

2011 年第 23 号

关于发布出口食品生产企业安全卫生要求 和产品目录的公告

根据《出口食品生产企业备案管理规定》(2011 年第 142 号国家质检总局令), 国家认证认可监督管理委员会制定了《出口食品生产企业安全卫生要求》、《实施出口食品生产企业备案的产品目录》和《出口食品生产企业备案需验证 HACCP 体系的产品目录》, 现予公布, 自 2011 年 10 月 1 日起施行。

原《出口食品生产企业卫生要求》、《实施出口食品卫生注册、登记的产品目录》和《卫生注册需评审 HACCP 体系的产品目录》

同时废止。

附件:1.出口食品生产企业安全卫生要求

2.实施出口食品生产企业备案的产品目录

3.出口食品生产企业备案需验证 HACCP 体系的产品目录

二〇一一年九月十四日

附件 1:

出口食品生产企业安全卫生要求

第一条 为规范出口食品生产企业的安全卫生管理，提高食品的安全卫生质量水平，根据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例、国际食品法典委员会《食品卫生通用规范》等有关规定，制定本要求。本要求是对出口食品生产企业在食品安全卫生方面的一般性原则和规定。

第二条 申请出口备案的食品生产、加工、储存企业（以下简称出口食品生产企业）应依照国家和相关进口国（地区）法律、法规及食品安全卫生标准进行生产、加工、储存、运输等，并遵守以下基本原则：

- （一）承担食品安全的主体责任；
- （二）建立和实施以危害分析和预防控制措施为核心的食品安全卫生控制体系，并保证体系有效运行；
- （三）保留食品链的食品安全信息，保持产品的可追溯性；
- （四）配备与生产相适应的专业技术人员和卫生质量管理人
员；
- （五）评估生产过程中存在的人为故意污染风险及可能的突
发问题，建立预防性控制措施，必要时实施食品防护计划；
- （六）建立诚信机制，确保提供的资料和信息真实有效。

第三条 出口食品生产企业应建立并有效运行食品安全卫生控制体系，并达到如下要求：

（一）分析产品的来源、预期用途、包装方式、消费方式及产品工艺流程等信息，识别食品本身和生产加工过程中可能存在的危害，采取相应的预防控制措施；对影响食品安全卫生的关键工序，应制定明确的操作规程，保证控制有效、及时纠正偏差、持续改进不足，做好记录；

（二）建立并有效执行原辅料、食品添加剂、食品相关产品的合格供应商评价程序；

（三）建立并有效执行食品加工卫生控制程序，确保加工用水（冰）、食品接触表面、加工操作卫生、人员健康卫生、卫生间设施、外来污染物、虫害防治、有毒有害物质等处于受控状态，并记录；

（四）建立并有效执行产品追溯系统，准确记录并保持食品链相关食品安全信息和批次、标识信息，实现产品追溯的完整性和有效性；

（五）建立并有效执行产品召回制度，确保出厂产品在出现安全卫生质量问题时及时发出警示，必要时召回；

（六）建立并有效执行对不合格品的控制制度，包括不合格品的标识、记录、评价、隔离和处置等内容；

（七）建立并有效执行加工设备、设施的维护程序，保证加工设备、设施满足生产加工的需要；

（八）建立并有效执行员工培训计划并做好培训记录，保证

不同岗位的人员熟练完成本职工作；

（九）建立管理体系内部审核制度，持续完善改进企业的安全卫生控制体系；

（十）对反映产品安全卫生控制情况的有关记录，应制定并执行标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理等管理规定。所有记录应真实、准确、规范并具有可追溯性，保存期不少于 2 年。

第四条 列入必须实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系验证的出口食品生产企业范围的出口食品生产企业，应按照国家食品法典委员会《HACCP 体系及其应用准则》的要求建立和实施 HACCP 体系。

