

《重庆小面生产企业灭菌保鲜技术规范》

编制说明

(意见征集稿)

一、标准编制目的

重庆小面作为地方特色食品，其生产企业对于食品安全和卫生质量的要求尤为重要。消毒技术规范作为食品安全保障的关键环节，其制修订对于保障食品安全、消费者健康、规范行业标准、提高生产效率、延长产品保质期、促进产业发展等方面都具有深远的意义。

本标准规定了重庆小面生产企业消毒技术的范围、规范性引用文件、术语和定义、食品生产企业消毒管理要求、消毒效果评估、消毒产品使用注意事项等内容。

本标准适用于重庆小面生产企业在生产管理过程中的消毒技术要求及消毒产品的使用与管理

二、标准编制过程

本文件于2022年12月开始由重庆农产品加工业协会筹备。为确保标准各项指标的安全性、适用性和科学性，重庆农产品加工业协会委托重庆派格环保科技有限公司和重庆井谷元食品科技公司进行起草。成立了专门的起草小组，负责查阅相关标准和资料、反复试验验证、征询专家意见等工作。

本文件在确定各项技术指标时，尽量引用了相关国家标准。在试验验证阶段，起草小组对本文件中的技术指标进行

了检测。各项指标的检测值均在文件规定的范围内。通过检测、验证及参阅相关国家标准，并结合实际生产情况，起草小组经过分析整理，于2024年02月完成了标准送审稿及编制说明。

本文件按照 GB/T1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

三、技术指标确定依据

本文件各项术语及技术指标依据以下文件。凡是注日期的引用文件，仅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。

GB4789 食品安全国家标准 食品微生物学检验
GB14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T16293 医药工业洁净室（区）浮游菌的测试方法
GB/T16294 医药工业洁净室（区）沉降菌的测试方法
GB27952 普通物体表面消毒剂的卫生要求
WS628 消毒产品卫生安全评价技术要求
消毒技术规范（2002年版）[卫生部（卫法监发（2002）282号）]

DB50/T 1296-2022 重庆小面生产技术规范
DBS50/ 030-2023 食品安全地方标准重庆小面

四、本标准与现行法律、法规和标准的关系说明

本标准与现行法律、法规和强制性标准没有冲突。

团 体 标 准

T/ CQAPPIA xxx—2024

重庆小面生产企业灭菌保鲜技术规范

Technical specifications for sterilization and preservation of Chongqing small noodle production enterprises

（征集意见稿）

（本草案完成时间：2024 年 4 月）

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

重庆市农产品加工业协会 发 布

前言

本文件按照 GB/T1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本标准由重庆农产品加工业协会提出，由重庆农产品加工业协会归口并组织实施。

本标准起草单位：*****，*****，

本标准主要起草人：***，****，***，傅勇，曾令涛，包正东，张发旺，梁叶星，田友明，曾何伟，曹奎，杨权

重庆小面生产企业灭菌保鲜技术规范

1 范围

本标准规定了重庆小面生产企业灭菌保鲜技术的范围、规范性引用文件、术语和定义、食品生产企业消毒管理要求、消毒效果评估、消毒产品使用注意事项等内容。

本标准适用于重庆小面生产企业在生产管理过程中的灭菌保鲜要求及消毒产品的使用与管理。

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。

GB4789 食品安全国家标准 食品微生物学检验

GB14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T16293 医药工业洁净室（区）浮游菌的测试方法

GB/T16294 医药工业洁净室（区）沉降菌的测试方法

GB27952 普通物体表面消毒剂的卫生要求

WS628 消毒产品卫生安全评价技术要求

消毒技术规范（2002 年版）[卫生部（卫法监发（2002）282 号）]

DB50/T 1296-2022 重庆小面生产技术规范

DBS50/ 030-2023 食品安全地方标准重庆小面

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 重庆小面

以碱面为主要原料，配以油辣椒包和调味液包为主要调味料，辅以浇头包、原汤包、炒货包、脱水蔬菜包、酱腌菜包等中的一种或几种配料包，制成具有麻辣鲜香等重庆地方风味风味的预包装食品。

