



中华人民共和国国家标准

GB ××××—2008

食品安全管理体系 水产品加工企业要求

Food safety management system
Requirements for fish and fishery product processing establishments

(征求意见稿)

(本稿完成日期：2008-01)

2008-××-××发布

2008-××-××实施

中华人民共和国质量监督检验检疫总局 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 食品安全小组组成.....	1
4.2 人员能力、意识与培训.....	1
4.3 人员健康与卫生要求.....	2
5 前提方案.....	2
5.1 厂区环境.....	2
5.2 车间及设施设备.....	2
5.3 维护保养.....	4
5.4 卫生控制.....	4
6 关键过程控制.....	4
6.1 原辅料控制.....	4
6.2 加工过程.....	5
6.3 标识.....	6
6.4 贮存.....	6
6.5 运输.....	6
7 产品检测.....	6
8 产品追溯与撤回.....	7
8.1 产品追溯.....	7
8.2 产品撤回.....	7
8.3 记录的管理.....	7
附录 A (资料性附录) GB/T22000-2006 与 GB/T×××-2007 之间的对应关系.....	8

前 言

本标准是 GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》在水产品加工企业应用的专项技术要求，是根据水产行业的特点对 GB/T22000 要求的具体化。

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提出。

本标准由全国认证认可标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

本标准系首次发布。

引言

为提高水产食品安全水平、保障人民身体健康、提高我国食品企业市场竞争力，本标准从我国水产品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，结合水产品加工企业生产特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、产品检测等，提出了建立我国水产品加工企业食品安全管理体系的专项要求。

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 水产品加工企业要求》，以及 GB/T19838-2005《水产品危害分析与关键控制点(HACCP)体系及其应用指南》、SN/T1357-2004《水产品生产企业卫生注册规范》、SC/T 3009-1999《水产品加工质量管理规范》等文件。

本标准是 GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》在水产品加工企业应用的专项技术要求，是根据水产品加工行业的特点对 GB/T22000 要求的具体化，但并未针对 GB/T22000 相应条款给出具体要求和方法。

本标准充分考虑了水产品加工企业加工过程的特征，提出了针对本类产品特点的关键过程控制要求。针对原辅料控制、加工过程、标识、贮存、运输等关键过程给出了具体的控制要求。

本标准适用于水产品加工企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，可用于采购方对此类食品提供者的评价，也可用于第三方认证依据。水产品加工企业和食品安全管理体系评价人员可结合 GB/T 22000-2006 使用本标准。

食品安全管理体系 水产品加工企业要求

1 范围

本标准规定了水产品加工企业建立和实施食品安全管理体系的专项要求,包括人力资源、前提方案、关键过程控制、产品检测、产品追溯与撤回。

本标准配合GB/T22000标准以适用于水产品加工企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系,也可用于外部对此类食品生产企业食品安全管理体系的评价和认证的目的。

本标准用于认证目的时,应与 GB/T22000 标准一起使用。本标准与 GB/T22000 标准的对照关系参见附录 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。凡是标注日期的引用文件,其随后所有的修改(不包括勘误的内容)或修订版本均不适用于本标准,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。凡是未标注日期的引用文件,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 7718 预包装食品标签通则

GB/T 19838 水产品危害分析与关键控制点(HACCP)体系及其应用指南

GB/T 22000 食品安全管理体系 对食品链中各类组织的要求

SN/T 1357 水产品生产企业卫生注册规范

3 术语和定义

GB/T22000 确定的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

水产品 Fish and Fishery Product

所有适合人类食用的淡、海水水生动物及两栖类动物,以及以它们为特征组分制成的食品。

3.2

双壳贝类 bivalve molluscs

系指任何新鲜或冷冻的、可食用的牡蛎、蛤、贻贝或其他双壳的滤食性瓣鳃纲海洋动物,或这些种类的可食部分,完全由闭壳肌组成的产品除外。

3.3

烟熏: smoking

利用木材或木屑不完全燃烧时产生的含有酚、醛、酸等成分的烟雾处理食品,或直接添加烟熏剂,使产品具有烟熏食品特殊风味的过程。

3.4

腌制 curing process

将食盐、酱或酱油、食糖或有机酸渗入或注射入食品组织内,脱去部分水分或降低水分活度,造成渗透压较高的环境,有选择地控制微生物繁殖,进行食品保藏或改善食品风味。

同义词: 腌制保藏 curing preservation (preserved by curing process)

