

附件 1:

# T/XCCNG

## 新昌炒年糕行业协会团体标准

全国团体标准信息平台

T/XCCNG 01-1—2017

### 第一部分 新昌年糕生产卫生规范

全国团体标准信息平台

2017-7-1 发布

2017-7-1 实施

新昌炒年糕行业协会 发布



## 前 言

本标准由新昌县市场监督管理局、新昌县卫生和计划生育局、新昌县农办提出  
本标准起草单位为：新昌县市场监督管理局、新昌县兴富年糕厂  
本标准主要起草人：贾澄军、王利富  
本标准属首次发布

全国团体标准信息平台



# 新昌年糕生产卫生规范

## 1 范围

本标准规定了新昌年糕生产企业选址与环境、生产加工场所、原辅料、生产加工过程、卫生管理、检验、贮存与运输等方面的基本卫生要求和管理准则。

本标准适用于新昌县范围内传统工艺生产的年糕。

## 2 术语和定义

新昌年糕

以粳米等谷物为主要原料，采用石料材质的壳体与硬木材料的螺旋状绞龙结构为主要成型设备，经漂洗、浸泡、磨粉、蒸粉、成型、冷却、包装等工艺加工而成的具有独特风味的非即食其他粮食加工品。

## 3 选址与环境

应符合GB 14881《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》要求

## 4 生产加工场所

### 4.1 设计和布局

4.1.1 根据产品工艺特点，设置原料贮存间、浸泡间、磨粉间、蒸粉间、成型间、冷却间、包装间、贮存间等作业场所。各场所面积都要达到生产加工和贮存需要。

4.1.2 各生产场所应根据工艺流程的要求，按浸泡、磨粉、蒸粉、成型、冷却、包装等工序设置。

### 4.2 建筑内部结构

#### 4.2.1 顶棚

4.2.1.1 使用无毒、无味、易清洗的材料建造。

4.2.1.2 原材料和加工场所的上方应避免设置裸露的水、电等配件管路；确需设置的，应有能防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

#### 4.2.2 墙壁

4.2.2.1 墙面、隔断使用无毒、无味的防渗透材料建造；在操作高度范围内的墙面应光滑、不易积累污垢且易于清洁；使用涂料的应具备无毒、防霉、不透水、不易脱落、易于清洁的特性。

4.2.2.2 墙壁、隔断和地面交界处易于清洗，能防止污垢积存。

#### 4.2.3 门窗

4.2.3.1 门的表面平滑、防吸附、不渗透，并易于清洗、消毒。

4.2.3.2 门、窗须安装易于清洗和拆卸的纱门、纱窗等防虫害设施。

#### 4.2.4 地面

使用防滑、不渗透、耐腐蚀、无毒的材料；表面无裂缝、无局部积水，易于清洗和消毒。

### 4.3 设施和设备

#### 4.3.1 各生产车间（场所）卫生设施

4.3.1.1 浸泡池（场地）和设施，所用材料应不渗透、耐腐蚀、无毒。

4.3.1.2 冷却间所需的搁架，搁架材料应选用不锈钢等易清洗、耐腐蚀的材料，必要时应有室内温度控制设施。

4.3.1.3 必要时冷却包装间应保持生产车间环境全封闭，并有与工艺相适应的温度、湿度控制设施。

#### 4.3.2 供、排水设施

4.3.2.1 生产用水、污水或废水等管路系统应完全分离并明确标识以便区分。生产用水应符合 GB5749 的规定。

4.3.2.2 排水方向由清洁区流向非清洁区，并保证排水畅通；不得有逆流以防止污染。排水系统入口应安装水封地漏，出口应有适当措施以降低虫害风险。

4.3.2.3 设置与生产规模相适应的污水处理设施，污水排放应符合国家相关规定。

#### 4.3.3 个人卫生设施

##### 4.3.3.1 更衣室

在生产作业区入口处设置员工更衣室；更衣室设个人衣物存放柜、鞋架。

##### 4.3.3.2 鞋靴消毒池

生产作业区入口设置工作鞋靴消毒池，规格尺寸需满足必须通过消毒池才能进入作业区的要求。

消毒池内可使用有效氯含量为200-300mg/L 或kg 的含氯消毒液。如无消毒池则应设置符合要求的换鞋设施才能进入作业区。

##### 4.3.3.3 卫生间

根据实际需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间不得与生产作业区域直接连通。

##### 4.3.3.4 洗手池

在生产作业区入口处和作业区内适当位置设置洗手、干燥设施，并配备洗手消毒液；用水应为流动水；作业区内的洗手设施开关采用非手动式。洗手池由光滑、不透水材质制成，并易于清洗消毒。在洗手设施位置张贴简明易懂的洗手方法标识。

#### 4.3.4 清洗、消毒设施

应设有容器、工具和设备的清洗、消毒设施。设施采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作。

#### 4.3.5 通风、照明设施

应合理设置通风设备进气口位置，防止污染；进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩，并易于拆卸清洗。作业区内有充足的自然采光或人工照明，照明设施使用安全型设备或加装防护。

