规范化小作坊通用参考标准

（1）严格落实“六项标准”：亮证经营、安全承诺、原料公示、单据留存、操作规范、场所清洁。

（2）加工场所严格做到“一分、两不、三防、四隔离”（一分：生产区与生活区严格分开，不得交叉使用。两不：厂区周边不得有污染源；厂区内不得饲养家禽、家畜。三防：防止积水和扬尘；防止虫害的侵入、孳生；防止废料、废水、废气的污染。四隔离：生与熟要隔离；洗净与未洗净要隔离；消毒与未消毒要隔离；垃圾存放处与食品加工场所要隔离）。直接接触食品及原料的设备、工具和容器，必须用无毒、无害、无异味的材料制成。加工作业人员要更衣洗手；要换工作服；工作服要与个人物品分开放置。

（3）生产场所及库房应清洁、干净、通风，必要时需加装机械通风（排风扇）设施，有良好的排水设施，不应有易造成食品污染的因素。

（4）有专用的食品添加剂存放空间，确保食品添加剂管理的“五专”（专店采购、专柜存放、专人负责、专用工具、专用台账）要求。

（5）有间设间，没间划区，无区设柜。不同的生产区域有标识，功能间有标识，比如原材料、半成品、成品、前处理等有明确标识。清洁工具和消毒剂专区放置并有标识。

（6）原料及成品分区存放，应离地、离墙。

（7）应配备带盖、防渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施；废弃物应及时清除，设施应保持清洁。

（8）设置防虫、防鼠设施并定期检查；定期进行除虫灭害工作；及时清除废弃物品防止污染，环境卫生清洁管理要定人、定岗、定标准、定时间。

（9）有食品安全管理员；有通过健康体检的生产人员；有覆盖全员的食品安全培训。

（10）直接接触入口食品的工作人员做到执健康证上岗；勤洗手、勤洗澡、勤理发、勤洗工作服。

（11）产品不得掺杂掺假、以假充真、以次充好，以不合格冒充合格品。不伪造或冒用他人厂名厂址，不得委托其他企业生产，生产过程中不得存在违反国家法律法规的行为。

（12）初次生产及每年至少依据食品安全标准全项做 1 次委托型式检验。

1. 预包装食品按照GB7718进行标识。采取预包装以外形式（规格/净含量：计量称重）包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。
2. 运输和存贮：运输工具及车辆应清洁。不得与有毒、有污染的物品混装混放。包装容器应清洁、干燥、无毒。

肉制品类规范化食品加工小作坊

加工操作指南

一、适用范围

适用于有固定生产场所，从业人员少、生产加工规模小、生产条件和工艺流程简单，以畜、禽产品为主要原料，经腌、腊、卤、酱、蒸、煮、熏、烤、烘焙、干燥、油炸、发酵、调制等工艺加工制作的肉制品。包括热加工熟肉制品、发酵肉制品、预制调理肉制品、腌腊肉制品和可食用动物肠衣。

二、工艺流程及关键控制环节

（一）工艺流程

肉制品生产常规工艺流程见表1。

表1 肉制品生产常规工艺流程

|  |  |
| --- | --- |
| **产品类别名称** | **常规工艺流程** |
| **热加工熟肉制品** | 选料→原料前处理（解冻、修整、腌制等）→机械加工（绞碎、斩拌、滚揉、乳化等）→充填或成型→热加工（熏、烧、烤、蒸煮、油炸、烘干等）→冷却→包装等 |
| **发酵肉制品** | 选料→原料前处理（解冻、修整、腌制等）→机械加工（绞碎、斩拌等）→添加其他原料或发酵剂→充填或成型→发酵/干燥→包装等 |
| **预制调理肉制品** | 选料→原料前处理（解冻、修整、腌制等）→机械加工（绞碎、斩拌、滚揉等）→调制→冷却或冻结（含速冻）→包装等 |
| **腌腊肉制品** | 选料→原料前处理（解冻、修整等）→ 机械加工（绞碎、搅拌等）→腌制→烘干（晒干、风干）→包装等 |
| **可食用动物肠衣** | 天然肠衣工艺流程：原肠浸泡冲洗→刮制→灌水检查→分路定级→量码→上盐→沥卤→缠把→装桶→入库贮运等 |
| 胶原蛋白肠衣工艺流程：原料切割→酸碱处理→切片→研磨搅拌→过滤→挤压成型→干燥固化→熟化→包装→入库贮运等 |
| 注：本表所列工艺流程为常规工艺流程，小作坊可根据实际生产情况优化调整。 |