4 人力资源

4.1 食品安全小组组成

食品安全小组应由多专业的人员组成,包括从事卫生质量控制、生产加工、工艺制定、实验室检验、设备维护、原辅料采购、仓储管理、销售等工作的人员。

4.2 人员能力、意识与培训

影响食品安全活动的人员必须具备相应的能力和技能。

4.2.1 食品安全小组应理解 HACCP 原理和食品安全管理体系的标准。

- 4.2.2 应具备满足需要的熟悉水产品生产基本知识及加工工艺的人员。
- 4.2.3 从事水产品卫生质量控制、实验室检验工作等人员应具备相关知识。
- 4.2.4 企业应制定和实施人员培训计划，提供培训或其他措施以持续满足要求。保证不同岗位的人员掌握水产品安全卫生知识和技能。
- 4.2.5 应保持教育、培训、技能和经验的适当记录。

4.3 人员健康与卫生要求

- 4.3.1 从事水产品生产加工和管理的人员经体检和卫生培训合格后方可上岗。每年进行一次健康检查，必要时做临时健康检查。凡患有如活动性肺结核、传染性肝炎、伤寒病、肠道传染病及带菌者、化脓性或渗出性皮肤病、疥疮、手有外伤以及其他有碍食品卫生的疾病者，应调离食品生产岗位。
- 4.3.2 从事水产品生产加工和管理的人员应保持个人清洁，遵守工厂卫生规定；工厂宜设立专用洗衣房，工作服应集中管理、清洗、消毒和发放。
- 4.3.3 清洁区与非清洁区、生区与熟区等不同岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服或帽，以便区分。不同加工区域的人员不应串岗。
- 4.3.4 进入车间的其他人员（包括参观人员）均应遵守 4.3 条款相应要求。

5 前提方案

5.1 厂区环境

- 5.1.1 内外环境应满足以下要求：
 - 工厂应远离污染源，周边清洁卫生，不应建在有碍水产品卫生的区域；交通便利，水源充足；
 - 厂区内不应兼营、生产、存放有碍食品卫生的其它产品；
 - 不应饲养与生产加工无关的动物。
- 5.1.2 布局和设计应满足以下要求：
 - 应布局合理，建有与生产能力相适应，并符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装物料贮存设施，以及污水处理、废弃物、垃圾暂存等设施；
 - 生产区与生活区应分开，生活区对生产区不应造成影响。
- 5.1.3 主要道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面（如混凝土或沥青路面等），路面平整、易冲洗、无积水。
- 5.1.4 厂区卫生应满足以下要求：
 - 不应有卫生死角和蚊蝇孳生地；废弃物和垃圾应用加盖的、不漏水且防腐蚀的容器盛放和运输，放置废弃物和垃圾的垃圾场应密闭，废弃物和垃圾应及时清理出厂；
 - 应设有防鼠、防蝇、防虫设施；
 - 厂区排水系统畅通。
- 5.1.5 生产中产生的废水、废料、烟尘的处理与排放应符合国家有关规定。
- 5.1.6 卫生间应有冲水、洗手、通风、防蝇、防虫、防鼠设施，易于清洗并保持清洁。

5.2 车间及设施设备

5.2.1 车间

- 5.2.1.1 布局应满足以下要求：
 - 应合理，防止交叉污染，符合所加工的水产品工艺流程和加工卫生要求。加工车间的面积、高度应与生产能力和设备的安置相适应；
 - 应设有能够满足工器具和设备清洗、消毒的区域，其操作对加工过程和产品不会造成污染；
 - 应有足够的区域分别存放消毒剂、洗涤剂、包装物料、下脚料等，以避免交叉污染；
 - 应设有与车间相连接的更衣室、卫生间，其设施和布局不应对产品造成潜在的污染。
- 5.2.1.2 车间内墙壁、屋顶或天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洗消毒的材料修建。
- 5.2.1.3 地面应满足以下要求：

