



中华人民共和国国家标准

GB XXXX—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。

本标准适用于复合调味料的生产，也适用于水产调味品的生产。

2 术语和定义

GB 14881、GB 31644和GB 10133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 的相关规定。

4 厂房和车间

4.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

4.2 应根据原料特性、产品特点、生产工艺以及生产过程对清洁程度的要求，进行合理分区，一般将厂房和车间划分为一般作业区、准清洁作业区和清洁作业区，或一般作业区和清洁作业区。

4.2.1 一般作业区包括初级农产品预处理区域、原料仓库、包装材料仓库、外包装车间、成品仓库、杀菌车间（包装后）、发酵区域（室外）等。

4.2.2 准清洁作业区包括原料预处理、投料、调配、发酵（室内）、热加工（烘炒、熬煮、酶解、干燥等）、杀菌等工序所在的区域。

4.2.3 清洁作业区包括待包装的产品暂存、冷却、内包装、灌装以及有特殊要求的辅助区域，如脱去外包装和（或）经过消毒后的内包材暂存等区域。对于无杀菌工艺的即食产品，还包括投料、调配等工序所在的区域。

4.3 应设置物料运输通道，不同清洁作业区之间的物料通道应分隔。热加工间应分别设有热加工前后的物料入口和出口。

4.4 生产过程有培菌、制曲工艺的，相关区域应与热加工、冷却、内包装等车间有效隔离，防止微生物（菌种）扩散至其他区域。

4.5 室外发酵场所应防止来自周围环境的污染，具有防虫害措施，不得设于厂区低洼处，地面应硬化，不得有积水。

5 设施与设备

5.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

5.2 设施

5.2.1 大量使用油脂、食盐、动物源性产品为原料的车间的排水设施能耐受热水、碱水清洗，排水口应安装滤网或水封等装置，防止废弃物堵塞排水管道，必要时设置车间外隔油捕集池。

5.2.2 在有蒸汽、油烟或强烈气味的食品加工区域上方应设置有效的机械排风设施。排风口应安装网格大小适宜的易清洁的网罩，防止虫害侵入。

5.2.3 粉碎加工有粉尘产生的区域，应有适当的收集和排除装置。对产生大量粉尘的必要时设置防爆设施。

5.2.4 以果蔬类、畜禽肉类、水产品等原料生产复合调味料及水产调味料的，应按需配备适宜的保鲜库、冷藏库、冷冻库等。

5.3 设备

5.3.1 种曲（或培菌）和制曲应有专门设备及温湿度监控设施。

5.3.2 自动搅拌机、自动炒制锅、物料传输管道等自动系统的设计与制造应易于维持其良好的卫生状况，食品接触面应平滑、边角圆滑、无死角和裂缝，以减少食品残渣、污垢及有机物的聚积。

