

ICS 67.060
CCS X 11

DB 4201

武 汉 市 地 方 标 准

DB 4201/T 699—2024

武汉热干面生产管理规范

Wuhan hot-dry noodles production management specification

2024 - 07 - 05 发布

2024 - 08 - 05 实施

武汉市市场监督管理局 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 产品分类	1
5 厂区要求	3
6 厂房和车间	3
7 设施设备	4
8 食品安全管理	4
9 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品的管理	6
10 生产过程控制及管理	7
11 检验	10
12 食品的贮存和运输	11
13 食品安全召回及追溯管理	12
14 食品安全自查	12
15 持续改进	12
16 记录及文件管理	13
附录 A（资料性） 武汉热干面生产企业涉及的主要食品安全管理制度	15
附录 B（规范性） 清洁和消毒程序指南	16
附录 C（资料性） 武汉热干面生产涉及的主要标准	18
附录 D（资料性） 武汉热干面产品系列涉及的检验项目与检验方法标准	19

前 言

本文件按照GB/T 1.1—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》的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由武汉市市场监督管理局提出并归口。

本文件起草单位：武汉市标准化研究院、武汉市市场监督管理局食品生产安全监督管理处、武汉食品化妆品检验所。

本文件主要起草人：曾祥辉、孙晓雪、代钰、胡君、徐家显。

本文件实施应用中的疑问，可咨询武汉市市场监督管理局，电话：027-85333570；对本文件的有关修改意见建议可反馈至武汉市标准化研究院，电话：027-83605578/邮箱：249414745@qq.com。

武汉热干面生产管理规范

1 范围

本文件规定了武汉热干面生产管理的术语和定义、产品分类、厂区要求、厂房和车间、设施设备、食品安全管理、食品原料、食品添加剂和食品相关产品的管理、生产过程控制及管理、检验、食品的贮存和运输、食品安全召回及追溯管理、食品安全自查、持续改进、记录及文件管理等内容。

本文件适用于武汉热干面生产企业，规范热干面企业的生产和管理。武汉热干面生产加工小作坊参照使用。

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 7718	食品安全国家标准	预包装食品标签通则
GB 14881	食品安全国家标准	食品生产通用卫生规范
GB 28050	食品安全国家标准	预包装食品营养标签通则
GB 31605	食品安全国家标准	食品冷链物流卫生规范
GB 50687	食品工业洁净用房建筑技术规范	

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

武汉热干面 Wuhan hot-dry noodles

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、蒸煮（或不蒸煮）、干燥（或不干燥）、淋油（或不淋油）、掸面（或不掸面）、冷却（或不冷却）、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的碱黄色面条，添加或不添加其他调味料包而成的武汉地方特色风味的热干面。

3.2

掸面 shake noodles

武汉方言，是武汉热干面加工工艺中的必备环节，将蒸煮至半熟或七八分熟的面条淋油后，采用人工或机械自动化方式将植物油和面条拌匀至面条不粘连的加工过程。过程中常伴随冷风等降温措施。

3.3

碱黄色 alkali yellow

武汉传统型热干面呈现的碱黄色，是热干面加工过程中小麦粉添加碳酸钠等辅料后，经过和面、压面、成型等相关工艺后呈现出来的固有色泽，是在添加食品添加剂中的各种色素前产品应呈现的固有色泽。

4 产品分类

4.1 按原辅料不同进行分类

根据热干面使用原辅料的的不同，热干面可分为：传统型热干面和花色型热干面。

4.1.1 传统型热干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、蒸煮（或不蒸煮）、干燥（或不干燥）、淋油（或不淋油）、掸面（或不掸面）、冷却（或不冷却）、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的碱黄色面条，添加或不添加其他调味料包而成的食品。

4.1.2 花色型热干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠，添加蔬菜、谷物或其他改良产品风味辅料中的一种或多种，经混合、和面、压面、成型、蒸煮（或不蒸煮）、干燥（或不干燥）、淋油（或不淋油）、掸面（或不掸面）、冷却（或不冷却）、包装等工艺，制成具有改良后产品色泽的热干面面条，添加或不添加其他调味料包而成的食品。

4.2 按生产工艺不同进行分类

根据热干面面条生产工艺的不同，热干面可分为：生干型热干面、生湿型热干面、半熟型热干面、速冻型热干面、方便型热干面，其中方便型热干面又分为方便型干面、方便型湿面（冷藏方便型热干面）。

4.2.1 生干型热干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、干燥、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的淡碱黄色面条，添加或不添加其他调味料包而成的食品。

4.2.2 生湿型热干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的淡碱黄色面条，添加或不添加其他调味料包而成的食品。

4.2.3 半熟型热干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、蒸煮、淋油、掸面、冷却、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的碱黄色面条，添加或不添加其他调味料包而成的食品。

4.2.4 速冻型热干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、蒸煮（或不蒸煮）、淋油（或不淋油）、掸面（或不掸面）、冷却（或不冷却）、包装、速冻等工艺，制成具有热干面面条应有的碱黄色面条，添加或不添加其他调味料包而成的食品。

4.2.5 方便型干面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、蒸煮、淋油、掸面、成型、干燥、冷却、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的碱黄色面条，并添加其他调味料包而成的方便食品。

4.2.6 方便型湿面

以小麦粉为主要原料，适量添加食用盐、碳酸钠等辅料，经混合、和面、压面、成型、蒸煮、淋油、掸面、冷却、包装等工艺，制成具有热干面面条应有的碱黄色面条，并添加其他调味料包而成的方便食品。并根据产品贮存与运输温度要求，也可分为冷藏方便型热干面（冷藏方便型湿面）、非冷藏方便型热干面（非冷藏方便型湿面）。

