

# DBS

## 山西省地方标准

DBS 14/xxx-xxxx

### 食品安全地方标准 代用茶生产卫生规范

xxxxx-xx-xx发布

xxxxx-xx-xx实施

山西省卫生健康委员会 发布

## 前 言

本文件为首次发布。

本文件负责起草单位：山西省卫生健康委监督检查中心、吕梁市综合检验检测中心、吕梁市疾病预防控制中心、永济市综合检验检测中心。

本文件主要起草人：张静 白国强 马小雨 郭婷芳 张真 张江梅

# 食品安全地方标准

## 代用茶生产卫生规范

### 1 范围

本文件规定了预包装代用茶生产的术语和定义、选址及厂区环境、厂房和车间、设施与设备、卫生管理以及食品原料、食品添加剂和食品相关产品的管理、生产过程食品安全控制、检验、食品的贮存和运输、食品召回及追溯管理、人员培训、记录和文件管理的基本要求和准则。

本文件适用于代用茶的生产。

### 2 术语和定义

GB 14881-2025 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 2.1 代用茶

采用除茶（*Camellia sinensis* L.O.Kuntz）以外，由国家卫生健康行政部门公布的可用于食品的植物芽叶、花及花蕾、果（实）、根茎等为原料，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。

根据原料的不同，产品可分为叶类、花类、果（实）类、根茎类和混合类代用茶。

##### 2.1.1 混合类代用茶

由两种或两种以上可用于食品的植物芽叶、花及花蕾、果（实）、根茎等为原料，按一定比例拼配加工而成，采用类似茶叶冲泡（浸泡或煮）的方式，供人们饮用的产品。

### 3 选址及厂区环境

#### 3.1 选址

3.1.1 应符合 GB 14881 中 3.1 的相关规定。

3.1.2 厂区周围应远离养殖场、化工厂、垃圾处理场等各类食品污染源，防止空气、水质受到污染，避免原（辅）料和终产品吸附异味。

3.1.3 厂区周围不应存在易导致虫害大量滋生的潜在风险场所，无法避开时应有必要的防范或消杀措施，且消杀过程中严禁污染原（辅）料、半成品及成品。

#### 3.2 厂区环境

3.2.1 应符合 GB 14881 中 3.2 的规定。

3.2.2 厂区应整洁卫生，路面平整、硬化，无积水、无杂草、无裸露地面，易清洁。

3.2.3 厂区应合理布局，划分生产区、办公区、生活区、仓储区等区域，各区域之间应有效分隔，防止交叉污染。

3.2.4 厂区内废弃物应封闭、隔离存放，及时清运，防止异味滋生和污染环境。

## 4 厂房和车间

### 4.1 设计和布局

4.1.1 应符合 GB 14881 中 4.1 的规定。

4.1.2 厂房面积应不少于设备占地面积的 8 倍。地面应硬实、平整、光洁，墙面无污垢。

4.1.3 应根据产品特点、生产工艺以及生产过程对清洁程度的要求，结合厂房和车间的实际情况，合理划分为一般作业区、准清洁作业区和清洁作业区。各区域设置物理隔离，人流、物流单向流转，防止交叉污染。

4.1.4 根据生产工艺流程要求可设置原（辅）料拣选、清洗、加工、晾晒、萎凋、切分等预处理车间，杀青、揉捻、发酵、烘干、混合等加工车间，以及冷却间、内包装间、外包装间、原辅料贮存库、产品贮存库、包装储存库等，分装企业仅做拣选、筛分、混合、物理破碎、包装等车间。

