

DBS

江 苏 省 地 方 标 准

DBS 32/ XXXXX—XXXX

食品安全地方标准 固态调味料生产卫生规范

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

江苏省卫生健康委员会 发布

前 言

本标准系首次发布。

食品安全地方标准

固态调味料生产卫生规范

1 范围

本标准规定了固态调味料生产的基本要求和卫生管理准则。

本标准适用于固态调味料的生产。

本标准不适用于食用盐、味精、食糖的生产。

2 术语和定义

GB 14881—2013中第2章的术语和定义适用于本标准。

2.1 固态调味料

以调味料为原料，添加或不添加辅料，经相应工艺加工制成的固态调味料。

2.2 后杀菌即食固态调味料

通过辐照等方式对完成包装工序的产品进行杀菌处理，可供直接食用的固态调味料。

2.3 过程控制即食固态调味料

通过原料采购、生产、环境卫生等过程控制，经加工而成的可供直接食用的固态调味料。

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

4.1 设计和布局

4.1.1 应符合GB 14881-2013中4.1的规定。

4.1.2 应当根据生产工艺需要，设置与生产规模、品种、数量相适应的原料贮存、预处理、蒸煮/酶解、粉碎、调配、混合/造粒、杀菌/灭菌/干燥、内包装、成品贮存、检验等场所。各场所应按生产工艺顺序设置，并有效分离或分隔，避免交叉污染。

4.1.3 为生产提供服务的原料储存、成品储存、检验等场所为一般作业区；非即食固态调味料和后杀菌即食固态调味料的预处理、蒸煮/酶解、粉碎、调配、混合/造粒场所为清洁作业区，杀菌/灭菌/干燥、内包装场所为清洁作业区；过程控制即食固态调味料的各生产场所均应为清洁作业区，其中内包装场所应设为单间。

4.1.4 根据需要设置独立的香辛料库、食品添加剂库、原料冷库或成品冷库。

- 4.1.5 食品生产区域与非食品生产区域应有分隔设施。
- 4.1.6 原料贮存、成品贮存场所应设置“待检区”、“合格品区”、“不合格品区”。

4.2 建筑内部结构与材料

- 4.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 4.2 的规定。
- 4.2.2 内架空构件和设备的设置应便于清理、防尘和减少粉尘积聚。
- 4.2.3 有水蒸汽逸散的场所，顶棚应采用坡度、弧形等设计不利于冷凝水垂直滴下，墙壁、顶棚、隔断应使用耐高温、易清洗、不吸水、不渗水的材料建造，顶棚与横梁或墙面结合处应有一定弧度。
- 4.2.4 有粉尘逸散的场所，墙壁、顶棚、隔断应使用耐腐蚀、易清洗、不吸水、不渗水的材料建造。
- 4.2.5 墙壁、隔断与地面交界处呈弧形，以便于清洁，防止污垢积存。
- 4.2.6 需经清洗的车间地面应使用坚硬、可反复冲洗、耐腐蚀、易清洗消毒的材料建造，在适当的地方设计一定坡度，易于排水。

5 设施与设备

5.1 设施

- 5.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 5.1 的规定。
- 5.1.2 排水明沟底部应采用漫弯设计，便于清洁维护。原料储存、内包装、成品储存等场所不得设置排水明沟。
- 5.1.3 有水蒸汽逸散的场所应安装适当的蒸汽排除、收集或控制装置，避免交叉污染。
- 5.1.4 有粉尘逸散的粉碎场所应配备除尘设施或排风设施，避免交叉污染。
- 5.1.5 过程控制即食固态调味料各生产场所内应合理配置有效的空气消毒设施。若采用紫外灯作为空气消毒的，紫外灯应按功率不小于 $1.5\text{W}/\text{m}^3$ 、强度大于 $70\ \mu\text{W}/\text{cm}^2$ 设置。场所内紫外灯应分布均匀，距离地面 2m 以内。
- 5.1.6 过程控制即食固态调味料内包装场所应设置内包装材料消毒设施或设备，采用专间集中消毒的，应采取有效措施防止传递或运输过程中的污染。
- 5.1.7 卫生间应采用水冲式，不与生产、包装或贮存等区域直接连通或距离生产区域 10m 以上，并有专人打扫清洁。
- 5.1.8 应合理设置工作服消毒设施。
- 5.1.9 过程控制即食固态调味料生产企业应设置风淋室。
- 5.1.10 自然采光不足的区域应合理设置和补充应急照明设施。
- 5.1.11 原料贮存、成品贮存场所应配备与生产相适应的离地设施。
- 5.1.12 使用需冷藏（冻）贮存的原料，需具备冷藏（冻）设施和温度监测装置。
- 5.1.13 应在生产车间以外的适当区域设置废弃物集中存放场所、设施，并有明显标识。

