

团 体 标 准

T/FJAQ 03-2023

巧克力和巧克力制品(包括代可可脂巧克力 及其制品) 以及糖果 分装企业良好生产规范

2023 - 12 - 28 发布

2023 - 12 - 28 实施

福建省质量管理协会 发 布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 选址与厂区环境	1
5 厂房与设施	2
6 设备与工器具	2
7 人员管理与培训	3
8 物料控制与管理	3
9 生产加工过程的卫生要求	4
10 质量管理	4
11 卫生管理	5
12 成品储存和运输	5
13 文件和记录	6
14 投诉处理与产品召回管理制度	6

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专利的责任。

本文件由泉州泰优食品有限公司提出。

本文件由福建省质量管理协会归口。

本文件起草单位：泉州泰优食品有限公司、漳州裕鑫食品有限公司、福建省邦领食品有限公司、福建省诏安四海食品有限公司

本文件主要起草人：王少俊、柯张洁、沈福朋、黄秀华。

巧克力和巧克力制品（包含代可可脂巧克力及其制品）以及糖果分装企业良好生产规范

1 范围

本标准规定了巧克力和巧克力制品（包含代可可脂巧克力及其制品）以及糖果分装的选址与厂区环境、厂房与设施、设备与工器具、人员管理与培训、物料控制与管理、生产加工过程的卫生要求、质量管理、生产管理、成品储存和运输、文件和记录、投诉处理与产品召回的基本要求。

本标准适用于巧克力和巧克力制品（包含代可可脂巧克力及其制品）以及糖果分装企业的设计、建造(改扩建)生产管理及质量管理。

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 9678.2 食品安全国家标准 巧克力、代可可脂巧克力及其制品
GB/T 19343 巧克力及巧克力制品、代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品
GB 14881 食品企业通用卫生规范
GB 17399 食品安全国家标准 糖果
SB/T 10018 糖果 硬质糖果
SB/T 10019 糖果 酥质糖果
SB/T 10020 糖果 焦香糖果（太妃糖果）
SB/T 10021 糖果 凝胶糖果
SB/T 10022 糖果 奶糖糖果
SB/T 10023 糖果 胶基糖果
SB/T 10104 糖果 充气糖果
SB/T 10346 糖果分类

3 术语和定义

GB9678.2 、SB/T 10346 界定的术语和定义适用于本文件。

4 选址与厂区环境

4.1 选址

4.1.1 厂区不应选择对巧克力和巧克力制品（包含代可可脂巧克力及其制品）以及糖果分装有显著污染的区域。

4.1.2 厂区不应选择有有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源的区域。

- 4.1.3 厂区不宜选择易发生洪涝灾害的地区,难以避开时应设计必要的防范措施。
- 4.1.4 厂区周围不宜有虫害大量滋生的潜在场所,难以避开时应设计必要的防范措施。
- 4.1.5 生产区建筑物与外缘公路或道路之间应有不少于 15 m 的防护带。

4.2 厂区环境

- 4.2.1 厂区环境应保持清洁,厂区道路应铺设硬化路面。
 - 4.2.2 厂区内禁止饲养与携带禽、畜及宠物(守护用犬除外,但应严格管理,不得进入生产区域或接触物料)。
 - 4.2.3 厂区如有绿化应与生产车间保持适当距离,绿植应定期维护,以防止虫害的滋生。
 - 4.2.4 厂区应合理布局,各功能区域划分明显,并有适当的分离或分隔措施,防止交叉污染。
 - 4.2.5 厂区应具备与生产能力相匹配的供、排水系统,排水道应通畅,不应有严重积水、渗漏、淤泥、污秽、破损。
- 4.3 生活区应与生产区隔离。

5 厂房与设施

5.1 厂房与车间配置

- 5.1.1 厂房建筑应按照巧克力和巧克力制品(包含代可可脂巧克力及其制品)以及糖果分装的生产工艺流程合理布局,能满足分装工艺、卫生管理、设备维修的要求,人流、物流设置合理,避免交叉污染。
- 5.1.2 厂房设计和设施应符合国家消防法规要求,配备有消防设施。
- 5.1.3 电源应有接地线和漏、断电防护系统,不同电压的电源应明显标示。
- 5.1.4 生产车间内,设备之间、设备与墙壁之间应有适当的通道或工作空间,该空间需满足生产人员作业要求(包括清洗消毒),一般其宽度不少于 100 cm。
- 5.1.5 各生产车间应依其清洁要求程度,分为非食品生产处理区、一般作业区、准清洁作业区及清洁作业区,各区之间应视清洁程度给予有效隔离,防止交叉污染。

5.2 卫生设施与控制

- 5.2.1 根据洁净程度要求,对厂区内的生产车间和公共场所实行分级卫生管理。
- 5.2.2 生产车间及储存场所应保持通风良好,必要时配备换气设施。
- 5.2.3 所有区域都应提供充足的照明或自然光,以便于操作及维护。
- 5.2.4 厕所应设于较方便的地点,并与生产场所保持一定距离,其数量应能满足员工使用。厕所门窗不应直接开向生产车间,应采用冲水式厕所。厕所采光、排气良好。

