

《婴幼儿配方食品良好生产规范（GB 23790—2023）》与 《粉状婴幼儿配方食品良好生产规范（GB 23790-2010）》比对

婴幼儿配方食品良好生产规范 GB 23790—2023 (红色表示新增, 绿色表示更改, 蓝色表示删除)	粉状婴幼儿配方食品良好生产规范 (GB 23790-2010) (红色表示新增, 绿色表示更改, 蓝色表示删除)
1 范围	1 范围
<p>本标准规定了婴幼儿配方食品生产过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和管理准则。</p> <p>本标准适用于以乳类和/或大豆及其加工制品为主要蛋白来源的婴幼儿配方食品的生产。</p>	<p>本标准适用于以乳类或大豆及其加工制品为主要原料的粉状婴幼儿配方食品（包括粉状婴儿配方食品、粉状较大婴儿和幼儿配方食品）的生产企业。</p>
/	2 规范性引用文件
/	<p>本标准中引用的文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。</p>
2 术语和定义	3 术语和定义
<p>GB 14881、GB 10765、GB 10766、GB 10767界定的术语和定义适用于本标准。</p>	
/	<p>3.1 清洁作业区 cleaning work area 清洁度要求高的作业区域，如裸露待包装的半成品贮存、充填及内包装车间等。</p>
/	<p>3.2 准清洁作业区 quasi-cleaning work area 清洁度要求低于清洁作业区的作业区域，如原辅料预处理车间等。</p>
/	<p>3.3 一般作业区 commonly work area 清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域，如收乳间、原料仓库、包装材料仓库、外包装车间及成品仓库等。</p>
<p>2.1 湿法(生产)工艺 将粉状婴幼儿配方食品的配料成分在液体状态下进行加工处理制成最终产品的生产工艺，该工艺通常包括配料、热处理、干燥、包装（灌装）等工序。</p>	<p>3.4 湿法（生产）工艺 wet-mix process 将粉状婴幼儿配方食品的配料成分在液体状态下进行处理与混合的生产工艺，该工艺通常包括配料、热处理、浓缩、干燥等工序。</p>

<p>2.2干法(生产)工艺 将粉状婴幼儿配方食品的配料成分在固体状态下采取物理混合方式加工制成最终产品的生产工艺，该工艺通常包括配料、混合（包括预混合）、包装（灌装）等工序。</p>	<p>3.5 干法（生产）工艺 dry-mix process 将粉状婴幼儿配方食品的配料成分在干燥状态下进行处理与混合而制成最终产品的生产工艺。</p>
<p>2.3干湿法复合（生产）工艺 将粉状婴幼儿配方食品的部分配料成分在液体状态下进行加工处理，干燥后再采用干法工艺添加另一部分固体配料成分后，经包装（灌装）而制成最终产品的完整生产工艺。</p>	<p>3.6 干湿法复合（生产）工艺 combined process 将粉状婴幼儿配方食品的部分配料成分在液体状态下进行处理与混合，干燥后再采用干法工艺添加另一部分干燥配料成分而制成最终产品的生产工艺。</p>
<p>2.4 液态（生产）工艺 将婴幼儿配方食品的配料成分在液体状态下进行加工处理制成最终液态产品的生产工艺，该工艺通常包括配料、均质、杀菌、灌装、密封等工序（也包括灌装密封后杀菌工艺）。</p>	<p>/</p>
<p>3 选址及厂区环境</p>	<p>4 选址及厂区环境</p>
<p>3.1 应符合 GB 14881 的相关规定。</p>	<p>应符合GB 12693的相关规定。应远离禽畜养殖场，厂区内不应饲养动物。</p>
<p>3.2 应远离禽畜养殖场，厂区内不应饲养动物。</p>	<p></p>
<p>4 厂房和车间</p>	<p>5 厂房和车间</p>
<p>4.1基本要求 应符合GB 14881的相关规定</p>	<p>/</p>
<p>4.2设计和布局</p>	<p>5.1 设计和布局</p>
<p>/</p>	<p>5.1.1 应符合GB 12693的相关规定。</p>
<p>/</p>	<p>5.2 内部建筑结构 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>

<p>4.2.1 厂房和车间应合理设计、规划和建造，与设施和设备相适应，以防止微生物污染及生长的侵害，特别是应防止沙门氏菌（Salmonella）和克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）的污染。设计中应考虑：</p> <p>a) 潮湿区域和干燥区域应有效分隔；应有效控制人员、设备设施和物料流动造成的污染，防止易对婴幼儿产生危害的微生物进入清洁作业区，如沙门氏菌、克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）。</p> <p>b) 清洁作业区应防止产生冷凝水。</p> <p>c) 湿式清洁流程应设计合理，在干燥区域应防止不当的湿式清洁。</p> <p>d) 应做好穿越建筑物楼板、天花板和墙面的各类管道、电缆与穿孔间隙间的围封和密封。</p>	<p>5.1.2 厂房和车间应合理设计、建造和规划与生产相适应的相关设施和设备，以防止微生物孳生及污染的侵害，特别是应防止沙门氏菌和阪崎肠杆菌（Cronobacter属）的污染，同时避免或尽量减少这些细菌在藏匿地的存在或繁殖。设计中应考虑如下避免微生物孳生的因素：</p> <p>5.1.2.1 设计时潮湿区域和干燥区域应隔离、分开；应有效控制人员、设备和物料流动造成的污染，防止沙门氏菌和阪崎肠杆菌进入清洁作业区。</p> <p>5.1.2.2 设计合理的排水设施，地面应平整、保持适当的坡度、防止积水，清洁作业区还应防止凝结水的产生。</p> <p>5.1.2.3 应防止加工材料的不当堆积，避免因此产生不利于清洁的场所。</p> <p>5.1.2.4 湿式清洁流程应设计合理，在干燥区域应防止不当的湿式清洁流程致使沙门氏菌和阪崎肠杆菌的产生与传播。</p> <p>5.1.2.5 应做好穿越建筑物楼板、天花板和墙面的各类管道、电缆与穿孔间隙间的围封和密封。</p>
/	5.1.3 粉状婴幼儿配方食品生产场所的内部设计和布局，应按生产工艺以及卫生清洁要求进行合理布局。
/	5.1.4 对于无后续灭菌操作的干加工区域的操作，应在清洁作业区进行，如从干燥（或干燥后）工序至充填和密封包装的操作。
<p>4.2.2 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进行合理分区，一般将厂房和车间划分为一般作业区、准清洁作业区和清洁作业区。</p>	5.1.5 应按照生产工艺和卫生、质量要求，划分作业区洁净级别，原则上分为一般作业区、准清洁作业区和清洁作业区。
<p>a) 一般作业区包括收乳间、原料仓库、包装材料仓库、外包装车间及成品仓库、后灭菌液态产品灌装密封后的灭菌区域等。</p>	3.3 一般作业区 commonly work area 清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域，如收乳间、原料仓库、包装材料仓库、外包装车间及成品仓库等。
<p>b) 准清洁作业区包括原料预处理车间、原料内包装清洁或包装材料消毒或隧道杀菌区域、粉状产品的湿法加工区域（如称量、配料、浓缩等）、液态产品的称量、配料、热处理、杀菌或灭菌区域、液态产品的后灭菌产品灌装区域等。</p>	3.2 准清洁作业区 quasi-cleaning work area 清洁度要求低于清洁作业区的作业区域，如原辅料预处理车间等。
<p>c) 清洁作业区包括食品与空气环境接触且无后续杀菌或灭菌操作的工序所在的车间（如称量、配料、混合等）、液态无菌灌装产品的灌装区域、有特殊清洁要求的辅助区域（如暂存清洁消毒后的内包装的暂存间等）、裸露待包装的半成品贮存区、充填及内包装车间等。</p>	3.1 清洁作业区 cleaning work area 清洁度要求高的作业区域，如裸露待包装的半成品贮存、充填及内包装车间等。
<p>4.2.3 不同洁净级别的作业区域之间应设置有效的分隔。清洁作业区应安装具有过滤装置的独立的空气净化系统，并保持正压，防止未净化的空气进入清洁作业区而造成交叉污染。</p>	<p>5.1.5 清洁作业区应安装具有过滤装置的独立的空气净化系统，并保持正压。</p> <p>5.1.6 不同洁净级别的作业区域之间应设置有效的物理隔离。清洁作业区应保持对其他区域的正压，防止未净化的空气进入清洁作业区而造成交叉污染。</p>

