

规 范 性 文 件

“圳品”评价技术规范 茶叶及相关制品

Shenzhen quality food evaluation technical specification—Tea and its
products

2023-10-31 发布

2023-12-31 实施

深圳市深圳标准促进会 发 布

目次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 基本要求 3

5 选址、环境与厂房 4

6 原辅料管理 4

7 过程控制 5

8 产品控制 10

9 追溯与召回 10

10 产品质量要求 10

参考文献 11

前 言

本文件代替SZS. TC. TS-2022-019《“圳品”评价技术规范 茶叶及相关制品》。

本文件与SZS. TC. TS-2022-019相比，主要变化如下：

- 范围修改：本文件适用于茶叶及相关制品类别的“圳品”评价，包括但不限于茶叶、茶制品（如茶粉、固态速溶茶、茶浓缩液、茶膏、调味茶制品、其他茶制品等）、调味茶（如加料调味茶、加香调味茶、混合调味茶、袋泡调味茶、紧压调味茶等）、代用茶（如叶类代用茶、花类代用茶、果实类代用茶、根茎类代用茶、混合类代用茶、袋泡代用茶、紧压代用茶等）；
- 3增加“圳品”定义，增加茶鲜叶定义；
- 4 d) 删除产品认证绩效评价；
- 删除4 “申请产品应符合国家法律法规、食品安全国家标准、产品执行标准、供深食品标准的要求”；
- 6.2.2 增加“采购茶鲜叶原料，应有承诺达标合格证”；
- 10增加限制食品过度包装的要求。

本文件由深圳市深圳标准促进会提出并归口。

本文件起草单位：深圳市标准技术研究院、深圳市品牌建设促进中心、中检技术服务（深圳）有限公司。

本文件主要起草人：赵云龙、王晓娅、郭靖婷、韩越、杨燕萍、种浩天、黄婷婷、洪万珊、珠娜、朴美善、何嘉燕、黄河玲、程曦、党家尧、温银山、陈颖。

“圳品”评价技术规范 茶叶及相关制品

1 范围

本文件规定了“圳品”茶叶及相关制品的评价要求,包括组织基本要求、选址、环境与厂房、原辅料管理、过程控制、产品控制、追溯与召回、产品质量要求。

本文件适用于茶叶及相关制品类别的“圳品”评价,包括但不限于茶叶、茶制品(如茶粉、固态速溶茶、茶浓缩液、茶膏、调味茶制品、其他茶制品等)、调味茶(如加料调味茶、加香调味茶、混合调味茶、袋泡调味茶、紧压调味茶等)、代用茶(如叶类代用茶、花类代用茶、果实类代用茶、根茎类代用茶、混合类代用茶、袋泡代用茶、紧压代用茶等)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
GB/T 25436 热封型茶叶滤纸
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 30766 茶叶分类
GH/T 1091 代用茶
GH/T 1247 调味茶
T/CTMA 027.1-2021 茶制品保质期 第1部分:固态速溶茶、抹茶和茶浓缩液
SZS. TC. TS-034 “圳品”评价技术规范 茶树种植

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

圳品

企业自愿申报，经评价合格，符合供深食品标准体系要求的食品和食用农产品。

3.2

茶叶

以鲜叶为原料，采用特定工艺加工的、不含任何添加物的、供人们饮用或食用的产品。

[来源：GB/T 30766-2014, 2.2]

3.2.1

绿茶

以鲜叶为原料，经萎凋、揉捻、干燥等加工工艺制成的产品。

[来源：GB/T 30766-2014, 2.9]

3.2.2

红茶

以鲜叶为原料，经萎凋、揉捻（切）、发酵、干燥等加工工艺制成的产品。

[来源：GB/T 30766-2014, 2.10]

3.2.3

乌龙茶

以特定茶树品种为原料，经萎凋、做青、杀青、揉捻、干燥等特定工艺过程制成的产品。

[来源：GB/T 30766-2014, 2.13]

3.2.4

白茶

以鲜叶为原辅料，经萎凋、干燥等加工工艺制成的产品。

[来源：GB/T 30766-2014, 2.12]