5.2 设备

- 5.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 5.2 的规定。
- 5.2.2 使用的设备、工具、管道、容器应确保洁净，必要时在使用前应进行清洗、消毒处理，以确保最小限度带入污染。
- 5.2.3 每次生产前应检查设备是否处于正常状态；发生故障时应及时排除，并记录故障发生时间、原因及可能受影响的产品批次。

5.2.4 自行检验的检验室应具备满足开展原料、中间产品和终产品检验相关的检验方法标准所需要的设备。

5.2.5 过程控制即食固态调味料包装设备应采用自动或半自动包装设备。

6 卫生管理

6.1 卫生管理制度

应符合 GB 14881-2013 中 6.1 的规定。

6.2 厂房及设施卫生管理

应符合 GB 14881-2013 中 6.2 的规定。

6.3 食品加工人员卫生要求

6.3.1 应符合 GB 14881-2013 中 6.3 的规定。

6.3.2 来访者进入食品生产加工场所应征得企业最高管理者或最高管理者代表同意，有专人陪同，并遵守食品生产人员的卫生要求。

6.4 虫害控制

应符合 GB 14881-2013 中 6.4 的规定。

6.5 废弃物处理

6.5.1 应符合 GB 14881-2013 中 6.5 的规定。

6.5.2 废弃物存放地应定期清洗、消毒。

6.6 工作服管理

应符合 GB 14881-2013 中 6.6 的规定。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 应符合 GB 14881-2013 中第 7 章的规定。

7.2 原料应离地、离墙，按品种分类贮存，不得露天堆放。

7.3 原料存放处应有相应的标识，便于识别和领取等，属于致敏物质的原料，还应标明致敏信息。

7.4 原料的入库和使用应遵照“先进先出”或“近效期先出”的原则，使用过程中随时检查，防止霉变、变质。

8 生产过程的安全控制

8.1 应符合 GB 14881-2013 中第 8 章的规定。

8.2 应当建立生产过程控制制度，明确原料控制、生产关键环节控制、检验控制以及运输和交付控制的相关要求。

- 8.3 香辛料和食用农产品入库前需要干燥处理的，应进行适当的干燥，采用日晒干燥的，应避免直接接触地面，还应有做好防蝇、防虫、防鼠、防鸟等防护工作。
- 8.4 香辛料和食用农产品使用时应除感官性状正常，无杂质及霉变。
- 8.5 鲜（冻）动物性产品使用时应去除残留的不可食用的毛、鳞片及内脏等，并做好清洗工作。
- 8.6 生产过程中香辛料和食用农产品需要干燥的，应采用干燥设备进行干燥。
- 8.7 粉碎机应根据工艺需要选择相应孔径（目数）的筛网，并及时检查筛网的磨损程度，及时更换，以防筛网破损脱落造成产品污染。在生产过程中发现筛网破损脱落，应采取有效措施对产生影响的产品进行处理。
- 8.8 混合工艺应使所用配料充分混合。
- 8.9 包装应封口紧密，无渗漏，破损。
- 8.10 若有产品隔天包装的，应做好防潮、防霉和环境消毒等防护工作，标注产品名称和加工日期，并有效管理。
- 8.11 同一生产线生产不同产品时、当天生产结束后，应对生产用工器具、设备、管道、储罐等进行有效清理。
- 8.12 过程控制即食固态调味料生产前应做好生产用工器具、设备、接触表面、包装材料、环境的清洁、消毒工作，降低微生物污染的风险。
- 8.13 过程控制即食固态调味料生产加工过程的微生物监控参照附录A的规定执行。
- 8.14 后杀菌即食固态调味料的后杀菌工序可委托第三方执行，采用辐照杀菌的从其规定。

