

团体标准

T/LFSA 002-2020

调味面制品良好生产规范

Good Manufacturing Practice of seasoned flour products

2020-09-12 发布

2020-10-01 实施

漯河市食品安全协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1 《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的要求编写。

本标准由漯河市市场监督管理局提出。

本标准由漯河市食品安全协会归口。

本标准起草单位：漯河市食品安全协会、漯河市食品研究院有限公司、漯河市平平食品有限责任公司、漯河职业技术学院、漯河市食品检测中心、漯河卫到食品科技有限公司、漯河市消费者协会、漯河卫来食品科技有限公司、河南省食品工业科学研究所有限公司、郑州中检科测试技术有限公司、漯河市有鹿食品有限公司。

参与起草单位：漯河市欧阳柳南食品有限公司、成都市家能食品有限责任公司漯河分厂、漯河昱宇食品科技有限公司、驻马店卫来食品有限公司、河南鲲乐食品有限公司、河南龙小吖食品有限公司、漯河市利诚食品有限公司、漯河市美舒食品有限公司、漯河市响当当食品有限公司、河南尚注同食品有限公司、河南上善企业管理咨询有限公司。

本标准主要起草人：王文甫、孟宏昌、米军锋、徐亚梅、张东升、余俊娟、刘忠思、王 杰、王一涛、查中生、李阳阳、王芳芳。

本标准首次发布。

调味面制品良好生产规范

1 范围

本标准规定了调味面制品生产过程中原料采购、加工、包装、贮存、运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和准则。

本标准适用于调味面制品。

2 规范性引用文件

本标准中引用的文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

T/LFSA 001-2019 调味面制品

3 术语和定义

GB 14881-2013 中界定的术语和定义以及下列术语和定义适用于本标准。

- 3.1 调味面制品：以小麦粉为主要原料，添加食用油、食用盐等辅料，经配料、挤压熟制、成型、调味、包装等工艺加工而成的即食食品。
- 3.2 清洁作业区：清洁度要求高的作业区域，如调味间及内包装间等。
- 3.3 准清洁作业区：清洁度要求低于清洁作业区的作业区域，如调粉间、挤压熟制成型间等。
- 3.4 一般作业区：清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域，如外包装间等。

4 选址及厂区环境

4.1 选址

4.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 3.1 的相关规定；

4.1.2 工厂宜建在产业集聚区或工业园区。

4.2 厂区环境

应符合 GB 14881-2013 中 3.2 的相关规定。

5 厂房和车间

5.1 设计和布局

5.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 4.1 的相关规定。

5.1.2 根据生产工艺需要，企业可设置缓冲间、配料、调粉、挤压熟制、冷却整型、调味、包装等工序；可设置香辛料粉碎、配料、混合、油炸等工序（外撒调味料外购的除外）。

5.1.3 按照产品工艺特点，应设置与产品加工能力相适应的生产车间和辅助设施。生产车间包括：缓冲间、配料间、调粉间、挤压熟制整型间（或冷却整型间）、调味间、内包装间、外包装间、工器具清洗间等。辅助设施包括：检验室、原辅料仓库、包装材料仓库、成品仓库、更衣洗手消毒间及工作服、帽的洗涤间等场所。自主加工调味料的生产企业应具备香辛料粉碎间、配料间、调味料油炸间等。

5.1.4 各生产车间和场所应按工艺流程的要求相对独立、分开，并按原辅料预处理、调粉、挤压熟制整型、调味、包装等先后工序设置，避免交叉污染。原辅料和内包装材料应分别通过相应缓冲间进入生产车间。

5.1.5 生产车间应区分清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区，各区之间应设置有效的物理隔离。

5.1.5.1 清洁作业区包括：调味间、内包装间。

5.1.5.2 准清洁作业区包括：缓冲间、调粉间、挤压熟制整型间、香辛料粉碎间、工器具清洗间等。

5.1.5.3 一般作业区包括：外包装等场所。

5.1.5.4 不同洁净级别的作业区域之间应设置有效的物理隔离。清洁作业区洁净度等级不低于十万级，应保持对其他区域的正压，防止未净化的空气进入清洁作业区而造成交叉污染。