3.2.5

黄茶

以鲜叶为原辅料，经杀青、揉捻、闷黄、干燥等加工工艺制成的产品。

[来源：GB/T 30766-2014, 2.11]

3.2.6

黑茶

以鲜叶为原料，经杀青、揉捻、渥堆、干燥等加工工艺制成的产品。

[GB/T 30766-2014, 2.14]

3.2.7

花茶

以茶叶为原料，经整型、加天然香花窖制、干燥等加工工艺制成的产品。

[来源: GB/T 30766-2014, 4.7.1]

3.2.8

袋泡茶

以茶叶为原料, 经加工形成一定的规格后, 用过滤材料加工制成的产品。

[来源: GB/T 30766-2014, 4.7.3]

3.2.9

紧压茶

以茶叶为原料, 经筛分、拼配、汽蒸、压制成型、干燥等加工工艺制成的产品。

[来源: GB/T 30766-2014, 4.7.2]

3.3

茶制品

以茶树的茎、叶、花等或其制品为原料, 采用相应的物理、化学或生物技术制备的含茶全部、部分或单一有效功能性成分的茶产品。

[来源: T/CTMA 027.1-2021, 3.1]

3.4

调味茶

以茶叶为基本原料, 加入适量其他食品原料和(或)食品添加剂, 经加工制成的采用冲泡(浸泡或煮)方式, 供人们饮用的产品。

[来源: GH/T 1247-2019, 3.1]

3.5

代用茶

采用除茶以外、由国家行政主管部门公布的可用于食品的植物芽叶、花及花蕾、果(实)、根等为原料, 经加工制作、采用类似茶叶冲泡(浸泡或煮)的方式, 供人们饮用的产品。

[来源: GH/T 1091-2014 3.1]

3.6

茶鲜叶

从适制品种山茶属茶种茶树(*Camellia sinensis* L.O.kunts)上采摘的芽、叶、嫩茎, 作为各类茶叶加工的原料。

[来源: GB/T 30766-2014 2.1]

4 基本要求

组织应满足以下基本要求:

- a) 组织资质证照齐全、有效;
- b) 组织2年内无重大食品安全事故;
- c) 组织已获得有资质的第三方评价和(或)认证机构的有效证书(包括产品及体系认证证书), 证书范围应覆盖产品及其住所、生产地址或经营场所;

- d) 如组织获得管理体系认证, 应开展体系绩效评价, 包括但不限于: 目标考核、内部审核、管理评审, 相关绩效评价应符合法律法规的要求;
- e) 申请产品属于茶叶的, 原料种植还应符合 SZS. TC. TS-034 《“圳品”评价技术规范 茶树种植》。

5 选址、环境与厂房

5.1 选址、厂区环境

- 5.1.1 应符合 GB 14881-2013 中第 3 章的相关规定。
- 5.1.2 选址应与有毒、有害场所及其他污染源保持25米以上的有效距离, 保证不受污染源污染。
- 5.1.3 生产加工场所应相对独立, 与生活区、办公区有效分隔; 生产加工场所内不得饲养禽畜。

5.2 厂房、车间

- 5.2.1 厂房和车间设计、布局应符合GB 14881-2013中4.1的相关规定。
 - a) ★应分别设置人员通道及物料运输通道。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, 该空间的大小应以生产经营人员完成作业(包括清洗、消毒)时不致因衣服或身体的接触而污染茶叶;
 - b) ★茶叶工厂一般由贮青车间、加工车间、包装车间、仓库等组成。各车间面积应与加工产品种类、数量相适应。应根据不同茶类生产需要, 设立独立的渥堆、发酵车间;
 - c) ★茶叶精制厂和再加工厂一般由原料车间、加工车间、包装车间、仓库等组成。各车间面积应与加工产品种类、数量相适应。
- 5.2.2 厂房和车间内部结构、材料应符合GB 14881-2013中4.2的相关规定。