4.2.4 进出清洁作业区应采取合理有效的控制措施，以避免或减少微生物及其他污染。进出清洁作业区的人员、原料、包装材料、废弃物、设备等，应有防止交叉污染的措施，如设置人员更衣室更换工作服、工作鞋或鞋套，专用物流通道以及废弃物密封防护等。对于通过管道以气流为载体输送的物料进入清洁作业区，应对载体气流设计和安装适当的空气过滤系统。

5.1.7 对于清洁作业区出入应有合理的限制和控制措施，以避免或减少致病菌污染。进出清洁作业区的人员、原料、包装材料、废弃物、设备等，应有防止交叉污染的措施，如设置人员更衣室更换工作服、工作鞋或鞋套，专用物流通道以及废物通道等。对于通过管道运输的原料或产品进入清洁作业区，需要设计和安装适当的空气过滤系统。

4.2.5 粉状婴幼儿配方食品生产清洁作业区动态控制要求应符合表 1 的规定，液态婴幼儿配方食品生产清洁作业区动态控制要求应符合表 2 的规定，并应定期进行检测。准清洁作业区空气中的沉降菌菌数应 ≤ 50 CFU/皿（按 GB/T 16294 测定 5 min），并进行监测和记录。

5.1.8 各作业区净化级别应满足粉状婴幼儿配方食品加工对空气净化化的需要。清洁作业区和准清洁作业区的空气洁净度应符合表 1 的要求，并应定期进行检测。

表 1 粉状婴幼儿配方食品生产清洁作业区动态控制要求

项目	检测方法	控制要求	最低监控频次	
微生物最大允许数	浮游菌	GB/T 16293	≤200 CFU/m ³	1次/周
	沉降菌	GB/T 16294	≤100 CFU/4 h (φ90 mm)	1次/周
	表面微生物 ^a	1) 直接采样使用 55 mm 皿测定 2) 参照 GB 15982 采样方法,按 GB 4789.2 计数	≤50 CFU/皿 (φ55 mm) ≤50 CFU/25 cm ²	1次/周
压差	清洁作业区与相邻的非清洁作业区之间 通过压差计测量	≥10 Pa	2次/班	
换气次数 ^b	通过测定风速验证换气次数 通过风速仪或风量罩测定	≥12次/h	更换高效过滤器时或1次/月	

表 1 清洁作业区和准清洁作业区的空气洁净度控制要求

区域	细菌总数 (cfu/皿)	检验方法
清洁作业区	≤ 30	按 GB/T 18204.1 中自然沉降法测定
准清洁作业区	≤ 50	

表 2 液态婴幼儿配方食品生产清洁作业区动态控制要求

项目	检测方法	控制要求	最低监控频次	
微生物最大允许数	浮游菌	GB/T 16293	≤100 CFU/m ³	1次/周
	沉降菌	GB/T 16294	≤50 CFU/4 h (φ90 mm)	1次/周
	表面微生物 ^a	1) 直接采样使用 55 mm 皿测定 2) 参照 GB 15982 采样方法,按 GB 4789.2 计数	≤25 CFU/皿 (φ55 mm) ≤25 CFU/25 cm ²	1次/周
压差	清洁作业区与相邻的非清洁作业区之间 通过压差计测量	≥10 Pa	2次/班	
换气次数 ^b	通过测定风速验证换气次数 通过风速仪或风量罩测定	≥12次/h	更换高效过滤器时或1次/月	
温度	通过温度表测定	16℃~25℃	2次/班	
相对湿度	通过湿度表测定	≤65%	2次/班	

^a 可在方法 1) 和方法 2) 中选择一种方法进行监控,方法 1) 不适用于不规则表面的取样。

^b 换气次数通过风速进行转换后测定。计算公式为: $N = 3600 \text{ SV}/A$, 监测时通过风速计算。其中, N ——换气次数, 次/h; S ——风口通风面积, m²; A ——车间容积, m³; V ——测得风口平均风速, m/s。换气次数适用于层高小于 4.0 m 的清洁作业区。层高 4.0 m 以上的清洁作业区可适当调整换气次数, 但应确保清洁作业区的洁净度。

