

# 健康食品生产加工技术规范与标准

第一章 概述 .....	3
1.1 健康食品的定义与分类 .....	3
1.1.1 健康食品的定义 .....	3
1.1.2 健康食品的分类 .....	3
1.2 健康食品生产加工的意义与现状 .....	4
1.2.1 健康食品生产加工的意义 .....	4
1.2.2 健康食品生产加工的现状 .....	4
第二章 原料采购与验收 .....	4
2.1 原料种类与质量要求 .....	4
2.1.1 原料种类 .....	4
2.1.2 质量要求 .....	5
2.2 原料采购流程 .....	5
2.2.1 市场调研 .....	5
2.2.2 供应商选择 .....	5
2.2.3 采购合同签订 .....	5
2.2.4 采购执行 .....	5
2.2.5 质量验收 .....	5
2.2.6 付款及结算 .....	5
2.3 原料验收标准与方法 .....	5
2.3.1 验收标准 .....	5
2.3.2 验收方法 .....	6
第三章 生产工艺流程 .....	6
3.1 原料预处理 .....	6
3.1.1 原料检验 .....	6
3.1.2 原料清洗 .....	6
3.1.3 原料干燥 .....	6
3.2 混合与调配 .....	6
3.2.1 混合 .....	7
3.2.2 调配 .....	7
3.3 成型与加工 .....	7
3.3.1 成型 .....	7
3.3.2 加工 .....	7
3.4 包装与储存 .....	7
3.4.1 包装 .....	7
3.4.2 储存 .....	7
第四章 设备管理与维护 .....	7
4.1 设备选型与配置 .....	7
4.2 设备操作与维护 .....	8
4.3 设备清洁与消毒 .....	8
第五章 质量控制与检验 .....	9
5.1 原料质量检验 .....	9

5.2 生产过程质量控制.....	9
5.3 成品质量检验.....	9
第六章 食品添加剂使用规范.....	10
6.1 食品添加剂分类与作用.....	10
6.1.1 食品添加剂分类.....	10
6.1.2 食品添加剂作用.....	10
6.2 食品添加剂使用原则.....	11
6.2.1 合法合规.....	11
6.2.2 安全性原则.....	11
6.2.3 适量使用.....	11
6.2.4 明确标识.....	11
6.3 食品添加剂使用标准.....	11
6.3.1 食品添加剂使用范围.....	11
6.3.2 食品添加剂使用限量.....	11
6.3.3 食品添加剂使用方法.....	11
6.3.4 食品添加剂检测与监管.....	11
第七章 包装材料与标识.....	11
7.1 包装材料的选择.....	11
7.2 包装设计的要求.....	12
7.3 标识与标签规定.....	12
第八章 储存与运输.....	13
8.1 储存条件与要求.....	13
8.2 运输方式与要求.....	13
8.3 储存与运输过程中的质量控制.....	13
第九章 卫生管理.....	14
9.1 生产环境卫生管理.....	14
9.1.1 环境卫生概述.....	14
9.1.2 厂区环境卫生.....	14
9.1.3 厂房环境卫生.....	14
9.2 人员卫生管理.....	14
9.2.1 人员卫生概述.....	14
9.2.2 入厂体检.....	15
9.2.3 日常卫生管理.....	15
9.3 食品安全风险管理.....	15
9.3.1 食品安全概述.....	15
9.3.2 食品安全管理人员配备.....	15
9.3.3 食品安全风险管理措施.....	15
第十章 食品安全管理体系.....	15
10.1 ISO 22000 食品安全管理体系.....	15
10.1.1 概述.....	15
10.1.2 ISO 22000 的核心内容.....	16
10.1.3 ISO 22000 的实施意义.....	16
10.2 HACCP 食品安全管理体系.....	16
10.2.1 概述.....	16

10.2.2 HACCP 的七个原则.....	16
10.2.3 HACCP 的实施意义.....	17
10.3 食品安全管理体系认证.....	17
10.3.1 认证概述.....	17
10.3.2 认证流程.....	17
10.3.3 认证意义.....	17
第十一章 产品追溯与召回.....	17
11.1 产品追溯制度.....	17
11.1.1 追溯系统的构成.....	18
11.1.2 追溯系统的实施.....	18
11.2 召回程序与要求.....	18
11.2.1 召回程序的启动.....	18
11.2.2 召回要求.....	18
11.3 召回过程中的信息传递与处理.....	19
11.3.1 信息传递.....	19
11.3.2 信息处理.....	19
第十二章 市场监管与法规.....	19
12.1 健康食品相关法律法规.....	19
12.2 监管部门与职责.....	20
12.3 法律责任与处罚规定.....	20

