

T/

团体标准

T/XXX XXXX—2023

高品质调味面制品生产技术规范

Specification for production technology of extruded flavouring noodles

(工作组讨论稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2023 - XX - XX 发布

2023 - XX - XX 实施

发布

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。

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：

高品质调味面制品生产技术规范

1 范围

本文件规定了高品质调味面制品生产规范的术语和定义、选址及厂区环境、厂房和车间、设施与设备、卫生管理、工艺流程、生产过程的食品安全控制、检验、食品的贮存、运输及交付控制、产品召回管理、人员、管理制度、食品安全事故处置。

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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB/T 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
QB/T 5729 调味面制品
国家质量监督检验检疫总局2009年第123号令 《食品标识管理规定》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 调味面制品 extruded flavouring noodles

以小麦粉为主要原料，添加食品辅料和食品添加剂，经配料、挤压熟化、成型、调味、包装而成的即食型方便食品。

[参考：QB/T 5729-2022, 3.1]

4 选址及厂区环境

4.1 选址

- 4.1.1 应符合 GB 14881 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 的相关规定
- 5.1.2 应有与企业生产能力相适应的生产车间和辅助设施。生产车间可设置缓冲车间、配料车间、调粉车间、挤压熟制车间、冷却成型车间、调味车间、内包装车间、外包装车间、设备及器具清洗间等。辅助设施可设置检验室、原辅料库、包装材料库、成品库、更衣洗手消毒间及工作服、帽的洗涤间等。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。
- 5.1.3 生产车间和辅助设施的设置应根据生产操作区域清洁度的要求进行隔离(各个区域应隔离完全，

不得车间下部隔离顶部连通），并按先后工序设置，人员通道、物流通道布局合理，避免交叉污染。

5.1.4 生产车间地面应采用不吸水、不透气，防滑、防腐蚀无毒的材料铺砌，无裂缝和易于冲洗消毒。地面应当具有适当坡度或排水系统，以保证排水通畅，地面无积水。墙壁应由不透气、不吸水、耐洗刷、防渗的材料构成，表面应平滑、无裂缝，并涂刷浅色、无毒、不易脱落、易于清洗、消毒、灭菌的涂料。

5.1.5 生产车间的更衣、洗手消毒、鞋靴消毒等设施应与生产能力（操作人员数量）相适应。更衣间内应安装杀菌设施。

5.1.6 原辅材料库和成品库等各库房的面积应能满足生产能力和出厂检验时间的要求。

5.1.7 检验室的面积适中、布局合理，能满足检验的需求；采光、通风、温控良好。

6 设施与设备

6.1 具有与生产的产品品种、数量相适应的生产设备及设施，保证生产作业顺利进行，并避免交叉污染。

6.2 生产设备根据实际工艺需要配备，包括调粉和面设备、挤压熟制设备、成型设备、冷却设施、调味设施、杀菌设备、自动或半自动包装设备、包装、喷码设备等。

6.3 自主加工调味料的生产企业还应具备相应的基本生产设备，包括粉碎设备、调料混合设备、炸制设施。

7 卫生管理

7.1 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 虫害控制、废弃物处理、工作服管理应符合 GB 14881 的相关规定。

8 工艺流程



9 生产过程食品安全控制

9.1 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。

9.2 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。

9.3 制定有效的清洗、消毒方法和管理制度并验证，保证生产场所、生产设备、包装容器、工作服和人员的清洁卫生和安全，防止产品及其包装在生产过程中被污染。

9.4 原辅料、包装材料以及食品相关产品验收

9.4.1 企业应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品进货查验制度；应保证原料、辅料符合相应的食品安全国家标准或地方标准或企业标准的规定。对使用复配食品添加剂的，企业应了解其中的食品添加剂的成份及性能；企业进行原料进货查验时，应查验供货者的营业执照、许可证和产品合格证明。

9.4.2 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。

9.5 配料、调粉

9.5.1 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。

9.5.2 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。

9.6 挤压熟制

9.6.1 挤压熟制成型车间应定期进行环境清洁、空气净化或杀菌消毒。

9.6.2 根据产品工艺和技术标准要求，严格控制挤压熟制工序的温度、压力工艺参数，专人进行监控

并记录。

9.7 冷却成型

9.7.1 用于冷却、成型，与成品直接接触的设备和工具在使用前严格消毒，使用后应彻底清理。

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

9.8 调味

9.8.1 调味间应定期进行环境清洁、空气净化或杀菌消毒。

9.8.2 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。

9.8.3 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。

9.9 包装

9.9.1 包装加工间应定期进行环境清洁、空气净化或杀菌消毒。

9.9.2 包装材料应按照要求杀菌处理，专人进行监控记录。

9.9.3 预包装产品应封口紧密，无渗漏、破损现象。

10 检验

10.1 应具备相应的出厂检验能力；对出厂的食品逐批检验。

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，检验报告保存期限不得少于二年。

10.3 应建立留样记录制度。每批成品均应留样，留样应存放与专用设施或区域内，按品种、生产日期或批号分类存放，并有明显标志，留存样品保存期限不得少于产品的保质期。

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）、水分、菌落总数、大肠菌群。

10.5 检验不合格的产品不得出厂；检验合格的产品批次可追溯到相应的出厂检验报告。

11 食品的贮存、运输及交付控制

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 产品召回管理

建立产品召回制度。确保在发现不安全食品时立即停止生产，进行召回；对召回的产品应采取补救、无害化处理、销毁等处置措施，需要进行集中销毁的，应当提前向所在地县级监督管理部门报告；应当在停止生产、召回和处置不安全食品结束后向监督管理部门书面报告情况。

13 人员

应配备专职食品安全管理人員和食品安全专业技术人员；制定不同岗位人员的培训、考核办法，满足企业正常生产需要；建立并执行从业人员健康管理制度。从事接触直接入口食品工作的人员应当每年进行健康检查并取得健康证明。当直接接触原料及产品的生产人员患有有碍食品安全的疾病，企业应将其调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

14 管理制度

14.1 应建立记录管理制度，包括建立的台账和生产过程的记录包括。

14.2 应建立产品追溯制度，确保从原料采购到最终产品及销售记录，能够实现从原料采购到销售环节的全过程跟踪，并可追溯到每个环节的责任人。

14.3 应建立文件管理制度。包括企业产品执行的有效产品标准、卫生标准、检测方法标准及其他相关标准；有原辅料、包装材料的有效标准；应有设备操作规程、关键控制点作业指导书、工艺配方。宜采用信息化手段采集、留存信息记录，建立防范措施，保证信息的真实性和可靠性。

14.4 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。

14.5 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；宜改进生产工艺、生产条件，调整增产品配方，降低产品中油脂、食盐、糖的含量，提升产品营养健康水平。

14.6 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 食品安全事故处置

15.1 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。

15.2 发生食品安全事故的，应及时处置，如实做好处置记录。