<p>4.2.6 粉状婴幼儿配方食品的清洁作业区应保持干燥。供水设施及系统应避免穿越主要生产作业面的上部空间，如果无法避免，则应有防护措施，防止产生污染。</p>	<p>5.1.9 清洁作业区应保持干燥，尽量减少供水设施及系统；如无法避免，则应有防护措施，且不应穿越主要生产作业面的上部空间，防止二次污染的发生。</p>
<p>4.2.7 厂房、车间、仓库应有防止虫害侵入的设施。</p>	<p>5.1.10 厂房、车间、仓库应有防止昆虫和老鼠等动物进入的设施。</p>
<p>5设施与设备</p>	<p>5.3 设施</p>
<p>5.1基本要求 应符合GB14881的相关规定。</p>	<p>/</p>
<p>/</p>	<p>5.3.1 供水设施 应符合GB 12693的相关规定。</p>
<p>5.2排水系统</p>	<p>5.3.2 排水系统</p>
<p>5.2.1 在生产粉状婴幼儿配方食品的清洁作业区内，应避免设置排水设施，如确有必要设置，应采用适当措施保持生产时排水设施处于干燥状态。</p>	<p>应符合GB 12693的相关规定。在清洁作业区内，应设置适当的设施或采用适当措施保持干燥，以避免水残余物的产生而导致相关微生物的增长和扩散。</p>
<p>5.2.2 排水设施应有坡度、保持通畅、便于清洗，排水沟的侧面和底面接合处应不留清洁死角，或采取相应的措施防止积水的产生。作业区的排水设施应避免下水道逆流及浊气逸出，必要时应使用卫生型洁净地漏。</p>	<p>/</p>
<p>5.2.3 排水设施内及其下方不应有生产用水的供水管路。</p>	<p>/</p>

/	<p>5.3.3 清洁设施</p> <p>5.3.3.1 应符合GB 12693的相关规定。</p> <p>5.3.3.2 对需保持干燥的清洁作业区应采用如下措施：</p> <p>a) 采用适用于场所和设备的干式清洁流程；</p> <p>b) 如果无法采用干式清洁措施，可在受控条件下采用湿式清洁，但应确保能够及时彻底的恢复设备和环境的干燥，使该区域不被污染。</p>
5.3 个人卫生设施	5.3.4 个人卫生设施
<p>5.3.1 在生产场所或生产车间入口附近应设置更衣室（含更鞋或戴鞋套）、洗手和干手设施、消毒设施。</p> <p>5.3.2 人员进入清洁作业区前应有必要的清洁措施，人员入口处应设置专用更衣室。进入清洁作业区前设置手消毒设施，可不设置洗手设施。</p>	<p>5.3.4.1 应符合GB 12693的相关规定。</p> <p>5.3.4.2 更衣室及洗手消毒室应设置在员工进入加工车间入口附近或适当处。洗手消毒室内应配置足够数量的非手动式水龙头、消毒和自动感应式干手设施。</p> <p>5.3.4.3 车间入口处应设置保洁措施，以防止鞋靴对车间的污染。</p> <p>5.3.4.4 清洁作业区的入口应设置二次更衣室，进入清洁作业区前设置洗手消毒设施。</p>
5.4 通风设施	5.3.5 通风设施
5.4.1 生产粉状婴幼儿配方食品的清洁作业区的温度和湿度应可调节，并设置监控装置。	应符合GB 12693的相关规定。
5.4.2 室外进气口应采取有效措施，防止动物或其他异物进入，如距地面或屋顶 2m 以上、设置栅栏等，应远离污染源和排气口，并设有空气过滤设备。排气口应装有易清洗、耐腐蚀的网罩，防止动物侵入。	/
5.4.3 用于食品生产、清洁食品接触面和设备的压缩空气或其他气体应经过滤净化处理，以防止造成间接污染。	/
5.4.4 在有异味及气体（蒸汽及有害气体）或粉尘产生而有可能污染食品的区域，应有适当的排除、收集或控制装置。	/
5.4.5 清洁作业区应安装净化空调系统，以防止蒸汽凝结并保持室内空气新鲜；一般作业区应安装通风设施或确保通风良好，及时排除潮湿和污浊的空气。厂房内进行空气调节、进排气或使用风扇时，其空气应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域，防止食品、生产设备及内包装材料遭受污染。	/
5.4.6 生产区域与检验室的通风设施应保持相互独立。检验室通风设施的排风口不得对生产区域的新风补充口产生污染。	/

/	5.3.6 照明设施 应符合GB 12693的相关规定。
/	5.3.7 仓储设施 应符合GB 12693的相关规定。
5.5设备	6 设备
/	6.1 生产设备
/	6.1.1 一般要求 应符合 GB 12693 的相关规定。
/	6.1.2 材质 应符合 GB 12693 的相关规定。
/	6.1.3 设计
/	6.1.3.1 生产设备应符合GB 12693的相关规定。
/	6.1.3.2 粉状婴幼儿配方食品的生产分干法工艺和湿法工艺（包括干湿法复合工艺），应按工艺需要配备相应的生产设备。
5.5.1 生产设备应有明显的运行状态标识，表明其正常、维修、停用、限定等状态，并定期维修和保养。设备安装、维修、保养的操作不应影响产品的质量。应确保维修后的设备各项性能满足工艺要求，必要时进行验证。因故停用的设备应做好卫生清洁和防护，并有明显标志。设备运行状态标识宜采用自动化控制系统显示或人工标识。	6.1.3.3 生产设备应有明显的运行状态标识，并定期维修、保养和验证。设备安装、维修、保养的操作不应影响产品的质量。维修后的设备应进行验证或确认，确保各项性能满足工艺要求。不合格的设备应搬出生产区，未搬出前应有明显标志。
5.5.2 用于食品、食品接触面的压缩空气或其它惰性气体应至少经除油、除水、除菌、除尘等过滤净化处理后方可使用（符合生产要求的外购合格产品可直接使用）。	6.1.3.4 用于食品、清洁食品接触面或设备的压缩空气或其它惰性气体应进行过滤净化处理，以防止造成间接污染。
5.5.3 与物料接触的设备内壁及焊缝应光滑、平整、无死角，易于清洗、耐腐蚀，且其内表层应采用不与物料反应、不释放出微粒及不吸附物料的材料，不应滞留或积存物料。	/
5.5.4 生产粉状和液态婴幼儿配方食品，杀菌设备安装后，应进行物料杀菌效果验证，符合要求后，方可投入使用。	/