（二）关键控制环节

1.前处理环节食品添加剂的使用；

2.热加工/发酵/调制/腌制的温度和时间。

（三）容易出现的质量问题

1.超范围、超限量使用食品添加剂；

2.微生物污染。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

1.路面应适当硬化，生产场所内应无扬尘、无积水。

2.生产区域应与生活区域分隔，生产区域不得豢养动物。

3.应具有与生产的食品品种、数量相适应的加工间，并根据生产工艺及清洁程度的要求做到生熟分隔。肉制品加工小作坊常规生产场所见表2。肉制品生产作业区划分要求见表3。

表2 肉制品常规生产场所

|  |  |
| --- | --- |
| **产品类别名称** | **常规生产场所** |
| **热加工熟肉制品** | 一般包括生料加工区（原料解冻、选料、修整、配料、绞碎、滚揉、腌制、成型或填充等）、热加工区、熟料加工区（冷却、包装等）及仓库等。 |
| **发酵肉制品** | 一般包括生料加工区（原料解冻、选料、修整、配料、绞碎、腌制、成型或灌装等）、发酵间、熟料加工区（后处理、包装等）及仓库等。 |
| **预制调理肉制品** | 一般包括原料处理区（原料解冻、选料、修整等）、配料区、加工区（绞碎、滚揉、腌制、加热、冻结等）、包装区及仓库等。 |
| **腌腊肉制品** | 一般包括原料处理区（原料解冻、选料、修整等）、配料区、腌制成型区（滚揉、腌制、成型或灌装等）、晾晒干制区（晾挂、烟熏等）、包装区及仓库等。 |
| **可食用动物肠衣** | 一般包括原料加工区（天然肠衣：原料处理、浸泡冲洗、刮制、量码上盐等；胶原蛋白肠衣：原料切割、酸碱处理、切片、研磨搅拌、过滤等）、成品加工区（天然肠衣：浸洗、拆把、分路定级、上盐、缠把、包装等；胶原蛋白肠衣：挤压、充气成型、干燥固化、熟化、包装等）及仓库等。 |
| 注：本表所列场所为常规生产场所，小作坊可根据产品特点及工艺要求设置调整。 |

表3 肉制品生产作业区划分

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **产品类别名称** | **一般作业区** | **准清洁作业区** | **清洁作业区** |
| **热加工熟肉制品** | 原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。 | 预处理车间、配料间、腌制间、热加工区、脱包区等。 | 冷却间、内包装车间、以及有特殊清洁要求的辅助区域（如脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等）。 |
| **发酵肉制品** | 原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。 | 预处理车间、配料间、腌制间、发酵/风干间、脱包区等。 | 后处理车间、内包装车间、以及有特殊清洁要求的辅助区域（如发酵后的烟熏间、裸露的待包装产品贮存区、脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等）。 |
| **预制调理肉制品** | 原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。 | 预处理车间、配料间、腌制间、热处理车间、冻结间、内包装车间、脱包区等。 | / |
| **腌腊肉制品** | 原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。 | 预处理车间、配料间、腌制间、晾挂间、热处理车间、内包装车间、脱包区等。 | / |
| **可食用动物肠衣** | 原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。 | 预处理车间、加工车间、内包装车间、脱包区等。 | / |
| 注：小作坊可根据产品特点及工艺要求设置优化。 |

4.加工间应保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应易于清洗；加工间、原料仓库、成品仓库应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。

5.清洁剂、消毒剂等物品应与食品原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。食品原料、半成品、成品、加工用容器、工具和设备等不得与生活用品混放、混用。

6.食品原料、食品添加剂和食品相关产品贮存、食品生产加工、成品贮存等功能区域应划分明显，有适当的分离或分隔措施。如设置洗消间，应与加工区域分隔。

（二）设备设施

1.生产设备

应具有与生产的产品品种、数量相适应的生产设备设施，性能和精度应满足生产要求，便于操作、清洁、维护。肉制品常规生产设备设施见表4。

表4 肉制品常规生产设备设施

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **产品类别名称** | **设备设施类别** | **设备设施名称** |
| **热加工熟肉制品** | 生料加工设备 | 解冻机、解冻池、冻肉破碎机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、乳化机、嫩化机、滚揉机、盐水配制器、盐水注射机、整理台等。 |
| 配料设备 | 电子秤、台秤等。 |
| 成型设备 | 灌肠机、打卡机、结扎机、剪节机、切片机、压模设备、共挤设备等。 |
| 热加工设备 | 夹层锅、水煮槽、煮锅、蒸箱、烤炉、炒锅、烘干机、油炸锅（机）、烟熏炉、杀菌釜、烘烤设备、炒松设备等。 |
| 包装设备 | 切片机、切丁机、真空包装机、拉伸膜包装机、气调包装机、贴体包装机、封口机、封箱机等。 |
| 其他 | 有速冻工艺的应具有速冻机或其他速冻设备，速冻设备的可控温度应不高于-30℃。 |
| **发酵肉制品** | 生料加工设备 | 解冻机、解冻池、冻肉破碎机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、滚揉机、整理台等。 |
| 配料设备 | 电子秤、台秤等。 |
| 发酵设施 | 发酵间、风干间等。 |
| 包装设备 | 切片机、真空包装机、封口机、封箱机等。 |
| 其他 | 生产发酵肉灌制品应具有成型设备，生产发酵火腿制品应具有剔骨、压型等设备。 |
| **预制调理肉制品** | 原料加工设备 | 解冻机、解冻池、冻肉破碎机、切片机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、嫩化机、滚揉机、整理台等。 |
| 配料设备 | 电子秤、台秤等。 |
| 冷冻设备 | 冷冻机或其他冷冻设备。有速冻工艺的应具有速冻机或其他速冻设备，速冻设备的可控温度应不高于-30℃。 |
| 包装设备 | 切片机、切丁机、真空包装机、拉伸膜包装机、气调包装机、贴体包装机、封口机、封箱机等。 |
| 加热设备 | 有加热工艺的应具有夹层锅、煮锅、烘烤设备等。 |
| **腌腊肉制品** | 原料加工设备 | 解冻机、解冻池、冻肉破碎机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、嫩化机、滚揉机、整理台等。 |
| 配料设备 | 电子秤、台秤等。 |
| 成型设备 | 灌肠机、打卡机、挂杆机、结扎机、剪节机、切片机、压模设备等。 |
| 加热设备 | 烘干机、烟熏炉、熏烤炉、热泵干燥机等。 |
| 包装设备 | 切片机、切丁机、真空包装机、封口机、封箱机、贴标机、喷码机等。 |
| **可食用动物肠衣** | 天然肠衣生产设备 | 刮肠机、口径卡尺、量码机、上盐机、标有路分的容器等。 |
| 胶原蛋白肠衣生产设备 | 挤压机、套缩机、过滤机、压片机、混揉机等。 |
| 注：本表所列设备设施为常规设备设施，小作坊可根据实际生产情况优化调整。 |

