



* * * * *

标准

****—2024

冷调韧糕类糕点生产操作规范

（征求意见稿）

****-**-**发布

****-**-**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：XXX

本文件主要起草人：XXX

冷调韧糕类糕点生产操作规范

1 范围

本文件规定了冷调韧糕类糕点加工企业的术语和定义、选址和厂区环境、厂房和车间、设施和设备、卫生管理、食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品、加工过程控制、检验、贮存和运输、产品召回管理、培训及记录和文件管理等方面的基本要求。

本文件适用于嘉兴地区冷调韧糕类糕点加工厂的设计、建造、改造、生产管理和技术管理。

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 2715	食品安全国家标准 粮食
GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 2761	食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
GB 5749	生活饮用水卫生标准
GB 7099	食品安全国家标准 糕点、面包
GB 8957	食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范
GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 14930.1	食品安全国家标准 洗涤剂
GB 14930.2	食品安全国家标准 消毒剂
GB 19300	食品安全国家标准 坚果与籽类食品

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冷调韧糕类糕点

以熟制的米粉为主要原料、添加或不添加熟制杂粮粉、糖浆、坚果、油脂、食品添加剂等辅料，经混合调制、压模成型、分切而制成的有较强韧性的软质冷加工糕点，如步步糕、云片糕、核桃糕等。

4 选址和厂区环境

按GB 8957相关规定执行。

5 厂房和车间

5.1 设计和布局

5.1.1 应符合GB 8957 的相关规定。

5.1.2 厂房和车间的设计应根据生产工艺需要和卫生要求，合理布局，防止在贮存和生产过程中造成交叉污染，避免食品接触有毒物和不洁物。成品通道、出口与原料通道、入口应分开设。

5.1.3 各生产车间或内部区域应依其清洁要求程度，分为一般作业区及清洁作业区，各区之间应防止交叉污染。一般作业区包括原料及成品仓库、辅料及包装材料贮存场所、脱包场所等。清洁作业区包括配料间、调粉间、成型分切间、半成品存放间、内包装间，清洁作业区应为独立间隔。

5.1.4 车间物料入口处宜设物料缓冲间，并配备足够的灭菌设施，物料应通过物料缓冲间灭菌后进入车间。

5.1.5 宜独立设立工器具清洗消毒、存储间和洁具清洗消毒、存储间，防止交叉污染。

5.2 建筑结构与材料

5.2.1 应符合GB 8957 的相关规定。

5.2.2 生产车间内需要经常冲洗的场所、成型分切间、内包装间墙面应无毒无异味、光滑、防水、不易集聚污垢且易于清洗。

6 设施和设备

6.1 通用要求

6.1.1 应符合GB 8957 的相关规定。

6.2 食品贮存设施

6.2.1 食品和非食品（不会导致食品污染的食品容器、包装材料、工器具等物品除外）库房应分开设置。库房的容量应当满足生产加工的需要。

6.2.2 库房内应设置足量的置物架，以满足使贮存食品离墙离地存放的需求。宜配备可对不同物料的出入库时间及数量等进行标示的标识卡。

6.3 生产加工场所设施设备

6.3.1 车间入口处应设置专用更衣室，配备洗手、更衣、换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施。洗手池水龙头开关应为非手动式，宜配备冷热水混合器。应配备风淋设施或除毛发设施。

6.3.2 调粉间应单独设置。

6.3.3 如加工过程中使用生干坚果，宜设置坚果除菌设施，如清洗设施、预煮或烘炒设施。

6.3.4 溶油设备、坚果烘炒或煮制设施的上方应设有机排风设施。

6.3.5 与外界直接相通的排气口外应加装易于清洁的防虫筛网。

6.3.6 应设置空气消毒装置，如紫外线灯、臭氧发生器等并定期验证消毒效果。

6.3.7 宜根据食品种类和数量，配备食品自动化包装设备。

6.4 工器具清洗消毒和存储设施

6.4.1 应配备足够的容器、工器具和设备的专用清洗、沥干、消毒、存放设施。

6.4.2 用擦拭食品接触面和非接触面的毛巾应用颜色区分，有醒目的识别色标。不同用途的毛巾分开放置或悬挂，防止交叉污染。

6.4.3 容器、工器具和设备的专用清洗、消毒设施应使用不锈钢等不透水材料，不易积垢并易于清洗。

6.4.4 应设置专用的置物架或场所存放消毒后的食品容器、工器具。置物架应采用不易积水、易于清洁的材料制成，与非食品用容器、工器具存放设施或场所能有明显区分，防止清洗消毒后的容器、工器具受到污染。

6.5 废弃物存放设施

6.5.1 应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施；车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。

6.5.2 清洁作业区的排水沟不应设置明沟；排水口应安装带水封的地漏，防止固体废弃物进入及浊气逸出。

7 卫生管理

- 7.1 按GB 8957相关规定执行。
 - 7.2 应对车间地面、墙壁、门窗等按规定清洗。
 - 7.3 应对生产用设施设备、工器具、周转箱等进行清洗并按规定消毒。
 - 7.4 食品加工人员在以下情况下应进行手部清洗消毒：
 - a) 生产加工前
 - b) 接触不洁物或不同卫生等级的物料、工器具后；
 - c) 接触油脂等影响消毒效果的物料后。
- 从业人员洗手消毒方法参见附录A。