<p>5.5.5 液态婴幼儿配方食品的生产设备还应符合以下要求。</p> <p>a) 采用无菌灌装工艺的持续流动产品，应在高温保持灭菌部位或管路流动的时间内保持灭菌温度以达到商业无菌。应确认物料类型、物料流动速率、管线长度、高温保留灭菌部位的尺寸。如果使用蒸汽注入或者蒸汽灌输方式，还应考虑由蒸汽冷凝带入的水引起的产品体积增加，蒸汽用水应符合 GB 5749 的相关规定。蒸汽注入产品之前，应对控制装置及措施的有效性进行确认，保证注入产品中的蒸汽符合食品安全要求。</p> <p>b) 灌装后灭菌产品生产过程中各类灭菌设备应符合灭菌工艺要求。灭菌设备安装后应对其进行热分布测试，确认热分布均匀后方可投入使用。在保证热量供给和传热介质通畅的前提下，每3年至少进行1次热分布测试。设备结构、管道尺寸、程序等发生变化及必要时，应重新进行热分布测试。对于最终灭菌产品，应根据所用灭菌方法的效果确定灭菌前产品微生物污染水平的监控标准，并定期监控。</p>	/
<p>5.5.6 当采用计算机系统及其网络技术进行关键控制点监测数据采集和记录管理时，计算机系统及其网络技术的有关功能可参考GB 12693中附录A的规定。</p>	
/	<p>6.2 监控设备 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
/	<p>6.3 设备的保养和维修 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
<p>6 卫生管理</p>	<p>7 卫生管理</p>
<p>6.1 基本要求 应符合 GB 14881 的相关规定。</p>	/
/	<p>7.1 卫生管理制度 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
/	<p>7.2 厂房及设施卫生管理 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
<p>6.2 清洁和消毒</p>	<p>7.3 清洁和消毒</p>
/	<p>7.3.1 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
<p>6.2.1 在需干式作业的清洁作业区（如干混、充填包装等），对生产设备和加工环境实施有效的干式清洁流程，应尽量避免湿式清洁。湿式清洁应仅限于可以搬运到专门房间的设备零件或者在湿式清洁后可以立即采取干燥措施的情况。</p>	<p>7.3.2 在需干式作业的清洁作业区（如干混、充填包装等），对生产设备和加工环境实施有效的干式清洁流程是防止微生物繁殖的最有效方法，应尽量避免湿式清洁。湿式清洁应仅限于可以搬运到专门房间的设备零件或者在湿式清洁后可以立即采取干燥措施的情况。</p>

<p>6.2.2 对需保持干燥的清洁作业区应采用如下措施： a) 采用适用于场所和设备的干式清洁流程，使用含有必要水分的消毒剂时应能够保证清洁作业面的晾干，或不使用消毒剂在干燥状态下进行干式清洁； b) 在受控条件下采用湿式清洁措施时，应确保能够及时彻底的恢复设备和环境的干燥，使该区域不被污染； c) 应避免在不同作业区混用清洁工具。</p>	/
<p>6.2.3 应制定有效的监督措施，确保人工清洁、就地清洗操作（CIP）以及设备维护等关键流程符合相关规定和标准要求，尤其要确保清洁和消毒方案的适用性，清洁剂和消毒剂的种类和浓度适当，CIP系统符合相关温度和时间要求。</p>	<p>7.3.3 应制定有效的监督流程，以确保关键流程（如人工清洁、就地清洗操作（CIP）以及设备维护）符合相关规定和标准要求，尤其要确保清洁和消毒方案的适用性，清洁剂和消毒剂的浓度适当，CIP系统符合相关温度和时间要求，且设备在必要时应进行合理的冲洗。</p>
<p>6.2.4 清洁作业区应制定清洁、消毒计划，保证清洁作业区所有区域均被清洁。准清洁作业区、一般作业区应根据需求制定清洁或消毒计划，防止交叉污染。</p>	<p>7.3.4 所有生产车间应制定清洗（或清洁）和消毒的周期表，保证所有区域均被清洁，对重要区域、设备和器具应进行特殊的清洁。</p>
<p>6.2.5 应做好清洁和消毒记录。</p>	<p>7.3.5 应保证清洁人员的数量并根据需要明确每个人的责任；所有的清洁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；应对清洗和消毒做好记录。</p>
/	7.4 人员健康与卫生要求
/	7.4.1 应符合 GB 12693 的相关规定。
<p>6.3 工作服管理 清洁作业区的员工应穿着符合该区域卫生要求的工作服（或一次性工作服），并配备帽子、口罩和工作鞋等。准清洁作业区及一般作业区的员工应穿着符合相应区域卫生要求的工作服，并配备帽子和工作鞋。清洁作业区及准清洁作业区使用的工作服（包括帽子和口罩）和工作鞋不应在指定区域以外的地方穿着。</p>	<p>7.4.2 清洁作业区的员工应穿着符合该区域卫生要求的工作服（或一次性工作服），并配备帽子、口罩和工作鞋。准清洁作业区及一般作业区的员工应穿着符合相应区域卫生要求的工作服，并配备帽子和工作鞋。清洁作业区及准清洁作业区使用的工作服和工作鞋不能在指定区域以外的地方穿着。</p>
/	<p>7.5 虫害控制 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
/	<p>7.6 废弃物处理 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
/	<p>7.7 有毒有害物管理 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
/	<p>7.8 污水、污物管理 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>

/	7.9 工作服管理 应符合 GB 12693 的相关规定。
7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品	8 原料和包装材料的要求
7.1 应符合 GB 14881 的相关规定。	8.1 一般要求
7.2 使用的食品原料、食品添加剂应符合相应的国家标准和（或）相关法规的要求，应保证婴幼儿的安全，满足营养需要。生乳的供应商管理、运输、贮存及采购和验收应符合 GB 12693 相关要求。	应符合 GB 12693 的相关规定。使用的原料应符合相应的国家标准和（或）相关法规的要求，应保证婴幼儿的安全，满足营养需要，不应使用或添加危害婴幼儿营养与健康的物质及非食用物质。
/	8.2 原料和包装材料的采购和验收要求
/	8.2.1 应符合 GB 12693 的相关规定。
7.3 对直接进入干混合工序的原料、食品添加剂，应采取措施确保原料微生物指标符合产品标准要求，对含有大豆或大豆蛋白成分的原料应确保脲酶活性为阴性。	8.2.2 对直接进入干混合工序的原料，企业应采取措施确保原料微生物指标符合产品标准要求，对大豆原料应确保脲酶活性为阴性。应对供应商采用的流程和安全措施进行评估，必要时
7.4 应对供应商进行评估，必要时应进行现场评审或对生产过程进行监控。	应进行定期现场评审或对流程进行监控。
/	8.3 原料和包装材料的运输和贮存要求
/	8.3.1 应符合 GB 12693 的相关规定。
7.5 应严格食品添加剂管理，设置专库或专区存放，明显标识，避免交叉污染与误用，并使用专用登记册（或仓库管理软件）记录食品添加剂的名称、生产厂家或供应商、生产日期或生产批号、进货日期、进货量和使用量等。	8.3.2 食品添加剂及食品营养强化剂应由专人负责管理，设置专库或专区存放，并使用专用登记册（或仓库管理软件）记录添加剂及营养强化剂的名称、进货时间、进货量和使用量等，还应注意其有效期限。