6 设备与工器具

- 6.1 分装生产企业应具备基本的生产设备和检测设备。
- 6.2 分装用设备和工器具应符合生产要求,易于清洗,便于生产操作,维修和保养,并能减少污染。必要时可消毒或灭菌。
- 6.3 凡与原辅料、半成品或成品直接接触的机械设备、容器和工具器等,均应采用无毒、易清洗、无异味且不与原辅料起化学反应的材料制作。

6.4 用于生产及检验、试验的仪器、量具、电子称等,其适用范围和精密度应符合生产和检验要求,有明显的合格标志。

6.5 分装设备应定期维修、保养和验证,维修、保养的措施不得影响产品质量,应有使用、维修、保养、校验记录,并由专人管理。

6.6 应保存现有设备及其位置布置图纸。

7 人员管理与培训

7.1 总体要求

7.1.1 从事分装的人员应身体健康,须持有有效健康证。

7.1.2 企业应根据岗位需要配备与企业规模相适应的专业人员。

7.2 卫生管理

7.2.1 应保持良好的个人卫生,防止污染。

7.2.2 进入分装车间前,应穿戴整洁工作服,并保持双手洁净。

7.2.3 工作期间不得有抽烟、饮食或其他有碍分装生产操作的行为。

7.2.4 生产车间不得带入或存放个人生活用品。

7.2.5 制定参观人员卫生管理制度,设立参观设施,若进入生产场所应符合相应的卫生要求。

7.3 教育与培训

7.3.1 企业应建立各级人员的培训制度,以确保员工具备相应岗位所需技能水平。

7.3.2 新进人员应进行岗前培训,合格后方可上岗工作。

7.3.3 应定期对员工进行巧克力和巧克力制品(包含代可可脂巧克力及其制品)以及糖果分装生产和安全理论知识培训,并对培训内容和培训效果进行评估。

7.3.4 培训应有记录,并存档。

8 物料控制与管理

8.1 物料采购与安全控制

8.1.1 原材料应该符合 GB 9678.2、GB/T 19343、GB 17399、SB/T 10018、SB/T 10019、SB/T 10020、SB/T 10021、SB/T 10022、SB/T 10023、SB/T 10104 的要求,包装材料等应满足生产工艺技术要求,并符合国家相关标准的要求。

8.1.2 应选择有资质的供应商购买原辅料,建立对物料供应商的定期评价及追踪管理制度,制定原辅料验收标准和检验方法,并确保实施。

8.1.3 应向供应商索要产品合格证,质量验收部门验证合格后,方可进厂使用。

8.1.4 检验合格的原料应以“先进先用”为原则。

8.1.5 应制定物料的接收、检验、储存、运输和原料不合格处理程序。

8.2 物料储存

根据物料的物理、化学特性,选择合适的储存条件分别储存,并对物料的品种和质量状态做出标识,仓库应通风良好,具备防潮、防鼠、防虫等措施。

9 生产加工过程的卫生要求

9.1.1 生产加工过程卫生要求应符合 GB 14881 的要求。

9.1.2 应制定生产和卫生操作规程,由专人负责管理。生产过程应做好记录,并规定记录存留时间,负责人需定期对记录进行审核。

9.1.3 与原料、半成品和成品接触的仪器设备、容器等应保持清洁卫生。

10 质量管理

10.1 总体要求

10.1.1 企业应有相应的质量管理机构和人员,进行全面质量管理。

10.1.2 应制定质量管理标准,质量管理标准应涉及:人员要求、设备使用、物料采购、生产过程控制、生产环境要求、产品分析检测等方面内容,经质量管理机构确认后实施。

10.2 检测与质量控制

10.2.1 生产企业应设有与生产能力相适应的质量检验室,配备经专业培训、考核合格的检验人员。

10.2.2 应具备一定的检验设备,对物料半成品和成品进行检测。检验设备的精确度和灵敏度符合有关检验要求。

10.2.3 企业的质量管理部门负责巧克力和巧克力制品(包含代可可脂巧克力及其制品)以及糖果分装全过程的质量管理和检验,独立行使质量检测权和合格判定权。

10.3 分装过程质量控制

10.3.1 应找出分装过程中的关键控制点,并制定相应控制措施,包括:检验项目、检验标准、抽样及检验方法等,并做好执行记录。

10.3.2 应检查设备使用前是否保持清洁,并处于正常状态。

10.3.3 生产过程中质量管理结果若发现异常现象时,应迅速追查原因并及时处置。不合格品应按不合格程序处置,并如实记录。

10.4 成品质量管理

10.4.1 应按照国家、行业或企业产品质量标准的要求,制定成品检验项目、检验标准、抽样及检验方法。

10.4.2 应制定成品留样保存要求,每批成品应留样,并规定留样保存时间。

10.4.3 每批成品应经质量部门检验,符合相应的产品标准规定才能出厂。

10.5 仪器与设备校准

10.5.1 应按规定的周期进行校准或检定,校准或检定应溯源至国家或国际基准;仪器设备校准或检定状态应加注识别标识;保存仪器设备校准或检定的记录;对于委托外部机构进行的校准或检定活动,应对其相关能力进行评价并保存评价结果。

