

T/LZLSF

团 体 标 准

T/LZLSF 001—2019

柳州螺蛳粉汤料包生产规范

(征求意见稿)

2019 - XX - XX 发布

2019 - XX - XX 实施

柳州市螺蛳粉协会 发布

前 言

本标准按GB/T 1.1—2009的格式编写。

本标准由广西壮族自治区药品监督管理局提出并归口。

本标准起草单位：广西壮族自治区药品监督管理局、广电计量检测（南宁）有限公司、柳州市螺蛳粉协会。

本标准主要起草人：胡振洲、肖艳、邹克坚、欧阳小艳、周艳英、朱南新、吴智妹

柳州螺蛳粉汤料包生产规范

1 范围

本标准规定了柳州螺蛳粉汤料包的术语和定义、生产过程控制、生产工艺、管理要求、检验、标签标示、运输和贮存等。

本标准适用于柳州螺蛳粉中独立包装汤料包的生产，包括：螺蛳肉汤料包、辣椒油配料包、酸笋配料包、腐竹配料包、花生配料包等。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 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

DBS 45/034 食品安全地方标准 柳州螺蛳粉

3 术语和定义

DBS 45/034、GB 14881中的术语和定义适用于本标准。

柳州螺蛳粉汤料包

包括螺蛳肉汤料包、辣椒油配料包、酸笋配料包、腐竹配料包、花生配料包等独立包装料包。

4 生产过程控制

4.1 选址及厂区环境

4.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

4.1.2 生活区与生产区应当相互隔离，防止交叉污染；厂区内禁止饲养禽、畜及其它宠物。

4.1.3 锅炉房应与生产车间有效隔离。

4.2 厂房和车间

4.2.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

4.2.2 根据生产加工特点、生产过程的清洁程度，划分为一般作业区（原料库、包材库、成品库、外包装间）、准清洁作业区（汤料包加工间）、清洁作业区（冷却间、内包装间），各作业区应相互分隔，并按生进熟出的单一流向原则，避免食品在贮存和生产加工过程中发生交叉污染。

4.2.3 生产车间内，设备之间、设备与墙壁之间有适当的通道或工作空间，一般其宽度不少于 0.8 m；热加工间的天花板宜离地面 3 m 以上；生产场所总使用面积不少于 500 m²。

4.2.4 生产车间墙壁应用光滑、不吸水、无毒、防霉和易清洗的浅色材料铺设到顶。若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁。

4.2.5 生产车间门窗应采用易清洗、不吸水、防潮、防霉变的坚固材料制作，并能及时关闭。与外界直接相通的门窗应设有易于拆洗且不生锈钢的防虫害纱网或设置空气幕。

4.2.6 自行开展微生物检验的，应设置微生物检验无菌室。无菌室应当设置准备间、缓冲间、洁净实验室。洁净实验室面积不小于 4 m²。

4.3 设施与设备

4.3.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

4.3.2 生产车间内应设置与容积相适应的空气消毒设施。根据生产需要，应设置控制室温和湿度的设施。

4.3.3 热加工车间应采用机械方式排风。产生油烟或大量蒸汽的设备宜集中安放，设备上部应加设附有机械排风及油烟过滤的排气装置，排气口装有金属隔栅或网罩、过滤器。机械排风装置应保证车间内的水汽或油烟能够及时排出。

4.3.4 清洁作业区人员入口处应设置空气幕，必要时设置风淋室，加装空气过滤净化装置并定期清洁。

4.3.5 应当配备足够的清洁、消毒设施，清洁、消毒方式应当避免带来交叉污染；清洁、消毒前后的设备和工具应分开放置并妥善保管。

4.3.6 凡直接接触食品物料的各种加工设备、工具、容器等应用无毒、无味、抗腐蚀、耐高温、不易发霉且可承受重复清洗和消毒、符合卫生标准的材料制成。接触即食食品与非即食食品的设备、工具、容器，应能明显区分或标识，不能混用。