第五条 出口食品生产企业应保证其生产和管理人员适合其岗位需要，并符合下列要求：

（一）进入生产区域应保持良好个人清洁卫生和操作卫生；进入车间时应更衣、洗手、消毒；工作服、帽和鞋应消毒并保持清洁卫生；

（二）与食品生产相关的人员应经体检合格后方可上岗并每年进行健康检查，凡出现伤口感染或者患有可能污染疾病的皮肤病、消化道疾病或呼吸道疾病者，应立即报告其症状或疾病，不得继续工作；

（三）从事监督、指导、员工培训的卫生质量管理人员，应

熟悉国家和相关进口国（地区）的相关法律法规、食品安全卫生标准，具备适应其工作相关的资质和能力，考核合格后方可上岗。

第六条 出口食品生产企业的厂区环境应避免污染，并符合下列要求：

（一）企业选址应远离有毒有害场所及其他污染源，其设计和建造应避免形成污垢聚集、接触有毒材料，厂区内不得兼营、生产、存放有碍食品卫生的其他产品；

（二）生产区域宜与非生产区域隔离，否则应采取有效措施使得生产区域不会受到非生产区域污染和干扰；

（三）建有与生产能力相适应并符合卫生要求的原料、辅料、成品、化学物品和包装物料的储存设施，以及污水处理、废弃物和垃圾暂存等设施；

（四）主要道路应铺设适于车辆通行的硬化路面（如混凝土或沥青路面等），路面平整、无积水、无积尘；

（五）避免存有卫生死角和蚊蝇孳生地，废弃物和垃圾应用防溢味、不透水、防腐蚀的容器具盛放和运输，放置废弃物和垃圾的场所应保持整洁，废弃物和垃圾应及时清理出厂；

（六）卫生间应有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施，保持足够的自然通风或机械通风，保持清洁、无异味；

（七）排水系统应保持畅通、无异味；

（八）应有防鼠、防虫蝇设施，不得使用有毒饵料；不宜饲养与生产加工无关的动物，为安全目的饲养的犬只等不得进入生

产区域；

（九）生产中产生的废水、废料、烟尘的处理和排放应符合国家有关规定。

第七条 食品生产加工车间及设施均应设置合理，易于进行适当的维护和清洗，与食品接触的物品、装置和设备表面均应保持清洁、光滑，以合适的频次进行有效清洗和消毒，并符合下列要求：

（一）车间的面积、高度应与生产能力和设备的安置相适应，满足所加工的食品工艺流程和加工卫生要求；车间地面应用防滑、密封性好、防吸附、易清洗的无毒材料修建，具有便于排水和清洗的构造，保持清洁、无积水，确保污水从清洁区域流向非清洁区域；车间出口及与外界连通处应有防鼠、防虫蝇措施；

（二）车间内墙面、门窗应用浅色、密封性好、防吸附、易清洗的无毒材料修建，保持清洁、光滑，必要时应消毒，可开启的窗户应装有防虫蝇窗纱；

（三）车间屋顶或者天花板及架空构件应能防止灰尘、霉斑和冷凝水的形成以及脱落，保持清洁；

（四）车间内应具备充足的自然或人工照明，光线以不改变被加工物的本色为宜，光线强度应能保证生产、检验各岗位正常操作；固定的照明设施应具有保护装置，防止碎片落入食品；

（五）在有温度、湿度控制要求的工序和场所安装温湿度显示装置；

（六）车间应具有适宜的自然或机械通风设施，保持车间内通风良好。进排风系统在设计和建造上应便于维护和清洁，使空气从高清洁区域流向低清洁区域；

（七）在车间内适当的地点设足够数量的洗手、消毒、干手设备或者用品、鞋靴消毒设施，洗手水龙头应为非手动开关，必要时车间还应供应用于洗手的适宜温度热水；

（八）设有与车间连接并与员工数量相适应的更衣室，不同清洁要求的区域设有单独的更衣室，视需要设立符合卫生要求的卫生间，更衣室和卫生间应保持清洁卫生、无异味，其设施和布局应避免对车间造成污染；