6 原辅料管理

6.1 原辅料采购

- 6.1.1 应建立、实施采购与供应商的管理制度, 并保存记录。
- 6.1.2 应建立并及时更新食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料的合格供应商清单, 原则上食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料的供应商应相对固定。★茶叶原料应来自有种植基地或有固定的源头种植供应商, 茶树种植过程中应采取有效措施证明原料的农药残留、重金属等指标符合国家相关标准要求或销售地区要求。
- 6.1.3 供应商资质证照和产品合格证明文件应齐全、有效, 对无法提供合格证明文件食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料, 应当依照食品安全标准进行检验。

6.2 原辅料验收

- 6.2.1 应建立食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料验收标准。
- 6.2.2 食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料必须符合法律法规、食品安全国家标准的规定。
 - a) ★茶叶原料必须符合正常的品质特征, 无异味、无异嗅、无霉变; 不着色, 无任何添加剂, 无非茶类夹杂物, 符合对应茶叶标准要求;
 - b) ★使用的各种花、果类配料应是可食用的;
 - c) ★用于窈制花茶的香花, 只能选用传统花茶加工中使用的茉莉花、玫瑰花、梔子花、桂花、玉兰花、柚子花、代代花、珠兰花, 不得使用其他任何香花;

- d) ★滤袋应符合相关食品安全国家标准中食品接触材料及制品的要求，清洁、无毒、无异味，不影响茶叶品质；应符合 GB 4806.1 和 GB 4806.8 的规定，非热封型茶叶滤纸应符合 GB/T 28121 的规定，热封型茶叶滤纸应符合 GB/T 25436 的规定。尼龙包装材料应符合 GB 4806.7 的规定；
- e) ★使用的提线辅料应符合 GB 4806.1 的规定，提线应为不含荧光物质的原白棉线，不得漂白。固定提线用胶黏剂应无毒、无害；
- f) ★使用钉子封口，钉子应符合 GB 4806.9 的规定；
- g) ★使用吊牌，吊牌用纸应符合 GB 4806.8 的规定，其上的印刷油墨应符合相关食品安全国家标准中食品接触原材料及制品的要求；
- h) 食品添加剂、食品营养强化剂的使用应符合 GB 2760、GB 14880 的规定，并满足对应产品标准要求；
- i) 采购茶鲜叶原料，应有承诺达标合格证。

6.2.3 食品原辅料、食品添加剂、包装材料的运输工作应保持清洁、维护良好，必要时应进行消毒。不得与有毒、有害、有异味的物品一同运输，运输中应避免阳光直射、备有防雨防尘设施。根据食品原辅料、食品添加剂的特点，必要时在运输中应配备保温、冷藏、保鲜等设施，验收时应监测车辆温度、产品温度，并保持记录。

6.2.4 食品原辅料、食品添加剂、包装材料必须经过验收合格后方可入库、使用，并保持记录。

6.3 原辅料存储

6.3.1 根据原辅料特点，选择适宜的贮存条件，必要时配备保温、保鲜、冷藏等设施，并对存储温湿度进行监控、记录。

6.3.2 应分场所或分区存储食品原料、包装材料。食品添加剂应设专库或专柜储存，上锁管理，有明显标识，并由专人管理。

6.3.3 应建立仓库管理制度，定期检查物料质量、卫生情况，及时清理变质、过期的物料。

6.3.4 仓库应划定单独的区域或其他隔离方法存放不合格品，并标识清楚。

6.3.5 仓库环境保持整洁、卫生，储存物料应离地存放，与墙壁保持足够距离。应根据不同种类、不同材质或不同用途将物料分开存放，标识清晰。

6.3.6 物料出库顺序应遵循先进先出，近保质期先出的原则，必要时根据物料特性确定出货顺序。

7 过程控制

7.1 人员管理

7.1.1 能力

应满足以下要求：

- a) 应配备所需人员，具有相应的能力，熟悉产品生产基本知识、食品安全和质量控制、产品加工工艺、产品检验等；
- b) ★承担茶叶感官审评的人员，必须经统一的培训，取得“评茶员”职业资格；
- c) 需持证上岗的人员应具备有效资质。

7.1.2 培训

应满足以下要求：

- a) 上岗前，食品加工人员应进行食品安全知识培训；

- b) 应根据食品生产不同岗位的实际需求,制定和实施年度培训计划,培训内容应包括关键工序操作、安全生产、食品安全和质量控制等。培训后应及时评估培训效果。应保存培训及效果评估的记录;
- c) 当食品安全相关的法律法规、标准更新时,应及时开展培训。