4.1.5 应设置人员通道及物料运输通道，不同清洁作业区之间的人员与物料通道应分隔。

4.1.6 采用发酵工艺的生产车间，应设置独立发酵室或专用发酵设施，并保证作业环境通风、避光。

### 4.2 建筑内部结构与材料

应符合 GB 14881 中 4.2 的规定。

## 5 设施与设备

### 5.1 设施

5.1.1 应符合 GB 14881 中 5.1 的规定。

5.1.2 通风设施：加工车间通风、通气应良好。粉尘较大的车间或作业区域，应配备安装换气风扇等通风设备。

5.1.5 清洁消毒设施：不同清洁程度要求的车间应分别设置必要的清洁消毒设施。

5.1.6 废弃物存放设施：拣选工序产生的废弃物应使用专用带盖容器盛装，并有明显区分标识，且不得与产品的容器混用。

5.1.7 仓储设施：代用茶原料（如叶、花、果实、根茎）极易吸潮变质，原料库应具备良好的防潮、防霉、防虫、防鼠等设施，成品库应保持清洁、干燥、无异味，不同品种、不同批次的代用茶产品应分区域存放，防止串味。

5.1.8 温湿度控制设施：有温度、湿度要求的工序和场所应根据工艺要求安装配置温度、湿度等调控、显示及记录装置，并定期校准维护。

5.1.9 根据产品的储存需要设置冷藏设施。

## 5.2 加工设备

5.2.1 应符合 GB 14881 中 5.2 的规定。

5.2.2 用于代用茶生产加工、包装、贮存的机器设备,其设计和构造应使用无毒、无味、不吸水、耐腐蚀、易清洗、易消毒、易拆卸的材料制作,并易于清洁和保养。设备表面应无凹坑和裂缝,并能避免机器润滑油、金属碎屑、污水或其他污染物混入代用茶中,与产品直接接触的设备表面材料应符合相关食品安全标准。

5.2.3 设备和工器具每次使用前应清洗干净。新投入使用的设备和工器具应清除表面的防锈油,旧设备和工器具如出现锈斑、损毁应及时修复或更换。

5.2.4 干燥设施:干燥车间应配备满足生产工艺要求的干燥设施,并配备排湿系统。

5.2.5 粉碎设施:粉碎车间应配备有效的除尘系统及防爆设施。

## 6 卫生管理

6.1 应符合 GB 14881 中 6 的规定。

6.2 厂房及设施管理:除卫生和工艺需要,均不得在生产车间使用和存放可能污染代用茶的任何种类的物品,如农药、肥料、清洁剂、杀虫剂、润滑剂等。供车间内部使用的清洁消毒用品,应符合相关食品安全标准要求,并设专区或专柜存放,明确标示,有专人负责管理。

6.3 清洁管理:所有与代用茶生产接触的机器设备,应防止锈蚀。一般不使用金属材料(如钢丝球)清洗设备和工器具。特殊情况下必须使用金属材料清洗时,应防止金属物混入产品。

6.4 虫害控制:生产作业场所应采取措施(如纱帘、纱网、风幕、栅栏、防蝇灯等设施设备)防止有害生物侵入。

6.5 工作服管理:可能接触到代用茶的操作人员不得戴胶体制成的手套。

## 7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品管理

应符合 GB 14881 中 7 的规定。

### 7.1 原料

7.1.1 原料包含国家卫生健康行政部门公布的可用于食品的植物芽叶、花及花蕾、果(实)、根茎,或国家卫生健康行政部门公布的既是食品又是药品的品种,或列为新食品原料的品种,或国家卫生健康行政部门批准发布的地方特色食品原料品种。

7.1.2 原(辅)料应选择新鲜,无污染、无病虫害的品种,并符合验收标准要求。且不得使用变质、霉烂、虫蛀、发芽及发芽异常的原料,禁止使用非食品原料生产食品、禁止在食品中添加可能危害人体健康的物质,或使用回收食品作为原料。