- 应耐腐蚀、耐磨、防滑并有适当坡度，易于排水、无积水，易于清洗消毒并保持清洁；
 - 地面和墙壁之间的连接部分应采取弧形连接。
- 5.2.1.4 墙壁、屋顶或者天花板上方的固定物在结构上应能防止灰尘和冷凝水的形成以及杂物的脱落。
- 5.2.1.5 门、窗应用浅色、平滑、易清洗消毒、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作，且结构严密。
- 5.2.1.6 与外界相连的出口、排水口、通风处应安装防鼠、防蝇、防虫及防尘等设施。
- 5.2.1.7 采光应满足以下要求：
- 应有充足的自然采光或者照明，光线不应改变被加工物的本色；
 - 照明设施应装有防护罩。
- 5.2.1.8 排水应满足以下要求：
- 管道和下水道应保证排水畅通，不积水，应有防止固体废弃物进入的装置，排水沟底角应呈弧形，易于清洗，排水管应有防止异味溢出的水封装置以及防鼠网；
 - 加工污水应由高清洁区向低清洁区排放，避免加工用水直排地面。
- 5.2.1.9 通风应满足以下要求：
- 通风应良好，如安装通风设备，其设计和安装应符合养护和清洁的要求；
 - 进气口应远离污染源和排气口；
 - 蒸煮、油炸、烟熏、烘烤等产生大量水蒸汽和烟雾的区域，应设有与之相适应的强制通风和排烟设施；
 - 废气排放应符合国家有关规定。
- 5.2.2 设施
- 5.2.2.1 供电设施应满足以下要求：
- 满足生产需要；
 - 车间内的所有用电设施应防潮、防水，确保使用安全。
- 5.2.2.2 供水设施应满足以下要求：
- 应能保证各个部位所用水的流量、压力符合要求；
 - 加工用水管道、冰的制作与贮水（冰）设施应采用无毒、无害、防腐蚀、易于清洗消毒的材料制成，应有防止产生回流现象装置，饮用水与非饮用水的管道应有标识加以区分，不应相联接；
 - 加工用水可以根据当地水质特点和产品的要求增设水质净化设施；
 - 贮水设施应建在无污染区域，定期清洗消毒。
- 5.2.2.3 更衣室应满足以下要求：
- 不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室，面积与车间人数相适应，温度和湿度适宜，保持清洁卫生、通风良好，有适当照明；
 - 个人衣物与工作服应有分开存放设施；
 - 更衣室应设置消毒设施。
- 5.2.2.4 洗手消毒设施应满足以下要求：
- 在车间入口处、卫生间及车间内适当的位置应设置与生产能力相适应的、水温适宜的洗手消毒和干手设施及鞋靴消毒设施，消毒液浓度应能达到有效的消毒效果；
 - 洗手水龙头应为非手动开关；
 - 洗手设施的排水应直接接入下水管道。
- 5.2.2.5 卫生间应满足以下要求：
- 门应能自动关闭，门、窗不应直接开向车间；
 - 应设置排气通风设施和防蝇防虫设施，并保持清洁卫生。
- 5.2.3 设备和工器具
- 5.2.3.1 材料应满足以下要求：

- 应采用无毒、无味、不吸水、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、坚固的材料制作，在正常的操作条件下与水产品、洗涤剂、消毒剂不发生化学反应；
- 不应使用竹木器具。

5.2.3.2 设计和制作应满足以下要求：

- 应避免明显的内角、凸起、缝隙或裂口。设备应耐用、易于拆卸清洗，安装应符合工艺卫生要求；
- 安装或存放应与地面、屋顶、墙壁保持一定距离，以便于进行维护保养、清洗消毒和卫生监控。

5.2.3.3 专用容器应满足以下要求：

- 应有明显的标识，可食产品容器和废弃物容器不应混用。废弃物容器应防水、防腐蚀、防渗漏；
- 如使用管道输送废弃物，则管道的建造、安装和维护应避免对产品造成污染。