2.仓储设施

应配备与食品、食品原料、食品添加剂、食品相关产品品种、数量相适应的仓储设施（如货架、冷柜等），必要时应配备温度、湿度等的监测控制设施。

食品原料应离墙、离地存放。食品添加剂、杀虫剂应分别专柜存放，并明确标示。

3.供排水设施

（1）食品生产用水水质应符合GB 5749的规定。

（2）供水设施满足生产需要。宜通过集中式供水设施取水。使用自备井水等非集中式供水设施提供生产用水的，应每年至少将生产用水送检一次，确保水质符合GB 5749。非集中供水水质不符合GB 5749的，应采用适当的水处理措施，确保生产用水水质符合GB 5749，水处理设备应符合相关规定。

（3）不得直接引入或使用河水、湖水、江水和使用不符合GB 5749规定的水进行食品加工。

（4）应具备符合生产要求的排水设施，排水口应有防虫害设施，排水顺畅、无积水、无污物。

4.废弃物存放设施

应配备带盖、防渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施，废弃物应及时清除，设施应保持清洁。

5.清洁消毒设施

（1）应配备足够的食品、设备、工具和容器的清洗设施，必要时配备相应的消毒设施。

（2）清洗池的材质应为不锈钢、陶瓷等材料，结构应易于清洗。

（3）清洁、消毒方式应避免对食品造成交叉污染，使用的洗涤剂、消毒剂应符合相关规定要求。

6.个人卫生设施

（1）应设置更衣、洗手设施，在加工间入口、直接入口食品内包装工序等必要位置配备消毒设施。

（2）生产场所内不宜设置卫生间，如设置，卫生间不得与加工、包装或贮存等区域直接连通，应有效分隔，厕所应为冲水式。与加工间和库房在同一建筑内的卫生间，应具有排风设施。

7.通风设施

应具有适宜的自然通风或排风扇等人工通风措施，合理设置通风口位置，必要时应安装空气过滤净化或除尘设施。

8.照明设施

（1）加工间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。

（2）在暴露食品和原料正上方的照明设施应使用安全型或有防护措施的照明设施。如需要，还应配备应急照明设施。

9.温控设施

应根据生产加工工艺，配备适宜的加热、冷却、冷冻以及用于监测和控制温度、湿度的设施。

10.卫生管理

应及时对设备设施进行清洁和检修，保证设备设施正常运行和使用，不产生污染食品的风险。

四、原辅材料要求

1.应采购和使用符合食品安全标准要求的食品原料、食品添加剂、食品相关产品，不得采购和使用非食品原料。采购食品原料、食品添加剂、食品相关产品，应查验供货者的许可证等资质和产品合格证明。

2.应按照GB 2760的要求使用食品添加剂，食品添加剂的称量应使用符合精度要求的称量工具。

五、产品标准

GB 2726《食品安全国家标准 熟肉制品》、GB/T 23586《酱卤肉制品》 、GB/T 20711《熏煮火腿》、GB/T 20712《火腿肠》、GB/T 23492《培根》、GB/T 23968《肉松》、GB/T 23969《肉干》、GB/T 31406 《肉脯》、SB/T 10279《熏煮香肠》、GB 19295《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》、SB/T 10648《冷藏调制食品》、SB/T 10379《速冻调制食品》、GB/T 31319《风干禽肉制品》、SB/T 10294《腌猪肉》、SB/T 10004《中国火腿》、GB 14967《食品安全国家标准 胶原蛋白肠衣》、GB/T 7740《天然肠衣》、SB/T 10373《胶原蛋白肠衣》等。

六、包装和标签

1.依据《山东省食品小作坊小餐饮和食品摊点管理条例》第十九条第一款，食品小作坊不得生产加工预包装肉制品。

2.肉制品小作坊出厂销售的食品应采取预包装以外的形式进行包装，食品包装（包括容器类）材料应符合相关规定要求。出厂的食品若不进行密封包装，应采取覆盖桶盖、笼布等贮运防护措施。

3.生产的食品应有标签。采取预包装以外形式包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。应根据食品特点，在食品容器、外包装上采用印刷、贴标或挂牌等方式进行标示，应保证食品的相关信息传达到购货单位。如标注营养成分表，应符合GB 28050的相关要求。食品标签不得含有虚假内容，不得明示或者暗示具有保健作用，不得涉及疾病预防、治疗功能。

七、检验要求

1.生产的食品应符合食品安全标准的要求。

2.小作坊生产的非预包装肉制品出厂前应至少对其感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合，采取加盖等防护措施的，应检查包装防护是否到位。

3.应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的食品按照食品安全标准进行检验，每年不少于1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