9 检验

- 9.1 符合 GB 14881-2013 中第 9 章的规定。
- 9.2 应建立食品出厂检验记录制度，严格按照出厂检验的要求对产品开展出厂检验，对检验合格的出具合格证明。
- 9.3 应根据实际生产工艺需要，确定原料、中间产品、终产品的检验项目、限量标准、抽样及检验方法。
- 9.4 每批成品均应有留样，留样应存放于专设的留样库（柜）内，按品种、批号分类存放，并有明显标志，留样保存期不短于产品的保质期。

10 食品的贮存和运输

- 10.1 应符合 GB 14881-2013 中第 10 章的相关规定。
- 10.2 贮存过程中应实时监测温湿度变化，并能采取有效措施避免高温、潮湿带来的不良影响。

11 产品召回管理

- 11.1 应符合 GB 14881-2013 中第 11 章的相关规定。
- 11.2 每年应至少组织一次对召回预案的演练。

12 培训

应符合 GB 14881-2013 中第 12 章的相关规定。

13 管理制度和人员

13.1 应符合 GB 14881-2013 中第 13 章的相关规定。

13.2 企业主要负责人和食品安全管理人员应接受食品安全知识培训，并考核合格。

14 记录和文件管理

14.1 应符合 GB 14881-2013 中第 14 章的相关规定。

14.2 应当建立进货查验记录制度，并规定采购原辅料时，应当查验供货者的许可证和产品合格证明，记录采购的原辅料名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等信息，保存相关记录和凭证。

14.3 应当建立出厂检验记录制度，并规定食品出厂时，应当查验出厂食品的检验合格证和安全状况，记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等信息，保存相关记录和凭证。

14.4 应当建立食品安全自查制度，按规定对食品安全状况定期进行检查评价，并根据评价结果采取相应的处理措施。

14.5 应当建立食品安全事故处置方案，制定食品安全事故处置措施，当发生事故时应及时向相关部门报告。

附录 A

过程控制即食固态调味料生产加工过程的微生物监控程序指南

A.1 一般要求

A.1.1 应符合 GB14881-2013 中附录 A 的相关规定。

A.1.2 本附录提出了过程控制即食复合调味料生产加工过程微生物监控的要点。

A.1.3 过程控制即食固态调味料生产加工过程中应当通过监控目标微生物，达到确保食品安全的目的，包括环境微生物监控和中间产品的微生物监控。

A.2 过程控制即食固态调味料生产加工过程环境微生物监控

过程控制即食固态调味料生产加工过程环境微生物监控见表 A.1。

表 A.1 过程控制即食固态调味料生产加工过程环境微生物监控要求

监控项目	建议取样点	建议监控微生物指标	建议监控频率	建议监控指标限值
食品接触表面	食品加工人员的手部、工作服、手套、传送皮带、工器具及其他直接接触食品的设备表面	菌落总数和大肠菌群，或可根据生产需要增加其他微生物指标	验证清洁效果应在清洁消毒之后，其他可每周、每两周或每月	结合生产实际情况确定监控指标限值
与食品或食品接触表面邻近的接触表面	设备外表面、支架表面、控制面板、零件车等接触表面	菌落总数和大肠菌群，或可根据生产需要增加其他微生物指标	每两周或每月	结合生产实际情况确定监控指标限值
加工区域内的环境空气	靠近裸露产品的位置	菌落总数、酵母霉菌等	每周、每两周或每月	结合生产实际情况确定监控指标限值

A.3 过程控制即食固态调味料生产加工过程中间产品微生物监控要求

过程控制即食固态调味料生产加工过程中间产品微生物监控见表 A.2。

表 A.2 过程控制即食固态调味料生产加工过程中间产品微生物控制要求

监控项目	建议取样点	建议监控微生物指标	建议监控频率	建议监控指标限值
中间产品	加工环节中微生物水平可能发生变化且会影响食品安全性和(或)食品品质的中间产品	菌落总数(即食类)和大肠菌群，或可根据生产需要增加其他微生物指标	开班第一时间生产的产品及之后连续生产过程中每周(或每两周或每月)	结合生产实际情况确定监控指标限值