3.2 碱面

以小麦粉、生活饮用水等为主要原料，添加食用碱，加或不加其他食品添加剂，经和面、压延成型、切条、干燥（或蒸制）等工艺制成的食用面条。

3.3 油辣椒包

以食用植物油、辣椒、花椒等为主要原料，添加或不添加调味料，经炒制、粉碎、混合、淋油等工艺制成的配料包。

3.4 调味液包

以酱油为主要原料，添加或不添加其他调味料，经调配、混合等工艺制成的配料包。

3.5 浇头包

以畜禽肉及副产品、蔬菜、食用菌等中的一种或几种为主要原料，辅以食用油脂、调味料，经相应工艺制成的浇在重庆小面上用来调味或点缀的风味菜肴。

3.6 消毒

杀灭或清除传播媒介上的病原微生物，使其达到无害化的处理。

3.7 消毒剂

用于杀灭传播媒介上的微生物，使其达到消毒或灭菌要求的制剂。

3.8 消毒器械

采用一种或多种物理或化学杀微生物因子制成的消毒器械。

3.9 清洁作业区

根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程要求对清洁度要求高的作业区域，如原料或混合物料（液）与空气环境接触的工序（如和面、熟化、压延、切断等）、裸露待包

装的半成品贮存、填充及灌装间、内包装车间等。

3.10 一般作业区

指除清洁作业区外的作业区域,清洁度要求低于清洁作业区的作业区域,如原辅料仓库、包装材料仓库、外包装车间及成品仓库等。

4 重庆小面生产企业消毒管理要求

4.1 厂房和车间

4.1.1 墙壁、门窗与地面

4.1.1.1

清洁作业区宜使用 $250\text{ mg/L} \sim 500\text{ mg/L}$ 含氯消毒剂或其他具有抑菌功能的适用消毒剂浸泡的毛巾、拖把擦拭,或喷涂消毒。其中,地面每周不少于一次,墙壁、门窗每月不少于一次;对于员工出入手容易触摸到的部位,要求每班次前后各一次或发现有不洁时重新消毒,重新消毒时应使用 250 mg/L 含氯消毒剂(或其他具有抑菌功能的消毒剂)浸泡的抹布擦拭或喷涂消毒。

4.1.1.2

一般作业区宜使用 $250\text{ mg/L} \sim 500\text{ mg/L}$ 含氯消毒剂(或其他适用消毒剂)浸泡的毛巾、拖把对一般作业区的墙壁、门窗及地面进行擦拭消毒或喷涂,每月不少于一次。

4.1.2 空气环境

4.1.2.1

清洁作业区宜在每班次后使用紫外灯消毒,也可采用等离子空气消毒机等其他适宜空气环境消毒的方式。

4.1.2.2

紫外线消毒器的数量、功率应与消毒空间体积相匹配。

4.2 设施与设备

4.2.1 厂房设施的消毒管理要求

4.2.1.1 排水设施

清洁作业区的排水设施，宜使用 5 0 0 m g / L 含氯消毒剂或其他适用消毒剂进行冲洗消毒，频率为每班次后冲洗一次。一般作业区的排水设施业区，消毒频率应每周不少于一次。

4.2.1.2 通风设施

对于清洁作业区的空调、出风口、空气过滤器等，每月进行一次清洁消毒工作。遵循先清洁后消毒的原则，风管、出风口、过滤网、过滤器、金属管壁及其他重复使用部件可采用季铵盐类消毒剂擦拭或喷雾消毒，非金属管壁、不再重复使用部件首选过氧化物类消毒剂。

4.2.2 生产设备的消毒管理要求

4.2.2.1 不能移动清洗设备

对于可原位清洗的设备，可根据企业生产实际情况，按照企业制定的消毒频率，使用 8 5 ℃ 以上的热水循环消毒 1 5 m i n 。

4.2.2.2 可移动清洗设备

对于可移动清洗的设备、工器具、食品接触面（工作台面、传送带等），根据企业生产实际情况，按照企业制定的消毒频率，使用 2 5 0 m g / L ~ 5 0 0 m g / L 含氯消毒剂、或其他具有抑菌功能的消毒剂进行消毒。

4.3 生产加工人员的手消毒管理要求

4.3.1

清洁作业区的操作人员在下述情况时须进行洗手消毒：每次进入车间前；使用卫生间后；接触可能污染食品的物品；从事与生产无关的其他活动后，再次从事生产相关活动前。

4.3.2

一般作业区的操作人员，在进入车间前应进行洗手消毒。

4.3.3

手部消毒应遵循先洗手后消毒的原则。洗手后使用 75 % 的乙醇或其他适用消毒液(剂)进行手部消毒。

4.4 个人卫生设施

4.4.1

应在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施；应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。

4.4.2

生产车间入口及车间内必要处，应按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。如设置工作鞋靴消毒设施，其规格尺寸应能满足消毒需要。