热加工熟肉制品规范化食品小作坊

生产加工操作指南

食品小作坊：有固定生产场所，从业人员少、生产加工规模小、生产条件和工艺流程简单的食品生产者，但是不包括食用农产品初级加工和经营场所内现场制售食品等行为（DBS 37/002-2022）。

一、适用范围

熟肉制品是指以鲜、冻畜禽肉为主要原料，经选料、修整、腌制、调味、成型、熟化（蒸煮、油炸、熏烤等）和包装等工艺制成的肉类预包装加工食品。分为酱卤肉制品、熏烧烤肉制品、肉灌制品、油炸肉制品、熟肉干制品、其他熟肉制品。

二、熟肉制品（罐头工艺除外）生产工艺

2.1酱卤肉制品（酱卤肉类、糟肉类、白煮类、其他）：选料→修整→配料→煮制→冷却→内包→灭菌→外包

2.2熏烧烤肉制品（熏肉、烤肉、烤鸡腿、烤鸭、叉烧肉、其他）：选料→修整→腌制→熏、烧、烤制→冷却→内包→灭菌→外包

2.3肉灌制品（灌肠类、西式火腿、其他）：选料→修整→配料→灌装→蒸煮（含熏烤）→冷却→内包→灭菌→外包

2.4油炸肉制品（炸鸡翅、炸肉丸、其他）：选料→修整→配料→油炸→冷却→内包→灭菌→外包

2.5熟肉干制品（肉松类、肉干类、肉铺、其他）：选料→修整→配料→煮制（肉松类经炒松、擦松、跳松、捡松工序，油炸肉干经煮制、切片、油炸工序）→冷却（含烘干）→内包→灭菌→外包

2.6其他熟肉制品（肉冻类、血豆腐、其他）：选料→配料→煮制→冷却（成型）→包装

三、熟肉制品执行标准

3.1 GB2707-2016鲜（冻）畜、禽产品

3.2 GB2726-2016熟肉制品

3.3 GB/T 23586-2009 酱卤肉制品

3.4 SB/T 10279-2017 熏煮香肠

3.5 SB/T11193-2017 松肉粉

3.6 GB/T 31406-2015 肉脯

3.7 GB/T 23493-2009 中式香肠

3.8备案有效的企业标准。

四、熟肉制品加工小作坊生产场所及环境

 4.1选址 小作坊厂区选址应远离有毒有害及其他污染源的地址

 4.2场所环境 小作坊生产长所路面应硬化、绿化，生产场所内无扬尘、无积水

 4.3功能用房设置 具有与生产加工品种相适应的加工间，并符合原料入库→缓化、清洗、分割→配料、腌制→熟制（蒸煮炸）→冷却→内包→消毒→外包→成品入库工艺流程要求

 4.4功能用房结构要求 各功能间应易于维护便于保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应使用无毒、无味、防火防霉变、不易脱落、易于清洗材料；加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。

4.5人员设备管理 设置专用更衣室，配设非手动洗手消毒及空气消毒设施；应配备与生产的食品品种、数量相适应的生产设备，与食品原料、半成品、成品接触的设备、工具和容器的材质应无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落、光滑，并保持清洁。直接与食品接触的设备、工具、容器和生产用管道，在使用前、后应清洗干净，必要时还应消毒。已清洁和消毒过的设备、工具和容器，应定位存放。

五、熟肉制品加工小作坊标识标签

 5.1标识 小作坊主体资质公示、生产加工场所功能区间标识、生产加工用工器具标识、三标（亮标承诺、对标生产、核标检验）公示、食品添加剂公示及其他按要求应当公示的

 5.2标签 **小作坊不得生产预包装肉制品**；采取预包装以外形式（规格/净含量：计量称重）包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。应根据食品特点，在食品容器、外包装上采用印刷、贴标或挂牌等方式进行标示，应保证食品的相关信息传达到购货单位。如标注营养成分表，应符合GB 28050的相关要求。食品标签不得含有虚假内容，不得明示或者暗示具有保健作用，不得涉及疾病预防、治疗功能。

六、熟肉制品加工小作坊产品检验

6.1产品出厂前应至少对感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合，采取加盖等防护措施的，应检查包装防护是否到位。

6.2应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的分类食品按照食品安全标准进行检验，每年不少于1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

#

# 食用植物油类规范化食品小作坊

# 生产加工操作指南

一、适用范围

适用范围指具有固定的生产场所，从业人员少、生产加工规模小、生产条件和工艺流程简单，不具备取得食品生产许可证条件的食品生产者。适用于以芝麻、花生、豆类等为原料，以压榨法或水代法工艺经过加工制成的食用植物油。

二、基本工艺流程及关键控制环节

（一）基本工艺流程

A：水代法（仅适用于芝麻油）

芝麻→筛选→漂洗→炒子→扬烟→吹净→磨浆→对桨搅油

→振荡分油→芝麻原油→沉淀→灌装

B：压榨法（适用于花生油、大豆油）

剥壳（使用花生仁、大豆为原料的不适用）→挑选清理→破碎→蒸炒→轧胚→压榨→花生原油→沉淀→灌装

（二）关键控制环节

①原料挑选清理 ②炒制温度③芝麻油生产过程中的对浆搅油

（三）容易出现的质量问题

①酸价超标；②过氧化值超标；③加热试验不合格；④溶剂残留量超标；⑤原料霉变。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