10.5.2 在没有国家或行业测量设备校准方法时,企业可制定校准检验规程,以企业标准形式发布和实施,以满足测量设备检修的需要。

11 卫生管理

11.1 总体要求

11.1.1 企业应设置专门的卫生管理机构及配备经培训合格的专职卫生管理人员。

11.1.2 应制定企业卫生管理制度并宣传和贯彻,监督、检查实际执行情况,开展卫生宣传教育工作,培训有关人员,定期组织本企业人员进行健康检查。

11.2 维修、保养

应建立设备、工具和卫生设施维修保养制度,定期检查、维修,杜绝隐患。

11.3 清洗

11.3.1 应制定有效的清洗制度,以确保生产场所、设备管路清洁卫生,防止污染。

11.3.2 使用清洗剂时,应采取防护措施,防止人身伤害和产品污染。

11.4 除虫、灭害

厂区应制定病虫害防治计划,包括防治方法、防治区域等,定期或在必要时进行除虫灭害工作,防止鼠、蚊、蝇、昆虫等的聚集和滋生。

11.5 化学品管理

11.5.1 清洗剂、消毒剂以及其他有关化学品,均应有固定包装并在明显处标示“危害品”字样,储存于专门库房或柜橱内,建立严格管理制度。

11.5.2 化学品应由经培训的人员按照说明进行使用,防止使用过程中环境污染和人身中毒。

11.5.3 除卫生和工艺需要,均不应在生产车间使用和存放可能污染产品的化学品。

11.6 卫生设施管理

更衣室、厕所等卫生设施,应有人员管理,并保持良好状态。

11.7 工作服管理

11.7.1 应根据产品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服,如衣、裤、鞋靴、口罩、帽和发网等,必要时还可配备围裙、套袖、手套等。

11.7.2 工作服应有清洗保洁制度。工作服应定期更换,保持整洁。

12 成品储存和运输

12.1 根据巧克力和巧克力制品(包含代可可脂巧克力及其制品)以及糖果的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件,不得与有毒、有害、或有异味的物品一同贮存运输。

12.2 应建立和执行适当的仓储制度,发现异常应及时处理。

12.3 贮存、运输和装卸产品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。

12.4 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。

13 文件和记录

13.1 总体要求

企业应保证所有文件和记录及时归档，记录信息真实、准确、详细。

13.2 生产管理、质量管理的各项制度和记录

13.2.1 应有厂房设施和设备的使用、维护保养等制度和记录。

13.2.2 应有物料验收、生产操作、产品检验、成品销售等制度和记录。

13.2.3 应有不合格品管理、物料退库和报废、紧急情况处理等制度和记录。

13.2.4 应有环境、厂房设备、人员等卫生管理制度和记录。

13.2.5 应有专业技术培训的制度和记录。

13.3 生产管理文件

13.3.1 应有文件化的工艺文件及操作规程。

13.3.2 应有批生产记录，内容包括：产品名称、生产批号、生产日期、生产班组、检验员编号和复核者的签名、相关操作设备、产品数量、生产过程的控制记录及特殊问题处理记录。

13.4 质量管理文件

13.4.1 应有物料及成品质量标准及其检验操作规程。

13.4.2 应有批次检验记录。

13.5 文件的起草、修订、审批、保管

应建立文件的起草、修订审查、批准、撤销、印制及保管的管理制度。分发、使用的文件应为批准的现行文本。已撤销和过时的文件除留档备查外，不应在工作现场出现。

13.6 生产管理文件和质量管理文件的编制要求

13.6.1 文件的标题应能清楚地说明文件的性质。

13.6.2 各类文件应有便于识别其文本类别的系统编号和日期。

13.6.3 文件使用的语言应确切、易懂。

13.6.4 文件制定、审查和批准的责任应明确，并有责任人签名。

14 投诉处理与产品召回管理制度

14.1 应建立客户投诉处理机制。对客户提出的书面或口头意见、投诉，企业相关管理部门应作记录并查找原因，妥善处理。

14.2 应根据国家有关规定建立产品召回制度。

14.3 当发现生产的食品不符合食品安全标准或存在其他不适于食用的情况时，应当立即停止生产，召回已经上市销售的食品，通知相关生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

14.4 对被召回的食品，应当进行无害化处理或者予以销毁，防止其再次流入市场。对因标签、标识或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，应采取能保证食品安全、且便于重新销售时向消费者明示的补救措施。

14.5 应合理划分记录生产批次，采用产品批号等方式进行标识，便于产品追溯。