7.1.3 健康管理与个人卫生

应满足以下要求:

- a) 应建立并执行食品从业人员健康管理制度,并保存从业人员健康档案;
- b) 食品加工人员应取得健康证明后方可上岗,并每年进行健康检查取得健康证明;
- c) 应每天对食品加工人员的健康状况进行检查,食品加工人员如患有霍乱、细菌性和阿米巴性痢疾、伤寒和副伤寒、病毒性肝炎(甲型、戊型)、活动性肺结核以及化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病,或有明显皮肤损伤未愈合的,应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位;
- d) 应建立并执行食品加工人员卫生管理制度,包括但不限于:人员进入车间应更衣,穿干净完好的工作服、工作鞋、戴工作帽;工作服应遮住外衣,头发不外漏;工作时不得佩戴饰物、手表,不得化妆、留长指甲、染指甲、喷洒香水;不得将与生产无关的物品带入车间;加工人员操作前,手部应清洗干净并消毒,若处理被污染的产品或从事与生产无关活动后,应重新洗手消毒;离开车间时应换下工作服。★可能接触到茶叶的操作工人不得戴胶体制成的手套;
- e) 进入加工车间的其他人员均应遵守 7.1.3 要求。

7.2 设施设备管理

7.2.1 设施管理

应满足以下要求:

- a) 供水设施。应保证水质、水压、水量及其他要求符合生产需要,食品加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定,食品加工用水与其他不与食品接触的用水(如间接冷却水、污水或废水等)应以完全分离的管路输送,避免交叉污染,各管路系统明确标识以便区分;
- b) 排水设施。排水系统入口应安装带水封的地漏等装置,以防止固体废弃物进入及浊气逸出;排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险。室内排水的流向由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域,且应有防止逆流/防虹吸的设计。污水在排放前经适当方式处理,以符合国家污水排放的相关规定;
- c) 通风设施。应具有适宜的自然通风或人工通风措施,通风设施应避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。应合理设置进气口位置,进气口与排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。通风排气设施应易于清洁、维修或更换。★灰尘较大的车间或作业区域应安装换气风扇或除尘设备;茶叶工厂杀青、干燥车间应安装足够的排湿、排气设施设备;
- d) 温控设施。应根据食品生产的特点,配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施,以及用于监测温度的设施。必要时设置控制室温的设施;
- e) 照明设施。厂房内应有充足的自然采光或人工照明,光泽和亮度应能满足生产和操作需要;光源应使食品呈现真实的颜色,不宜改变茶叶在制品的色泽。如需在暴露食品 and 原辅料的正上方安装照明设施,使用安全型照明设施或采取防护措施;
- f) 清洁消毒设施。配备足够的工器具和设备的专用清洁设施,必要时配备适宜的消毒设施。采取措施避免清洁、消毒工器具带来的交叉污染;

- g) 废弃物设施。配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施；车间内存放废弃物的设施和容器标识清晰。在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放；
- h) 更衣室。根据清洁度要求，必要时应在生产场所或生产车间入口处设置更衣室；更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施；
- i) 洗手消毒设施。应在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施；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为非手动式。洗手设施的水龙头数量应与同班次食品加工人员数量相匹配。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法；
- j) 风淋室。根据对食品加工人员清洁程度的要求，必要时应设置风淋室，保持风淋室干净卫生、正常使用；
- k) 卫生间。卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内适当位置应设置洗手设施；卫生间不得与食品生产、包装、贮存区域直接连通。

7.2.2 生产设备管理

应满足以下要求：

- a) 应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。★所有茶叶接触面应防止锈蚀；
- b) 与原料、半成品、成品直接接触的设备、工器具、容器的材质和设计应符合食品安全的相关要求、便于清洁和维护。★茶叶加工企业使用了竹子、藤条、木材等天然材料制成的工器具和容器时，这些工器具应保持良好干净卫生、不得有异味；
- c) 应建立生产设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养，定期检修，保持记录完整、清晰。