1.食品生产场所周围不得存在有毒、有害场所及其他污染源。应具有加工的品种、数量相适应的加工区，按工艺要求分为原辅料储存、压榨、沉淀、灌装等区域，根据加工工艺及清洁程度的要求做到分隔或分离。

2.加工间应保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应易于清洗；加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。在暴露食品和原料正上方的照明设施应使用安全型或有防护措施的照明设施。工作间地面为水泥或瓷砖，墙壁贴磁砖或洁净板到顶，顶棚吊顶，屋面不得有落尘，地面排水通畅，不积水。

3.清洁剂、消毒剂等物品应与食品原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。食品原料、半成品、成品、加工用容器、工具和设备等不得与生活用品混放、混用。

4.食品原料和食品相关产品贮存、食品加工、成品贮存等功能区域应划分明显，有适当的分离或分隔措施。如设置洗消间，应与加工区域分隔。

5.厂区道路应采用便于清洗的混凝土，沥青及其他硬质材料铺设，防止积水和尘土飞扬。

6.生产区应与生活区有效分开。严格防止鼠、蝇及其他害虫的侵入和隐匿。

（二）必备的生产设备

1.应配备与加工的食品品种、数量相适应的生产设备。

A 水代法必备设备：①筛选设备②漂洗设施③炒子设备（采用直火时，火口不得在车间内）④磨浆设备⑤对浆控油设施⑥振荡漾分油设备⑦灌装设施。

B 压榨法设备：①筛选设备②破碎设施③压榨设备④存贮设备⑤灌装设施。

2.与食品原料、半成品、成品接触的设备、工具和容器的材质应无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落、光滑，并保持清洁。直接与食品接触的设备、工具、容器和生产用管道，在使用前、后应清洗干净，必要时还应消毒。已清洁和消毒过的设备、工具和容器，应定位存放。

3.应配备与食品、食品原料和食品相关产品品种、数量相适应的仓储设施（如货架、冷柜等），必要时应配备温度、湿度等的监测控制设施。食品原料应离墙、离地存放。

4.应配备适当的计量和测量设备保持清洁定期检定或校准。

5.应配备带盖、防渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施，废弃物应及时清除，设施应保持清洁。应及时对设备设施进行清洁和检修，保证设备设施正常运行和使用，不产生污染食品的风险。

6.应设置更衣、洗手设施，在加工间入口、直接入口食品内包装工序等必要位置配备消毒设施。生产场所内不宜设置卫生间。

7.应具有适宜的自然通风或排风扇等人工通风措施，合理设置通风口位置。

三、人员要求

1.从业人员应掌握食品安全法律法规及有关文件、相关的食品安全标准和食品安全知识。从事接触直接入口食品的生产加工人员应每年进行预防性健康体检，取得健康体检合格证明后方可上岗工作。

2.生产加工人员应注意个人卫生，进入生产区域应穿戴洁净的工作服，头发置于帽内；不应配戴饰物，不应留长指甲、染指甲、喷洒香水；不得携带与食品生产无关的个人用品。不得在生产区域内吸烟、吐痰、饮食或从事其他可能污染食品的行为。

四、原辅材料要求

1.应采购和使用符合食品安全标准要求的食品原料、食品相关产品，不得采购和使用非食品原料。采购食品原料和食品相关产品，应查验供货者的许可证等资质和产品合格证明。

2.应及时清理变质或超过保质期的食品原料和食品相关产品。

五、食品检验

1.产品出厂前应至少对其净含量（仅预包装食品）、感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合，采取加盖等防护措施的，应检查包装防护是否到位。

2.应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的食品按照食品安全标准进行检验，每年不少于 1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

六、记录

1.应建立进货（食品原料、食品相关产品等）记录，如实记录购进食品原料和食品相关产品的名称、规格、数量、生产日期、保质期、进货日期、供货者名称及联系方式等，保留购进食品原料和食品相关产品的相关凭证（票据等）。进货记录和凭证保存期限不得少于一年。

2.应建立加工记录，如实记录原料投放数量和使用量、食品名称、生产日期、规格、数量、保质期等内容。记录保存期限不得少于一年。

3.应建立食品销售记录，如实记录销售食品的名称、规格、数量、生产日期、销售日期、购货单位名称及联系方式等内容，保存载有相关信息的销售票据。记录和凭证保存期限不得少于食品保质期满后六个月。

七、标签标识

1.预包装食品应标明食品的名称、规格、净含量、生产日期、成分或者配料表、生产者的名称、地址、联系方式、保质期、产品标准代号、贮存条件、所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称、食品小作坊登记证编号等。

