

食品安全地方标准
调味面制品生产卫生规范

（征求意见稿）

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。

2026-XX-XX 发布

2026-XX-XX 实施

湖南省卫生健康委 发 布

前 言

本标准首次发布。

调味面制品生产卫生规范

1 范围

本标准规定了调味面制品生产过程中原料采购、加工、包装、贮存、运输等环节的场所、设施、设备及人员的基本要求和管理准则。

本标准适用于调味面制品的生产。

2 术语和定义

GB 14881界定的以及下列术语和定义适用于本标准。

2.1 调味面制品

以小麦粉为主要原料，经调粉、挤压熟化成型、冷却、调味、包装而成的即食方便食品。

3 选址及厂区环境

应符合GB 14881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的相关规定。

4.1.2 应按照生产工艺流程和卫生要求，有序、合理布局，避免原材料与半成品、成品之间交叉污染。

4.1.3 各生产车间或内部区域应依其清洁程度要求，分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，各作业区之间应分隔。

4.1.4 宜设置冷却间。设置冷却间的，清洁作业区包括冷却间、热加工后的调味料暂存间、调味拌料间、内包装间、脱去外包装的内包材暂存间等，准清洁作业区包括调粉间、挤压熟化成型间、调味料制作间等；未设置冷却间的，清洁作业区包括挤压熟化成型冷却间、热加工后的调味料暂存间、调味拌料间、内包装间、脱去外包装的内包材暂存间等，准清洁作业区包括调粉间、调味料制作间等；一般作业区包括原料仓库、包材仓库、成品仓库、外包装间等。

4.2 建筑内部结构与材料

4.2.1 应符合GB14881的相关规定。

4.2.2 挤压熟化成型间或挤压熟化成型冷却间的顶棚在结构上防止产生的冷凝水滴下，以防止霉菌生长和虫害孳生，宜采用防霉材料建造。

4.2.3 车间应具有足够的空间和高度，能满足设备安装与维修、生产作业、卫生清洁、物料转运、采光与通风及卫生检查的需要。

5 设施与设备

5.1 设施

5.1.1 供水设施

应符合GB 14881的相关规定。

5.1.2 排水设施

应符合GB 14881的相关规定。

5.1.3 清洁消毒设施

5.1.3.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.1.3.2 清洁消毒的容器应采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作。

5.1.3.3 应配备足够的工器具、设备的专用清洁消毒设施。

5.1.3.4 准清洁作业区、清洁作业区应分别设置工器具清洁消毒区域或清洁消毒室，应设置清洁后的工器具存放区域，防止交叉污染。

5.1.3.5 内包装材料应脱去外包装后通过包材暂存间或等效设施(如传递窗)进入内包装车间，在包材暂存间或等效设施(如传递窗)中设置消毒设施。

5.1.3.6 清洁作业区、准清洁作业区应设置臭氧发生器或紫外线灯等空气消毒设施。

5.1.4 废弃物存放设施

5.1.4.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.1.4.2 应配备防渗漏、易清洁、带盖的存放废弃物的专用容器。

5.1.4.3 废弃物专用容器应标识清晰，不应与盛放食品的容器相互混用。

5.1.5 个人卫生设施

5.1.5.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.1.5.2 清洁作业区、准清洁作业区入口处应设置更衣室。

5.1.5.3 更衣室应分别设置工作服、个人服装及其他物品存放设施并标识清晰，保证分开放置；应设置换鞋（穿戴鞋套）设施，分别设置工作鞋、个人用鞋存放设施并标识清晰，保证分开放置。

5.1.5.4 更衣室应配备非手动式冷热水洗手设施、干手设施、消毒设施。

5.1.5.5 清洁作业区、准清洁作业区更衣室应配备空气消毒设施。

5.1.5.6 清洁作业区入口处应设置风淋室，其大小应与各班次食品生产人员数量相适应，风淋室对应车间和更衣室两边的门应防止同时被开启，应设有人员单向出口。

5.1.5.7 应设置工作服、工作鞋清洗消毒设施。

5.1.6 通风设施

5.1.6.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.1.6.2 调粉间应安装除尘设施并定期清洁。