7.2.3 监测设备管理

根据生产工艺配备用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期校准、维护，确保监控设备正常使用。

7.3 生产工艺管理

7.3.1 生产工艺流程科学合理，与现有生产设备相吻合。

7.3.2 应建立完整的工艺规程，包括原料预处理、加工过程、食品添加剂的使用及关键控制点的要求，工艺参数设置合理，能满足生产工艺需要。

7.3.3 原辅料预处理。原辅料使用前应确认其品质状态和各种理化指标，进行精选除杂等预处理后放置在干净卫生的容器内。

7.3.4 加工工艺（包括但不限于）

7.3.4.1 茶叶初制加工

- a) 一般工艺流程包括绿茶加工：鲜叶、杀青、捻揉、干燥等工艺；红茶加工：鲜叶、萎凋、捻揉、发酵、干燥等工艺；乌龙茶加工：鲜叶、萎凋、做青、杀青、捻揉、干燥等工艺；黄茶加工：鲜叶、杀青、捻揉、闷黄、干燥等工艺；白茶加工：鲜叶、萎凋、干燥等工艺；黑茶加工：鲜叶、杀青、捻揉、渥堆、干燥等工艺。初制加工后的茶叶被称为毛茶；
- b) 关键控制要求：鲜叶应合理贮青，鲜叶堆放厚度视鲜叶等级而定；用设备贮青时，按设备要求操作；按不同茶类的要求，采用相应的加工工艺方案进行加工，应监控每个关键工序（如杀青、萎凋、揉捻、渥堆、发酵、干燥等）的温度、时间、投叶量及在制品含水量等工艺技术参数。

7.3.4.2 茶叶精制加工

- a) 一般工艺流程包括茶叶加工：毛茶经筛分、风选、拣梗、干燥、包装等工序；袋泡茶加工：茶叶经拼切匀堆、包装等工序；花茶加工：茶叶制坯、窖花、复火、提花、包装等工序；紧压茶加工：茶叶原料、筛切拼堆、渥堆、蒸压成型、干燥、包装等工序；
- b) 关键控制要求：应按不同产品的要求，控制各工序（筛分、风选、拣梗、干燥）在制品的规格大小、形状、水分、匀整度、净度、色泽等品质因子。做好每道工序在制品的交接工作，防止在制品原料混淆。

7.3.4.3 茶粉类加工

- a) 一般工艺流程：原料预处理后，经磨碎、配料、包装等工艺；
- b) 关键控制要求：严格控制研磨粉碎工艺参数，产品符合对应标准要求。应明确监控项目、限值范围、监控频率、监控人员以及纠正和预防措施。

7.3.4.4 固态速溶茶类加工

- a) 一般工艺流程：原料预处理后，经浸提、过滤、浓缩、配料、喷雾干燥、包装等的工艺；
- b) 关键控制要求：浸提工序，应识别产品质量与安全因素，控制浸提过程的温度和时间。喷雾干燥工序，应控制喷雾压力或离心盘转速、干燥室进风温度与进风量、干燥室排风温度与排风量。

7.3.4.5 茶浓缩液加工

- a) 一般工艺流程：原料经预处理后，经浸提、过滤、浓缩、配料、包装等的工艺；
- b) 关键控制要求：浸提工序，应识别产品质量与安全因素，控制浸提过程的温度和时间。浓缩干燥工序，应对失水干燥过程实施有效控制，必要时及时监测干燥温度、干燥时间及在制品含水量等参数。

7.3.4.6 调味茶加工

- a) 一般工艺流程：原料（配料）、混配（加入调味料）、匀堆、干燥（或不干燥）、包装等工艺；
- b) 关键控制要求：应控制干燥温度、干燥时间、投叶量等工艺技术参数，监测在制品的水分含量。