5 厂区要求

5.1 选址

应选择地势干燥、交通方便的地区。生产车间外墙应与主要交通道路、乡村道路保持一定距离，或设置防护地带并采取有效措施隔离扬尘。厂区不应设于受污染河流或场所的下游。其他选址要求应符合 GB 14881 的规定。

5.2 厂区环境

5.2.1 厂区内废弃物应密闭存放，不得散发异味。

5.2.2 厂区内不得有各种杂物堆放。

5.2.3 厂区内道路铺设、厂区绿化、厂区排水系统设计应符合 GB 14881 的规定。

5.3 厂区布局

5.3.1 厂区各功能区域划分明显，并有效分离或分隔，防止交叉污染。

5.3.2 生产用厂房应充分考虑生产工艺流程要求，防止相邻车间互相干扰。

5.3.3 宿舍、食堂、职工娱乐设施等所在的生活区及办公区（生产现场记录区除外）应与生产区保持适当距离或分隔，并采取有效的卫生防护措施。

5.3.4 厂区内污水处理设施、锅炉房、垃圾贮存场所或设施等应当符合有关规定，远离生产场所和主干道，并宜位于主风向的下风向。

5.3.5 厂区应建有与生产能力相适应的符合要求的原料、辅料、化学物品、包装物料储存等辅助设施和封闭的废弃物、垃圾暂存设施。

5.3.6 厂区内建筑施工和整修期间应采取分隔等适当措施避免对生产场所产生影响。难以分隔时应有必要的防范措施。

5.3.7 自主加工调味料的生产车间应符合《调味料生产许可审查细则》及相关法律、法规及标准的要求。

6 厂房和车间

6.1 厂房与车间设计

6.1.1 厂房和车间设计应根据武汉热干面的产品特性、工艺特点、生产过程的洁净要求程度划分为清洁作业区（包括冷却间、内包装间等）、准清洁作业区（包括和面间、压面间、成型间、蒸煮间、掸面间、干燥间等）、一般作业区（原辅料及包装材料存储间、外包装间、成品库等），并采取有效分离或分隔。

6.1.2 清洁作业区设计应符合 GB 50687 要求，其中冷藏方便型热干面内包装车间厂房洁净度应达到 10 万级的要求。

6.1.3 厂房、设备布局与工艺流程三者应衔接合理，结构完善，生产车间的面积和空间应与生产能力、生产条件需求相适应，生产线的间距应便于设备安置、人员操作及清洁消毒。

6.1.4 检验室应与生产区域分隔且其面积、布局设计应满足出厂检验需求。

6.1.5 生产区域应根据武汉热干面生产工艺实际情况设置不合格品暂存区。

6.2 车间内部结构与材料

6.2.1 厂房与车间内部顶棚、墙壁、门窗、地面等结构设计、材质应符合 GB 14881 的规定。

6.2.2 车间内的窗户应处于封闭状态，可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱，用于车间换气的排风口，在排风装置关闭时应有可防止蚊虫进入的装置或措施。

6.2.3 应急逃生门以外的与外界相通的、以及非全封闭的加工过程的生产车间门口应安装防蝇帘或风幕机。使用防蝇帘的，防蝇帘应覆盖整个门框，达到防蝇目的。使用风幕机的，风幕应完整覆盖出入通道。

7 设施设备

7.1 武汉热干面生产设备设施及自主加工调味料的设备设施应符合 GB 14881 的规定。

7.2 自行研发的热干面设备应满足正常使用条件下的安全要求，特别是满足防腐蚀、耐磨损、抗疲劳、抗老化、防变形和抵御失效的要求，同时直接接触食品表面应为食品级的材质。

7.3 生产设施设备应结合工艺流程有序排列，避免交叉污染。

7.4 企业应配备与生产工艺、生产能力相适应的生产设备，包括但不限于以下设备：

- 原料投料口应增加防止粉尘飞扬的装置及措施；
- 原辅料加工设备可参考 4.2.1~4.2.6 中对应的产品类型配备相应的设备，鼓励企业采用先进的全自动化生产设备；
- 应配备定量、密封功能的包装设备；
- 异物探测设备，如金属探测器、X 光机或磁铁等；
- 温度控制设备，如冷风机、空调等；
- 应急设备，如应急灯、应急发电装置等。

7.5 自行进行出厂检验的企业，其检验设施设备应与产品执行标准规定的检验项目相适应，应包括但不限于以下设备：

- 恒温干燥箱；
- 分析天平；
- 滴定管；
- 其他设备。

7.6 采用紫外线消毒的，设备安装位置离地面不高于 1.5m，其控制开关统一设置在车间入口处；采用臭氧消毒的，应在保证杀菌效果前提下严格控制臭氧浓度。

7.7 应配备有防止渗漏、封闭的、易于清洁的存放废弃物的专用设施并清晰标识，地面划色标固定区域存放。

8 食品安全管理

8.1 食品安全管理制度

应建立健全食品安全管理制度，采取有效措施预防和控制食品安全风险。食品安全管理制度制定内容可参考附录A。

8.2 厂房、设施及设备的管理

- 8.2.1 严格执行清洁消毒制度，并有专人负责检查，建立记录。应定期对消毒效果进行监控。
- 8.2.2 加工场地的地面、天花板或顶棚、设备设施、墙壁、排水槽等，应定期清洁消毒，频次根据实际卫生监测情况进行制定。
- 8.2.3 清洁作业区应定期清洁、消毒，对设备卫生情况进行检查，并对 10 万级洁净车间的洁净度定期监测。
- 8.2.4 与产品直接接触的管道、设备应根据生产实际情况进行清洁、消毒，至少每日一次。清洁作业区内与产品直接接触的工器具消毒频率应不低于每 4 小时 1 次。
- 8.2.5 采用热水进行清洁、消毒时，清洁用的水温不宜低于 40℃，消毒用的水温不应低于 82℃，消毒时间应 $\geq 2\text{min}$ 。清洁和消毒的要求应符合附录 B。
- 8.2.6 生产加工及检验过程中用于监测、控制、记录的设备，使用前应按规定的的时间间隔进行校准或检定。鼓励采用自动记录装置记录压力、温度、时间等监控参数。
- 8.2.7 应建立设施设备保养和维修制度，加强设施设备的日常维护和保养，定期检修。