<p>7.6 应定期检查库存食品原料、食品添加剂和包装材料，对贮存时间较长，品质易发生变化的食品原料、食品添加剂和包装材料，应加强质量安全管理，在使用前抽样确认品质；对贮存期间质量容易变化的维生素等营养强化剂应制定保质期管理和贮存环境要求，必要时进行检验，以确保其符合要求；及时清理变质或者超过保质期的食品原料、食品添加剂和包装材料。</p>	<p>8.3.3 对贮存期间质量容易变化的维生素和微量元素等营养强化剂应进行原料合格验证，必要时进行检验，以确保其符合原料规定的要求。</p>
<p>7.7 使用自动化仓库贮存食品原料、食品添加剂时，应对自动化系统可靠性建立有效控制措施。</p>	<p>/</p>
<p>/</p>	<p>8.4 保存原料和包装材料采购、验收、贮存和运输记录。</p>
<p>8 生产过程食品安全控制</p>	<p>9 生产过程食品安全控制</p>
<p>8.1 基本要求</p>	<p>9.1 微生物污染的控制</p>
<p>8.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。</p>	<p>9.1.1 应符合 GB 12693 的相关规定。 9.1.2 当对控制措施的监控结果表明有偏离时，应采取适当的纠正措施。</p>
<p>8.1.2 应遵循危害分析与关键控制点的有关原则，建立并有效运行严格的食品安全控制体系。</p>	<p>9.2 化学污染的控制 应符合 GB 12693 的相关规定。 9.3 物理污染的控制 应符合 GB 12693 的相关规定。</p>
<p>8.1.3 不同品种的产品在同一条生产线上生产时，在不同产品切换时应进行清场并保存清场记录，确保产品切换不对下一批产品产生影响。</p>	<p>9.4 食品添加剂和食品营养强化剂 应符合 GB 12693 的相关规定。 9.5 包装材料 应符合 GB 12693 的相关规定。 16 食品安全控制措施有效性的监控与评价 采用附录A 的监控与评价措施，确保食品安全控制措施的有效性。</p>
<p>8.2 粉状婴幼儿配方食品生产过程特殊要求</p>	<p>9.6 特定处理步骤 粉状婴幼儿配方食品的生产工艺中各处理工序应分别符合相应的干法工艺或湿法工艺特定处理步骤的要求，并应符合如下规定：</p>

<p>8.2.1 热处理(湿法和干湿法复合生产工艺)</p> <p>8.2.1.1 热处理工序应作为确保粉状婴幼儿配方食品安全的关键控制点。热处理温度和时间应考虑产品属性等因素(如脂肪含量、总固形物含量等)对杀菌目标微生物耐热性的影响,应制定能反映热处理温度、时间及相关影响热处理效果的关键因素的监控措施,确保不偏离工艺参数限值要求;如偏离应采取恰当的纠正措施实时进行监控,保留相应监控记录。</p> <p>8.2.1.2 如果使用含有大豆或含大豆蛋白成分的原料没有经过加热灭酶处理(或灭酶不彻底),应通过热处理同时达到杀灭致病菌和彻底灭酶的效果(脲酶为阴性),并作为关键控制点进行监控。</p> <p>8.2.1.3 热处理中时间、温度、灭酶时间等关键工艺参数应有记录。</p>	<p>9.6.1 热处理(湿法和干湿法复合生产工艺)</p> <p>热处理工序应作为确保粉状婴幼儿配方食品安全的关键控制点。热处理温度和时间应考虑产品属性等因素(如脂肪含量、总固形物含量等)对杀菌目标微生物耐热性的影响。因此应制定相关流程检查温度和时间是否偏离,并采取恰当的纠正措施。如购进的大豆原料没有经过加热灭酶处理(或灭酶不彻底),此类豆基产品应通过热处理同时达到杀灭致病菌和彻底灭酶的效果(脲酶为阴性),并作为关键控制点进行监控。热处理中时间、温度、灭酶时间等关键工艺参数应有记录。</p>
<p>8.2.2 中间贮存</p> <p>8.2.2.1 在湿法和干湿法复合工艺中,对液态半成品中间贮存应采取相应的措施防止微生物的生长。</p> <p>8.2.2.2 干法生产中裸露的原料粉或湿法生产中裸露的粉状半成品若需暂存,应在清洁作业区进行。</p> <p>8.2.2.3 粉状半成品在清洁区外放置的,应采取保证在进入清洁区时达到清洁作业区的要求,同时粉状半成品应规定贮存期和贮存条件,并确认半成品品质符合生产要求。</p>	<p>9.6.2 中间贮存</p> <p>在湿法和干湿法复合工艺中,对液态半成品中间贮存应采取相应的措施防止微生物的生长。干法生产中裸露的原料粉或湿法生产中裸露的粉状半成品应保持在清洁作业区。</p>
<p>8.2.3 干燥</p> <p>从热处理到干燥前的所有输送管道和设备应保持密闭,并定期进行彻底的清洗消毒。</p>	<p>9.6.3 从热处理到干燥的工艺步骤</p> <p>从热处理到干燥前的所有输送管道和设备应保持密闭,并定期进行彻底的清洗消毒。</p>
<p>8.2.4 冷却</p> <p>在湿法和干湿法复合工艺生产中,应针对通过流化床的进风温度和流化床出口的半成品温度建立监控措施。干燥后的裸露半成品粉末若需冷却,应在清洁作业区内冷却和密闭贮存。</p>	<p>9.6.4 冷却</p> <p>在湿法和干湿法复合工艺生产中,干燥后的裸露半成品粉末应在清洁作业区内冷却。</p>
<p>8.2.5 干混合</p>	<p>9.6.5 干混合</p> <p>在干法工艺和干湿法复合工艺中,干混合时应对如下关键因素进行控制:</p>
<p>8.2.5.1 与环境空气接触的裸粉工序(如干混合的投料、配料、混合及罐装)应在清洁作业区内进行。清洁作业区的温度和相对湿度应与粉状婴幼儿配方食品的生产工艺相适应。无特殊要求时,温度应控制在16°C~25°C,相对湿度应在65%以下。</p>	<p>9.6.5.1 与空气环境接触的裸粉工序(如预混及分装、配料、投料)需在清洁作业区内进行。清洁作业区的温度和相对湿度应与粉状婴幼儿配方食品的生产工艺相适应。无特殊要求时,温度应不高于25°C,相对湿度应在65%以下。</p>
<p>8.2.5.2 应按产品配方配比要求进行投料,配料应计量准确。</p>	<p>9.6.5.2 配料应计量准确。</p>
<p>8.2.5.3 与混合均匀性有关的关键工艺参数(如混合时间等)应予以验证,并对混合的均匀性进行确认。</p>	<p>9.6.5.3 与混合均匀性有关的关键工艺参数(如混合时间等)应予以验证;对混合的均匀性应进行确认。</p>