5.3.3 杀菌锅（釜）等压力容器应具备温度计、压力表、安全阀等附件，安装、操作、保养

和校验应符合国家规定的压力容器安全标准。鼓励使用能定时采集和自动储存温度、压力数据的监控设备。

6 卫生管理

6.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.2 卫生管理制度

6.2.1 应综合考虑不同产品的原料特点及卫生要求建立相应的卫生管理制度。

6.2.2 储存果蔬类、蛋、水产品、畜禽肉类等易腐败变质原料及半成品的冷藏、冷冻设施应建立相应的卫生监控制度。

6.2.3 与食品直接接触的设备（如灌装机、冷却隧道、物料传输管道、贮存罐等）应根据需要制定卫生监控方案，确保清洁和消毒的有效性。

6.3 厂房及设施管理

6.3.1 种曲室和制曲室应制定相应措施防止种曲和成曲被杂菌污染。

6.3.2 易积聚油污的设施（如机械排风设施口、隔油捕集池等）应定期进行清理维护。

6.4 废弃物处理

6.4.1 农副产品加工过程中分拣出的废弃物应及时清除，收集于废弃物设施内，并应及时清理出厂区。

6.4.2 存放废弃物的容器及放置废弃物容器的区域应定期进行清洁，必要时进行消毒，防止腥臭等不良气味溢出及虫害的孳生。

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GB 14881的相关规定。

7.2 食品原料

7.2.1 食品原料应符合相应的食品标准和有关规定。

7.2.2 食用油脂、酒类（含食用酒精）等原料的邻苯二甲酸酯类物质残留量应符合相关法律法规要求。

7.2.3 果蔬类、蛋、水产品、畜禽肉类等需冷藏、冷冻的食品原料应存放于温度适宜的仓库中，并对温度等进行监控和记录。

7.3 发酵用菌种

7.3.1 发酵用菌种应使用国家相关部门发布的法规、公告和标准规定中允许使用的菌种，并具有菌种生产方的检验报告或产品合格证等证明材料。

7.3.2 菌种应根据其特性在适宜温度下贮存，以保持菌种的活力。

7.4 食品添加剂

应选用符合食品安全国家标准及相关规定的食品添加剂。

7.5 食品相关产品

直接接触食品的容器、工具、设备及包装材料等食品相关产品，应符合食品安全国家标准及相关规定。

8 生产过程的食品安全控制

8.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

8.2 产品污染风险控制

8.2.1 应根据产品特点和生产工艺，遵循危害分析与关键控制点（HACCP）原理，开展生产过程的危害分析，并制定相应的食品安全控制措施。

8.2.2 调配工艺环节需复核确认投料顺序和投料量，防止投料种类和数量有误。

8.2.3 有杀菌工艺的应根据产品特性及微生物控制要求，制定杀菌工艺规程，对杀菌温度和时间进行控制和监控。

8.3 生物污染的控制

8.3.1 食品加工过程微生物控制

8.3.1.1 对温度和时间有控制要求的工序（如干燥、烘炒、熬煮、发酵、冷却、灌装等），应建立温度和时间控制制度，严格按照产品工艺要求进行操作，并对温度和时间等进行控制和记录。

8.3.1.2 有酶解工序的，加工过程中应对酶解温度、时间及酶浓度等参数进行控制。

8.3.1.3 蛋黄酱、沙拉酱等即食产品在配料混合、乳化、杀菌等工序中应合理控制加工温度，

防止微生物繁殖。

8.3.1.4 生产过程中无杀菌工艺的即食产品的物料容器和工具应专用并有标识区分，与非即食物料容器和工具不得相互混用，防止交叉污染。

8.3.2 清洁和消毒

8.3.2.1 应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备、生产环境，以及清洁消毒用的工器具制定有效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。

8.3.2.2 对于用管道输送的含油量较大的产品，应及时对物料输送管道进行清洗清理，必要时可采取管道保温措施，防止食用油在管道内冷却后凝聚。

8.3.3 食品加工过程微生物监测

8.3.3.1 根据产品特点确定环境、生产过程中微生物监控的关键环节，建立食品生产过程微生物监控程序，相关控制要求可参考 GB 14881 附录 A。

8.3.3.2 当终产品监控指标出现异常时，应加大对环境微生物监控的采样频率，同时根据情况适当增加全过程关键环节取样点，并采取适当的纠偏措施。

8.3.3.3 无杀菌工艺即食产品的清洁作业区生产加工过程微生物监控应适当增加取样点和监控频率。

8.3.4 寄生虫控制

对可能存在寄生虫污染风险的，应制定相应的控制措施。

8.4 化学污染的控制

8.4.1 花生等果仁类和香辛料类原料应存放于通风状况良好、温度和湿度适宜的贮存场所内，防止已霉变的原料进入生产加工。

8.4.2 对与产品直接接触的设备表面、工具和容器进行清洁消毒时，应考虑清洁消毒对象的材质、用途等因素，合理使用清洁剂及消毒剂，确保在清洁消毒时不与产品接触表面产生化学反应，避免产生化学性残留污染。

8.4.3 直接接触物料的管材、管件及贮存容器、设施，应评估可能带入的化学迁移污染物，并采取有效措施控制风险。

8.5 物理污染的控制

8.5.1 应采取有效措施（如设置筛网、捕集器、磁铁、金属探测器等）防止金属或其他外来杂物混入产品中，并做好监控。

8.5.2 体内可能含有泥沙等杂质的贝类水产品，应进行吐沙等工序处理后再进行加工，并采取必要的挑拣、过滤等措施去除贝壳等残渣，避免物理异物污染。

8.6 致敏物质的管理

8.6.1 鼓励建立致敏物质管理制度，并按相关规定在标签中标识。

8.6.2 妥善保管含致敏物质的原料、半成品和成品，避免交叉污染。

9 检验

应符合GB 14881的相关规定。

10 食品的贮存和运输

应符合GB 14881的相关规定。

11 产品召回管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

12 培训

应符合GB 14881的相关规定。

13 管理制度和人员

应符合GB 14881的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合GB 14881的相关规定。

食品安全国家标准公开征求意见