8.3 人员管理

8.3.1 食品安全管理人员

- 8.3.1.1 应依法配备与企业规模、食品类别、风险等级、管理水平、安全状况等相适应的食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员，明确食品安全管理人员专业背景、工作经验等相关要求。
- 8.3.1.2 应落实食品安全责任制，明确企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员等的岗位职责。

8.3.2 人员健康与卫生管理

- 8.3.2.1 应建立并执行食品生产人员健康档案管理制度。
- 8.3.2.2 食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明。
- 8.3.2.3 食品生产人员工作期间工作服及其他工作服配套物品应穿戴整齐并防护完好，食品生产人员进入车间时不得佩戴饰品以及将私人物品带入车间。
- 8.3.2.4 食品生产人员进入作业区时应按要求洗手、消毒，连续工作 4 个小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。
- 8.3.2.5 食品生产人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套须经表面消毒后方可接触食品。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。
- 8.3.2.6 食品生产人员工作期间应佩戴口罩。
- 8.3.2.7 食品生产人员在产品加工现场应避免可能造成产品污染的行为，包括但不限于吸烟、吐痰、咀嚼，对着裸露的食物打喷嚏或咳嗽等。
- 8.3.2.8 非食品生产人员不得进入食品生产作业区，特殊情况下进入时应遵守和食品生产人员同样的卫生要求。鼓励设置来访者专用更衣室或来访者专用防护服。

8.3.3 人员培训与考核

- 8.3.3.1 应结合各岗位职责及岗位实际工作需求建立健全企业人员培训制度，对员工进行相应的食品安全知识培训，制定、实施食品安全年度培训计划，做好培训记录。
- 8.3.3.2 食品安全总监、食品安全员应了解食品安全法律法规、食品安全的基本原则和操作规范，能够判断潜在的食品安全风险，采取适当的预防和纠正措施，确保有效管理。经考核不具备食品安全管理能力的，不得上岗。
- 8.3.3.3 食品生产人员上岗前应接受岗前培训，培训内容应包含但不限于食品安全相关法律法规、标准、各项食品安全管理制度。

8.3.3.4 应定期审核和修订培训计划，组织开展培训并进行考核，评估培训效果，确保培训计划有效实施。

8.3.3.5 食品安全相关的法律法规、标准更新时，应及时开展培训，做好培训记录。

8.3.3.6 自行开展出厂检验的企业检验人员，应定期参加学习培训，取得学习培训证明。

8.4 虫害控制

8.4.1 应保持厂房建筑完好、厂区及厂房车间环境整洁，防止虫害孳生及入侵。

8.4.2 应制定虫害控制措施并严格执行、定期检查。

8.4.3 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。

8.4.4 生产车间及仓库应采取防止鼠类昆虫等侵入的有效措施，如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、空气幕等，具体要求可参考 GB/T 27776 中防虫、防鼠设施要求。

8.4.5 厂区应定期开展除虫灭害工作，若发现虫鼠害痕迹应追查来源，消除隐患。

8.4.6 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁。

8.4.7 采用物理、化学或生物制剂进行除虫灭害时，不应影响食品安全和食品应有的品质，不应污染设备、工器具及包装材料。

8.4.8 除虫灭害工作应有相应的记录。

8.5 废弃物处理

8.5.1 应制定废弃物存放和清除制度，并严格执行，有特殊要求的废弃物其处理方式应符合相关规定。

8.5.2 应明确标示车间内废弃物暂存场所与车间外废弃物放置场所，必要时采取措施与加工场所隔离，防止交叉污染。

8.5.3 废弃物放置场所应防止不良气味或有毒有害气体溢出。

8.5.4 废弃物应按照班次进行清除，并对废弃物存放设施进行清洗消毒，防止虫害孳生。

8.5.5 企业应结合自身生产特征，推进废弃物资源再利用。

8.6 工作服管理

8.6.1 应制定工作服清洗保洁制度，必要时及时更换。

8.6.2 应根据武汉热干面生产工艺特点及要求配备专用工作服，包括但不限于衣、裤、鞋靴、帽、口罩、手套等。

8.6.3 工作服的设计、订做应适应不同作业区的要求，降低交叉污染的风险。

8.6.4 应合理选择工作服口袋的位置、使用的连接扣件等，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。

8.6.5 进入作业区域应穿着工作服，生产中应注意保持工作服干净完好。

9 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品的管理

9.1 采购与验收管理

9.1.1 应建立食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品的采购及验收管理制度。调味料为委托加工的，应建立质量控制制度。应在与供应商签订的合同中明确双方承担的食品安全责任。

9.1.2 采购食品原辅料、食品添加剂时，应查验供货者的许可证和产品合格证明文件，对无法提供合格证明文件的，应依照食品安全标准进行检验。

9.1.3 采购食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品相关产品应查验产品的合格证明文件，实行许可管理的食品相关产品还应查验供货者的许可证。

9.1.4 食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品及食品相关产品应验收合格后方可使用。验收不合格的产品应及时进行退、换货等处理。

9.1.5 应如实、完整的记录食品原料、食品添加剂、食品包装材料等食品相关产品的名称、规格、数量、供货者名称及联系方式、进货日期等内容。

9.1.6 企业应建立进货查验记录制度，对食品原料、食品添加剂和食品相关产品供应商进行审核，并定期进行审核评估。进货查验记录保存期限不得少于2年。

9.2 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品贮存与运输

9.2.1 应建立食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品运输和贮存管理制度。

9.2.2 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品运输及贮存过程中应避免日光直射并备有防雨防尘设施。