5.1.6.3 挤压熟化成型间或挤压熟化成型冷却间应设置有效的排风设施。

5.1.7 照明设施

应符合GB 14881的相关规定。

5.1.8 仓储设施

5.1.8.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.1.8.2 设置原料仓库、成品仓库、包材仓库, 仓库存放的物品应有明确标识, 标注物料名称、数量、生产日期、生产批次(如有)、保质期、进库时间, 生产企业名称等内容或通过信息化技术记录相关内容。

5.1.9 温湿度控制设施

5.1.9.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.1.9.1 冷却间或挤压熟化成型冷却间、调味拌料间、内包装间应配备除湿设施。

5.1.9.2 冷却间或挤压熟化成型冷却间、调味拌料间、内包装间应配备监测湿度的设施。

5.2 设备

5.2.1 生产设备

5.2.1.1 应符合GB 14881的相关规定。

5.2.1.2 与设备连接的调味料、食用植物油、生产用水等输送管道, 应标明管内物料名称及流向, 并定期检查, 防止损坏、泄露。

5.2.1.3 挤压机的螺杆和套筒的材质应符合食品相关产品的要求。

5.2.2 监控设备

应符合GB 14881的相关规定。

6 卫生管理

6.1 一般要求

6.1.1 应符合GB 14881的相关规定。

6.1.2 应开展生产过程的危害分析, 明确关键控制点并建立相应的食品安全控制措施。

6.1.3 生产过程中需要控制的调粉、挤压熟化成型、调味料制作、调味拌料、内包装等工序, 应制定相应的操作规程。

6.1.4 挤压过程应控制设备的温度和速度, 保证物料熟化。

6.1.5 应控制调味料的卫生状况。应按工艺及卫生要求配制调味料, 操作过程中使用的容器、工具等应彻底清洗、消毒, 防止污染。

6.1.6 应对拌料、内包装区域的空气湿度进行控制, 以减少有害微生物的繁殖。制定空气湿度限值, 并有效实施。

6.1.7 已清洁消毒的设备、生产用管道、工器具应保持干燥。

6.1.8 当班生产的未用完剩余原辅料, 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。

6.1.9 在生产加工过程中, 应控制半成品暴露时间, 以防微生物污染等因素对食品品质造成损害。

6.2 管理制度

应符合GB 14881的相关规定。

6.3 厂房及设施管理

6.3.1 应符合GB 14881的相关规定。

6.3.2 严格执行清洁消毒制度，并有专人负责检查，建立记录。应定期对消毒效果进行监控，监控程序可参照附录A。

6.3.3 应结合生产实际情况对裸露食品接触面，包括设备、生产用管道、工器具、包装台面进行清洁消毒。

6.3.4 已清洁消毒的工器具及可拆卸的管道、设备应存放在专用场所，并保证食品接触面不受污染。

6.4 人员管理

6.4.1 食品生产人员健康管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.4.2 食品生产人员卫生要求

6.4.2.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

6.4.2.2 食品生产人员工作期间工作服应穿戴整齐并防护完好。

6.4.2.3 食品生产人员进入准清洁作业区应按要求洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。

6.4.2.4 食品生产人员进入清洁作业区应按要求洗手、消毒。如佩戴一次性手套，手套在连续使用 4 h 后应更换，操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。

6.4.2.5 清洁作业区、准清洁作业区食品生产人员工作期间应佩戴口罩。

6.4.2.6 食品生产人员在生产加工场所不应有吸烟、吐痰、咀嚼食物、对着裸露的食品打喷嚏或咳嗽等行为。

6.4.3 非食品生产人员管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.5 虫害控制

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.6 废弃物处理

6.6.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

6.6.2 清洁作业区内的废弃物应密闭运送，防止交叉污染。

6.7 工作服管理

6.7.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

6.7.2 工作服应与个人服装、其他物品分开放置。

6.7.3 工作服应符合相应的作业区卫生要求。清洁作业区的工作服应在款式、颜色或标志物等方面进行明显区分。

6.7.4 应制定工作服的清洗保洁制度。应有保证已清洗的工作服不被污染的措施。

6.7.5 不同作业区的工作服应分开清洗。准清洁作业区、清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。