7.3.4.7 代用茶加工

- a) 以鲜品为原料的一般工艺流程：包括叶类加工：鲜叶、杀青、捻揉、干燥、包装等工艺；花类加工：鲜花、拣剔、杀青、干燥、包装等工艺；果实类加工：鲜果、拣剔、切片、干燥、包装等工艺；根茎类加工：鲜根茎、拣剔、切片、干燥、包装等工艺；
- b) 以干制品为原料的一般工艺流程：包括精制加工：原料、拣剔、匀堆、干燥、包装等工艺；混合类加工：原料拣剔、拼配、打碎、包装等工艺；袋泡代用茶加工：原料、拼均匀堆、包装等工艺。紧压代用茶加工：原料、拣剔、匀堆、压制、干燥、包装等工艺；
- c) 关键控制要求：应按照产品加工技术规程文件进行加工，重点控制关键工序的温度、时间、投叶量等工艺技术参数，避免在制品和成品产生裂变。

7.3.5 配料（混配）。产品配方中使用“新食品原料”、“按照传统既是食品又是中药材的物质”，应在国家卫生健康委员会公布的对应物质名单中，实际投料符合产品配方的要求。其中茶叶加工过程，不得添加任何非茶类物质，如法律法规、标准中有特殊要求时，应符合规定的要求。

7.3.6 ★食品添加剂的使用。茶叶、代用茶加工过程中，不得添加香精、色素；茶制品、调味茶使用的食品添加剂、食品营养强化剂应符合 GB 2760、GB 14880 的要求。应建立食品添加剂使用制度，建立食品添加剂使用记录，如实记录使用食品添加剂的名称、批次、用量、使用人等信息。

7.3.7 产品包装。应在专用包装车间进行操作。包装前应对生产车间、设备、工器具、直接接触食品的包装材料等进行必要的清洁消毒，产品包装应严密、整齐、无破损。

7.3.8 应有异物控制措施，根据生产工艺需要必要时可采用筛网、过滤、灯检、金属探测、X 光探测等方式。

7.3.9 经食品安全风险评估，其他必要的生产工艺应满足管理要求。

7.4 卫生控制

7.4.1 清洁消毒

应满足以下要求:

- a) 应根据产品和工艺特点, 针对食品接触面和环境制定适宜的清洁消毒制度, 降低微生物污染的风险。清洁消毒制度应包含以下内容: 清洁消毒对象, 清洁消毒方法、频率, 使用的清洁剂、消毒剂, 清洁消毒工作内容, 清洁消毒效果的验证及不符合的处理、监控、记录要求;
- b) 应确保实施清洁消毒制度, 如实记录; 及时验证消毒效果, 发现问题及时纠正;
- c) 根据产品特点, 必要时应建立并实施食品加工过程的微生物监控方案, 监控方案应包括: 微生物监控指标、取样点、监控频率、取样、检测方法、评判原则和整改措施。

7.4.2 防止交叉污染

应满足以下要求:

- a) 食品生产加工工艺流程设置应当科学、合理, 人流、物流分开通道。生产加工过程应当严格、规范, 采取必要的措施防止食品交叉污染。;
- b) 必要时, 应建立过敏原管理制度并有效实施;
- c) 加工过程中, 原辅料、半成品、成品应分开, 防止原料、污染物与成品一起堆放;
- d) 加工与搬运过程中不应使用易碎、易脱落、易发霉、有污物的工用具、容器, 不同清洁作业区的工器具、容器不得混用, 并分开清洗;
- e) 清洗消毒过程不应使用易碎、易脱落、易发霉的工具, 清洗消毒工具应与食品加工工具区分;
- f) 车间、仓库内的废弃物应定期清除, 易腐败的废弃物应尽快清除。车间外的废弃物放置场所应与加工场所隔离, 防止污染。应防止不良气味或有毒有害气体溢出。

7.4.3 虫害控制

应满足以下要求:

- a) 应保持建筑物完好、环境整洁, 防止虫害侵入及孳生;
- b) 车间、仓库等封闭式的生产、贮存场所应采取有效措施(如纱窗、防鼠板、风幕等), 防止鼠类昆虫等侵入, 若发现有虫害痕迹时, 应立即采取措施, 并追查来源, 消除隐患;
- c) 应制定和执行虫害管理措施, 并定期检查。应准确绘制虫害设施布局图, 标明捕鼠设施、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等的位置;
- d) 虫害设施应适宜、坚固、不易破坏。应按规定的频率检查虫害设施, 确保虫害设施的安装位置符合要求, 并能正常使用;
- e) 应由有资质的人员负责虫害计划的实施, 必要时可外包虫害服务公司, 应与服务公司签订服务合同, 确定工作区域、职责; 应收集服务商的资质证照、服务人员资质证件、用药清单及药品合格证明资料;
- f) 厂区应定期进行除虫灭害工作, 采用物理、化学或生物制剂时, 不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触面、设备、工器具及包装材料。除虫灭害工作应有相应的记录, 记录内容应完整、清晰。