## 第一章 概述

社会经济的发展和人们生活水平的提高，健康逐渐成为人们关注的焦点。在众多健康理念中，健康食品因其独特的营养价值和对身体健康的积极作用，越来越受到人们的青睐。本章将主要介绍健康食品的定义与分类，以及健康食品生产加工的意义与现状。

### 1.1 健康食品的定义与分类

#### 1.1.1 健康食品的定义

健康食品，顾名思义，是指具有特定保健功能，对身体健康有积极作用的食品。这类食品通常具有以下特点：营养价值高，营养成分均衡；含有一定的生理活性物质，能够调节机体功能；安全性高，无污染、无毒副作用。

#### 1.1.2 健康食品的分类

根据功能和成分，健康食品可分为以下几类：

- (1) 营养补充食品：如维生素、矿物质、蛋白质等补充剂。
- (2) 功能食品：如抗氧化、抗疲劳、调节免疫等功能的食品。

- (3) 膳食纤维食品：如糙米、燕麦、豆类等富含膳食纤维的食品。
- (4) 低脂、低糖、低盐食品：如低脂牛奶、低糖饮料、低盐食品等。
- (5) 有机食品：指在种植、生产过程中遵循有机农业标准的食品。

## 1.2 健康食品生产加工的意义与现状

### 1.2.1 健康食品生产加工的意义

(1) 满足人们对健康的需求：生活水平的提高，人们对健康的关注越来越重视，健康食品的生产加工能够满足人们对健康的需求。

(2) 促进农业产业升级：健康食品的生产加工有助于推动农业产业向高附加值、高科技含量方向发展。

(3) 提高食品的安全性：健康食品的生产加工过程中，严格把控原料、生产过程和产品质量，有利于提高食品的安全性。

(4) 推动经济发展：健康食品产业具有较大的市场潜力，有助于推动经济发展。

### 1.2.2 健康食品生产加工的现状

目前我国健康食品产业正处于快速发展阶段，市场潜力巨大。但在生产加工方面，仍存在以下问题：

(1) 技术水平参差不齐：部分企业生产设备和技术水平相对落后，产品质量难以保证。

(2) 监管体系不完善：健康食品生产加工的监管体系尚不完善，存在一定的安全隐患。

(3) 市场秩序不规范：市场上部分健康食品存在夸大宣传、虚假宣传等现象，损害了消费者的利益。

(4) 消费者认知不足：部分消费者对健康食品的认知不足，容易受到不法商家的欺骗。

## 第二章 原料采购与验收

### 2.1 原料种类与质量要求

原料是生产过程中的基础，其种类和质量直接影响到产品的质量和企业的效益。以下是对原料种类及质量要求的详细介绍：

#### 2.1.1 原料种类

原料种类繁多，包括但不限于以下几类：

- (1) 原材料：如金属、塑料、橡胶、玻璃、陶瓷等；
- (2) 辅助材料：如润滑剂、粘合剂、颜料等；
- (3) 能源材料：如石油、煤炭、天然气等；
- (4) 农产品：如粮食、蔬菜、水果等；
- (5) 化学品：如化工原料、农药、化肥等。

### **2.1.2 质量要求**

原料的质量要求主要包括以下几个方面：

- (1) 符合国家标准或行业标准；
- (2) 具有稳定的物理、化学功能；
- (3) 无毒、无害，对人体和环境友好；
- (4) 经济合理，性价比高。

## **2.2 原料采购流程**

原料采购是企业供应链管理的重要组成部分，以下为原料采购的一般流程：

### **2.2.1 市场调研**

采购前，需对市场进行充分调研，了解原料的价格、供应情况、质量等信息。

### **2.2.2 供应商选择**

根据市场调研结果，选择具有良好信誉、质量稳定、价格合理的供应商。

### **2.2.3 采购合同签订**

与供应商签订采购合同，明确采购数量、价格、交货时间等事项。

### **2.2.4 采购执行**

按照合同要求，进行原料采购。

### **2.2.5 质量验收**

对采购的原料进行质量验收，保证符合企业质量要求。

### **2.2.6 付款及结算**

按照合同约定，进行付款及结算。

## **2.3 原料验收标准与方法**

原料验收是保证原料质量的关键环节，以下为原料验收的标准与方法：

### **2.3.1 验收标准**

- (1) 符合国家标准或行业标准；
- (2) 符合企业质量要求；
- (3) 包装完整，标识清晰；
- (4) 数量准确，无短缺现象。

### 2.3.2 验收方法

- (1) 目测法：观察原料的色泽、形状、大小等外观特征；
- (2) 仪器检测法：使用专业仪器检测原料的物理、化学功能；
- (3) 抽样检测法：对采购的原料进行随机抽样，进行质量检测；
- (4) 实验室检测法：将原料送至实验室进行详细检测。

