

ICS 点击此处添加 ICS 号
点击此处添加中国标准文献分类号

DBS53

云南省食品安全地方标准

DBS53/ XXXX—XXXX

乳扇加工小作坊卫生规范

点击此处添加标准英文译名

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

文稿版次选择

(本稿完成日期:)

2023 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

云南省卫生健康委员会 发布

前 言

本标准为首次发布。

乳扇加工小作坊卫生规范

1 范围

本标准适用于以生乳为主要原料的乳扇加工小作坊。

2 术语和定义

2.1 乳扇加工小作坊

有固定场所，从业人员较少，生产加工规模小，生产条件、设备和工艺简单，不具备取得食品生产许可证条件的乳扇生产加工者。

2.2 酸水

乳清液在自然条件下，发酵，经脱脂处理后，产生的液态物质，呈酸性，含有乳酸菌

3 加工技术

3.1 技术工艺

生乳→净乳→加入热酸水中→添加或者不添加食品配料→凝乳沉淀→揉制成型→晾晒→包装。

3.2 技术要点

3.2.1 净乳：将所需生乳过滤或者离心净化，去除杂质。

3.2.2 凝乳沉淀：预先加热约 1 份酸水，待酸水开始沸腾时，加入约 3 份生乳，随即搅拌使生乳凝结沉淀成絮状，反复翻转逐渐凝结成团。

3.2.3 揉制成型：将团状凝乳取出后拉伸至全长 50 cm~60 cm、四边形部分长 35 cm~45 cm、宽 12 cm~18 cm 的扁片状湿乳扇，粘于晾晒杆上。

3.2.4 晾晒：将粘于晾晒杆上的湿乳扇放置于脱水区 4 h~6 h 后，移至风干区 18 h~20 h 后，取下待包装。

4 加工场所

4.1 选址

加工场所周围无有毒有害场所，和其它污染源保持距离。

4.2 环境

加工场所环境整洁、卫生，布局合理。有防止积水的设施。地面应使用无毒、无味、不透水的材料建造，且须平坦防滑、无裂缝并易于清洗和消毒。地面出现裂痕应及时修复。

4.3 设计与布局

加工场所的面积应与生产能力相适应，加工场所应符合乳扇的生产加工流程。生产应在清洁程度适宜的区域内进行。应根据不同生产阶段、不同危害控制要求、不同卫生要求和硬件条件设施的差异等因素合理划分作业区。可划分为一般作业区（在用原辅料存放区、外包装区）、准清洁作业区（生乳贮存区、酸水制备区）和清洁作业区（乳扇加工区、晾晒脱水区、晾晒风干区、成品存放及内包装区），各作业区之间有效分隔，同一作业区各功能区有效分离。

5 设施与设备

5.1 设施

5.1.1 排水设施

排水设施畅通。排水口有防鼠、防虫、防回流设施。排水设施要有坡度，一般作业区的水不能回流到清洁作业区。

5.1.2 清洁消毒设施

配备与乳扇生产加工设备的专用清洁消毒设施。生产前后，应对加工用具进行清洁消毒。

5.1.3 通风设施

乳扇加工区，应具有通风措施。晾晒脱水区、晾晒风干区、成品存放区应配除湿、通风、排风设施。

5.1.4 晾晒设施

应具有与乳扇生产规模相适应的晾晒设施。

5.1.5 仓储设施

应具有与乳扇生产的原料及成品相适应的仓储设施。生乳应贮存在保鲜罐中。酸水应存在安全、易清洗的非金属容器中。

5.2 设备

应配备与乳扇生产能力和实际工艺相适应的设备。乳扇生产必备的设备包括：保鲜罐；酸水贮存容器；加热设备；凝乳用锅；搅拌工具；晾晒杆；晾晒架；紫外杀菌设备；清洗设备。

6 卫生管理

6.1 卫生管理制度

6.1.1 卫生管理制度应包括人员、生产卫生、生产环境、设备及工器具、清洁消毒、废弃物处理等方面，应有措施保证卫生管理制度的执行，并实行岗位责任制。

6.1.2 卫生管理制度的建立应综合考虑不同原辅料、半成品和成品的特点及卫生要求，与工艺相关的卫生要求，生产、贮存过程的卫生要求。

6.1.3 卫生管理制度应包括检查制度和纠偏措施。明确对制度执行情况和效果进行检查的程序和过程、出现问题后的处理程序等内容；明确执行纠偏措施的情况、验证方式等内容。