5.1.6 清洁作业区与准清洁作业区分别设置更衣间、洗手消毒间。

5.1.7 检验室面积适中、布局合理，超净工作台应放置在独立封闭空间，并与其他仪器设备分开。

5.1.8 生产车间宜开设通透性参观走廊或安装摄像设备，展现企业车间生产过程和环境。

5.2 建筑内部结构与材料

应符合 GB 14881-2013 中 4.2 的相关规定。

6 设施与设备

6.1 设施

6.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 5.1 的相关规定。

6.1.2 生产场所在有蒸汽、油烟或粉尘产生而有可能污染食品的区域，应有相适应的排除、收集或控制装置。如：油炸区域，挤压熟制间、调粉间等。

6.1.3 清洁作业区的入口应设置风淋设施。

6.1.4 清洁作业区应配备工器具、食品接触面专用清洁消毒设施。

6.1.5 清洁作业区应进行杀菌消毒或净化处理，应配备空气净化装置或杀菌消毒设施、空调设施及温、湿度监测设施。

6.1.6 工器具清洗间应配备冷、热水源及清洗、消毒设施。

6.1.7 洗手消毒区域应配备冷、热水源及清洗、消毒设施。

6.1.8 仓库和贮存场所应配备温度监测设施，必要时配备湿度监测设施。

6.2 设备

6.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 5.2 的相关规定。

6.2.2 生产企业应具备下列相应功能的基本设备。

6.2.2.1 调粉设备：如调粉机、打面机或和面机等。

6.2.2.2 挤压熟制设备：如挤压式熟化机等。

6.2.2.3 成型设备：如成型机、切片或切块机等。

6.2.2.4 冷却设备：如冷却输送带、冷却架或冷却台等。

6.2.2.5 调味设备：如拌料机、混料机或调味机等。

6.2.2.6 杀菌设备：如紫外线杀菌器、臭氧发生器、隧道式紫外线杀菌设施等。

6.2.2.7 包装、喷码设备：如自动或半自动包装设备，生产日期或批号喷码设备等。

6.2.2.8 计量或称量设备。

6.2.3 自主加工调味料的生产企业还应具备下列相应的基本生产设备。

6.2.3.1 粉碎设备：如粉碎机等。

6.2.3.2 调料混合设备：如拌料机或混料机等。

6.2.3.3 炸制设施：如油炸锅、食用油加热设备等。

6.2.4 整体生产设备原则上应为机械化、不锈钢设备生产线；与生产原辅料、过程产品、半成品接触的容器和工器具的材质应符合相关规定。

7 卫生管理

7.1 卫生管理制度

7.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 6.1 的相关规定。

7.1.2 应建立卫生标准操作程序（SSOP）。

7.2 厂房及设施卫生管理

7.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 6.2 的相关规定。

7.2.2 工器具及设施应按照清洁区域分别存放在专用区域内。

7.2.3 生产用水依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

7.3 食品加工人员健康与卫生要求

7.3.1 应符合 GB 14881-2013 中 6.3 的相关规定。

7.3.2 依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

7.3.3 食品加工人员不得穿戴工作服、工作帽、工作鞋进入与生产无关的场所。

7.3.4 食品加工人员应遵守各项卫生制度，养成良好的卫生习惯，不得在车间内吸烟、随地吐痰、乱扔废弃物。

7.4 虫害控制

应符合 GB 14881-2013 中 6.4 的相关规定。

7.5 废弃物处理

应符合 GB 14881-2013 中 6.5 的相关规定。

7.6 工作服管理

应符合 GB 14881-2013 中 6.6 的相关规定。

8 食品原辅料和食品相关产品

8.1 应符合 GB 14881-2013 中第 7 章的相关规定。

8.2 企业生产使用的原辅料、包装材料应符合国家标准、行业和有关规定。

8.3 应建立原辅料供应商评价制度；调味料由外协加工的，应建立质量控制制度。

9 生产过程的食品安全控制

9.1 应符合 GB 14881-2013 中第 8 章的相关规定。

9.2 宜采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。鼓励取得 HACCP、ISO22000、FSSC22000 等食品安全管理体系认证。