6.7.6 工作服不应在相关作业区以外穿着。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品管理

7.1 一般要求

- 7.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 7.1.2 所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品应符合相关食品安全标准以及国家有关规定。禁止使用非食品原料生产食品、在食品中添加食品添加剂以外的化学物质及其他可能危害人体健康的物质，或使用回收食品作为原料生产食品。
- 7.1.3 食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、贮存和使用应建立专门制度，并有相关记录。
- 7.1.4 应开展供应商评估，建立供应商档案，不得采购使用无产品合格证明、不符合食品安全标准以及来源不明、标识不清的原辅料，确保所采购的食品原料、食品添加剂和食品相关产品安全。

7.2 食品原料

- 7.2.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 7.2.2 食用植物油的运输、贮存容器应符合相关食品安全标准及国家有关规定，并保持清洁。食用植物油的运输、贮存过程中应避免日光直射、雨淋或使用夹层罐。卸油环境和卸油管道应清洁卫生。卸油时，应采用专用的输油管道。储油罐进油口应做好防护及清洁。
- 7.2.3 小麦粉运输过程中应避免雨淋。
- 7.2.4 加工前应进行感官检查。发现小麦粉、香辛料霉变及食用植物油有酸败味，不得使用。
- 7.2.5 鼓励减少食用植物油、食用盐的使用。

7.3 食品添加剂

- 7.3.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 7.3.2 食品添加剂应符合相应食品安全国家标准的要求。
- 7.3.3 复配食品添加剂验收时，应核验复配食品添加剂说明书中的配方、使用范围、最大使用量。

7.4 食品相关产品

- 7.4.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 7.4.2 一次性手套应符合相关食品安全标准及国家有关规定。

7.5 其他

应符合 GB 14881 的相关规定。

8 生产过程食品安全控制

8.1 生物性污染的控制

8.1.1 清洁和消毒

- 8.1.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 8.1.1.2 清洁作业区、准清洁作业区每天生产后应进行空气消毒；连续生产的，应定期进行空气消毒；长期停产后，开班前应进行空气消毒。
- 8.1.1.3 工作台、设备、工器具使用前应检查，是否符合卫生要求，每天使用后应清洁消毒，并做好防护；长期停产后，开班前应进行消毒。
- 8.1.1.4 内包装材料应进行杀菌处理。
- 8.1.1.5 重复使用的食品周转箱等盛放用具，应保持清洁，妥善放置，不得在不同清洁程度作业区混用。

8.1.2 微生物监控

8.1.2.1 应符合GB 14881的相关规定。

8.1.2.2 根据调味面制品的产品特点，确定环境、生产过程中微生物监控的关键环节，可参照附录A的要求进行监控。

8.1.3 寄生虫控制

8.1.3.1 应符合GB 14881的相关规定。

8.1.3.2 应确保相应的控制措施能发现和杀灭小麦粉、香辛料等植物源性原料的虫卵。

8.2 化学污染的控制

8.2.1 应符合GB 14881的相关规定。

8.2.2 应按照相关法律法规和GB 2760的要求使用食品添加剂。食品添加剂的使用应称量并复核。

8.2.3 对与裸露食品直接接触的设备表面、工器具进行消毒时，应合理使用清洁剂及消毒剂，应考虑清洁消毒对象的材质、用途等因素，确保在清洁消毒时不与食品接触表面产生化学反应，避免产生化学性残留污染。

8.3 物理污染的控制

8.3.1 应符合GB 14881的相关规定。

8.3.2 应监控挤压设备的磨损情况，必要时及时更换。

8.3.3 包装段宜设置金属检测装置。

8.4 致敏物质的管理

8.4.1 应符合GB 14881的相关规定。

8.4.2 应对食品生产人员和食品安全管理人员开展致敏物质管理知识的相关培训。

8.4.3 应建立致敏物质管理制度。

8.5 包装过程的管理

8.5.1 应符合GB 14881的相关规定。

8.5.2 包装产品应封口紧密，无渗漏、破损等现象。

9 检验

应符合GB 14881的相关规定。

10 食品的贮存和运输

10.1 应符合GB 14881的相关规定。

10.2 产品贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋，防止食品受到不良影响。

11 食品召回及追溯管理

应符合GB 14881的相关规定。

12 人员培训

12.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

12.2 应对清洁、消毒等关键岗位人员的操作技能进行培训，制定培训计划并确保有效实施。

13 记录和文件管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

附录 A

(资料性)

