



中华人民共和国国家标准

GBXXXX—XXXX

食品安全国家标准 复合调味料生产卫生规范

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中华人民共和国国家卫生健康委员会
国家市场监督管理总局 发布

食品安全国家标准

复合调味料生产卫生规范

1 范围

本标准规定了复合调味料生产过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和和管理准则。

本标准适用于各类复合调味料的生产。

2 术语和定义

GB 14881-2013和GB 31644-2018中的术语和定义适用于本标准。

3 选址及厂区环境

应符合 GB 14881-2013 第 3 章的相关规定。

4 厂房和车间

4.1 设计和布局

4.1.1 应符合GB 14881-2013中4.1的规定。

4.1.2 根据复合调味料生产工艺需要，应设置原料预处理、调配、加工、包装（灌装）等工序。各工序生产场所面积应满足生产需要，原料预处理、调配、加工、包装（灌装）等工序生产区域应有效分离或分隔。

4.1.3 厂房和车间应根据复合调味料类别、生产工艺、生产特性等，设置与加工要求相适应的场所或区域，应设置贮存类场所，其中为生产提供服务的贮存类场所为一般作业区。

4.2 建筑内部结构与材料

4.2.1 内部结构

4.2.1.1 应符合GB 14881-2013中4.2.1的规定。

4.2.1.2 对粉尘较大的香辛料粉碎车间应有除尘设施,有蒸汽的车间应安装适当的蒸汽排除、收集或控制装置,避免交叉污染;内架空构件和设备的设置应便于清理、防尘和减少粉尘积聚。

4.2.2 顶棚

4.2.2.1 应符合GB 14881-2013中4.2.2的规定。

4.2.2.2 对涉及有烘炒、熬煮、干燥等高温、高湿工序的生产车间顶棚应使用具有耐高温、防潮、无毒、无味、易清洗的材料建造,防止虫害隐匿、灰尘积聚、冷凝水浸透及滴落,防止在使用过程中顶棚材料脱落,天花板与横梁或墙面结合处应有一定弧度。

4.2.2.3 灌装车间的顶棚应使用白色或浅色防水材料建造,表面涂层光滑,防止灰尘积聚,避免脱落等情形发生。

4.2.3 墙壁

4.2.3.1 应符合GB 14881-2013中4.2.3的规定。

4.2.3.2 原辅料需经清洗的预处理车间墙面、隔断应使用防水、不吸潮、不易脱落、无毒的浅色材料建造,必要时需经防霉处理。对涉及使用高油、高盐等原料的生产车间墙面应使用易清洗、耐腐蚀的材料建造。在操作高度范围内的墙面应光滑、不易积存污垢且易于清洁。墙壁、隔断和地面交界处呈弧形,以便于清洁,防止污垢积存。

4.2.3.3 对涉及有烘炒、熬煮、干燥等高温、高湿工序的生产车间墙面应使用具有耐高温、防潮、无毒、无味、易清洗的材料建造,防止在使用过程中墙面材料脱落。

4.2.4 门窗

应符合GB 14881-2013中4.2.4的规定。

4.2.5 地面

4.2.5.1 应符合GB 14881-2013中4.2.5的规定。

4.2.5.2 原辅料需经清洗的预处理车间的地面应使用坚硬、平整、可反复冲洗、易清洗消毒的材料建造,在适当的地方设计一定坡度,易于排水。对涉及使用高油、高盐等原料的生产区域的地面应使用具有防滑功能、可反复冲洗、易清洗、耐腐蚀的材料建造,必要时设置地沟和隔油捕集池(如设置了隔油捕集池,应采取必要的措施防止污染),防止积水和积聚油脂。