/	9.6.5.4 与物料接触的设备内壁应光滑、平整、无死角，易于清洗、耐腐蚀，且其内表层应采用不与物料反应、不释放出微粒及不吸附物料的材料。
/	9.6.5.5 正压输送物料所需的压缩空气，需经过除油、除水、洁净过滤及除菌处理后方可使用。
8.2.5.4 对于通过风传送管道运输的原料或产品进入清洁作业区，应设计和安装适当的空气过滤系统。	/
8.2.5.5 原料、包装材料、人员应制定严格的卫生控制要求。原料应经必要的清洁程序和物料通道进入洁净度更高的作业区，应遵循去除外包装，或经过外包装消毒的处理程序。	9.6.5.6 原料、包装材料、人员应制定严格的卫生控制要求。原料应经必要的保洁程序和物料通道进入作业区，应遵循去除外包装，或经过外包装消毒的处理程序。作业人员应经二次更衣和手的清洁与消毒等处理程序进入清洁作业区，确保相关人员手的卫生，穿工作服，戴上头罩，换鞋或穿上鞋罩。
8.2.6 内包装	9.6.6 内包装工序应对如下关键因素进行控制：
8.2.6.1 内包装工序应在清洁作业区内进行。	9.6.6.1 内包装工序应在清洁作业区内进行。
8.2.6.2 进入内包装间的原料和包装材料、人员的要求参照8.2.5.5的规定。	9.6.6.2 应只允许相关工作人员进入包装室，原料和包装材料、人员的要求参照9.6.5.6的规定。
/	9.6.6.3 使用前应检查包装材料的外包装是否完好，以确保包装材料未被污染。
8.2.6.3 应采用有效的异物控制措施，如设置筛网、强磁铁、金属探测器等，预防和检查异物，并应实施过程监控和有效性验证。	9.6.6.4 生产企业应采用有效的异物控制措施，预防和检查异物，如设置筛网、强磁铁、金属探测器等，对这些措施应实施过程监控或有效性验证。
/	9.6.6.5 不同品种的产品在同一条生产线上生产时，应有效清洁并保存清场记录，确保产品切换不对下一批产品产生影响。
/	9.6.7 生产用水的控制 与食品直接接触的生产用水、设备清洗用水应符合GB 5749的相关规定。循环水、冰和蒸汽等其他用水应符合GB 12693的相关规定。
/	9.7 产品信息和标签 9.7.1 产品标签应符合GB 13432 和相应产品国家标准及国家其它相关法规的规定。 9.7.2 标签中应标示产品的冲调方法、冲调用水及贮存方法等信息，应指导消费者在冲调和处理产品以及喂养过程中避免因使用产品不当而引起食源性疾病的做法。

8.2.7 环境监控要求 应对粉状婴幼儿配方食品清洁作业区沙门氏菌、克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）和其他肠杆菌科建立环境监控措施，监控要求应符合附录 A 的要求。	/
8.3 液态婴幼儿配方食品生产过程特殊要求	/
8.3.1 产品工艺	/
8.3.1.1 各项工艺操作应在符合工艺要求，应选择通过热力灭菌无菌灌装或密封后最终热力灭菌的工艺方法达到商业无菌的目的	/
8.3.1.2 配料后，物料的所有输送管道和设备应保持密闭。	/
8.3.1.3 生产过程中应制定防止异物进入产品的控制措施。	/
8.3.2 包装容器的洗涤、灭菌和保洁	/
8.3.2.1 应使用符合食品安全国家标准和卫生行政部门许可使用的食品容器、包装材料、洗涤剂、消毒剂。	/
8.3.2.2 最终清洗后的包装材料、容器和设备的处理应避免被再次污染。	/
8.3.2.3 在无菌灌装系统中使用的包装材料应采取适当方法进行灭菌，需要时还应进行清洗及干燥。灭菌后应置于清洁作业区内冷却备用。贮存时间超过规定期限应重新灭菌。	/
8.3.3 无菌灌装工艺的产品加工设备的洗涤、灭菌和保洁	/
8.3.3.1 生产前应使用高温加压的水、过滤蒸汽、无菌蒸馏水或其他适合的处理剂，用于产品高温保持灭菌部位或管路下游所有的管路、阀门、泵、缓冲罐、灌装设备以及其他产品接触表面的清洁及灭菌。应确保产品灭菌后所有与产品直接接触的表面达到无菌灌装的要求，并保持该状态直到生产结束。	/
8.3.3.2 灌装及包装设备的无菌仓应清洁灭菌，并在产品开始灌装前达到无菌灌装的要求，且保持该状态直到生产结束。当灭菌失败或无菌状态失效时，无菌仓应重新灭菌。在灭菌时，时间、温度、消毒剂浓度等关键指标应进行监控和记录。	/
8.3.4 产品的灌装	/
8.3.4.1 产品的灌装应使用自动机械装置，不得使用手工操作	/
8.3.4.2 凡需要灌装后灭菌的产品，从灌装到灭菌的时间应控制在工艺规程要求的时间限度内，应根据所有灭菌方法的效果确定灭菌前产品微生物污染水平的监控标准，并定期监控。	/
8.3.5 产品的灭菌	/
8.3.5.1 需根据产品加热的特性以及特定目标微生物的致死动力学建立适合的灭菌过程。产品加热至灭菌温度，并应在该温度保持一定时间以确保达到商业无菌。所有的灭菌工艺都应经过验证，以确保工艺的重现性及可靠性。	/
8.3.5.2 灌装后灭菌的液态产品，应通过验证对灭菌设备腔室内待灭菌产品和物品的装载方式进行确认。每次灭菌均应记录灭菌过程的时间-温度曲线。应有明确区分已灭菌产品和待灭菌产品的方法。应把灭菌记录作为该批产品放行的依据之一。	/