7.5 不合格品控制

7.5.1 应建立不合格品处理程序, 规定不合格品处理的职责、权限、流程。

7.5.2 车间划定单独的区域或使用其他隔离方法存放不合格品, 并清晰标识。

7.5.3 不合格品处置后, 应保留处置记录。

7.6 化学品管理

7.6.1 应设置独立的化学品仓库，上锁管理，专人负责。化学品应采用适宜的容器保存，应明显标示、分类贮存，其中食品级化学品应单独存放。

7.6.2 应建立化学品管理制度。除清洁消毒和工艺需要外，不应在生产场所使用和存放化学品。

7.6.3 采购清洁剂、消毒剂、润滑油等化学品应索取相应资质资料，食品接触面或可能接触食品的位置应使用食品级化学品。

7.6.4 应建立化学品台账。

8 产品控制

8.1 产品检验

8.1.1 应具备与所检项目适宜的检验室和检验能力；检验仪器设备应定期校准。

8.1.2 出厂检验。成品应逐批抽样检验，出厂检验项目应符合产品执行标准要求。凭检验合格报告放行销售。

8.1.3 应按法律法规、标准及有关规定的要求留样，应设留样室，按品种、批号分类存放，并清晰标识。

8.1.4 委托外部实验室承担检验工作，应签订合同，明确检验项目。委托的外部实验室应具有相应的资格，具备委托检验项目的检测能力。

8.2 产品标签

8.2.1 产品标识、标签应符合法律法规、GB 7718、GB 28050的规定。

8.2.2 食品安全国家标准、产品执行标准中，对食品标签有特殊规定的，应符合特殊规定。

8.3 产品储运

8.3.1 根据产品特点和卫生需要，选择适宜的贮存和运输条件，必要时配备保温、保鲜、冷藏等设施，并对温度进行监控、记录。不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同贮存运输。贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁。

8.3.2 应建立和执行产品仓库管理制度，定期检查产品质量、卫生情况，定期清理变质、过期产品。

8.3.3 仓库应划定单独的区域或采用其他隔离方法存放不合格品，并标识清楚。

8.3.4 仓库环境保持整洁、卫生，储存产品应离地存放，与墙壁保持足够距离，产品标识清晰。

8.3.5 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击，防止食品受到不良影响。

9 追溯与召回

9.1 应建立且实施可追溯体系，以确保能够识别产品批次及其与原辅料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在的不安全产品得以处理。记录的保存期限不得少于产品保质期期满后六个月，若没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。可追溯性记录应符合法律法规及顾客要求。

9.2 适宜时采用科学合理的物料平衡计算方法。

9.3 应按相关法律、法规与标准要求建立产品召回程序，验证召回方案的有效性，并按规定予以记录。

10 产品质量要求

产品质量应符合国家法律法规、食品安全国家标准、产品执行标准、“圳品”标准的要求。食品包装应符合GB 23350的要求。

参 考 文 献

- [1]GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- [2]GB/T 30766-2014 茶叶分类
- [3]GB/T 32744-2016 茶叶加工良好规范
- [4]GB/T 34779-2017 茉莉花茶加工技术规范
- [5]GH/T 1091-2014 代用茶
- [6]GH/T 1247-2019 调味茶
- [7]GB/Z 26576-2011 茶叶生产技术规范
- [8]NY/T 2672-2015 茶粉
- [9] T/AHFIA 034-2019 代用茶加工技术规程
- [10] T/CCAA 0017-2014 食品安全管理体系 茶叶、含茶制品及代用茶加工
- [11] 茶叶生产许可证审查细则（2006 版）
- [12] 茶制品生产许可证审查细则（2006 版）
- [13] 代用茶产品生产许可证审查细则（2006 版）