8 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品

- 8.1 食品原辅料和食品添加剂
 - 8.1.1 熟制米粉、豆粉、杂粮粉等应符合相关国家标准要求，宜采购有微生物管控要求及检测能力的企业生产的熟制米粉、豆粉、杂粮粉为原料，熟制米粉、豆粉、杂粮粉的微生物指标应严于GB7099相关要求，熟制米粉等原料供应商评价要点见附录C。
 - 8.1.2 熟制籽类及坚果类原料应符合GB 19300相关要求；无灭菌设施的企业，生干籽类及坚果类原料的微生物指标应参照GB 19300中直接食用的生干坚果及籽类食品的微生物限量要求。
 - 8.1.3 其他辅料、食品添加剂应符合相关标准要求；
 - 8.1.4 应对购进的原辅料进行理化指标、微生物指标的检验或验证，并保留相关记录。
- 8.2 食品相关产品
 - 8.2.1 食品包装材料应符合国家有关标准、法规。
 - 8.2.2 宜选用阻隔性能较好的复合材质包装材料。
 - 8.2.3 使用的洗涤剂和消毒剂应符合GB 14930.1 和GB 14930.2的规定。常用消毒剂及化学消毒注意事项参见附录B。

9 加工过程控制

- 9.1 一般要求
 - 9.1.1 应符合GB 8957 的相关规定。
 - 9.1.2 操作台、机器设备、工器具用前应仔细检查，是否符合卫生要求，使用后应清洁消毒，并作好防护。
 - 9.1.3 重复使用的食品周转箱（桶）等盛放用具，应保持清洁，妥善放置，避免受到二次污染。
 - 9.1.4 宜根据生产需要设置金属检测装置，并保持有效运作。
 - 9.1.5 生产过程中产生的不适于进入下一工序的物料，成型后不完整、内包装不合格等存在偏差的产品需要重新进入生产线时，其使用条件、使用方式和使用量等内容，应在危害评估的基础上确定，并应有相应的使用制度和控制程序。有非可食性内包装的产品返回生产线时，内包装应去除，无法去除时，按废弃物处理。
- 9.2 工艺要求
 - 9.2.1 原料预处理、配料
 - 9.2.1.1 坚果类原料使用前应挑选去除外壳、霉变粒、瘪籽等非食用物质，生干坚果使用前宜用流动清水清洗、再预煮或烘干使用。
 - 9.2.1.2 液体类原料宜过滤后使用。
 - 9.2.1.3 宜使用饱和脂肪酸含量高的油脂，如起酥油。
 - 9.2.1.4 当班生产未用完的剩余原辅料，应根据原辅料的特点妥善保存，并标注原辅料名称、原始包装开封时间等信息。

9.2.1.5 添加剂使用范围和使用量应符合GB 2760要求，称量添加剂时应选用精度符合最小称量要求的电子秤，宜双人称量。

9.2.2 成型分切、包装

9.2.2.1 包装时产品温度不宜超过35℃。

9.2.2.2 内包装材料，使用前应进行灭菌处理，如紫外线灭菌，确保包装材料不会污染产品。

9.2.2.3 鼓励生产企业在冷调韧糕类糕点包装袋内投放脱氧剂。

10 检验

符合GB 8957 的相关规定。

11 贮存和运输

11.1 应符合GB 8957 的相关规定。

11.2 原辅料、食品添加剂、食品相关产品等应按种类及批号，分别贮存在适当通风、避光、阴凉、干燥的环境中，其中熟制米粉宜贮存在相对湿度低于75%的库房内；含油脂较高的去壳坚果与籽类宜贮存在温度低于25℃，相对湿度低于75%库房内，高温季节宜贮存在0-10℃的冷藏库内。

11.3 塑料盒(或袋)内包装材料要与外包装材料分开存放。

11.4 所有的原辅料、内包装材料的使用应依先进先出或先期先出的原则。

11.5 成品应存放在避光、阴凉干燥处。

12 产品召回管理

12.1 应符合GB 8957 的相关规定。

12.2 应将食品召回和处理情况向所在地县级人民政府食品安全监管部门报告；需要对召回的食品进行无害化处理、销毁的，应当提前报告时间、地点。

13 培训

应符合GB 8957 的相关规定。

14 记录和文件管理

14.1 应符合GB 8957 的相关规定。

14.2 食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品进货记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月。没有明确保质期的，保存期限不得少于二年；食品出厂检验记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月。

附 录 A

（资料性附录）

从业人员洗手消毒方法

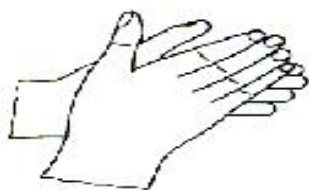
A.1 洗手程序

- a. 用流动水(最好是温水)把双手冲湿;
- b. 双手涂上适量洗涤剂;
- c. 双手互相搓擦20秒;
- d. 清洁指甲缝和手指之间,包括手腕;
- e. 用流动水彻底冲洗双手,工作服为短袖的应冲洗到肘部;
- f. 用清洁纸擦干或干手机烘干双手;
- g. 关闭水龙头。