调味面制品加工过程微生物监控要求

- A1. 本附录给出了调味面制品加工过程环境和过程产品微生物监控要求,企业可根据产品特性和生产工艺等因素适当调整。
- A2. 企业应根据内部质量控制要求开展检验活动,对清洁效果进行验证,并对原辅料、半成品、成品,以及生产环境进行监测,参照表 A.1 执行。
- A3. 开展微生物监测的企业,应配备相应的检验设备、设施和试剂。检验设备数量应与企业生产能力相适应。
- A4. 在建立环境微生物监控程序时,可根据 GB 14881 中的相关规定,结合生产实际情况调整采样频率和采样点。
- A5. 环境微生物取样点应以清洁作业区为主,其他车间可根据需要进行监控。
- A6. 微生物监控指标不符合情况的处理要求:各监控点的监控结果应当符合监控指标的限值并保持稳定,当出现轻微不符合时(超出警戒限),可通过增加取样频次等措施加强监控;当出现严重不符合时(超出行动限),应当立即纠正,同时查找问题原因,以确定是否需要微生物监控程序采取相应的纠正措施。统一限值点位(警戒限与行动限相同),检测结果超出设定值,立即采取纠正措施(清洁消毒、排查污染源头),同时查找问题原因,以确定是否需要微生物监控程序采取相应的纠正措施。
- A7. 每 3 个月汇总分析微生物监控数据,若数据分布发生变化,及时调整监控限值与频次。

表 A.1 调味面制品生产过程微生物监控要求

监控项目	子项目	建议取样点	建议监控微生物	建议监控频率	建议监控指标限值
环境的微生物监控	食品接触表面	清洁作业区食品生产人员的手部	菌落总数、大肠菌群	每周不少于 1 次	菌落总数:警戒限 80 CFU/手,行动限 100CFU/手 大肠菌群: 10 CFU/手
		清洁作业区食品生产人员的手套			菌落总数:警戒限 40 CFU/手,行动限 100 CFU/手 大肠菌群: 10 CFU/手
		清洁作业区的直接接触食品的包装材料 ^a			菌落总数:警戒限 10 CFU/25cm ² ,行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群: 10 CFU/25cm ²
		清洁作业区的直接接触食品的设备			菌落总数:警戒限 30 CFU/25cm ² ,行动限 100 CFU/25cm ²

	备表面 ^a			大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区食品生产人员的工作服 ^a	菌落总数、大肠菌群	每2周不少于1次	菌落总数：警戒限 60 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的传送带 ^a			菌落总数：警戒限 20 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的工作台表面 ^a			菌落总数：警戒限 40 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的工具 ^a			菌落总数：警戒限 50 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
与食品或食品接触表面临近的接触表面 ^a	清洁作业区的设备外表面	菌落总数、大肠菌群	每月不少于1次	菌落总数：警戒限 70 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群 10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的设备控制面板			菌落总数：警戒限 40 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的设备支架表面			菌落总数：警戒限 60 CFU/25cm ² ， 行动限 100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
加工区域内的环境空气 ^b	清洁作业区靠近裸露产品位置的环境空气	菌落总数、霉菌	每2周不少于1次	菌落总数：30 CFU/皿（动态） 霉菌：30 CFU/皿（动态）
生产区域内非食品接触表面 ^a	清洁作业区的转运工具	菌落总数、大肠菌群	每2周不少于1次	菌落总数：100 CFU/25cm ² 大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的鞋底	大肠菌群	每2周不少于1次	大肠菌群：10 CFU/25cm ²
	清洁作业区的清洁工具（抹布）			

过程产品的微生物监控	调味拌料前的半成品	菌落总数、大肠菌群	每周不少于 1 次或每批次	菌落总数：警戒限 20 CFU/g，行动限 1000 CFU/g 大肠菌群：10 CFU/g
	热加工后的调味料			菌落总数：警戒限 120 CFU/g，行动限 1000 CFU/g 大肠菌群：10 CFU/g
	生产线末端待包装产品			菌落总数：警戒限 400 CFU/g，行动限 10000 CFU/g 大肠菌群：10 CFU/g
^a 表面微生物监控参照 GB 15982 中 A.3 方法采样,取样面积小于 25 cm 时，以 25cm²计，菌落总数按 GB 4789.2 计数，大肠菌群按 GB 4789.3 计数。 ^b 按照 GB/T 16294 测定 30min。				