5.3 维护保养

5.3.1 厂房、设施、设备和工器具应有维护保养计划，并按计划进行维护，以保持良好的工作状态。

5.3.2 维修设备时，不应污染原料、辅料、半成品、成品，维修后应对区域进行清洗消毒。

5.3.3 应定期对仪器设备进行维护和校准。

5.4 卫生控制

为了保证达到食品卫生要求，企业应建立和实施控制加工卫生的操作程序。这些程序应包括（但不限于）以下方面：

- a) 与食品接触或与食品接触表面接触的水（冰）的安全；
- b) 与食品接触的表面（包括设备、手套、工作服等）的状况及清洁度；
- c) 确保食品免受交叉污染；
- d) 保证操作人员手的清洗与消毒，保持卫生间设施的清洁；
- e) 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隐患；
- f) 适宜的标识、存放和使用各类有毒化学物质；
- g) 保证与食品直接或间接接触的员工的身体健康和卫生；
- h) 清除和预防鼠害、虫害。

6 关键过程控制

6.1 原辅料控制

6.1.1 原料要求

企业应针对原料制定有效控制程序，保证原料的安全卫生。所有原料应来自安全卫生的水域。在原料的贮存、运输等过程中应保证适宜的温度和时间，不应使用未经许可的或成分不明的化学物质。水产品中与品种相关的潜在危害及控制可参照 GB/T19838 的相关要求。

6.1.1.1 捕捞水产品

- a) 捕捞船、加工船或运输船应符合卫生要求，并获得国家主管机构的许可；
- b) 活水产品应在适宜的存活条件下运输；
- c) 冰鲜水产品捕捞后应立即冷却，水产品的温度保持在0℃-4℃为宜；
- e) 保鲜用冰(水)应清洁、卫生；
- f) 捕捞和在船上的前处理、冷却、冷冻处理等操作应符合国家卫生要求。

6.1.1.2 养殖水产品

- a) 养殖水产品的原料应来自于国家主管机构许可的养殖场，养殖环境和水质应符合安全卫生要求；
- b) 养殖用饲料和兽药应符合规定，保证来源和成分清楚，并附有相应的证明材料，养殖过程中应有饲养日志及用药记录，不应使用禁用药；
- c) 养殖水产品应在适当的卫生条件下宰杀或处理，不应被泥土、黏液或粪便污染，如果宰后不能立即加工，应保持冷却；
- d) 养殖水产品的捕捞和运输应符合 6.1.1.1 条的要求；

e) 宜对原料供方进行评价，并保持相关记录和产品检测报告。

6.1.1.3 进口水产品

进口水产品原料应有输出国主管机构的卫生证书和原产地证书，经检验检疫部门检验合格后方可使用。

6.1.1.4 双壳贝类

贝类原料除了满足 6.1.1.1、6.1.1.2 和 6.1.1.3 的相关要求外，加工企业应确保：

a) 原料来自国家允许养殖或捕捞的水域，并在必要时进行净化处理。贝类原料的养殖者或捕捞者应有国家主管机构颁发的许可证。

b) 定期有针对性地对贝类原料进行贝毒检测，保证原料的安全性。

c) 贝类原料应提供注明贝类养殖或捕捞的日期、地点、种类、数量以及养殖者或捕捞者的名称的记录或标签；去壳贝类还应注明去壳加工企业的名称、地址等必要的信息；企业应验收并保留相关信息资料。

6.1.1.5 其他要求

a) 河豚鱼等自身带有生物毒素的出口水产品，其原料应符合 SN/T1357 及进口国的规定。

b) 水产品的半成品原料应来自于国家主管部门许可的企业。

6.1.2 辅料要求

6.1.2.1 辅料（包括食品添加剂等）应符合国家有关规定，并经验收合格后方准使用。食品添加剂的使用要符合 GB 2760 的规定。出口水产品使用的辅料还应符合进口国要求。