9.3 清洁和消毒依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

9.4 食品加工过程的微生物监控程序可参照附录 A 的要求，结合生产工艺和产品特点制定。

9.5 化学污染依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

9.6 物理污染依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

9.7 生产现场人流、物流不得交叉污染；不同洁净级别的作业区域之间应设置有效的物理隔离；原辅料、半成品与直接入口食品不得交叉污染。

9.8 重点工序食品安全控制

9.8.1 一般要求

应按照产品工艺文件、技术标准的规定对生产过程进行控制，相关记录齐全、完整、真实。

9.8.2 原辅料、包装材料以及食品相关产品验收

9.8.2.1 应制定原辅料、包装材料的查验制度。原辅料、包装材料在接收或入库前应对其卫生进行查验，对产品生产日期、来源、检验合格证明等进行审查，如无检验合格证明的原辅料、包装材料，应检验合格后，方可入库。

9.8.2.2 应制定进货查验记录制度。查验食品原辅料、食品相关产品供货者的许可证、产品合格证明文件，做好记录。进货查验记录及证明材料真实、完整，记录和凭证保存期限不少于产品保质期满后六个月。

9.8.2.3 建立和保存食品原辅料、食品相关产品的贮存、保管及出库领用记录。

9.8.3 配料、调粉

9.8.3.1 严格按照产品的配料要求添加原辅料，限量食品添加剂的称量及投料应复核。

9.8.3.2 禁止使用非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原辅料。

9.8.3.3 应建立和保存生产投料记录，包括投料品名、生产日期或批号、使用数量等。

9.8.4 挤压熟制

9.8.4.1 挤压熟制整型间应定期进行环境清洁、空气净化或杀菌消毒。

9.8.4.2 根据产品工艺和技术标准要求，专人进行监控并记录。

9.8.5 冷却整型

9.8.5.1 用于冷却、整型，与成品直接接触的设备和工器具应依据卫生标准操作程序（SSOP）执行，在使用前严格消毒，使用后应彻底清理。

9.8.5.2 根据产品工艺要求，如有杀菌工序，应控制杀菌强度和速度，专人进行监控并记录。

9.8.6 调味

9.8.6.1 调味间应定期进行环境清洁、空气净化或杀菌消毒。

9.8.6.2 用于调味，直接接触的设备和工器具应依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

9.8.6.3 复合调味料严格按照配料要求添加，使用食品添加剂应符合 GB 2760 规定。

9.8.6.4 自制外撒调味料和调味油应严格控制原料和加工环境条件，保证外撒调味料和调味油卫生与质量。

9.8.7 内包装

9.8.7.1 内包装加工间应定期进行环境清洁、空气净化或杀菌消毒。

9.8.7.2 用于内包装、直接接触的设备和工器具应依据卫生标准操作程序（SSOP）执行。

9.8.7.3 内包装材料应按要求杀菌处理，专人进行监控并记录。

9.8.7.4 预包装产品应封口紧密，无渗漏、破损现象。

10 检验

10.1 应符合 GB 14881 中第 9 章的相关规定。

10.2 应建立出厂检验记录制度。检验报告、原始记录填写规范、完整，检验项目、检验方法符合相关执行标准。

10.3 应建立留样记录制度。每批成品均应留样，留样应存放于专用设施或区域内，按品种、生产日期或批号分类存放，并有明显标志，留样应至少保留至超过保质期之后。

10.4 出厂检验项目包括：感官、净含量（仅适用于定量包装商品）、氯化物、菌落总数、大肠菌群。

10.5 应配置满足出厂检验项目检验仪器及设备设施，检验仪器需按期检定或校准。

10.6 需配备完成出厂检验项目检测能力的专职检验人员，不少于 2 名。