2.采取预包装以外形式包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等

3.食品标签除符合上述规定及要求外还应符合相应产品标准中的标签要求，如采用转基因为原料生产的植物油应标注转基因信息。

八、产品标准

GB 2716-2018 食品安全国家标准 植物油

GB/T 8233-2018 芝麻油、GB/T 1534-2017 花生油

GB/T 1535-2017 大豆油、GB/T 40851-2021 食用调和油

DBS 37002-2022《食品小作坊生产加工卫生规范》

食用植物油食品小作坊生产加工车间布局图（仅供参考）

包装间

磨浆、对桨搅油、振荡分油

压榨

成品库

灌装间

原油贮存

炒子、扬烟、吹净

轧胚

（清洗、筛选）

剥壳、破碎

原料库

更衣消毒间

 物流通道 人流通道

门卫

办公室、记录室及相关

包装材料库

糕点规范化食品小作坊生产加工操作指南

一、适用范围

本规范所称糕点作坊是指具有固定生产场所，具有营业执照和食品小作坊登记证，生产加工人员少，不具备规模生产能力，不具备取得生产食品许可证条件的个体工商户。

二、基本工艺流程及关键控制环节

（一）基本工艺流程

原辅料处理→调粉→发酵（或不发酵）→成型→熟制（蒸制、烘烤、油炸、水煮）→冷却→包装

（二）关键控制环节

原辅料、食品添加剂的使用。

（三）容易出现的质量安全问题

1、微生物指标超标。

2、食品添加剂超量，超范围使用。

3、不得使用含铝食品添加剂。

4、酸价、过氧化值超标。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

1、生产区附近不得有污染源（厕所、牲畜圈舍等），车间有一定空间，利于设备按工艺流程安置，物料按序传递，便于卫生清理和人员通行。工作间应按要求分割成调粉区，发酵成型区，蒸制冷却三区，发酵必备发酵间，成型案板面不得采用非食用塑料、镀锌、铁板等材质。

2、加工间应保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应易于清洗；加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。

3、地面排水通畅不得有积水。

4、工作间应通风良好，采光适宜，灯具防爆。

5、生产区应与生活区分开，生产场所地面应硬化。不得乱堆杂物。

（二）必备的生产设备

1．调粉设备（和面机、打蛋机等）

2．成型设施（不锈钢案板、成型机）

3．熟制设备（蒸锅、烤箱、油炸锅等）

4．发酵设备（发酵间、发酵箱）

（三）人员要求

从业人员要掌握有关食品质量安全知识，持有健康证，工作时穿工作服、戴工作帽、口罩。

四、原辅料要求

严把原辅材料进厂关，实行原辅材料进货验收制度，严禁采用非食品原料、回收食品、发霉变质原料加工生产。严格执行食品添加剂“三定三查一检”制度。

五、产品标准

GB 7099-2015 《食品安全国家标准 糕点 面包》、

GB/T 20981-2021 《食品安全标准 面包质量通则》、

GB/T 20980-2021 《食品安全标准 饼干质量通则》

GB/T 21118-2007 《小麦粉馒头》

六、产品检验

产品出厂前，需对产品的感官、净含量（预包装食品）、标签、包装进行检验，做好记录，合格后可出厂。

# 粉皮（条）类规范化食品小作坊

# 生产加工操作指南

# 一、适用范围

本规范所称粉皮（条）加工作坊是指具有固定的生产场所，生产加工人员少，不具备规模生产能力，不具备取得食品生产许可证条件的食品个体工商户。适用产品指以谷类、薯类、豆类食用淀粉为原料，经淀粉预处理、和浆、除杂、铺浆、熟化、老化、晾晒（干燥）等工序制成的淀粉制品，包括粉条、粉皮。

# 二、基本工艺流程及关键控制环节

（一）基本工艺流程

1.粉皮

淀粉→预处理→和浆→除杂→铺浆→熟化→老化→晾晒（干燥）→成品

2.粉皮

淀粉→预处理→和浆→除杂→搅粉→铺浆→漏粉成型→熟化→老化→冷却→冷冻→解冻→晾晒（干燥）→成品

（二）关键控制环节

1.漏粉成型（粉条）；2.熟化；3.老化；4.和浆；5.晾晒（干燥）。

（三）容易出现的质量安全问题

1．原料贮存条件差，吸水超标发霉变质。2．制品中由于晾晒场地不洁、灰尘、杂物混入。3．制品中铝超标。4．添加剂使用不当，二氧化硫残留量超标。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

1.食品生产场所周围不得存在有毒、有害场所及其他污染源。应具有加工的品种、数量相适应的加工区，按工艺要求分为原料储存、和浆、熟化老化、晾晒(干燥)等区域，根据加工工艺及清洁程度的要求做到分隔或分离。

2.加工间应保持清洁，地面为水泥或瓷砖，墙壁贴磁砖或洁净板，排水通畅，无积水，易清洗；加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式；在暴露食品和原料正上方的照明设施应使用安全型或有防护措施的照明设施；晾晒场所地面应采取防护措施防止扬尘，保证地面平坦，无积水，晾晒物不得直接接触地面。

3.清洁剂、消毒剂等物品应与食品原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。食品原料、半成品、成品、加工用容器、工具和设备等不得与生活用品混放、混用。

4.食品原料、食品添加剂和食品相关产品贮存、食品加工、成品贮存等功能区域应划分明显，有适当的分离或分隔措施。如设置洗消间，应与加工区域分隔。

5.厂区道路应采用便于清洗的混凝土，沥青及其他硬质材料铺设，防止积水和尘土飞扬。

6.生产区应与生活区有效分开。严格防止鼠、蝇及其他害虫的侵入和隐匿。

（二）必备的生产设备

应配备与加工的食品品种、数量相适应的生产设备。

1.筛理除杂设施； 2．和浆设施（或和浆池）； 3．成型设施，如漏粉成型设施；4．冷却设施，凉粉室、冷冻室等；5．干燥设施，如烘房、晾晒场等；6.包装设备，如包装机等。

2.与食品原料、半成品、成品接触的设备、工具和容器的材质应无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落、光滑，并保持清洁。直接与食品接触的设备、工具、容器和生产用管道，在使用前、后应清洗干净，必要时还应消毒。已清洁和消毒过的设备、工具和容器，应定位存放。