4.3.7 计量器具须经计量部门检定合格，在检定有效期内使用。

4.4 原辅料、食品添加剂和食品相关产品

4.4.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

4.4.2 原辅料应符合 DBS 45/034 的相关规定，宜采购获有食品生产许可证的产品。

4.4.3 食品添加剂应符合国家有关标准法规的要求，其使用应符合 GB 2760 的相关规定，应设有专人专柜管理。

4.4.4 包装材料应符合国家有关标准法规的要求，并能满足产品生产工艺（如耐高温、耐化学腐蚀、耐真空/充氮包装、避光等）的要求。

4.4.5 洗涤剂、消毒剂应符合 GB 14930.1、GB 14930.2 的相关规定。

5 生产工艺及关键控制环节

5.1 汤料包生产工艺流程

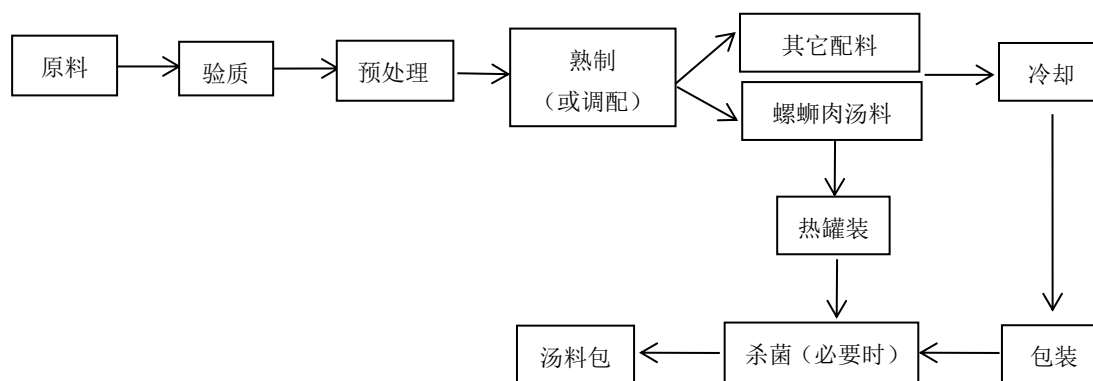


图1 汤料包生产工艺流程图

5.2 关键工艺要点

5.2.1 验质

按 4.4 的要求进行原料验收，做好相应的验收记录。

5.2.2 预处理

原料经质量验收后，应经过筛选和清洗，清除泥沙、金属异物、杂质等不可食用部分。

5.2.3 熟制或调配

5.2.3.1 螺蛳肉汤料

将螺蛳或螺蛳肉、畜骨或禽骨、香辛料或调味料等长时间高温熬制，过滤后即可。熬制时应保证锅中的物料受热均匀。不得使用螺蛳肉老汤膏和螺蛳肉香精代替此生产工艺，食品添加剂不得超范围、超量使用。

5.2.3.2 辣椒油配料

食用植物油加热后，边搅拌边倒入辣椒粉中，经静置分层或过滤后即可。辣椒油应澄清透亮，允许带有少量辣椒粉沉淀。

5.2.3.3 酸笋配料

以酸笋为主要原料，经炒制或煮制即可。食品添加剂不得超范围、超量使用。

5.2.3.4 花生配料

花生经高温油炸、或烘烤至酥脆即可。油炸过的食用植物油不宜反复使用。

5.2.3.5 腐竹配料

腐竹经高温油炸至金黄色即可。油炸过的食用植物油不宜反复使用。

5.2.4 冷却

在清洁作业区内进行冷却，保证产品不受二次污染，必要时设置空气净化和温度控制装置。

5.2.5 包装

应采用自动化机器设备进行分装、包装；根据生产工艺的要求和产品特点，选择合适的包装材料，使用前应进行紫外线或臭氧杀菌。

5.2.6 杀菌

螺蛳肉汤料包采用高温热灌装工艺（建议 75 ℃ 以上）可不进行后杀菌处理，若是采用低温灌装，建议进行高温杀菌或者巴氏杀菌。辣椒油、腐竹、花生一般不进行后杀菌处理。酸笋、酸豆角等配料包一般采用巴氏杀菌，肉制品、蛋制品、动物性水产制品一般采用高温杀菌，巴氏杀菌建议温度 85~95 ℃、时间 15~30 min，高温灭菌建议温度 ≥ 121 ℃、时间 15~30 min，可根据实际生产量和产品卫生状况适当调整参数。

5.3 严防出现以下质量问题

5.3.1 超范围、超量使用食品添加剂。

5.3.2 微生物超标（如菌落总数、大肠菌群）。

5.3.3 过氧化值超标。

6 管理要求

6.1 卫生管理

6.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

6.1.2 生产加工过程中产生的污物及废渣、废料应置于带盖的专用容器中，做好垃圾分类，做到班产班清，并定期对容器清洗、消毒。

6.2 培训

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.3 管理制度和人员

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.4 记录和文件管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.5 其他要求

柳州螺蛳粉汤料包不允许外购或委托加工。

7 检验

7.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

7.2 应具备至少两名有相应资质的检验人员，检验设备和检验能力满足所检项目的要求。

8 标签标示

应在料包包装上如实标明料包名称，必要时标注使用说明等其他相关信息。

9 运输和贮存

9.1 运输、贮存料包的设备、容器等应清洁卫生、安全无害，不得与有毒有害、有异味物品混装、混运，防止污染产品。

9.2 料包应及时进行组合包装，可暂时贮存于清洁、阴凉、通风、干燥、卫生良好的场所。产品须离地离墙，便于通风换气。