5 设施与设备

5.1 设施

5.1.1 供水设施

应符合GB 14881-2013中5.1.1的规定。

5.1.2 排水设施

应符合GB 14881-2013中5.1.2的规定。

5.1.3 清洁消毒设施

5.1.3.1 应符合GB 14881-2013中5.1.3的规定。

5.1.3.2 应根据工艺需要配备包装容器清洁消毒设施，如使用周转容器生产，应配备周转容器的清洗消毒设施。根据工艺需要，洗瓶间应当配有空瓶清洗、消毒设施。

5.1.3.3 与产品接触的设备及管道的清洗消毒应配备清洗设施，鼓励使用原位清洗系统（CIP），并定期对清洗系统的清洗、消毒效果进行评估。

5.1.4 废弃物存放设施

5.1.4.1 应符合GB 14881-2013中5.1.4的规定。

5.1.4.2 应在生产车间以外的适当区域设置废弃物集中存放场所、设施，并有明显标识。

5.1.5 个人卫生设施

应符合GB 14881-2013中5.1.5的规定。

5.1.6 通风设施

5.1.6.1 应符合GB 14881-2013中5.1.6的规定。

5.1.6.2 对涉及烘炒、熬制等工序的生产车间顶棚应安装排风设施和必要的油烟处理装置。

5.1.7 照明设施

应符合GB 14881-2013中5.1.7的规定。

5.1.8 仓储设施

应符合GB 14881-2013中5.1.8的规定。

5.1.9 温控设施

应符合GB 14881-2013中5.1.9的规定。

5.2 设备

5.2.1 生产设备

5.2.1.1 一般要求

应符合GB 14881-2013中5.2.1.1的规定。

5.2.1.2 材质

应符合GB 14881-2013中5.2.1.2的规定。

5.2.1.3 设计

5.2.1.3.1 应符合GB 14881-2013中5.2.1.3的规定。

5.2.1.3.2 根据产品生产工艺、生产能力、包装形式的不同，选择能够保障食品安全的原料预处理、调制、杀菌、贮存、灌装等设备，鼓励采用自动设备。

5.2.2 监控设备

应符合GB 14881-2013中5.2.2的规定。

5.2.3 设备的保养和维修

应符合GB 14881-2013中5.2.3的规定。

6 卫生管理

6.1 卫生管理制度

应符合GB 14881-2013中6.1的规定。

6.2 厂房及设施卫生管理

应符合GB 14881-2013中6.2的规定。

6.3 食品加工人员健康管理与卫生要求

应符合GB 14881-2013中6.3的规定。

6.4 虫害控制

应符合GB 14881-2013中6.4的规定。

6.5 废弃物处理

6.5.1 应符合GB 14881-2013中6.5的规定。

6.5.2 废弃物存放地应定期清洗、消毒。

6.6 工作服管理

应符合GB 14881-2013中6.6的规定。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

应符合 GB 14881-2013 中第 7 章的相关规定。

8 生产过程食品安全控制

8.1 产品污染风险控制

8.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 8.1 的规定。

8.1.2 采用热灌装的产品在符合相应工艺要求的前提下,应控制灌装温度以避免微生物污染。

8.2 生物污染的控制

8.2.1 清洁和消毒

8.2.1.1 应符合GB 14881-2013中8.2.1的规定。

8.2.1.2 与产品接触的设备及管道中积存的油料或油脂应及时清洗,防止霉变、酸败的油料重复加工。

8.2.2 食品加工过程的微生物监控

8.2.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 8.2.2 的规定。

8.2.2.2 针对沙拉酱、蛋黄酱等营养丰富的产品,应控制加工环节的温度和时间。

8.2.2.3 复合调味料生产加工过程的微生物监控参照附录 A 的规定执行。

8.3 化学污染的控制

8.3.1 应符合 GB 14881-2013 中 8.3 的规定。

8.3.2 化学物质应妥善保存,明确标识,并有专人对其保管。

8.3.3 设备、工器具、操作台用洗涤剂或消毒剂处理后,应用生产用水彻底清洗。

8.4 物理污染的控制

应符合 GB 14881-2013 中 8.4 的规定。

8.5 包装

应符合 GB 14881-2013 中 8.5 的规定。

9 检验

9.1 应符合GB 14881-2013中第9章的相关规定。

9.2 应根据实际生产工艺需要，确定原料、中间产品、终产品的检验项目、限量标准、抽样及检验方法。

9.3 每批成品均应留样，留样量应满足检验需要。留样存放于专用设施或区域内，存放环境与该成品标示的贮存条件一致，按品种、批号分类存放，留样保存期不短于产品的保质期。

10 食品的贮存和运输

应符合GB 14881-2013中第10章的相关规定。

11 产品召回管理

11.1 应符合 GB 14881-2013 中第 11 章的相关规定。

11.2 每年应至少组织一次对召回预案的演练。

12 培训

应符合GB 14881-2013中第12章的相关规定。

13 管理制度和人员

13.1 应符合GB 14881-2013中第13章的相关规定。

13.2 管理人员应经过相应的食品安全专业知识培训，并具备一定的食品安全工作经验，了解相关法律、法规的要求。

14 记录和文件管理

应符合GB 14881-2013中第14章的相关规定。

附录A

复合调味料生产加工过程的微生物监控程序指南

A.1 一般要求

A.1.1 应符合 GB14881-2013 中附录 A 的相关规定。

A.1.2 本附录提出了复合调味料生产加工过程微生物监控的要点。

A.1.3 复合调味料生产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中间产品的微生物监控。

A.2 复合调味料生产加工过程环境微生物监控

复合调味料生产加工过程环境微生物监控见表A.1。

表A.1 复合调味料生产加工过程环境微生物监控要求

监控项目	建议取样点	建议监控微生物指标	建议监控频率	建议监控指标限值
食品接触表面	食品加工人员的手部、工作服、手套传送皮带、工器具及其他直接接触食品的设备表面	菌落总数和大肠菌群，或可根据生产需要增加其他微生物指标	验证清洁效果应在清洁消毒之后，其他可每周、每两周或每月	结合生产实际情况确定监控指标限值
与食品或食品接触表面邻近的接触表面	设备外表面、支架表面、控制面板、零件车等接触表面	菌落总数和大肠菌群，或可根据生产需要增加其他微生物指标	每两周或每月	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	靠近裸露产品的位置	菌落总数、酵母霉菌等	每周、每两周或每月	结合生产实际情况确定监控指标限值

A.3 复合调味料生产加工过程中间产品微生物监控要求

复合调味料生产加工过程中间产品微生物监控见表A.2。

表A.2 复合调味料生产加工过程中间产品微生物控制要求

监控项目	建议取样点	建议监控微生物指标	建议监控频率	建议监控指标限值
中间产品	加工环节中微生物水平可能发生变化且会影响食品安全性和(或)食品品质的中间产品	菌落总数(即食类)和大肠菌群,或可根据生产需要增加其他微生物指标	开班第一时间生产的产品及之后连续生产过程中每周(或每两周或每月)	结合生产实际情况确定监控指标限值