

# 湖南省地方标准

DBS 43/008-2018

---

## 食品安全地方标准 湿面生产卫生规范

2018-12-07 发布

2019-06-10 实施

---

湖南省卫生健康委员会 发布

## 前 言

本标准首次发布。

# 食品安全地方标准

## 湿面生产卫生规范

### 1 范围

本标准规定了湿面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。

本标准适用于湿面的生产。

### 2 术语和定义

GB14881-2013确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

#### 2.1 湿面

以小麦粉为主要原料，经配料、和面、成型制成的非即食面粉制品。

### 3 选址及厂区环境

#### 3.1 选址

3.1.1 应符合 GB14881-2013 中 3.1 条款规定。

3.1.2 企业选址不应在居民生活区或居民聚集区，并且要与之保持适当距离；企业选址不应为地下室等潮湿且采光和通风不良的场所。

#### 3.2 厂区环境

应符合GB14881-2013中3.2条款规定。

### 4 厂房和车间

#### 4.1 设计和布局

4.1.1 应符合GB14881-2013中4.1条款规定。

4.1.2 各生产车间或内部区域应依其清洁要求程度，分为清洁作业区（包括压延成型区、表面干燥区域、暂存及内包装间）、准清洁作业区（包括内包装材料消毒间或设施、缓冲间、打蛋间、调配间、和粉搅拌间）、一般作业区（包括原辅料仓库、外包装间及成品仓库）。各区之间应防止交叉污染，准清洁作业区与清洁作业区应分别为独立间隔，分别设置人员通道及物料运输通道。

#### 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GB14881-2013中4.2.1条款规定。

4.2.1.2 生产车间应采用不积尘、不吸潮和易于清理、消毒的材质建造。

##### 4.2.2 顶棚

4.2.2.1 应符合GB14881-2013中4.2.2条款规定。

#### 4.2.3 墙壁

4.2.3.1 应符合GB14881-2013中4.2.3条款规定。

#### 4.2.4 门窗

4.2.4.1 应符合GB14881-2013中4.2.4条款规定。

4.2.4.2 生产车间内门窗应使用不吸潮、不霉变的材料制成。

4.2.4.3 对外物流传递口均应设有闭合窗门，并设有风幕等防蝇设施。

4.2.4.4 清洁作业区对外的门窗应保持生产中不能开启。

#### 4.2.5 地面

应符合GB14881-2013中4.2.5条款规定。

### 5 生产设施与设备

#### 5.1 设施

##### 5.1.1 供水设施

应符合 GB14881-2013 中 5.1.1 条款规定。

##### 5.1.2 排水设施

5.1.2.1 应符合 GB14881-2013 中 5.1.2 规定。

##### 5.1.3 清洁消毒设施

5.1.3.1 应符合 GB14881-2013 中 5.1.3 条款规定。

5.1.3.2 生产车间内应配置设备及工器具的清洗消毒设施。清洁作业区应配置专用工器具的清洗消毒设施。

5.1.3.4 准清洁作业区、清洁作业区内应配置与容积相对应的空气消毒设施。

##### 5.1.4 废弃物存放设施

5.1.4.1 应符合GB14881-2013中5.1.4条款规定。

5.1.4.2 废弃物存放设施应为不吸潮、不霉变的密闭容器。

##### 5.1.5 个人卫生设施

5.1.5.1 应符合GB14881-2013中5.1.5条款规定。

5.1.5.2 准清洁作业区入口和清洁作业区入口应设置洗手池、更衣室和鞋靴消毒池或消毒设施。更衣室应有足够空间。作业区对内入口应与对外的出口错开或者形成一定夹角，并设有可自动闭合或手动闭合的门，防止车间直接对外。鼓励准清洁作业区入口和清洁作业区入口分开设置更衣室。