通过对原料种类与质量要求、原料采购流程以及原料验收标准与方法的了解，有助于提高企业原料采购与验收的效率和质量。

## 第三章 生产工艺流程

生产工艺流程是保证产品质量和效率的关键环节，以下是本章关于生产工艺流程的详细描述。

### 3.1 原料预处理

原料预处理是生产工艺流程的第一步，其主要目的是保证原料的质量和纯度，为后续生产环节打下良好基础。

#### 3.1.1 原料检验

在生产前，需要对原料进行严格的检验，包括外观、色泽、气味、含量等指标的检测。符合标准的原料才能进入生产流程。

#### 3.1.2 原料清洗

对于一些含有杂质的原料，需要进行清洗处理。清洗过程中要保证原料不受污染，同时尽量减少原料的损耗。

#### 3.1.3 原料干燥

部分原料在预处理过程中需要经过干燥处理，以降低水分含量，保证原料的稳定性。干燥方法包括自然干燥、热风干燥、真空干燥等。

### 3.2 混合与调配

混合与调配是生产工艺流程中的关键环节，其主要任务是将预处理后的原料按一定比例进行混合，以满足产品功能的要求。

### **3.2.1 混合**

混合过程中，要保证原料充分混合，避免出现分层、团聚等现象。常用的混合设备有高速混合机、低速混合机等。

### **3.2.2 调配**

调配是根据产品配方，将各种原料按比例进行混合。调配过程中，要严格控制原料的添加顺序和速度，以保证产品质量。

## **3.3 成型与加工**

成型与加工是将混合后的原料加工成所需形状和尺寸的过程。

### **3.3.1 成型**

成型是将混合后的原料通过模具或其他方法加工成所需形状。常用的成型方法有压制成型、注射成型、挤出成型等。

### **3.3.2 加工**

加工是对成型后的产品进行尺寸、形状、表面处理等工艺处理，以满足产品功能和使用要求。常用的加工方法有机械加工、化学加工、电镀加工等。

## **3.4 包装与储存**

包装与储存是生产工艺流程的最后一个环节，其主要目的是保护产品在运输和储存过程中的质量。

### **3.4.1 包装**

包装要保证产品在运输和储存过程中不受损坏。常用的包装材料有塑料袋、纸箱、玻璃瓶等。包装过程中，要保证产品标签清晰、完整。

### **3.4.2 储存**

储存要选择合适的储存环境，避免产品受潮、变质、腐蚀等。储存过程中，要定期检查产品，保证产品质量稳定。

## **第四章 设备管理与维护**

### **4.1 设备选型与配置**

设备选型与配置是设备管理与维护的首要环节。为了保证生产顺利进行，提高生产效率，降低生产成本，我们需要根据实际生产需求、设备功能、设备成本等因素进行合理选型与配置。

要充分了解各类设备的功能、特点及适用范围，结合生产需求，选择最适合的设备。在选型过程中，应注重设备的可靠性、稳定性、安全性和环保性，以满足生产要求。

要考虑设备的投资成本和使用成本。投资成本包括设备购置费用、安装费用等，使用成本包括设备运行维护费用、能源消耗等。在保证设备功能的前提下，力求降低投资成本和使用成本。