6.1.2.2 辅料应设专库存放，避免污染；超过保质期的辅料不应用于水产品加工。

6.1.3 包装材料

6.1.3.1 包装材料应符合国家有关规定，并经验收合格后方准使用。

6.1.3.2 内、外包装物料应分别专库存放，包装物料库应防虫、防鼠，保持清洁、卫生、干燥。

6.2 加工过程

水产品中与加工方式和成品相关的潜在危害及控制可参照 GB/T 19838 中的相关要求。

6.2.1 温度和时间的控制

6.2.1.1 前处理、烹煮、油炸、冷却、加工、贮存和运输等工序的时间和温度控制应严格按照产品工艺及卫生要求进行。

6.2.1.2 有温度要求的工序或场所应安装温度显示装置。加工车间应有适当的降温措施，温度不应高于 21℃（加热工序除外）。产品经冷冻后进行包装时，包装间的温度应控制在 10℃ 以内。

6.2.1.3 应根据加工工艺的特性，在加工过程中控制产品的内部温度和暴露时间。若在加工过程中产品的内部温度在 21℃ 以上，则加工产品的累计暴露时间不应超过 2 个小时；若在加工过程中产品的内部温度在 21℃ 以下、10℃ 以上，则加工产品的累计暴露时间不应超过 6 个小时；若在加工过程中产品的内部温度在 21℃ 上下波动时，则加工产品超过 21℃ 以上的累计暴露时间不得超过 2 小时，加工产品超过 10℃ 以上的累计暴露时间不得超过 4 小时。

6.2.1.4 加热杀菌设备应进行热分布测试，以确保加热杀菌的均匀性；热杀菌工艺应进行确认以保证其科学有效。

6.2.1.5 对于易产生鲭鱼毒素的鱼种，应根据产品特性加强对从原料接收到成品全过程的时间和温度控制，必要时应进行组胺等指标的检测。

6.2.2 加工条件的特殊要求

6.2.2.1 烟熏水产品

a) 烟熏应在单独的烟熏间（炉）进行，必要时，应装有通风系统，以使燃烧产生的烟和热不影响水产品的其他生产加工工序。

b) 用于烟熏的发烟材料应符合卫生要求，不应存放在烟熏间内，其使用不应污染产品。

c) 不应使用涂有油漆、清漆的、经胶合的或经过任何化学防腐处理的木料进行燃烧发烟。

d) 产品烟熏后、包装前应迅速冷却至产品保存所需的温度。

e) 应在熏制或加热过程中有效地控制肉毒梭状芽孢杆菌的生长和毒素的形成。

6.2.2.2 腌制水产品

a) 腌制操作应在独立的加工区域内进行，不应影响其他的加工操作。

b) 加工用盐、糖等配料应符合相应的卫生要求，不应重复使用，贮存场所应清洁干燥，避免污染。

c) 用于腌制的容器，其结构应能防止产品在腌制过程中受到污染。

6.2.2.3 其他

对于必须使用传统工艺生产加工的产品，在保证水产品安全卫生的前提下，可以按传统工艺生产加工。

6.2.3 金属碎片危害的控制

对捕捞和生产加工过程中会混入金属碎片的产品应进行金属探测，使用前、后及使用过程中应定时校准金属探测器。

6.3 标识

水产品的外包装应标识清楚。预包装水产品的标签应符合 GB 7718 的要求。

6.4 贮存

6.4.1 贮存库内应保持清洁、卫生、整齐，不应存放有碍卫生的物品，同一库内不应存放可能造成相互污染或者串味的食品。应设有防霉、防鼠、防虫设施，定期消毒。

6.4.2 库内物品与墙壁距离不少于 30 厘米，与地面距离不少于 10 厘米，与天花板保持一定的距离，并分垛存放，标识清楚，遵循先进先出的原则。

6.4.3 贮存库的温度、湿度应满足产品特性要求。冷藏库、速冻库、冻藏库应配备自动温度记录装置，并定期校准。冷藏库的温度控制在 0℃-4℃ 之间为宜；冻藏库温度应控制在 -18℃ 以下；速冻库温度应控制在 -28℃ 以下。