9.2.3 根据食品原辅料、食品添加剂的特点和卫生需要，还应具备保温、冷藏、保鲜等设施。

9.2.4 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品的运输工具和容器应保持清洁且维护良好，应定期进行消毒。不得与有毒、有害物品同时装运，避免交叉污染。

9.2.5 运输与贮存过程中的虫害控制应符合本文件8.4的规定。

9.2.6 食品原辅料、食品添加剂仓库和食品相关产品的贮藏均应设专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品。

9.2.7 仓库应设置单独指定区域存放验收不合格的食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品，并做明显标记且与合格原辅料有效区隔离。

9.2.8 仓库出货顺序均应遵循“先进先出”的原则，必要时应根据不同食品或食品添加剂的特性确定出货顺序。

10 生产过程控制及管理

10.1 生产过程卫生及设施要求

食品原辅料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时应设置缓冲、脱包、外包装清洁区域，以降低污染风险。

10.2 生产过程控制

10.2.1 生产过程管理制度

10.2.1.1 武汉热干面生产企业应结合本企业生产厂房布局、工艺参数及工艺特征制定生产过程管理制度。

10.2.1.2 应通过危害分析方法分析并明确生产过程中的食品安全关键控制环节，制定食品安全关键环节的控制措施，并在关键环节所在区域配备相关的文件以落实控制措施，如根据和面工序食品添加剂的添加量、压面工序参数、煮面工序温度与时间等制定符合生产工艺的配料（投料）表、压面机工作参数表、煮面工序时间与温度记录表、岗位操作规程等。

10.2.1.3 鼓励武汉热干面生产企业采用危害分析与关键控制点（HACCP）体系对生产过程进行食品安全控制。

10.2.2 生产工艺流程及关键控制环节

10.2.2.1 生干型热干面

10.2.2.1.1 基本生产工艺流程如下：

混合→和面→压面→成型→干燥→包装

10.2.2.1.2 关键控制环节应包括：

- a) 原辅料质量；
- b) 食品添加剂的使用；
- c) 和面或压面工序的控制；
- d) 成型时面条的粗细；
- e) 干燥温度和时间；
- f) 产品包装和贮运。

10.2.2.2 生湿型热干面

10.2.2.2.1 基本生产工艺流程如下：

混合→和面→压面→成型→包装

10.2.2.2.2 关键控制环节应包括：

- a) 原辅料质量；
- b) 食品添加剂的使用；
- c) 和面或压面工序的控制；
- d) 成型时面条的粗细；
- e) 产品包装和贮运。

10.2.2.3 半熟型热干面

10.2.2.3.1 基本生产工艺流程如下：

混合→和面→压面→成型→蒸煮→淋油→掸面→冷却→包装

10.2.2.3.2 关键控制环节应包括：

- a) 原辅料质量；
- b) 食品添加剂的使用；
- c) 和面或压面工序的控制；
- d) 成型时面条的粗细；
- e) 蒸煮的温度与时间；
- f) 产品包装和贮运。

10.2.2.4 速冻型热干面

10.2.2.4.1 基本生产工艺流程如下：

混合→和面→压面→成型→蒸煮→淋油→掸面→冷却→包装→速冻



10.2.2.4.2 关键控制环节应包括：

- a) 原辅料质量；
- b) 食品添加剂的使用；
- c) 和面或压面工序的控制；
- d) 成型时面条的粗细；
- e) 蒸煮的温度与时间；

- f) 速冻的温度与时间；
- g) 产品包装和贮运。

10.2.2.5 方便型干面

10.2.2.5.1 基本生产工艺流程如下：

混合→和面→压面→成型→蒸煮→淋油→掸面→成型→干燥→冷却→包装

10.2.2.5.2 关键控制环节应包括：

- a) 原辅料质量；
- b) 食品添加剂的使用；
- c) 和面或压面工序的控制；
- d) 成型时面条的粗细；
- e) 蒸煮的温度与时间；
- f) 干燥的温度与时间以及干燥后产品水分含量；
- g) 产品包装和贮运。

10.2.2.6 方便型湿面

10.2.2.6.1 基本生产工艺流程如下：

混合→和面→压面→成型→蒸煮→淋油→掸面→冷却→包装

10.2.2.6.2 关键控制环节应包括：

- a) 原辅料质量；
- b) 食品添加剂的使用；
- c) 和面活压面工序的控制；
- d) 成型时面条粗细；
- e) 蒸煮的温度与时间；
- f) 产品包装和贮运。

注：10.2.2.1~10.2.2.6涉及和面工艺，和面时添加食用盐、碳酸钠等可溶性辅料时，须溶于水后按比例加入，不得直接加入小麦粉混合。和面用水，应保持适宜温度，一般在20℃~30℃。

10.2.3 生产过程控制一般要求

10.2.3.1 生产加工过程中，应避免原辅料加工、半成品、成品操作区域工序交叉。

10.2.3.2 在各生产环节操作过程中，应做好工作计划，避免原辅料及半成品积压，防止因积压贮存不当造成变质或污染。

10.2.3.3 生产各环节不应出现与本批次产品无关的原辅料、半成品、成品或其他物品。

10.2.3.4 加工过程中被污染的半成品、成品及其他废弃物处理应符合本文件 8.5 的规定。

10.2.4 生物污染控制

10.2.4.1 应结合武汉热干面生产企业工艺设施设备布局及原辅料、产品和工艺特点针对生产设施设备和环境制定有效的清洁消毒制度，确定内部清洁和消毒对象和频次，降低微生物污染的风险。

10.2.4.2 清洁消毒制度应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤、消毒剂；清洁消毒方法和频率；清洁消毒效果的验证及不符合的处理；清洁消毒工作及监控记录。

