形符号、代号 第4部分：油脂工业

GB 13113 食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准

GB/T 13508 聚乙烯吹塑容器

GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

GB 14936 食品安全国家标准 硅藻土

GB15196 人造奶油卫生标准

GB15680 棕榈油

GB 16629 植物油抽提溶剂

GB/T 17374 食用植物油销售包装

GB 17402 食用氢化油卫生标准

GB/T 17756 色拉油通用技术条件

GB/T 18009 棕榈仁油

GB19111 玉米油

GB19112 米糠油

GB 19641 植物油料卫生标准

GB 19646 食品安全国家标准 稀奶油、奶油和无水奶油

GB/T 21999 蚝油

GB 21123 营养强化 维生素 A 食用油

GB/T 22327 核桃油

GB/T 22465 红花籽油

GB/T 22478 葡萄籽油

GB/T 22479 花椒籽油

GB/T 22498 粮油储藏 防护剂使用准则

GB 23347 橄榄油、油橄榄果渣油
GB 24265 硅藻土助滤剂
GB/T 24301 氢化蓖麻籽油
GB 25571 食品安全国家标准 食品添加剂 活性白土
GB28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
LS/T3217 人造奶油(人造黄油)
LS/T3218 起酥油
NY/T 230 椰子油
NY/T 1273 低芥酸菜籽色拉油
QB/T 2088 食品工业用助滤剂 硅藻土
SB/T10292 食用调和油
SB/T 10419 植脂奶油
SB/T 10446 成品油批发企业管理技术规范