8.3.5.3 应对产品进行商业无菌检验，判定其是否达到商业无菌要求。一旦发现杀菌过程中出现偏差，应按纠偏方案进行纠偏，并对产品进行隔离，查明原因，提出整改措施。如果判定该批产品没有达到商业无菌要求，则应在严格的监督下作妥善处理。应详细记录判定过程、结果和处理方法。	/
8.3.6 灭菌效果的验证	/
8.3.6.1 应根据液态婴幼儿配方食品的产品特性综合确定产品的灭菌工艺参数（如灭菌温度，灭菌时间，灭菌压力等）并对灭菌工艺效果进行验证。	/
8.3.6.2 应采取测定（或计算）杀菌强度 F0 值等方式，确保杀菌参数和杀菌强度达到必要的杀菌要求。采用新杀菌设备或杀菌设备进行维修调整，关键技术参数发生变化的，应当采用批次全部产品保温实验验证商业无菌效果。	/
9 检验	10 检验
9.1 一般要求 应按照相关规定进行全项目检验。	10.1 应符合GB 12693 的相关规定。 10.2 应逐批抽取代表性成品样品，包括每天包装后的第一个成品及其他抽样成品，按国家相关法规和标准的规定进行检验。
9.2 商业无菌检验 液态婴幼儿配方食品应按照 GB 4789.26 进行商业无菌检验。	/
10 食品的贮存和运输	11 产品的贮存和运输
应符合GB 14881的相关规定。	应符合GB 12693 的相关规定。
11 产品召回管理	12 产品追溯和召回
应符合GB 14881的相关规定。	应符合GB 12693 的相关规定。
12 培训	13 培训
12.1 应符合GB 14881的相关规定。 12.2 应针对杀菌操作人员、液态产品灌装密封操作人员、清洁和消毒人员等关键岗位人员的操作技能培训，制定培训计划并确保有效实施。	应符合GB 12693的相关规定。
13 管理制度和人员	14 管理机构和人员
应符合GB 14881的相关规定。	应符合GB 12693 的相关规定。
14 记录和文件管理	15 记录与文件的管理
应符合 GB 14881 的相关规定。	15.1 记录管理 应符合GB 12693 的相关规定。
	15.2 文件管理 应符合GB 12693 的相关规定。

附录 A	附录A (强制性附录)
粉状婴幼儿配方食品清洁作业区沙门氏菌、 克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌） 和其他肠杆菌科的环境监控指南	粉状婴幼儿配方食品清洁作业区沙门氏菌、 阪崎肠杆菌 和其他肠杆菌的环境监控指南
A.1 监控计划目标及需考虑的关键因素	/
A.1.1 监控计划目标	/
<p>肠杆菌科（Enterobacteriaceae），包括克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）可能存在于卫生条件良好的生产环境中，有可能污染巴氏杀菌加工后后续无其他杀菌工艺的产品，从而导致终产品中存在微量的肠杆菌科。通过降低环境中肠杆菌科数量可以减少终产品中肠杆菌科包括克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）和沙门氏菌（Salmonella）的数量。为防止婴幼儿配方食品污染事件的发生，应对清洁作业区（干燥区域）卫生状况制定环境监控计划。</p>	<p>A.1 由于在卫生条件良好的生产环境中也有可能存在少量的肠杆菌（Enterobacteriaceae，简称EB），包括阪崎肠杆菌（Cronobacter属），使经巴氏杀菌后的产品有可能被环境污染，导致终产品中存在微量的肠杆菌。因此应监控生产环境中的肠杆菌，以便确认卫生控制程序是否有效，出现偏差时生产企业应及时采取纠正措施。通过持续监控，获得卫生情况的基础数据，并跟踪趋势的变化。据有关工厂实践表明，降低环境中肠杆菌数量可以减少终产品中肠杆菌（包括阪崎肠杆菌和沙门氏菌）的数量。</p> <p>为防止污染事件的发生，避免抽样检测终产品中微生物的局限性，应制定环境监控计划。监控计划可作为一种食品安全管理工具，用来对清洁作业区（干燥区域）卫生状况实施评估，并作为HACCP的基础程序。</p> <p>在制定监控计划时应考虑以下沙门氏菌、阪崎肠杆菌及其他肠杆菌的生态学特征等因素：</p>
A.1.2 需要考虑的关键因素	/
A.1.2.1 尽管 沙门氏菌在干燥环境中极少被发现，但 也 应制定监控计划来预防沙门氏菌的 污染 ，评估生产环境中卫生控制措施的有效性，指导有关人员在检出沙门氏菌的情况下，防止其进一步扩散。	A.1.1沙门氏菌在干燥环境中极少发现，但 还 应制定监控计划来预防沙门氏菌的 进入 ，评估生产环境中卫生控制措施的有效性，指导有关人员在检出沙门氏菌的情况下，防止其进一步扩散。
A.1.2.2 克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌） 比沙门氏菌更易在干燥环境中发现。当采用的 采样和测试方法适当时 ， 克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌） 更易被检出。应制定监控计划来评估 克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌） 是否孳生污染，并采取有效措施防止其孳生污染。	A.1.2 阪崎肠杆菌 比沙门氏菌更容易在干燥环境中发现。 如果采用适当的取样和测试方法 ， 阪崎肠杆菌 更易被检出。应制定监控计划来评估 阪崎肠杆菌 数量是否增长，并采取有效措施防止其增长。
A.1.2.3 肠杆菌科 分布广泛，是干燥环境的常见菌群，且容易检测。 肠杆菌科 可作为生产过程及环境卫生状况的指标菌。	A.1.3 肠杆菌 散布广泛，是干燥环境的常见菌群，且容易检测。 肠杆菌 可作为生产过程及环境卫生状况的指标菌。
A.2 在设计取样方案时应考虑的因素	A.2 在设计取样方案时应考虑的因素
A.2.1 产品种类和工艺过程	A.2.1 产品种类和工艺过程
<p>应根据产品特点、消费者年龄和健康状况来确定采样方案。本标准中各类产品都将沙门氏菌规定为致病菌，部分产品还将克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）规定为致病菌。</p> <p>监控的重点应放在微生物容易污染的区域，如干燥环境的清洁作业区。应特别关注该区域与相邻较低卫生级别区域的交界处及靠近生产线和设备且容易发生污染的地方，如封闭设备上用于偶尔检查的开口。应优先监控已知或可能存在污染的区域。</p>	<p>应根据产品特点、消费者年龄和健康状况来确定取样方案的需求和范围。本标准中各类产品都将沙门氏菌规定为致病菌，部分产品将阪崎肠杆菌规定为致病菌。监控的重点应放在微生物容易藏匿孳生的区域，如干燥环境的清洁作业区。应特别关注该区域与相邻较低卫生级别区域的交界处及靠近生产线和设备且容易发生污染的地方，如封闭设备上用于偶尔检查的开口。应优先监控已知或可能存在污染的区域。</p>