6.5 运输

6.5.1 运输工具应符合有关安全卫生要求，保持清洁卫生，必要时应清洗消毒。运输时不应与其他可能污染水产品的物品混装。

6.5.2 运输工具应根据产品特点配备制冷、保温和温度记录等设施。运输过程中应保持适宜的温度。

7 产品检测

7.1 应有与生产能力相适应的内设检验机构和具备相应资格的检验人员。

7.2 内设检验机构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计量检定，并应自行开展水质和微生物等项目的检测。

7.3 委托社会实验室承担检测工作的，该实验室应具有相应的资格。

7.4 抽样应按照规定的方法和程序执行，确保抽样工作的公正性和样品的代表性、真实性。

7.5 产品应按照相关国家标准、行业标准、企业标准等要求进行检测判定。

8 产品追溯与撤回

8.1 产品追溯

企业应建立和实施追溯系统，确保从原辅料到成品标志清楚，具有可追溯性，实现从原辅料验收到产品出库、从产品出库到直接销售商的全过程追溯。

装载贝类原料的每一个容器应附有标签，散装贝类原料应提供相关文件，标签或文件应注明贝类养殖或捕捞的日期、地点、种类、数量以及养殖者或捕捞者的名称。企业验收时应保留相关信息资料。

去壳贝类应有包装，并附有标签，标签应注明去壳生产企业的名称、地址及卫生注册登记编号。

8.2 产品撤回

企业应建立和实施潜在不安全产品控制程序，包括标识、记录、评价、隔离、处置要求。

企业应建立和实施不安全批次产品的撤回程序，应定期采用模拟撤回、实际撤回或其他方式来验证产品撤回程序的有效性。

8.3 记录的管理

用于实现追溯与撤回的有关记录，应制定其标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理的程序并实施。记录应真实、准确、规范。

冷藏品的记录至少要保存一年，冷冻、腌制或货架期稳定的产品记录至少要保存两年。法律法规中未作强制要求的记录保存期限应超过产品保质期，以保证追溯的实现。

附录 A
(资料性附录)

GB/T22000-2006 与 GB/T×××-2007 之间的对应关系

表 A GB/T22000—2006 与 GB/T×××-2007 之间的对应关系

GB/T22000—2006		GB/T×××-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	8.3	记录的管理
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	产品检测
人力资源	6.2		
总则	6.2.1	4.1	食品安全小组组成
能力、意识和培训	6.2.2	4.2	人员能力、意识与培训
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
总则	7.1		
前提方案 (PRPs)	7.2		
	7.2.1		
	7.2.2		
	7.2.3	4.3	人员健康与卫生要求
		5.1	厂区环境

GB/T22000—2006		GB/T×××-2008	
		5.2 5.3 5.4 6.1 6.4 6.5	车间及设施设备 维护保养 卫生控制 原辅料控制 贮存 运输
实施危害分析的预备步骤 总则 食品安全小组 产品特性 预期用途 流程图、过程步骤和控制措施	7.3 7.3.1 7.3.2 7.3.3 7.3.4 7.3.5	4.1	食品安全小组组成
危害分析 总则 危害识别和可接受水平的确定 危害评价 控制措施的选择和评价	7.4 7.4.1 7.4.2 7.4.3 7.4.4		
操作性前提方案的建立	7.5		
HACCP 计划的建立 HACCP 计划 关键控制点 (CCPs) 的确定 关键控制点的关键限值的确定 关键控制点的监视系统 监视结果超出关键限值时采取的措施	7.6 7.6.1 7.6.2 7.6.3 7.6.4 7.6.5	6	关键过程
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		
可追溯性系统	7.9	6.3 8.1 8.3	标识 产品追溯 记录的管理
不符合控制 纠正 纠正措施 潜在不安全产品的处置 撤回	7.10 7.10.1 7.10.2 7.10.3 7.10.4	8.2 8.3	产品撤回 记录的管理
食品安全管理体系的确认、验证和改进 总则 控制措施组合的确认 监视和测量的控制	8 8.1 8.2 8.3		
食品安全管理体系的验证 内部审核 单项验证结果的评价	8.4 8.4.1 8.4.2	7	产品检测

GB/T22000—2006		GB/T×××-2008	
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		