7.1.3 原（辅）料应来源明确，可溯源，通风防潮。需要贮存的原（辅）料入库后应贮存在适宜的环境中，保持通风和换气，不得与有异味物质混存。

7.1.4 原（辅）料的采购、验收、贮存和使用应建立专门制度，并有相关记录。

## 7.2 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2024）的规定。

## 7.3 食品相关产品

食品包装材料应清洁、干燥、无异味、无毒无害，密封性良好、不漏气，能保护产品安全；符合相关食品包装材料标准的要求。

# 8 生产过程食品安全控制

## 8.1 一般要求

8.1.1 应符合 GB 14881 中 8 的规定。

8.1.2 物理、化学、微生物污染等危害的控制点、工艺步骤和环节应有控制措施并进行监控，出现问题或偏差时应执行纠偏措施并进行验证，同时应实施改进计划。

8.1.3 根据代用茶不同产品类别的工艺要求，选用相应的加工工艺生产，重点应控制好各工序的环境温湿度、时间、投料量、产品含水量等关键参数指标。

## 8.2 原料控制

8.2.1 原（辅）料采购时应符合国家相关标准要求及规定，原（辅）料采购入库后应及时合理贮存，严禁长时间暴晒，应有效防范空气、土壤、水质及其他有害物质污染，确保原（辅）料安全卫生。

8.2.2 原（辅）料不得与地面直接接触，应有效防止有害生物滋生繁殖。

## 8.3 食品添加剂控制

代用茶生产加工过程不得添加香精、色素等食品添加剂。

## 8.4 生产工艺过程控制

8.4.1 代用茶生产加工主要包括拣选、杀青、揉捻、发酵、烘干（晾干）等步骤，通过控制各项工艺参数，明确各环节监测项目、监测频率、专职监控负责人并制定完善的工艺偏差纠正措施及风险预防措施，保证生产工艺稳定，产品安全可控。

8.4.2 杀青温度、杀青时间根据代用茶种类和工艺合理调整，杀青过程需控制水分蒸发率，确保茶叶良好状态，确保物料受热均匀，杜绝局部过热现象。

8.4.3 揉捻力度、揉捻时长需根据不同代用茶种类差异化调整，精准把控揉捻工艺参数。揉捻作业完成后需及时冷却处理，避免过热引发变质。

8.4.4 发酵温度一般控制在 20~35℃，时间通常几小时至数天，根据工艺进行调整。发酵过程需严格控制湿度，避免霉变，保证形态完整，色泽均匀一致。

8.4.5 烘干通常采用自然晾干或机械烘干方式，根据种类与含水量动态调整。烘干（晾干）过程需定期翻动，确保均匀受热，杜绝局部过干或过湿现象。

8.4.6 干燥后的半成品应在清洁作业区冷却，避免二次污染。若需暂时存放，暂存时间不宜过长，且应采用密闭方式存放，有效阻隔污染源。

8.4.7 代用茶生产不得采用硫磺熏蒸工艺。

## 8.5 废弃物处理控制

生产过程产生的废弃物应分类存放于专用设施内，并及时清运处理。

## 8.6 包装过程控制

8.6.1 产品包装材料应清洁、无毒，符合食品安全国家标准要求，并同时做好包装材料防护工作，应防止其外包装破损而造成污染。

8.6.2 包装工序前应配置筛网、搜集器、金属探测仪（或 X 光异物检测机）等异物防控设备，有效降低金属或其他异物混入产品的风险。包装工序应在专用包装间内进行，包装过程应保持环境清洁，防止各类异物混入产品。

## 9 检验

应符合 GB 14881 中 9 的规定。

## 10 食品的贮存和运输

10.1 应符合 GB 14881 中 10 与 GB 31621 的规定。

10.2 产品严禁与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品同库贮存，禁止露天堆放、日晒、雨淋或靠近热源及各类污染源。仓库贮存容量应与生产规模相适应。

10.3 运输工具应清洁、干燥、无异味、无污染，运输过程中避免日晒、雨淋、受潮及阳光直射；严禁与有毒、有害、有异味及其他影响产品质量的物品混装、混用。

## 11 食品召回及追溯管理

应符合 GB 14881 中 11 的规定。

## 12 人员培训

应符合 GB 14881 中 12 的规定。

## 13 记录和文件管理

应符合 GB 14881 中 13 的规定。