

团 体 标 准

T/XXX XXX—XXXX

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

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 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 厂区环境 2

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 生产加工过程卫生的要求 3

10 质量管理 4

11 卫生管理 4

12 成品的储存和运输 5

13 文件和记录 5

14 投诉处理与产品召回 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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

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、加工过程控制、质量管理、卫生管理、成品储存和运输、文件和记录、投诉处理和产品召回以及产品信息和产品宣传等方面的基本要求。

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 14881 食品企业通用卫生规范

3 术语和定义

3.1

巧克力

以可可制品(可可脂、可可块或可可液块/巧克力浆、可可油饼、可可粉)和(或)白砂糖为主要原料添加或不添加乳制品、食品添加剂,经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态的食品。

3.2

巧克力制品

巧克力与其他食品按一定比例,经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态的食品。

3.3

代可可脂巧克力

以白砂糖、代可可脂等为主要原料（按原始配料计算，代可可脂添加量超过5%），添加或不添加可可制品（可可脂、可可块或可可液块/巧克力浆、可可油饼、可可粉）、乳制品及食品添加剂，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态，并具有巧克力风味和性状的食品。

3.4

代可可脂巧克力制品

代可可脂巧克力与其他食品按一定比例,经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态的食品。

3.5

良好行为规范

食品企业在原辅材料采购人产品加工、包装及储运等过程中，关于人员、建筑、设施、设备的设置，以及卫生、生产过程、产品品质等管理应达到的条件和要求。

4 厂区环境

- 4.1 工厂应建在水源充足,无有害气体、烟雾、沙尘等污染物和其他危及巧克力和巧克力制品(包含代可可脂巧克力及其制品)以及糖果分装的安全卫生的地区。
- 4.2 厂区环境应随时保持清洁,厂区道路应铺设硬化路面,空地应绿化。
- 4.3 厂区内应无不良气味有害(毒)气体或其他有碍卫生的设施,否则应有相应的控制措施
- 4.4 厂区内禁止饲养与携带禽、畜及其他宠物(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)。
- 4.5 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、淤泥、污秽破。
- 4.6 生活区应与生产区域隔离。

5 厂房与设施

5.1 厂房与场地

- 5.1.1 厂房建筑备应按照分装的生产工艺流合理布局,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 厂房和设施应有够空间,以便有序地放置设备和物料。厂房内备与设备之间或设备与墙壁之间应留有适当的距离,便于员工通行和维修。
- 5.1.3 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。
- 5.1.4 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。

5.2 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 分装的用的设备和工器具应符合生产要求,易于清洗、必要时可消毒或灭菌,便于生产操作、维修和保养,并能减少污染。
- 6.3 凡与原辅料、半成品和成品直接接触的机械设备、容器和工具器等,均应采用无毒、易清洗无异味及不与其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布置的图纸。

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、饮酒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 的要求，包材料等应满足生产工艺技术要求，并符合国家有关标准法规的要求。
- 8.1.2 应选择有资质信好的供应商购原辅料，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 应向供应商索证，质量验部门验验证合格后，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、储存运输以及文件化的不合格处理程序。

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志，仓库应通风良好，具备防潮、防鼠、防虫等措施。

8.3 加工过程控制

9 生产加工过程卫生的要求

- 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卫生、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测。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: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,制定成品检验项目验标准抽样及检验方法。

10.4.2 应制定成品留样保存计划,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,应符合相应的产品标准规定,不合格品不得出厂。

10.5 仪器与设备校准

10.5.1 依据国家或行业相关计量规定对检测仪器进行定期校准,并做好记录。

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,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 制定企业卫生管理制度,宣传和贯企业生章,监督查实际执行情况,组织卫生宣传教育工作,培训有关人员,定期组织本企业人员的健康检查和管理,确保巧克力和巧克力制品(包含代可可脂巧克力及其制品)以及糖果分装企业生产卫生质量安全。

11.2 维修、保养

应建立设备、工具器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、昆虫等的聚集和孳生。

11.5 化学品管理

11.5.1 清洗剂、消毒剂以及其他有化学品,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;对“剧毒品”实施双人双锁专人保管、发放、回收,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 应根据食品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服,如衣、裤、鞋靴、帽和发网等,必要时还可配备口置、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 成品的储存和运输

12.1 成品(预包装产品)的储存环境和运输应避免日光直射、雨淋、冰冻和撞击。

12.2 成品应按生产日期、品名、包装形式及批号分别码放,加以适当标示,并做记录。

12.3 为确保成品质量和储存、运输过程安全,应按相关标准规定储存和运输。应定期查看,如有异常情况,及早处理。每批成品应经检验,符合产品质量标准后,方可出库,并遵循“先进先出”的原则。

12.4 成品的储存应有记录,成品应做进出库记录。内容应包括批号、出库时间、地点、对象、数量等,便于质量追踪。

12.5 装卸时应轻拿轻放,严禁与有腐蚀、有毒有害的物品一起放置。

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、维护保养修等制度和记录。

13.2.2 应有物料验收、生产操作、检验、发放、成品销售 and 用户投诉等制度和记录。

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 应有本标准和专业技术培训等制度和记录。

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、有关操作与设备、相关生产阶段的产品数量、物料平衡的计算、生产过程的控制记录及特殊问题记录。

13.4 质量管理文件

13.4.1 应有物料、生产过程和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

14.1 每批成品均应有销售记录。根据销售记录追溯每批售出情况,必要时应能及时全部追回。

14.2 销售记录至少应保存三年。

14.3 企业应建立不良反应监察报告制度,对用户的质量投诉和不良反应应详细记录和调查处理,若出现质量安全问题时,应及时向当地质量监督管理部门报告。

14.4 应有书面文件规定何种情况下应考虑召产品,并根据危害程度,建立召回产品分类、处置及报告制度。

14.5 召回程序应规定参与评估的人员、启动召回的方法,召回通知到的对象以及召后产品的处理方法。

14.6 应定期进行模拟召回训练,并记录存档。

14.7 鼓励企业建立产品信息化管理程序,确保产品质量安全信息管理。