3.应配备与食品、食品原料和食品相关产品品种、数量相适应的仓储设施（如货架、冷柜等），必要时应配备温度、湿度等的监测控制设施。食品原料应离墙、离地存放。

4.应配备适当的计量和测量设备保持清洁定期检定或校准。

5.应配备带盖、防渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施，废弃物应及时清除，设施应保持清洁。应及时对设备设施进行清洁和检修，保证设备设施正常运行和使用，不产生污染食品的风险。

6.应设置更衣、洗手设施，在加工间入口、直接入口食品内包装工序等必要位置配备消毒设施。生产场所内不宜设置卫生间。

7.应具有适宜的自然通风或排风扇等人工通风措施，合理设置通风口位置。

三、人员要求

1.从业人员应掌握食品安全法律法规及有关文件、相关的食品安全标准和食品安全知识。从事接触直接入口食品的生产加工人员应每年进行预防性健康体检，取得健康体检合格证明后方可上岗工作。

2.生产加工人员应注意个人卫生，进入生产区域应穿戴洁净的工作服，头发置于帽内；不应配戴饰物，不应留长指甲、染指甲、喷洒香水；不得携带与食品生产无关的个人用品。不得在生产区域内吸烟、吐痰、饮食或从事其他可能污染食品的行为。

四、原辅材料要求

1.应采购和使用符合食品安全标准要求的食品原料、食品添加剂、食品相关产品，不得采购和使用非食品原料。采购食品原料、食品添加剂、食品相关产品，应查验供货者的许可证等资质和产品合格证明。

2.应及时清理变质或超过保质期的食品原料、食品添加剂和食品相关产品。

五、食品检验

1.产品出厂前应至少对其净含量（仅预包装食品）、感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合，采取加盖等防护措施的，应检查包装防护是否到位。

2.应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的食品按照食品安全标准进行检验，每年不少于 1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

六、记录

1.应建立进货（食品原料、食品添加剂等）记录，如实记录购进食品原料、食品添加剂的名称、规格、数量、生产日期、保质期、进货日期、供货者名称及联系方式等，保留购进食品原料、食品添加剂、食品相关产品的相关凭证（票据等）。进货记录和凭证保存期限不得少于一年。

2.应建立加工记录，如实记录原料投放数量、食品添加剂名称和使用量、食品名称、生产日期、规格、数量、保质期等内容。记录保存期限不得少于一年。

3.应建立食品销售记录，如实记录销售食品的名称、规格、数量、生产日期、销售日期、购货单位名称及联系方式等内容，保存载有相关信息的销售票据。记录和凭证保存期限不得少于食品保质期满后六个月。

七、标签标识

1.预包装食品应标明食品的名称、规格、净含量、生产日期、成分或者配料表、生产者的名称、地址、联系方式、保质期、产品标准代号、贮存条件、所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称、食品小作坊登记证编号等。

2.采取预包装以外形式包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等

3.食品标签除符合上述规定及要求外还应符合相应产品标准中的标签要求。

八、主要产品标准

GB 2713-2015 食品安全国家标准 淀粉制品

GB/T 34267-2017 食用淀粉及淀粉制品生产管理规范

GB/T 23587-2009 粉条

DBS 37002-2022《食品小作坊生产加工卫生规范》

粉皮（条）类食品小作坊生产加工车间布局图（仅供参考）

包装间

成品库

原料库

干燥（晾晒）

冷却

铺浆、熟化、老化（漏粉）

和浆（打糊）

预处理



门卫

 物流通道 人流通道

办公、记录及相关

包装材料库

更衣消毒间

酱腌菜规范化食品小作坊

生产加工操作指南

食品小作坊：有固定生产场所，从业人员少、生产加工规模小、生产条件和工艺流程简单的食品生产者，但是不包括食用农产品初级加工和经营场所内现场制售食品等行为（DBS 37/002-2022）。

1. 适用范围

酱腌菜是以新鲜蔬菜为主要原料，经腌渍或酱渍加工而成的各种蔬菜制品，如酱渍菜、盐渍菜、酱油渍菜、糖渍菜、

酱腌菜规范化食品小作坊

生产加工操作指南

一、适用范围

酱腌菜是以新鲜蔬菜为主要原料，经腌渍或酱渍加工而成的各种蔬菜制品，如酱渍菜、盐渍菜、酱油渍菜、糖渍菜、糖醋渍菜、虾油渍菜、发酵酸菜和糟渍菜等。

二、基本工艺流程及关键控制环节

2.1原辅料预处理-腌制（酱渍、糖渍、腌渍等）-整理（淘洗、晾晒、压榨、调味、发酵、后熟）-灌装-灭菌（或不灭菌）-包装-检验-入库

2.2关键控制环节。

原辅料验收。对原辅料进货查验项目严格按照相关标准执行，包括食品添加剂，对新鲜蔬菜尤其注意农残项目的检验。

原辅料预处理：将霉变、变质、黄叶剔除。

2.3.配料。按照产品配料投料配比。食品添加剂的使用应严格按照GB2760规定执行。

2.4.后熟：掌握适宜时间，避免腌制时间不当导致亚硝酸盐超标。

2.5．灭菌:主要控制灭菌的温度及灭菌的时间以及包装容器的清洗和灭菌。

2.6．灌装：注意灌装时样品不受污染。

三、酱腌菜执行标准

GB2714-2015酱腌菜

SB/T10439-2007酱腌菜

四、酱腌菜加工小作坊生产场所及环境

4.1选址 小作坊厂区选址应远离有毒有害及其他污染源的地址。

4.2场所环境 小作坊生产场所路面应硬化、绿化，生产场所内无扬尘、无积水。

4.3功能用房设置 具有与生产加工品种相适应的加工间，并符合酱腌菜工艺流程要求。

4.4功能用房结构要求 各功能间应易于维护便于保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应使用无毒、无味、防火防霉变、不易脱落、易于清洗材料；加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。