A. 2.2 样本的种类	A. 2.2 样本的种类 监控计划应包括如下两种样本：
A. 2.2.1 从不接触食品的表面采样：如设备外部、生产线周围的地面、管道和平台。对于这种采样点，污染风险程度和污染物含量将取决于生产线和设备的位置和设计。	A. 2.2.1 从不接触食品的表面采样，如设备外部、生产线周围的地面、管道和平台。在这些情况下，污染风险程度和污染物含量将取决于生产线和设备的位置和设计。
A. 2.2.2 从直接接触食品的表面采样，如从喷粉塔到包装前之间可能直接污染产品的设备，筛尾的结团配方粉因吸收水分，微生物容易繁殖。如果食品接触表面存在指示菌、克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）或沙门氏菌，表明产品受污染的风险很高。	A. 2.2.2 从直接接触食品的表面采样，如从喷粉塔到包装前之间可能直接污染产品的设备，如筛尾的结团配方粉因吸收水分，微生物容易孳生。如果食品接触表面存在指示菌、阪崎肠杆菌或沙门氏菌，表明产品受污染的风险很高。
A. 2.3 目标微生物	A. 2.3 目标微生物
沙门氏菌和克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）是主要目标微生物，肠杆菌科为环境卫生水平指示菌。	沙门氏菌和阪崎肠杆菌是主要的目标微生物，但可将肠杆菌作为卫生指标。肠杆菌的含量显示了沙门氏菌存在的可能性，以及沙门氏菌和阪崎肠杆菌生长的条件。
A. 2.4 采样点和样本数量	A. 2.4 取样点和样本数量
<p>样本数量应随着工艺和生产线的复杂程度而变化。</p> <p>采样点应为微生物可能滞留或引入而导致污染的地方，如原料、可移动设备接触地面的部件、空调回风口、员工工作服和鞋底、地面、吸尘器、振动筛上的粉块等。可根据有关文献资料确定采样点，也可根据经验和专业知识或工厂污染调查中收集的历史数据确定采样点。应定期评估采样点，并根据特殊情况，如重大维护、施工活动、或者卫生状况变差时，在监控计划中考虑增加必要的采样点。</p> <p>采样计划应系统全面，具有代表性，应考虑不同类型生产班次以及这些班次内的不同时间段进行科学合理取样。为验证清洁措施的效果，应在开机生产前采样。</p>	<p>样本数量应随着工艺和生产线的复杂程度而变化。</p> <p>取样点应为微生物可能藏匿或进入而导致污染的地方。可以根据有关文献资料确定取样点，也可以根据经验和专业知识或者工厂污染调查中收集的历史数据确定取样点。应定期评估取样点，并根据特殊情况，如重大维护、施工活动、或者卫生状况变差时，在监控计划中增加必要的取样点。</p> <p>取样计划应全面，且具有代表性，应考虑不同类型生产班次以及这些班次内的不同时间段进行科学合理取样。为验证清洁措施的效果，应在开机生产前取样。</p>
A. 2.5 采样频率	A. 2.5 取样频率
<p>应根据A. 2.1的要求决定采样的频率，按照在监控计划中现有各区域微生物存在的数据来确定。如果没有此类数据，应收集充分的资料，以确定合理的采样频率，包括长期收集沙门氏菌或克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）的污染情况。</p> <p>应根据检测结果和污染风险严重程度来调整环境监控计划实施的频率。当终产品中检出致病菌或指标菌数量增加时，应加强环境采样和调查采样，以确定污染源。当污染风险增加时（比如进行维护、施工、或湿清洁之后），也应适当增加采样频率。</p>	<p>应根据A. 2.1的因素决定取样的频率，按照在监控计划中现有各区域微生物存在的数据来确定。如果没有此类数据，应收集充分的资料，以确定合理的取样频率，包括长期收集沙门氏菌或阪崎肠杆菌的发生情况。</p> <p>应根据检测结果和污染风险严重程度来调整环境监控计划实施的频率。当终产品中检出致病菌或指标菌数量增加时，应加强环境取样和调查取样，以确定污染源。当污染风险增加时（比如进行维护、施工、或湿清洁之后），也应适当增加取样频率。</p>
A. 2.6 采样工具和方法	A. 2.6 取样工具和方法
应根据表面类型和采样地点来选择采样工具和方法，如刮取表面残留物或吸尘器里的粉尘直接作为样本，对于较大的表面，采用合适的采样工具如海绵（或棉签）等进行擦拭采样。	应根据表面类型和取样地点来选择取样工具和方法，如刮取表面残留物或吸尘器里的粉尘直接作为样本，对于较大的表面，采用海绵（或棉签）进行擦拭取样。
A. 2.7 分析方法	A. 2.7 分析方法
分析方法应能够有效检出目标微生物，具有可接受的灵敏度，并有相关记录。在确保灵敏度的前提下，可以将多个样品混在一起检测。如果检出阳性结果，应进一步确定阳性样本的位置。如果需要，可以用基因技术分析克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）来源以及溯源粉状婴幼儿配方食品污染路径。	分析方法应能够有效检出目标微生物，具有可接受的灵敏度，并有相关记录。在确保灵敏度的前提下，可以将多个样品混在一起检测。如果检出阳性结果，应进一步确定阳性样本的位置。如果需要，可以用基因技术分析阪崎肠杆菌来源以及粉状婴幼儿配方食品污染路径的有关信息。

A. 2.8 数据管理	A. 2.8 数据管理
<p>监控计划应包括数据记录和评估系统，如趋势分析。一定要对监测数据进行持续的评估，以便对监控计划进行适当修改和调整。对肠杆菌科、克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）和沙门氏菌监测数据实施有效管理，尽可能发现被忽视的轻度或间断性污染。</p>	<p>监控计划应包括数据记录和评估系统，如趋势分析。一定要对数据进行持续的评估，以便对监控计划进行适当修改和调整。对肠杆菌和阪崎肠杆菌数据实施有效管理，有可能发现被忽视的轻度或间断性污染。</p>
A. 2.9 阳性结果纠偏措施	A. 2.9 阳性结果纠偏措施
<p>应制定监控计划，发现环境中的目标微生物。在制定监控计划前，应制定可接受限值和应对措施。监控计划应规定具体的行动措施并阐明相应原因。相关措施包括不采取行动（没有污染风险）、加强清洁、污染源追踪（增加环境测试）、评估卫生措施、扣留和测试产品。</p> <p>应制定检出肠杆菌科和克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）后的纠偏措施，以便在出现超出可接受限值时应对。对卫生程序和控制措施应进行评估。</p> <p>应制定当检出沙门氏菌的纠偏措施，当检出沙门氏菌时，应立即采取纠偏措施，并且评估克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）趋势和肠杆菌科数量的变化，具体采取哪种措施取决于产品被沙门氏菌和克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）污染的可能性。</p>	<p>监控计划的目的是发现环境中是否存在目标微生物。在制定监控计划前，应制定接受标准和应对措施。监控计划应规定具体的行动措施并阐明相应原因。相关措施包括：不采取行动（没有污染风险）、加强清洁、污染源追踪（增加环境测试）、评估卫生措施、扣留和测试产品。</p> <p>生产企业应制定检出肠杆菌和阪崎肠杆菌后的行动措施，以便在出现超标时准确应对。对卫生程序和控制措施应进行评估。当检出沙门氏菌时应立即采取纠偏行动，并且评估阪崎肠杆菌趋势和肠杆菌数量的变化，具体采取哪种行动取决于产品被沙门氏菌和阪崎肠杆菌污染的可能性。</p>