A.2 洗手消毒方法

A.2.1 标准洗手方法

见下图A.1



掌心对掌心搓擦



手指交错掌心对手背搓擦



手指交错掌心对掌心搓擦



两手互握互搓指背



拇指在掌中转动搓擦



指尖在掌心中搓擦

图 A.1 标准洗手方法模式图

A.2.2 标准的手消毒方法

清洗后的双手在消毒剂水溶液中浸泡或20—30秒,或涂擦消毒剂后充分揉搓20—30秒。

附 录 B
(资料性附录)
常用消毒剂及化学消毒注意事项

B.1 常用消毒剂

B.1.1 漂白粉

主要成分为次氯酸钠，还含有氢氧化钙、氧化钙、氯化钙等。配制水溶液时应先加少量水，调成糊状，再边加水边搅拌成乳液，静置沉淀，取澄清液使用。漂白粉可用于环境、操作台、设备、工具及手部浸泡消毒。

B.1.2 次氯酸钙（漂粉精）

使用时充分溶解在水中，普通片剂应碾碎后加入水中充分搅拌溶解，泡腾片可直接加入溶解。使用范围同漂白粉。

B.1.3 次氯酸钠

使用时在水中充分混匀。使用范围同漂白粉。

B.1.4 二氯异氰尿酸钠（优氯净）

使用时充分溶解在水中，普通片剂应碾碎后加入水中充分搅拌溶解，泡腾片可直接加入溶解。使用范围同漂白粉。

B.1.5 二氧化氯

因配制的水溶液不稳定，应在使用前加活化剂现配现用。使用范围同漂白粉。因氧化作用极强，应避免接触油脂，以防止加速其氧化。

B.1.6 碘伏

0.3%—0.5%碘伏可用于手部浸泡消毒。

B.1.7 新洁而灭

0.1%新洁而灭可用于手部浸泡消毒。

B.1.8 乙醇

75%乙醇可用于手部或操作台、设备、工具涂擦消毒。

B.2 消毒液配制方法举例

以每片含有效氯0.25g的漂粉精片配制1L的有效氯浓度为250mg/L的消毒液为例：

- a. 在专用消毒容器中事先标好1L的刻度线；
- b. 容器中加水至满刻度；
- c. 将1片漂粉精片碾碎后加入水中；
- d. 搅拌至药片充分溶解。

B.3 化学消毒注意事项

- a. 使用的消毒剂应在保质期限内，并按规定的温度等条件贮存；
- b. 严格按规定浓度进行配制，固体消毒剂应充分溶解；
- c. 配好的消毒液定时更换，一般每4小时更换一次；
- d. 使用时定时测量消毒液浓度，浓度低于要求立即更换；
- e. 保证消毒时间，一般工具消毒应作用5分钟以上；
- f. 应使消毒物品完全浸没于消毒液中；
- g. 工具消毒前应洗净，避免油垢影响消毒效果；
- h. 消毒后以洁净水将消毒液冲洗干净。

附 录 C
(资料性附录)
熟制米粉原料供应商评价要点

C.1 原料要求

- C.1.1 应符合GB 2715、GB 2761、GB 2762、GB 2763等国家标准的相关要求。
- C.1.2 应经过验收合格后方可使用，不得使用非食品级原料加工熟制米粉。
- C.1.3 加工前应进行感官检验，必要时进行实验室检验，检验发现涉及食品安全项目指标异常的，不得使用。
- C.1.4 不得与有毒有害物质同时存放，应设置有防鼠、防虫、防鸟设施并定期检查。

C.2 加工过程要求

- C.2.1 原料清理应除去杂质及霉变粒，防止杂质进入后续加工工序，造成产品污染。
- C.2.2 生产用水应符合GB 5749中的相关规定。
- C.2.3 应采取有效措施防止金属或其他异物混入产品中。
- C.2.4 停产三天以上，再生产时，应去除头粉，去除的头粉不得作为食品出售。
- C.2.5 熟制米粉的包装材料宜使用有内衬的尼龙编织袋、纸塑复合袋或淋膜编织袋。

C.3 检验要求

- C.3.1 成品标准应设置微生物指标，微生物指标应严于GB 7099相关要求。
- C.3.2 应对每批出厂的熟制米粉进行微生物指标检测，可自行检测或委托检测。

C.4 产品的储存和运输

- C.4.1 应按品种、包装形式、生产日期分别储存。
- C.4.2 应定期检查库存产品质量，如有异常应及时处理。产品仓库宜设置空气灭菌设施、除湿设施。
- C.4.3 成品运输工具和容器应保持清洁，维护良好，必要时进行消毒。成品不得与有毒、有害物品同时装运。

C.5 其他要求

应符合 GB 14881 标准的要求。