10.2.4.3 明确参加清洁工作人员的岗位职责，所有参加清洁工作的人员均应接受良好的培训，清楚污染的危害性和防止污染的重要性。

10.2.4.4 应严格实施清洁消毒制度并如实记录。

10.2.4.5 热干面生产过程中，应将煮面工序产生的大量蒸汽及时排出车间，淋油工序设备上粘附的油渍应及时清理，避免车间顶棚、墙面、地面因长期蒸汽附着生锈及设备上附着的油渍造成污染。

10.2.4.6 生产过程虫害控制应符合本文件 8.4 的规定。

10.2.4.7 食品生产过程的微生物监控应符合 GB 14881 的规定。

10.2.5 化学污染的控制

10.2.5.1 应结合武汉热干面生产企业工艺设施设备布局及原辅料、产品和工艺特点建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和途径，制定适当的控制计划和控制程序。

10.2.5.2 应建立食品添加剂使用制度，食品添加剂使用应符合 GB 2760 的规定。

10.2.5.3 不得在食品生产过程中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

10.2.5.4 应建立清洁剂、消毒剂等化学品使用制度，除清洁消毒必需和工艺需要外，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂；清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器单独隔离存放，且应明显标示、分类贮存；领用时应准确计量、做好使用记录。

10.2.5.5 生产设备如运输链条等直接或间接接触产品的活动部件如需润滑，应当使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

10.2.5.6 应关注加工过程中可能产生有害物质的情况，鼓励武汉热干面生产企业采取有效措施降低风险。

10.2.6 物理污染的控制

10.2.6.1 应结合武汉热干面生产企业工艺设施设备布局及原辅料、产品和工艺特点建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和途径，制定适当的控制计划和控制程序。

10.2.6.2 应通过设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低异物污染风险。

10.2.6.3 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。

10.2.6.4 进行现场维护维修及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。

10.2.6.5 定期维护维修生产设施设备，防止设备锈蚀物、脱落物等异物污染食品。

10.2.7 包装

10.2.7.1 武汉热干面包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护热干面的安全性和品质。

10.2.7.2 产品包装应定量、密封，包装材料使用前应核对标识，避免误用。应如实记录包装材料的使用情况。

10.2.7.3 预包装产品包装标签标识使用应符合 GB 7718、GB 28050 等相关法律法规及产品执行标准的规定。

10.2.7.4 包装标识中，若使用地理标志保护商标的，使用应符合相关规定。

11 检验

- 11.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 11.2 应建立产品检验管理制度,综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制等因素,针对产品出厂检验要求,明确出厂检验项目、批次、频次和检验要求。产品涉及标准、检验项目及检验方法标准可参考附录 C 和附录 D。
- 11.3 原辅料、食品添加剂及包装材料应根据原料验收要求,实施相应的检验并填写记录。
- 11.4 应根据生产工艺要求对生产过程控制环节实施相应检验并填写记录。
- 11.5 成品出厂前应逐批抽取代表性样品实施查验分析,检验项目应符合产品的出厂检验要求,并填写检验报告及原始检验记录,不合格品应按照质量管理手册中不合格品的相关规定处理。
- 11.6 武汉热干面生产企业应建立留样制度,并填写留样记录。留样记录应包括样品名称、留样量、留样时间等项目。留样数量应满足必要的品质保存性检验及产生质量纠纷时检验用。留样时间在正常的保存条件下至少至保质期结束。
- 11.7 武汉热干面生产企业应建立检验仪器设备台账和管理档案,便于仪器设备管理。按照国家要求对检验设备进行检定或校准,并定期维护保养。
- 11.8 每年至少进行 1 次型式检验,型式检验项目为产品执行标准中的全部项目。不具备型式检验能力的,应当委托具有法定资质的食品检验机构进行检验,并出具检验报告。
- 11.9 对新投产、停产后再生产或者改变生产工艺后生产的首批食品,委托有资质的食品检验机构按照型式检验要求开展检验,并出具检验报告,经检验合格方可生产、销售。

12 食品的贮存和运输

12.1 贮存

- 12.1.1 应建立仓储管理制度,原辅料、半成品、成品及包装物料应按品种及贮存要求分类分批贮存,以“先进先用”和“近效先出”为原则,避免相互影响和交叉污染。
- 12.1.2 原辅料库、半成品库、成品库及包材库应保持清洁,定期消毒,有防霉、防鼠和防虫设施;物品离地离墙,不应放与生产无关的物品;同一贮存场所不应存放可能造成相互污染的食品。库房的物品应定期检查,发现异常应及时处理,并有温度、湿度记录。
- 12.1.3 原辅料库、半成品库、成品库及包材库应各自独立,标识清晰。速冻库、冷藏库、冷冻库应有专人管理,定时清理,保持干净卫生。库房容量应与生产能力相适应。
- 12.1.4 原辅料库、半成品库、成品库及包材库不得储存有毒、有害物品或其他易腐、易燃品以及可能引起串味的物品。贮存物品应与地面、墙壁、顶棚保持适当的距离。
- 12.1.5 经检验合格的成品应按其贮存要求储存于成品库内,冷藏或冷冻成品应贮存在低温冷藏库或冷冻库,并做好仓库储存条件的管理和记录。成品应按品种、批次、分类存放,并有明显标志。
- 12.1.6 包装物料间应干燥通风,内、外包装物料应分别存放,内包装物料应放于搁架上,并加盖防尘设施,不应受到污染。
- 12.1.7 生湿型热干面、半熟型热干面、冷藏方便型湿面在外界温度 $\geq 10^{\circ}\text{C}$ 时,产品应冷藏保存或冷冻保存。需冷藏(冻)产品的冷库温度、湿度应符合产品工艺要求,并配备温度显示装置,必要时配备湿度计。冷库应合理配置温度监控装置和报警装置,监控装置应定期校准,应定期记录库温,发现库温异常时,应及时调整并记录,库温记录应至少保存 2 年。
- 12.1.8 成品出厂前应做出货记录,内容包括批号、出货时间、地点、对象、数量等,发生问题时便于追溯和及时召回。