6.2 清洁和消毒制度

- 6.2.1 用于加工、包装、贮存等的设备及工器具等食品接触面应根据需要制定清洁消毒制度。
- 6.2.2 每天乳扇加工过程产生的废弃物应及时清理，存放废弃物的容器应及时清洗、消毒；剩余残渣、乳清、酸水、污水都统一分类，应统一收集，分类处理，污水排入三级沉淀处理。
- 6.2.3 酸水贮备容器保持洁净，及时清除酸水中上浮的脂肪，在规定期限内及时使用。
- 6.2.4 定期对乳扇加工环境进行清洁、消毒。

6.3 人员健康与卫生要求

- 6.3.1 乳扇加工人员应建立并执行人员健康管理制度。
- 6.3.2 乳扇加工人员应每年进行健康检查，取得健康证后方可参加工作。
- 6.3.3 患有有碍食品安全疾病的人员，以及皮肤有未愈伤口的人员，应将其调整到其他不影响食品安全的工作岗位。
- 6.3.4 乳扇加工人员在保持个人整洁，不留长指甲、不配戴饰物、不喷洒香水，加工场所内禁止吸烟和吐痰。
- 6.3.5 进入乳扇加工场所前应更换洁净的工作服、洗手消毒。乳扇生产过程中应全程佩戴口罩、头套、手套，头发置于帽内。

7 食品添加剂

食品添加剂应由专人管理，使用应符合GB 2760的规定并做好登记。不得使用含铝食品添加剂。

8 生产过程卫生控制

8.1 一般要求

用于加工、包装、贮存、运输等过程的设备及工器具无毒、无害、耐腐蚀，便于清洗、消毒并保持卫生。

8.2 生物污染的控制

- 8.2.1 应保证清洁人员的数量并根据需要明确每个人的责任，所有清洁人员均应接受良好的培训，认识污染的危害性和防止污染的重要性，确保乳扇生产达到卫生要求。
- 8.2.2 用于不同清洁区的工具应有明确标识，不得混用。
- 8.2.3 短暂的停工期或者生产结束时，应保持加工设备良好运转，生产结束后，设备清洗、清理应达到食品卫生要求，防止微生物生长。

8.3 化学污染的控制

- 8.3.1 生产加工过程中，禁止使用各类杀虫剂、消毒剂等。
- 8.3.2 用于环境、设备、设施消杀的杀虫剂、清洁剂、消毒剂等化学品应在其外包装有明显的警示标识，并存放于专用仓库内，设专人保管。

8.4 物理污染的控制

8.4.1 应根据原辅料、加工设备、生产环境、工艺等特征，识别物理污染的来源和途径，确定易污染的区域或环节，并制定相应的预防和控制措施。

8.4.2 应采取适应的措施去除异物。如鲜奶的净化，乳扇成形过程中的异物观察及去除，脱水、晾晒、包装等过程中观察及异物去除。

8.4.3 应采取减少外来人员进入乳扇生产加工区的次数。外来人员进入时，应采取与生产人员同样的卫生控制措施，着装应能符合防护需要。

9 记录

9.1 建立记录制度，对采购、验收、生产、贮存、销售、乳扇召回和处理等情况进行记录。

9.2 记录内容完整、真实，实现从原辅料采购、生产加工到产品销售的有效追溯。

9.3 相关记录和票据凭证的保存期限不少于 2 年。