#### 4.3.6 生产设备

包括磨粉机、蒸桶和蒸汽炉、真空包装设备、切糕机、年糕机等生产设备，年糕机采用石料材质的壳体与硬木材料的螺旋状绞龙结构为主要成型设备，磨粉机等设备应使用无毒、无味、不吸水、耐腐蚀、易清洗的材料制作。

#### 4.3.7 消防

所有用材、布局、安装等都必需符合消防要求。

## 5 原料

5.1 粳米应符合GB 1354 的规定。

5.2 其他原料应符合国家食品安全标准和有关规定，企业索证索票应符合要求。

5.3 不得使用食品添加剂。

## 6 生产加工过程

### 6.1 原料验收

6.1.1 检查粳米包装上的生产许可证是否与供应商提供的生产许可证相一致，是否在保质期内。

6.1.2 抽样检验粳米是否符合GB 1354 的标准要求。

### 6.2 浸泡

6.2.1 粳米经真空机吸入不锈钢浸米桶内，浸包时间视环境温度而定，一般夏季3—5小时，冬季6—8小时。

6.2.2 浸泡时对粳米进行必要的搅拌以清理其杂质，然后将漂浮物撇清。

### 6.3 磨粉

用磨粉机将上述浸泡过的硬米磨成米粉，米粉应均匀细腻白净。

### 6.4 蒸粉

6.4.1 将粉状米粉装入不锈钢蒸桶中，用蒸汽进行蒸粉。

6.4.2 蒸粉时间控制在5分钟左右，必须将米粉蒸熟。

### 6.5 成型

将蒸熟后的米粉倒入成型机中，调整所需规格，切割成所需形状，以便包装。

### 6.6 冷却

冷却间应保持干燥、通风、避光，有防虫害措施，温度、湿度应符合工艺要求，并由专人负责监控。

### 6.7 切丝

根据需要将成型的年糕用切糕机切成丝状，要求大小均匀，长度一致。

### 6.8 成品包装

6.8.1 包装材料干燥、清洁、无毒且符合国家相关规定，在常温条件下不影响食品的安全。

6.8.2 预包装产品应封口紧密，无渗漏、破损现象。

6.8.3 预包装产品标签应符合GB 7718 和GB 28050 等规定。

## 7 卫生管理

### 7.1 卫生管理制度

7.1.1 制定保障食品安全的卫生管理制度，并落实岗位责任制。食品卫生管理制度主要包括：从业人员健康管理和培训管理制度，生产加工场所及设施设备清洁、消毒和维修保养制度，食品和食品相关产品采购、进货查验和台账记录制度，废弃物处置制度，虫害控制制度，食品安全自查制度，投诉召回制度等。

7.1.2 定期对卫生管理制度执行情况和效果进行检查。

## 7.2 作业区内设施卫生管理

7.2.1 加工、包装、储运等设备及工器具、生产用管道应定期清洁消毒。

7.2.2 清洁消毒的工器具应妥善保管在工器具清洗间，避免交叉污染。

## 7.3 食品加工人员健康管理与健康要求

7.3.1 食品加工人员上岗前须接受食品安全知识培训，按规定进行健康检查并取得健康证明。

7.3.2 食品加工人员卫生要求应符合GB 14881 的规定。

## 7.4 废弃物处理

7.4.1 盛装废弃物的容器应有特别标识或可明显区分，并加盖封闭，不得与盛装年糕的容器混用，防止交叉污染。

7.4.2 在适当地点设置废弃物临时存放设施；废弃物应及时清除。

7.4.3 废弃物放置场所应防止虫害的孳生，防止污染食品和水源。

## 7.5 虫害控制

7.5.1 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。

7.5.2 绘制虫害控制平面示意图，指示室内捕鼠器、室外毒饵投放点等位置。

7.5.3 各生产场所及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、灭蝇灯等），防止鼠类昆虫等侵入。定期检查加工场所和周围环境中虫害出没的痕迹。作业区内若发现有虫害时，应追查其来源，消除隐患。

7.5.4 定期进行除虫灭害工作并做好记录。

7.5.5 优先采用物理、机械方法消除虫害，必要时可采用化学方法。使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应将被污染的设备、工具彻底清洗，消除污染。

7.5.6 生产过程不得将有毒有害物质用于年糕及加工场所、设施设备。

## 8 检验

新昌年糕成品应经检验合格。

## 9 贮存和运输

9.1 仓库应使用无毒、坚固的材料，依据原料、成品、包装材料等性质的不同分设贮存场所；地面平整，应保持通风、阴凉、干燥，做到防高温、防虫、防鼠。

9.2 成品一般放入冷库贮存，温度控制在3—10℃。

9.3 贮存、运输和装卸产品的容器、工具和设备须安全、无害，保持清洁，防止污染。

9.4 产品运输过程中避免日晒、雨淋；不得与有毒、有害、有异味或影响食品安全的物品混装运输。