12.2 运输

12.2.1 装运前应对进出货用的容器、车辆等运输工具进行卫生检查。运输工具应无污染、无虫害、无异味。禁止与有可能造成污染的原料、半成品或成品一起运输。

12.2.2 运输原料及成品的工具应当安全、无害，保持清洁，并根据产品特点配备防雨、防尘、冷藏（冷冻）、保温等设施。所有运输车辆、容器应及时清洁、消毒，需冷冻或冷藏的产品的运输设备应具备制冷能力，确保运输期间厢体内温度，冷冻产品不高于 -18°C ，冷藏产品需控制在 $0^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 。

12.2.3 应避免日光直射、雨淋和撞击。需冷链运输的还应符合 GB 31605 的规定。

13 食品安全召回及追溯管理

13.1 食品安全召回应符合 GB 14881 的相关规定。

13.2 应建立食品安全可追溯制度或食品安全追溯体系，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系，鼓励食品生产者采用信息化手段采集、留存生产信息。

13.3 食品安全追溯制度或食品安全追溯体系内容应包含能够识别直接供方的进料和终产品初次分销的途径。

13.4 应按食品安全追溯制度或食品安全追溯体系规定的期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在不安全产品得以处理；在产品召回时，也应按规定的期限保持记录。可追溯性记录应符合法律法规要求、顾客要求，也可以是基于终产品的批次标志。

14 食品安全自查

14.1 应当建立食品安全自查制度，定期对食品安全状况进行检查评价。

14.2 应当建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，结合企业实际，落实自查要求。

14.3 应根据实际制定食品安全风险管控清单。对风险进行分级分类，开展周期性管控，确保所有风险项目在周期内全覆盖可查可控。

14.4 建立健全日管控、周排查、月调度以及年度自查工作制度和机制。

14.5 定期对生产质量管理体系的运行情况进行自查，保证其有效运行。

14.6 生产经营条件发生变化，不再符合食品安全要求的，食品生产经营者应当立即采取整改措施；有发生食品安全事故潜在风险的，应当立即停止食品生产经营活动，并向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。

15 持续改进

15.1 发生不符合时，企业应：

- a) 对不合格做出反应，并在适用的情况下：
 - 1) 采取行动控制和纠正它；
 - 2) 处理后果。
- b) 通过以下方式评估是否需要采取行动消除不合格的原因，以使其不再发生或发生在其他地方：
 - 1) 自查不合格；
 - 2) 确定不合格的原因；
 - 3) 确定是否存在类似的不合格或可能发生的不合格。
- c) 实施所需的任何行动；
- d) 审查采取的任何纠正措施的有效性；

- e) 必要时对食品安全相关管理文件进行更改；
- f) 纠正措施应适合所遇到的不合格的影响。

15.2 企业应保留书面信息作为以下证据：

- 不合格的性质以及随后采取的任何行动；
- 任何纠正措施的结果。

15.3 改进

15.3.1 组织应不断提高食品安全相关管理制度文件的适用性，充分性和有效性。

15.3.2 最高管理者应确保企业通过食品安全日检查、食品安全周排查及食品安全自查相关活动不断提高食品安全相关管理者制度文件的可实施性及有效性。

16 记录及文件管理

16.1 一般要求

应符合GB 14881的相关规定。

16.2 基本要求

16.2.1 总则

16.2.1.1 企业应建立有效的热干面生产质量管理体系，形成文件，加以实施和保持，并予以持续改进。

16.2.1.2 企业应确定热干面生产质量管理体系的范围。该范围应规定所涉及的产品或产品类别、加工过程和生产场地。

16.2.1.3 企业应做到：

- a) 识别、评估、预防或控制产品对消费者健康预期可能产生的危害，以确保提供安全产品；
- b) 监视、评价、防范在已放行产品中预期可能产生的危害，以保障产品的食用安全；
- c) 在保障产品食用安全所需的食品链范围内，做好在企业内外以及危害预防、控制、防范过程的适应性、充分性和有效性相关的必要的信息沟通；
- d) 实施必要的措施，以验证并保证危害预防、控制和防范过程持续的有效性。

16.2.1.4 企业应确保对任何影响热干面质量的外包过程实施控制，并在质量管理体系中加以识别和验证。

16.3 文件要求

16.3.1 原则

企业应建立下列文件：

- a) 热干面加工质量体系的方针和目标应形成文件；
- b) 企业为确保热干面生产管理体系有效，建立、实施和更新所需的文件；
- c) 热干面企业生产的程序文件；
- d) 热干面生产过程所需的记录。

16.3.2 管理文件

企业应编制和保持质量管理手册，质量管理手册内容包括：

- a) 质量管理体系的范围，包括任何删减的细节和正当的理由；
- b) 为质量体系编制的形成文件的程序或对其引用；
- c) 质量管理体系过程之间的相互作用的表述。

16.3.3 文件控制

16.3.3.1 热干面加工质量管理体系所要求的文件应予以控制。记录是一种特殊类型的文件，应依据16.3.4的要求进行控制。

16.3.3.2 应编制形成文件的程序，以规定以下方面所需的控制：

- a) 文件需经企业的主要负责人批准后发布、实施，以确保文件的准确、完善及可操作性；
- b) 必要时对其进行评审与更新，并再次批准、发布；
- c) 记录文件更改的原因和证据；
- d) 确保文件的更改和现行修订状态得到识别；
- e) 确保在使用时可获得适用文件的有效版本；
- f) 确保文件保持清晰、易于识别；
- g) 确保与热干面安全管理体系相关的外来文件得到识别，并控制其分发；
- h) 防止作废文件的非预期使用，对需保留的作废文件进行适当的标识。