（九）车间内宜有独立区域用于食品容器和工器具的清洗消毒，防止清洗消毒区域对加工区域的污染，清洗消毒设施应易于清洁，具有充分的水供应和排水能力，必要时供应热水；

（十）与食品接触的设备 and 容器（一次性使用的容器和包装除外），应用耐腐蚀、防锈、防吸附、易清洗的无毒材料制成，其构造应易于清洗消毒，摆放整齐并维护良好；

（十一）盛装废弃物及非食用产品的容器应由防渗透材料制成并予以特别标明。盛装化学物质的容器应标识，必要时上锁；

（十二）应设有充分的污水排放系统并保持通畅，应设有适宜的废弃物处理设施，避免其污染食品或生产加工用水；

（十三）原辅料库应满足储存要求，保持卫生和整洁，必要时控制温度和湿度；不同原辅料分别存放，避免受到损坏和污染。

第八条 生产加工用水（包括冰、蒸汽）应确保安全卫生，并符合以下要求：

（一）属于城市供水的，应按当地卫生行政部门要求每年检测并取得官方出具的检测合格证明；

（二）属于自备水源的，应在使用前经当地卫生行政部门检测合格；使用中应至少每半年检测一次并取得官方出具的检测合格证明；

（三）进口国（地区）对水质有明确要求的，按相关要求执行；

（四）储水设施、输水管道应用无毒材料制成，出水口应有防止回流的装置。储水设施应建在无污染区域，定期清洗消毒，并加以防护；

（五）非生产加工用水应在充分标识的独立系统中循环，不得进入生产加工用水系统。

第九条 出口食品生产企业应采取有效措施保证原辅料、食品添加剂、食品相关产品的安全性，符合下列要求：

（一）根据原辅料特性，应避免其初级生产过程中受到环境污染、农业投入品、化学物质、有害生物和动植物病害等污染；

（二）应采购、使用符合安全卫生规定要求的原辅料、食品添加剂、食品相关产品，要求供应商提供许可证和产品合格证明文件，并对供应商进行全面评价；对无法提供合格证明文件的食品原辅料，应依照食品安全标准进行检验；

（三）二次加工的动物源性原料应来自检验检疫机构备案的出口食品生产企业；

（四）不改变食品性状或仅进行简单切割、不使用其他物理或化学方法处理食品的分包装出口食品生产企业，其原料应来自检验检疫机构备案的出口食品生产企业；

（五）进口原辅料应提供有效的出口国（地区）证明文件及检验检疫机构出具的进口检验合格证明；

（六）应建立食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录制度，如实记录其名称、规格、数量、供货者名称及联系方式、进货日期等内容；食品的原辅料、食品添加剂、食品相关产品经进厂验收合格后方准使用；超过保质期的原辅料、食品添加剂、食品相关产品不得用于食品生产，非食品用途的物质不得用于食品生产；

（七）应依照国家和相关进口国（地区）标准中食品添加剂的品种、使用范围、用量的规定使用食品添加剂。

第十条 食品生产加工过程应防止交叉污染，确保产品适合消费者食用，并符合下列要求：

（一）加工工艺应设计合理，防止交叉污染；根据加工工艺和产品特性，通过物理分隔或时间交错，将不同清洁卫生要求的区域分开设置，控制加工区域人流、物流方向，防止交叉污染；

（二）根据加工工艺、产品特性和预期消费方式，控制加工时间、产品温度和车间的环境温度，保证温度测量装置的准确性

并定期进行校准；

（三）应对速冻、冷藏、冷却、热处理、干燥、辐照、化学保藏、真空或改良空气包装等与食品安全卫生密切相关的特殊加工环节进行有效控制，应有科学的依据或国际公认的标准证明该环节采取的措施能够满足安全卫生要求；

