



中华人民共和国国家标准

GB 8950—2016

食品安全国家标准 罐头食品生产卫生规范

2016-12-23 发布

2017-12-23 实施

中华人民共和国国家卫生和计划生育委员会
国家食品药品监督管理总局 发布

前 言

本标准代替 GB 8950—1988《罐头厂卫生规范》。

本标准与 GB 8950—1988 相比,主要变化如下:

- 标准名称修改为“食品安全国家标准 罐头食品生产卫生规范”;
- 将空罐修订为包装容器,包括金属罐、玻璃瓶、复合软包装袋、盒、杯、碗、瓶的有关要求;
- 增加了对使用纤维类材质工器具的管理要求;
- 对供水系统进行了细化,对由城镇输配水管网供水的企业和自备水源供水企业的水质控制及检测项目分别作了规定;
- 加工过程中的卫生控制增加了企业应制定封口操作规程的要求,修改了制定热力杀菌工艺规程的相关条款,删减了杀菌锅及配置的部分具体内容;
- 增加了对采用不同水源和不同冷却方法的杀菌冷却水的水质控制规定;
- 增加了杀菌安全性评估程序的技术要求;
- 增加了杀菌设备安装后应测试热分布的规定;
- 增加了冷却要求:“对某些热敏性差的产品(如粥类罐头等)中心温度可冷却到 45℃以下”。

食品安全国家标准

罐头食品生产卫生规范

1 范围

本标准规定了罐头食品生产过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和管理的准则。

本标准适用于罐头食品的生产。

2 术语和定义

GB 14881—2013 中的术语和定义适用于本标准。

2.1 商业无菌

食品经过适度的热力杀菌后,不含有致病性微生物,也不含有在通常温度下能在其中繁殖的非致病性微生物的状态。

2.2 杀菌工艺规程

能使产品在一定的生产条件下达到商业无菌要求的热力杀菌技术参数和操作要求。

2.3 余氯(游离余氯)

以次氯酸、次氯酸根或氯离子形式残存于水中的氯。

2.4 杀菌偏差

在热力杀菌过程中,凡是未能满足热力杀菌工艺规程的任何现象。

2.5 热力杀菌关键因子

产品的性质、特征、条件、形态或其他影响传热的参数,当这些因素稍有变化时,就会直接影响产品达到商业无菌的效果,它是制定杀菌规程的依据。

3 选址及厂区环境

应符合 GB 14881—2013 中第 3 章的相关规定。

4 厂房和车间

应符合 GB 14881—2013 中第 4 章的相关规定。