

ICS 67.040

X 00

团 体 标 准

T/ CAB XXXX—20XX

代替的团体标准编号

鲜炖燕窝良好生产规范

第 2 部分：生产加工

Good Manufacturing Practices for Fresh
Stewed Edible Bird's Nest—

Part2: Manufacturing

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中 国 产 学 研 合 作 促 进 会 发 布



版权保护文件

版权所有归属于该标准的发布机构。除非有其他规定，否则未经许可，此发行物及其章节不得以其他形式或任何手段进行复制、再版或使用，包括电子版，影印件，或发布在互联网及内部网络等。使用许可可于发布机构获取。

目 次

前 言 I

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 选址及厂区环境..... 1

5 厂房和车间..... 1

6 设施与设备..... 2

 6.1 一般要求..... 2

 6.2 设施..... 2

 6.3 设备..... 2

7 卫生管理..... 3

8 食品原料、食品添加剂和食品相关产品..... 3

9 生产过程的控制..... 3

 9.1 基本要求..... 3

 9.2 炖煮杀菌过程控制..... 3

 9.3 生产过程质量控制..... 3

 9.4 生产过程时间控制..... 错误！未定义书签。

10 产品的贮存和运输..... 4

11 产品召回管理..... 4

12 培训..... 4

13 管理制度和人员..... 4

14 记录和文件管理..... 4

前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由北京市小仙炖电子商务有限公司提出。

本文件由中国产学研合作促进会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

鲜炖燕窝良好生产规范 第2部分 生产加工

1 范围

本文件规定了鲜炖燕窝生产加工过程中的原料采购、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准则。

本文件适用于鲜炖燕窝的生产加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 35883 冰糖

GH/T 1092 燕窝质量等级

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

4 选址及厂区环境

按照 GB 14881 -2013 有关规定执行。

5 厂房和车间

5.1 按照 GB 14881 -2013 有关规定执行。

5.2 鲜炖燕窝生产车间应设立预处理、挑拣、灌装、杀菌炖煮、冷却、包装等必要工艺区域，并采取有效的分离或分隔措施。

5.3 必要工艺区域应与其他加工区域应进行有效分隔，防止交叉污染。

5.4 必要工艺区域应按清洁作业区进行控制，洁净度不低于 10 万级。出入清洁作业区的原料、包装容器或材料、废弃物、设备等，应有防止交叉污染的措施，如设置专用物流通道等。

5.5 必要工艺区域的环境温度应控制在 10-25℃。

6 设施与设备

6.1 一般要求

应符合 GB14881-2013 中第 5 章的相关规定。

6.2 设施

6.2.1 供水设施

6.2.1.1 供水设施与储水设备应符合国家相关标准或规定。

6.2.1.2 应配有多级保安过滤、反渗透、UV 杀菌等水处理设施。

6.2.2 清洁消毒设施

6.2.2.1 应配有洗瓶设施，对鲜炖燕窝所使用的玻璃瓶进行洗瓶。

6.2.3 个人卫生设施

6.2.3.1 生产场所或生产车间入口处应设置更衣室，洗手、干手和消毒设施，换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施，应设置风淋设施。

6.2.3.2 出入清洁作业区的人员应有防止交叉污染的措施，如要求更换工作服、工作鞋靴或鞋套。

6.2.4 仓储设施

6.2.4.1 应配备冷藏库用于燕窝原料和鲜炖燕窝的储存。冷藏库温度控制在 10℃ 以下冻结点以上以上。

6.3 设备

6.3.1 生产设备

应配备与生产能力和实际工艺相适应的设备，一般包括：水过滤设备、反渗透设备、溶糖设备、脱水设备、杀菌设备、灌装设备、封盖（封口）设备、生产日期标注设备、工器具的清洗消毒设施等。

6.3.2 设备要求

灌装、封盖（封口）设备应采用自动或半自动设备，避免交叉污染和人员直接接触待包

装产品。

7 卫生管理

7.1 应符合 GB14881-2013 中第 6 章的相关规定。

7.2 清洁作业区的空调机和净化空气口应定期维护。

8 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

8.1 应符合 GB14881-2013 中第 7 章的相关规定。

8.2 燕窝原料应符合 GH/T 1092 的要求或国家相关标准要求。

8.3 冰糖应符合 GB/T 35883 的要求。

8.5 玻璃瓶应符合 GB 4806.5 的要求。

8.6 瓶盖和垫片应符合 GB 4806.7 的要求。

8.7 生产用水的来源应为生活饮用水，并符合 GB 5749 的要求。燕窝泡发、冲洗、挑拣、灌装、溶糖中所使用的水以及清洗瓶盖所用水的电导率应 $\leq 10\mu\text{ s/cm}$ 。

9 生产过程的控制

9.1 基本要求

9.1.1 生产过程控制应符合 GB14881-2013 中第 8 章的相关规定。

9.1.2 鲜炖燕窝的生产不应添加任何防腐剂和增稠剂。

9.1.3 鲜炖燕窝生产流程包括原料预处理、泡发、冲洗、挑拣、质检、灌装、低温炖煮杀菌、冷却、包装等生产环节。

9.1.4 应控制鲜炖燕窝生产流程各环节之间的时间间隔。

9.2 炖煮杀菌过程控制

9.2.1 鲜炖燕窝原料灌装后应当天炖煮。采用低温炖煮工艺进行杀菌，炖煮温度应控制在 85-105℃。

9.2.2 应根据每批次原料特性和杀菌要求调整炖煮时间，炖煮时间宜控制在 40 分钟以内。

9.3 生产过程质量控制

9.3.1 每批干燕窝启用前应进行实验室测试，并根据实验结果，调整原料进行预处理、泡发水温、泡发时间等参数，确保燕窝的稳定性和良好泡发状态。

9.3.2 将泡发、捏料后的燕窝置于筛网上，使用电导率 ≤ 10 S/m 的净化水冲洗去杂。冲洗水压宜控制在 0.1-0.3MPa。

9.3.4 采用人工目测法对挑拣后的原料逐一进行质检。不应有明显的肉眼可见外来杂质异物。

9.3.5 冰糖溶液的糖度应控制在合理范围内，并经过滤去除杂质后方可使用。

9.3.6 应对鲜炖燕窝所使用的玻璃瓶进行洗瓶，洗瓶压力不低于 0.1 MPa。

9.3.7 炖煮杀菌后的产品应尽快冷却至 0-4℃，炖煮杀菌后 72h 内出厂销售。

10 产品的贮存和运输

10.1 应符合 GB14881-2013 中第 10 章的相关规定。

10.2 鲜炖燕窝的贮存和运输应控制在 0-10℃。

10.3 产品的贮存和运输应有详细记录。

11 产品召回管理

应符合 GB14881-2013 中第 11 章的相关规定。

12 培训

应符合 GB14881-2013 中第 12 章的相关规定。

13 管理制度和人员

应符合 GB14881-2013 中第 13 章的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合 GB14881-2013 中第 14 章的相关规定。