（四）建立并有效执行生产设备、工具、容器、场地等清洗消毒程序，班前班后进行卫生清洁工作，专人负责检查；

（五）盛放食品的容器不得直接接触地面；对加工过程中产生的不合格品、跌落地面的产品和废弃物，用有明显标志的专用容器分别收集盛装，并由专人及时处理，其容器和运输工具及时消毒；

（六）加工过程中产生的废水、废料不得对产品及车间卫生造成污染；

（七）内外包装过程应防止交叉污染，必要时内外包装间应分开设置；用于包装食品的内、外包装材料符合安全卫生标准并保持清洁和完整，防止污染食品；再次利用的食品内外包装材料要易于清洁，必要时要进行消毒；包装标识应符合国家和相关进口国（地区）有关法律法规标准要求；包装物料间应保持干燥，内、外包装物料分别存放，避免受到污染。

第十一条 出口食品的储存、运输过程应卫生清洁，并符合下列要求：

（一）储存库应保持清洁，定期消毒，有防霉、防鼠、防蝇

虫设施；库内产品应有明显标识以便追溯，并与墙壁、地面保持一定距离；库内不得存放有碍卫生的物品；

（二）预冷库、速冻库、冷藏库应满足产品温度、湿度控制要求，配备自动温度记录装置并定期校准；定期除霜，除霜操作不得污染库内产品或造成库内产品不符合温度要求；

（三）运输工具应保持卫生清洁并维护良好，根据产品特点配备防雨、防尘、制冷、保温等设施；运输过程中保持必要的温度和湿度，确保产品不受损坏和污染，必要时应将不同食品进行有效隔离。

第十二条 企业使用化学物品应避免污染产品，并符合下列要求：

（一）厂区、车间和实验室使用的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂、燃油、润滑油、化学试剂等应专库存放，标识清晰，建立并严格执行化学品储存和领用管理规定，设立专人保管并记录，按照产品的使用说明谨慎使用；

（二）在生产加工区域临时使用的化学物品应专柜上锁并由专人保管；

（三）避免对食品、食品接触表面和食品包装物料造成污染。

第十三条 企业应通过检测监控产品的安全卫生，并符合下列要求：

（一）企业如内设实验室，其应布局合理，避免对生产加工

和产品造成污染，应配备相应专业技术资格的检测人员，具备开展工作所需要的实验室管理文件、标准资料、检验设施和仪器设备；检测仪器应按规定进行检定或校准；应按照规定的方法和程序抽样，按照相关国家标准、行业标准、企业标准等对产品进行检测判定，并保有检测结果记录；

（二）企业如委托社会实验室，其承担的企业产品检测项目，应具有经主管部门认定或批准的相应资质和能力，并签订合同。

第十四条 新技术/新工艺应提供科学的依据或国际公认的标准证明其符合安全卫生要求，经主管部门批准后方可应用。

在保证食品安全卫生的前提下，必要时可按传统工艺生产加工产品。

第十五条 本要求由国家认证认可监督管理委员会负责解释。

附件 2:

实施出口食品生产企业备案的产品目录

分类号	产品类别
01	罐头类
02	水产品类
03	肉及肉制品类
04	茶叶类
05	肠衣类
06	蜂产品类
07	蛋制品类
08	速冻果蔬类、脱水果蔬类
09	糖类
10	乳及乳制品类
11	饮料类
12	酒类
13	花生、干果、坚果制品类
14	果脯类
15	粮食制品及面、糖制品类
16	食用油脂类
17	调味品类

18	速冻方便食品类
19	功能食品类
20	食用明胶类
21	腌渍菜类
22	其他

附件 3:

出口食品生产企业备案需验证 HACCP 体系的产品目录

序号	产 品 类 别
1	罐头类
2	水产品类（活品、冰鲜、晾晒、腌制品除外）
3	肉及肉制品类
4	速冻蔬菜
5	果蔬汁
6	含肉或水产品的速冻方便食品
7	乳及乳制品类