5.1.5.3 清洁作业区人员入口应设置风淋室。

##### 5.1.6 通风设施

5.1.6.1 应符合GB14881-2013中5.1.6条款规定。

5.1.6.2 调配间、和粉搅拌间及可能产生面粉扬尘的场所应有除尘设施。

##### 5.1.7 照明设施

应符合GB14881-2013中5.1.7条款规定。

##### 5.1.8 仓储设施

5.1.8.1 应符合GB14881-2013中5.1.8条款规定。

5.1.8.2 成品控温存放，确保成品存放温度不超过25℃。

5.1.9 温控设施

5.1.9.1 应符合GB14881-2013中5.1.9条款规定。

5.1.9.2 清洁作业区内应配置控温设施，确保成型、暂存、包装等作业区室温在加工操作时不高于25℃。

**5.2 设备**

5.2.1 生产设备

5.2.1.1 一般要求

5.2.1.1.1 应符合GB14881-2013中5.2.1.1条款规定。

5.2.1.2 材质

5.2.1.2.1 应符合GB14881-2013中5.2.1.2条款规定。

5.2.1.2.2 食品接触表面和与食品或食品接触表面邻近的接触表面不得使用涂料，不得使用竹木制品。

5.2.1.2.3 湿面生产车间内，不与食品接触的设备和器具，其材质和结构也应易于保持清洁。不得使用未经防潮、防霉处理的竹木制品。

5.2.1.3 设计

应符合GB14881-2013中5.2.1.3条款规定。

5.2.2 监控设备

应符合GB14881-2013中5.2.2条款规定。

5.2.3 设备的保养和维修

5.2.3.1 应符合GB14881-2013中5.2.3条款规定。

5.2.3.2 每日或每班次生产结束后应彻底清理残留在设备上的残渣，并采取措施防止设备腐蚀。

**6 卫生管理**

**6.1 卫生管理制度**

应符合GB14881-2013中6.1条款规定。

**6.2 厂房及设施的卫生管理**

6.2.1 应符合GB14881-2013中6.2条款规定。

6.2.2 每日生产或每班次完工后，生产、包装、贮存等设备，工器具、裸露食品接触表面等均应进行清洁、消毒。清洁作业区应进行空气消毒。

6.2.3 清洁作业区生产过程中产生的漏粉应采用湿式清洁。

6.2.4 车间内通风设备、空调及滤网应定期维护，保持清洁。

**6.3 食品加工人员健康管理及卫生要求**

6.3.1 食品加工人员健康管理

应符合GB14881-2013中6.3.1条款规定。

6.3.2 食品加工人员卫生要求

应符合GB14881-2013中6.3.2条款规定。

6.3.3 来访者

应符合GB14881-2013中6.3.3条款规定。

6.4 虫害控制

应符合GB14881-2013中6.3.4条款规定。

6.5 废弃物处理

6.5.1 应符合GB14881-2013中6.5条款规定。

6.5.2 每班次生产完毕，应将废弃物清理出车间，并对废弃物存放设施进行清洗、消毒。

6.6 工作服管理

应符合GB14881-2013中6.6条款规定。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 一般要求

应符合 GB14881-2013 中 7.1 条款规定。

7.2 食品原料

7.2.1 应符合 GB14881-2013 中 7.2 条款规定。

7.2.2 不得使用回收湿面和生产过程中已受污染的面头作为原料。

7.3 食品添加剂

应符合 GB14881-2013 中 7.3 条款规定。

7.4 食品相关产品

应符合 GB14881-2013 中 7.4 条款规定。

7.5 其他

应符合 GB14881-2013 中 7.5 条款规定。

8 生产过程的食品安全控制

8.1 产品污染风险控制

8.1.1 应符合 GB14881-2013 中 8.1 条款规定。

8.1.2 应建立配料记录、生产过程卫生检查记录以及生产车间温度控制记录等。

8.2 生物污染的控制

8.2.1 清洁和消毒

8.2.1.1 应符合 GB14881-2013 中 8.2.1 条款规定。

8.2.1.5 准清洁作业区、清洁作业区应配置空气消毒设施。每班次开工前，均应对空气进行消毒处理。

8.2.2 食品加工过程的微生物监控

8.2.2.1 应符合 GB14881-2013 中 8.2.2 条款规定。

8.2.2.2 生产操作应符合安全、卫生的原则，按照附录 A 湿面加工过程微生物监控的要求实施动态监控。

### 8.3 化学污染的控制

应符合 GB14881-2013 中 8.3 条款规定。

### 8.4 物理性污染的控制

应符合 GB14881-2013 中 8.4 条款规定。

### 8.5 包装

8.5.1 应符合 GB14881-2013 中 8.5 条款规定。

8.5.2 成品应采用密闭包装。

## 9 检验

按照 GB14881-2013 和相关标准执行。

## 10 湿面的贮存、运输

10.1 应符合 GB14881-2013 中 10 的规定。

10.2 包装完整的湿面运输温度不超过 25℃，贮存温度不超过 25℃。

## 11 产品召回管理

应符合 GB14881-2013 中 11 的规定。

## 12 培训

应符合 GB14881-2013 中 12 的规定。

## 13 管理制度和人员

应符合 GB14881-2013 中 13 的规定。

## 14 记录和文件管理

应符合 GB14881-2013 中 14 的规定。

## 附录 A

## 湿面加工过程微生物监控程序指南

A.1 湿面加工过程的微生物监控可参照表 A.1 执行。

表 A.1 湿面加工过程微生物监控要求

| 监控项目       |                   | 建议取样点 <sup>a</sup>                       | 建议监控微生物指标 | 建议监控频率 <sup>b</sup> | 建议监控指标限值                   |
|------------|-------------------|--|-----------|---------------------|----------------------------|
| 环境的微生物监控   | 食品接触表面            | 食品加工人员的手部、工作服、手套，输送带表面，工器具及其他直接接触食品的设备表面 | 菌落总数      | 每月2次                | ≤500CFU/25cm <sup>2</sup>  |
|            | 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      | 每月2次                | ≤1000CFU/25cm <sup>2</sup> |
|            | 环境空气              | 清洁区靠近裸露产品的位置                             | 沉降菌菌落总数   | 每月2次                | ≤300CFU/皿                  |
| 过程产品的微生物监控 |                   | 内包装前的湿面过程产品                              | 菌落总数      | 每周1次                | ≤15000CFU/g                |

<sup>a</sup>可根据加工设备及加工过程实际情况选择或增加取样点。

<sup>b</sup>可根据食品安全风险实际情况确定监控频率。