16.3.4 记录控制

16.3.4.1 应建立并保持记录，以提供符合要求和热干面加工质量管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、全面、准确、易于识别和检索。应编制形成文件的程序，以规定记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置所需的控制。

16.3.4.2 工厂所有记录管理应由执行人和负责人签名。记录应以真实、及时、填写规范为原则，不得随意更改，确需更改时应由更改人签名确认。

16.3.4.3 所有生产和质量管理记录应由生产和质量管理部门进行审核，以确定该作业是否符合规范；检查中发现异常应及时处理。

16.3.4.4 质量管理记录应以提供正确的判断或可追溯为依据。

16.3.4.5 所有记录按有关规定进行保存。

附录 A

(资料性)

武汉热干面生产企业涉及的主要食品安全管理制度

武汉热干面生产企业涉及的食品安全管理制度的可参考表A.1。

表A.1 食品安全管理制度列表

序号	管理制度名称	序号	管理制度名称
1	规章制度编号办法	30	产品销售管理制度
2	组织结构图	31	投诉舆情处理制度
3	质量安全方针、目标及实施方案	32	运输管理制度
4	食品安全总监(管理员)任命书	33	产品研发管理制度
5	质量负责人任命书	34	食品标签审核管理制度
6	生产负责人任命书	35	食品过敏源管理规定
7	各部门及岗位的职责和权限	36	产品(原料、半成品、成品)检验管理制度
8	企业主要负责人职责	37	不合格品管理制度及相关处理办法
9	食品安全总监职责	38	食品安全召回制度
10	食品安全员守则	39	不符合情况管理办法
11	文件管理制度	40	食品安全追溯制度(体系)
12	记录管理制度	41	食品安全事故处理制度
13	原辅料供应商审核制度和审核办法	42	食品安全风险管理制度
14	采购管理制度	43	食品安全自查(检查)制度
15	进货查验记录制度	44	食品日检查、周排查、月调度制度
16	产品配方管理制度	45	食品相关产品清洗消毒效果评价制度
17	工艺文件及操作规程	46	食品加工人员健康管理制度
18	生产过程控制制度	47	人员管理制度
19	关键控制点作业指导书	48	外来人员管理制度
20	食品添加剂使用管理规定	49	培训与考核制度
21	产品防护及污染防控制度	50	现场管理考核办法
22	产品留样管理制度	51	工作服清洗保洁制度
23	仓储管理制度	52	突发事件(设备故障、停电停水等)处置办法
24	退库管理制度	53	厂区卫生管理制度
25	生产设备管理制度	54	车间卫生管理制度
26	检测设备管理制度	55	车间清洁消毒制度
27	设施设备维护保养计量检定制度	56	虫害控制制度
28	环境温湿度管理制度	57	废弃物存放和清除制度
29	委托加工管理制度	58	清洁消毒化学品管理制度

注：本表为武汉市热干面产品系列生产涉及的主要食品安全管理制度，仅供参考。

附录 B
(规范性)
清洁和消毒程序指南

B.1 清洗消毒用品要求

- B.1.1 温水：温度40℃~60℃，热水：温度≥82℃，水压满足清洗要求。
- B.1.2 清洗剂：碱性泡沫清洗剂、酸性泡沫清洗剂、手部清洗剂、高浓缩重污碱性清洗剂等。
- B.1.3 消毒剂：设备用消毒剂、手部消毒剂等。
- B.1.4 压缩空气：压缩空气的洁净度、压力满足清洗要求。

B.2 各作业区空气净化级别要求企业应制定各作业区相应空气净化级别要求。

B.2.1 基础设施要求

B.2.1.1 清洗消毒系统包含车间入口消毒系统、清洗消毒系统站、化学品供应站、臭氧发生器、手部清洗、消毒剂分配器、移动式泡沫车、空间喷雾消毒系统或移动喷雾设备等设施，根据产品生产需要，选择使用适宜的设施。

B.2.1.2 所有用水冲洗的电气设备应具备安全防护等级 IP55 以上。

注：防护等级多以IP后跟随两个数字来表述，数字用来明确防护的等级。第一个数字表明设备抗微尘的范围。I代表防止固体异物进入的等级；第二个数字表明设备防水的程度。P代表防止进水的等级。

B.2.2 清洗消毒一般要求

- B.2.2.1 每天应对生产过程中用到的工器具进行清洗 1 次。
- B.2.2.2 员工进入生产区域时应对手、胶鞋(靴)进行清洗消毒。
- B.2.2.3 与产品直接接触的设备应每日(每班)进行清洗、消毒 1 次。
- B.2.2.4 与产品直接接触的工器具每 4 个小时消毒 1 次，员工手部每 2h~4h 消毒 1 次。
- B.2.2.5 每班空气用紫外线照射或臭氧消毒至符合生产卫生要求。
- B.2.2.6 冷冻库、冷藏库及速冻库应每年用适宜的消毒剂进行熏蒸 1 次。
- B.2.2.7 应定期对消毒效果进行验证，确保清洗消毒符合生产卫生的要求。

表B.1 清洁消毒示例

序号	对象	步骤
1	物体表面（包括地面、天花板、操作台面、墙壁等）	a. 清洁准备：清扫污物； b. 预冲洗：沿排水方向用 40℃~55℃温水冲洗； c. 泡沫清洗：用碱性泡沫清洗剂覆盖所有待清洗区域，泡沫接触 15 min~20 min； d. 人工擦洗：使用脱落风险较低、且不会造成表面磨损的物料擦洗污垢； e. 中间冲洗：沿排水方向用 40℃~55℃温水冲洗，以除去所有的清洗剂残留； f. 消毒：用季铵盐类、次氯酸钠或其他有效的消毒剂消毒； g. 最终冲洗：用生产用水冲洗除去消毒剂。

表 B.1 清洁消毒示例 (续)