4.4.3

清洁作业区的工作服、工作鞋靴、工作帽等非一次性劳动防护用品，应在每班次后进行清洁消毒。如有消毒要求，可在清洁烘干后，整齐摆放入消毒间（柜）进行高温、臭氧或紫外线消毒。

4.4.4

一般作业区的工作服、工作鞋靴、工作帽等非一次性劳动防护用品，应符合该区域的卫生要求，并及时清洁。

4.5 消毒记录管理

企业应制定消毒计划，并组织实施，做好相关的清洗消毒记录。

4.6 消毒产品的管理要求

4.6.1 总体要求

消毒产品的采购、贮存与领用管理应符合 GB14881 的相关规定。

4.6.2 危化类消毒产品的采购、使用及存储管理

属于危化类消毒产品的，如过氧乙酸、过氧化氢溶液、二氧化氯、醇类等，应按照《危险化学品安全管理条例》规定，向有相应生产及经营资质供应商采购。

使用方需根据《危险化学品安全管理条例》规定，具备安全管理规章制度和安全操作规程或办理安全使用许可证。

危化类消毒产品应按照国家相关要求进行储存，应张贴化学品安全技术说明书，并单独存放于专用仓库、专用场地或者专用储存室内。专用仓库应设置明显的标志，并按照国家有关规定设置相应的技术防范设施。

5 消毒效果评估

5.1 生产人员手消毒效果监测

5.1.1

采样及检测方法：参照《消毒技术规范（2002版）》。

5.1.2

结果判定：手消毒菌落总数应 $\leq 300\text{CFU}$ 只手，并不得检出致病菌。

5.2 物体表面的消毒效果监测

5.2.1

采样方法：参照《消毒技术规范（2002版）》。

5.2.2

检测方法：根据食品生产企业的质量管理要求，依据GB 4789.2、GB 4789.3、GB 4789.4、GB 4789.10、GB 4789.15等国家标准，选择相应微生物检测方法。

5.2.3 结果判定

清洁作业区物体表面菌落总数应 $\leq 20\text{CFU}/\text{cm}^2$ ，并不得检出致病菌。

5.3 空气的消毒效果监测

5.3.1 检测方法

5.3.1.1

清洁作业区可选择沉降法或浮游菌法，沉降菌检测参照 G B / T 1 6 2 9 4、浮游菌检测参照 G B / T 1 6 2 9 3。

5.3.1.2

未采用洁净技术净化空气的操作区域采用沉降法，检测方法参照 G B / T 1 6 2 9 4。

5.3.1.3

若怀疑食品加工出现问题与空气有关时，进行目标微生物的检测。

5.3.2 结果判定

清洁作业区空气菌落总数应 $\leq 200\text{CFU}/\text{m}^3$ 。

5.4 食品加工企业无检测条件的，可定期送检第三方检测机构。若怀疑食品加工出现问题与物表、空气有关时，应及时聘请第三方机构采样检测。

6 消毒产品使用注意事项

6.1 消毒产品使用注意事项

6.1.1

采用喷洒 / 喷雾方式、汽化方式对物体表面进行消毒时，应密封门窗，做好个人防护。在消毒完毕后，应通风 30min 以上。当环境空气中的消毒剂残留量低于相应的国家标准限量要求时，人员方可进入。

6.1.2

消毒剂使用前，应严格遵照消毒剂使用说明进行操作。对需要配制、稀释操作或活化后使用的消毒剂，应现配现用，并参照消毒剂说明书做好自身防护。遵循先加水，后加入消毒剂的原则，减少消毒剂气溶胶对人体的伤害。

附录 A

重庆小面生产企业常用消毒产品的选用

消毒对象	消毒剂							消毒器械	
	过氧化氢	过氧乙酸	二氧化氯	乙醇	含氯消毒液	季铵盐	酸性氧化电位水	紫外线	等离子
环境（墙面地面）	+	+	+	-	+	+	+	+	-
设备和工具	+	+	+	+	-	+	+	+	-
人员手部	-	-	-	+	-	+	-	-	-
空气	+	+	+	-	-	-	-	+	+
管道	+	+	-	-	+	+	+	+	-
包装材料	+	+	-	-	-	+	-	+	-
注 1：所有消毒产品应达到 WS628《消毒产品卫生安全评价技术要求》相应的检测要求并进行备案 注 2：“+”表示推荐使用，“-”代表不推荐使用或按照消毒产品说明书选择性使用 注 3：本表推荐消毒产品以及其他合法消毒产品的使用方法按厂家产品说明书按厂家说明书使用									