要关注设备的兼容性和扩展性。生产规模的扩大和生产技术的更新，设备需要具备一定的兼容性和扩展性，以满足未来生产需求。

## **4.2 设备操作与维护**

设备操作与维护是保证设备正常运行、延长设备使用寿命的关键环节。以下是设备操作与维护的几个方面：

(1) **操作培训：**对操作人员进行系统、全面的操作培训，保证操作人员熟悉设备功能、操作方法及注意事项，提高操作水平。

(2) **操作规范：**制定设备操作规程，明确操作步骤、操作要求及安全注意事项，保证设备操作的正确性。

(3) **维护保养：**定期对设备进行维护保养，包括清洁、润滑、紧固、调整等，保证设备处于良好状态。

(4) **故障处理：**建立健全设备故障处理机制，对设备故障进行及时、有效的处理，减少设备停机时间。

(5) **设备更新与淘汰：**根据设备使用年限、功能及生产需求，适时进行设备更新与淘汰，提高生产效率。

## **4.3 设备清洁与消毒**

设备清洁与消毒是保证产品质量、预防污染的重要措施。以下是设备清洁与消毒的几个方面：

(1) **清洁频率：**根据设备使用频率、生产环境及产品要求，制定合理的清洁计划，保证设备清洁度。

(2) **清洁方法：**采用适当的清洁工具和清洁剂，对设备进行彻底清洁，去除污垢、微生物等有害物质。

(3) **消毒方法：**根据设备材质、生产工艺及微生物污染程度，选择合适的



消毒剂和方法，进行定期消毒。

(4) 检测与验证: 对清洁与消毒效果进行检测, 保证设备清洁度符合要求。

(5) 记录与追溯: 建立设备清洁与消毒记录, 便于追溯和监控设备清洁与消毒情况。

## **第五章 质量控制与检验**

### **5.1 原料质量检验**

原料质量检验是保证产品质量的基础环节。在原料进入生产车间之前, 需要对原料进行严格的检验, 以保证原料符合生产要求。检验内容包括原料的品种、规格、数量等。具体操作如下:

(1) 仓库负责对来料的品种、规格、数量进行核对, 保证原料与订单要求一致。

(2) 质检部接到通知后, 按《进料检验规范》进行检验或验证, 并填写《来料检验报告》。

(3) 检验合格后, 原料方可进入生产车间。

### **5.2 生产过程质量控制**

生产过程质量控制是保证产品质量的关键环节。在生产过程中, 需要采取以下措施进行质量控制:

(1) 生产作业人员按照作业指导书进行生产, 并进行自检及对上一道工序的产品进行检查, 不合格的产品不得流入本工序。

(2) 检验员按照《生产过程检验规范》进行检验, 将检验结果记录在《过程检验报告》上。

(3) 对于发觉的不合格品, 按照《不合格品控制程序》进行处理。

(4) 生产过程中, 加强对设备的维护保养, 保证设备正常运行。

(5) 定期对生产人员进行培训, 提高操作技能和质量意识。

### **5.3 成品质量检验**

成品质量检验是产品质量控制的最后一道关卡。在产品所有生产工序完成后, 需要对成品进行严格的检验, 保证产品符合质量要求。具体操作如下:

(1) 检验员按照《成品检验规范》进行检验。

(2) 检验合格的产品, 检验员填写《成品检验报告》, 并做好记录。

(3) 对不合格品, 按照《不合格品控制程序》的规定进行处理。

(4) 在成品检验过程中，对产品的外观、尺寸、功能等各项指标进行全面检查。

(5) 对检验合格的产品进行包装，保证产品在运输和储存过程中的质量稳定。

## **第六章 食品添加剂使用规范**

### **6.1 食品添加剂分类与作用**

#### **6.1.1 食品添加剂分类**

食品添加剂是指为了改善食品的色泽、口感、保质期等特性，而在生产、加工、制备、处理、包装、运输和储存过程中加入的一种或多种物质。根据其功能和应用范围，食品添加剂可分为以下几类：

(1) **食品防腐剂**：如苯甲酸钠、山梨酸钾等，用于抑制微生物生长，延长食品保质期。

(2) **食品抗氧化剂**：如维生素 C、维生素 E 等，用于防止食品氧化变质，保持食品品质。

(3) **食品色素**：如胭脂红、日落黄等，用于改善食品色泽，增加美观度。

(4) **食品香料**：如香草、肉桂等，用于增加食品的香气，提高口感。

(5) **食品增稠剂**：如明胶、羧甲基纤维素等，用于提高食品的黏稠度。

(6) **食品乳化剂**：如卵磷脂、单甘脂等，用于改善食品的乳化功能。

(7) **食品营养强化剂**：如维生素、矿物质等，用于补充食品中缺乏的营养成分。

(8) **食品加工助剂**：如酶制剂、酵母等，用于改善食品加工过程，提高生产效率。

#### **6.1.2 食品添加剂作用**

(1) **提高食品品质**：通过改善食品的色泽、口感、香气等，使食品更具吸引力。

(2) **延长食品保质期**：通过抑制微生物生长、抗氧化等作用，延长食品的储存期限。

(3) **保障食品安全**：通过添加抗氧化剂、防腐剂等，防止食品变质，降低食品中毒的风险。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/867024036112006165>