序号	对象	步骤
2	空气	方法 1: 用臭氧 ($\geq 5\text{ppm}$ 臭氧 5 min~8 min) 进行空气消毒; 方法 2: 使用空间喷雾系统或移动喷雾设备进行喷雾消毒。
3	设备	a. 清洁准备: 清除产品残留; b. 预冲洗: 从上到下用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗设备; c. 泡沫清洗: 喷碱性泡沫清洗剂, 泡沫接触 15 min~20min; d. 人工擦洗: 用毛刷或用百洁布擦洗污垢; e. 中间冲洗: 从上到下用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗设备表面; f. 消毒: 用季铵盐类、次氯酸钠或其他有效的消毒剂消毒; g. 最终冲洗: 用生产用水从上到下冲洗设备表面的消毒剂。 注: 除垢清洗: 每月步骤 c 改用酸性泡沫清洗剂进行清洗、亮化设备, 其他步骤同上。
4	转子、孔板、叶片等设备 零部件	a. 预冲洗: 用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水对所要清洁的零部件进行简单的清理, 清除产品残留; b. 泡沫清洗: 喷碱性泡沫清洗剂, 泡沫接触 15~20min; 对于顽固污垢, 用硬毛刷或用百洁布擦洗; 或将预清洗后的零部件放入水循环清洗槽中, 加入碱性泡沫清洗剂进行清洗; c. 中间冲洗: 用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗; d. 消毒: 将冲洗后的零部件放入消毒槽中, 用季铵盐类、次氯酸钠或其他有效的消毒剂消毒; e. 最终冲洗: 用生产用水冲洗消毒剂。
5	周转盒、料斗、案板等	a. 清洁准备: 清除产品残留; b. 预冲洗: 用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗; c. 泡沫清洗: 喷碱性泡沫清洗剂, 泡沫接触 15 min~20min; d. 中间冲洗: 用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗; e. 消毒: 用季铵盐类、次氯酸钠或其他有效的消毒剂消毒; f. 最终冲洗: 用生产用水冲洗消毒剂。
6	热合机、金属探测仪、拉伸膜包装机等 非直接接触产品的生产设备	a. 清洁准备: 清洁开始前移出所有产品; b. 预清洗: 用 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水擦洗表面及内或底部等; c. 泡沫清洗: 用刷子或百洁布沾碱性泡沫清洗剂进行清洗; d. 人工擦洗: 用百洁布沾 $40^{\circ}\text{C}\sim 55^{\circ}\text{C}$ 温水从上至下擦; e. 消毒: 用季铵盐类、次氯酸钠或其他有效的消毒剂消毒; f. 最终清洗: 从上到下用百洁布清除消毒剂。
7	人员	手部清洁、消毒: a. 清洁: 用流水使双手充分淋湿, 用手部清洗剂彻底清洗, 至少清洗 20 秒; b. 冲洗: 用流水彻底冲洗双手; c. 消毒: 建议使用免冲洗手部消毒剂进行手部消毒 (或使用次氯酸钠消毒、酒精消毒); d. 鞋消毒: 用车间入口消毒设施消毒。

注: 当用热水消毒物体表面 (包括地面、天花板、操作台面、墙壁等)、设备及工器具时, 先刮表面, 再用高压水枪冲洗, 最后用 $\geq 82^{\circ}\text{C}$ 热水冲洗 2 min 以上。

附 录 C
(资料性)

武汉热干面生产涉及的主要标准

武汉热干面生产涉及的主要标准如下表C.1。

表C.1 武汉热干面生产涉及的主要标准

序号	类型	标准号	标准名称
1	规范及技术要求	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
2		GB 31646	食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范
3		GB/T 25007	速冻食品生产 HACCP 应用准则
4		GB/T 41406	袋装方便面全自动包装生产线 通用技术要求
5	产品标准	GB 17400	食品安全国家标准 方便面
6		GB 2715	食品安全国家标准 粮食
7		GB 19295	食品安全国家标准 速冻大米与调制食品
8	原辅料标准	GB/T 1355	小麦粉
9		GB 1886.1	食品安全国家标准 食品添加剂 碳酸钠
10		GB 2716	食品安全国家标准 植物油
11		GB 5749	生活饮用水卫生标准
12		GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
13	食品安全指标	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
14		GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
15		GB 2763.1	食品安全国家标准 食品中 2,4-滴丁酸钠盐等 112 种农药最大残留限量
16		GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
17	标签	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
18		GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

注：本表为武汉市热干面产品系列生产涉及的主要标准汇总，仅供参考。

附录 D
(资料性)

武汉热干面产品系列涉及的检验项目与检验方法标准

武汉热干面产品系列涉及的检验项目与检验方法标准见下表D.1。

表D.1 武汉热干面产品系列涉及的检验项目与检验方法标准

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法
1	感官	GB 17400	食品安全国家标准 方便面	按照对应标准
		GB 2715	食品安全国家标准 粮食	
		GB 19295	食品安全国家标准 速冻面米与调制食品	
2	铅	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量	GB 5009.12
3	菌落总数	GB 17400	食品安全国家标准 方便面	GB 4789.2
4	大肠菌群	GB 19295	食品安全国家标准 速冻面米与调制食品	GB 4789.3
		其他标准	企业标准	
5	金黄色葡萄球菌	GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量	GB 4789.10
6	沙门氏菌			GB 4789.4
7	水分	GB 17400 其他标准	食品安全国家标准 方便面 企业标准	GB 5009.3
8	碱度			GB/T 20980
9	酸价			GB 5009.229
10	过氧化值			GB 5009.227
11	食品添加剂	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准	按照对应标准
12	营养强化剂	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准	按照对应标准
13	标签	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则	GB 7718
14	营养标签	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则	GB 28050

注：本表为武汉市热干面产品系列生产涉及的检验项目与检验方法标准汇总，仅供参考。