11 食品的贮存、运输及交付控制

11.1 应符合 GB 14881-2013 中第 10 章的相关规定。

11.2 应建立销售制度，如实记录产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容，应真实、完整。

12 产品追溯、召回与不合格品管理

12.1 应符合 GB 14881-2013 中第 11 章的相关规定。

12.2 宜采用“互联网+”，建立食品安全追溯体系，实现企业、监管部门、消费者信息合理对接，实现顺向可追踪、逆向可溯源。每年应进行一次正向和反向追溯、召回演练。

12.3 建立不合格品管理制度，原辅料、半成品以及成品中不合格品管理要求和处置措施。不得使用原辅料、半成品以及成品中不合格品作为原料生产食品。

13 食品安全事故处置

13.1 应建立食品安全事故处置方案，定期开展食品安全事故应急演练，检查食品安全防范措施的落实情况。

13.2 发生食品安全事故的，应及时处置，如实作好处置记录。

14 培训

14.1 应符合 GB 14881-2013 中第 12 章的相关规定。

14.2 企业应参加监督管理部门组织的食品安全管理人员统一考核。

15 管理制度和人员

15.1 应符合 GB 14881-2013 中第 13 章的相关要求。

15.2 应建立食品标签标识审查制度。检查产品标签标识是否符合 GB 7718、GB 28050、食品标识管理规定等，是否存在虚假宣传、误导消费者以及仿冒侵权的行为。

15.3 应建立配方审查制度。调整产品配方时应审查是否存在违规添加原辅料和食品添加剂；鼓励企业改进生产工艺、生产条件，调整产品配方，降低产品中油脂、食盐、糖的含量，提升产品营养健康水平。

15.4 应设置企业食品安全管理机构，配备充足的企业食品安全管理人员和食品安全技术人员，明确岗位职责，建立健全食品安全管理制度。

15.5 应建立食品安全自查制度，定期对企业食品安全状况进行自查，根据评价结果采取相应的处理措施。

15.6 企业不得聘用禁止从事食品安全管理的人员。

16 记录和文件管理

16.1 应符合 GB 14881-2013 中第 14 章的相关规定。

附录 A

A.1 一般要求

A.1.1 应符合 GB 14881-2013 中附录 A 的相关规定。

A.1.2 本附录提出了调味面制品加工过程中微生物监控的要点。

A.1.3 调味面制品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过程产品的微生物监控。

A.1.4 各监控点的监控结果应当符合监控指标的限值并保持稳定，当出现轻微不符合时，可通过增加取样频次等措施加强监控；当出现严重不符合时，应当立即采取纠正措施，同时查找问题原因。

A.2 调味面制品加工过程微生物监控要求

附录 A.2 调味面制品加工过程微生物监控要求

监控项目	建议取样点	建议监控微生物	建议监控频率	建议监控指标限值
调味面制品接触面	包装机的充填口、包装材料的内表面、包装人员的手部、手套、包装用工具等	菌落总数 大肠菌群等	应在清洁消毒之后，验证清洁效果。其他可每两周不少于1次或根据监控结果调整监控频率	结合生产实际情况确定监控指标限值
与调味面制品或调味面制品接触表面邻近的接触表面	工作服、产品传送带及包装机操作人员的手部、控制面板等	菌落总数 大肠菌群等	每月不少于1次或根据监控结果调整监控频率	结合生产实际情况确定监控指标限值
过程产品的微生物监控	非外购调味料、调味油、调味后面胚等	菌落总数 大肠菌群等	停机 72 小时以上再开机及之后连续生产过程中每两周不少于1次或根据监控结果调整监控频率	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	清洁作业区缓冲间、调味配料间、调味间、内包装间、工器具清洗间等	沉降菌	每月不少于1次或根据监控结果调整监控频率	结合生产实际情况确定监控指标限值