4.5人员设备管理 设置专用更衣室，配设非手动洗手消毒及空气消毒设施；应配备与生产的食品品种、数量相适应的生产设备，与食品原料、半成品、成品接触的设备、工具和容器的材质应无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落、光滑，并保持清洁。直接与食品接触的设备、工具、容器和生产用管道，在使用前、后应清洗干净，必要时还应消毒。已清洁和消毒过的设备、工具和容器，应定位存放。

五、酱腌菜加工小作坊标识标签

5.1标识 小作坊主体资质公示、生产加工场所功能区间标识、生产加工用工器具标识、三标（亮标承诺、对标生产、核标出厂）公示、食品添加剂公示及其他按要求应当公示的

 5.2标签 采取预包装以外形式（规格/净含量：计量称重）包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。应根据食品特点，在食品容器、外包装上采用印刷、贴标或挂牌等方式进行标示，应保证食品的相关信息传达到购货单位。如标注营养成分表，应符合GB 28050的相关要求。食品标签不得含有虚假内容，不得明示或者暗示具有保健作用，不得涉及疾病预防、治疗功能。

六、酱腌菜加工小作坊产品检验

6.1产品出厂前应至少对感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合，采取加盖等防护措施的，应检查包装防护是否到位。

6.2应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的酱腌菜按照食品安全标准进行检验，每年不少于1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

烧饼类规范化食品小作坊生产加工操作指南

一、适用范围

本规范所称烧饼食品作坊是指固定生产场所，具有营业执照和食品小作坊登记证，生产加工人员少，不具备规模生产能力，不具备取得食品生产许可证条件的个体工商户。适用于以小麦粉、水、芝麻为主要原料，以糖或食用盐及其它调味品为辅料，经和面、延展成型、着麻、贴饼、烘烤等多道工序加工成型的食品。

二、基本工艺流程及关键控制环节

（一）基本工艺流程

配料→和面→分坯揉剂→延展→着麻→烘烤→成品

（二）关键控制环节

①原料②配料时的配方控制③烘烤温度、时间控制④异物控制。

（三）容易出现的质量问题

①食品原料霉变、生虫②烤制温度、时间未达到工艺要求③成品有异物。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

厂区周围不得存在有毒、有害场所及其他污染源（如化工生、屠宰厂、养殖场、坑式厕所、污水池、垃圾场或垃圾处理站），厂区内不得豢养动物,路面应适当硬化，生产场所内应无扬尘、无积水。

设置更衣、洗手设施，在加工间入口、直接入口食品内包装工序等必要位置配备消毒设施，加工间应保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应易于清洗，人员进出通道应与货物进出通道分离，车间密闭性好。加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。具有更衣洗手间、原料库、和面间、烘烤间、包装间、成品库等功能间或功能区，做到生熟分隔。

配备带盖、防渗漏、易于清洁的垃圾桶并及时清理保持清洁。配备清洗池。具备符合生产要求的排水设施，排水口应有防虫害设施，排水顺畅、无积水、无污物。加工间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。根据生产加工工艺，配备适宜的加热、冷却以及用于监测和控制温度的设施。食品原料、半成品、成品、加工用容器、工具和设备等不得与生活用品混放、混用。具有适宜的自然通风或排风扇等人工通风措施，合理设置通风口位置。

（二）必备的生产设备

①和面机②分坯揉剂机③延展机（手工延展除外）④烘烤设备⑤包装机。

贮存、运输和装卸食品的容器、工具和设备满足食品安全的要求，不会污染食品，并保持清洁。

（三）人员要求

从事接触直接入口食品的生产加工人员取得有效的健康证明，生产加工人员讲究个人卫生，在生产区域穿戴洁净的工作服，头发置于帽内，不配戴饰物、手表，不留长指甲、染指甲、喷洒香水；不携带与食品生产无关的个人用品，佩戴口罩。

四、物料管理要求

有满足食品安全需要的货架、托盘等贮存设备设施，保证原料、半成品、成品离墙离地存放。食品添加剂专柜存放，杀虫剂专柜存放，库房内没有变质或超过保质期的食品原料、食品添加剂。不采购非食品原料，不用回收食品、超过保质期、劣变腐化食品作为原料生产食品。成品库无过期劣变食品，出厂食品有包装。

采购食品原料、食品添加剂、查验供货者资质和产品合格证明，留存相关凭证，做好记录，记录和凭证留存1年。

五、产品检验与产品标签

做好生产记录，每年委托食品检验机构至少进行1次全项检验，产品出厂检验留存原始检验数据及检测报告。

出厂的食品有标签。采取预包装形式出厂的食品，标明食品的名称、规格、净含量、生产日期、成分或者配料表、生产者的名称、地址、联系方式、保质期、产品标准代号、贮存条件、所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称、食品小作坊登记证编号等。采取预包装以外形式包装的，标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。

六、产品标准

|  |  |
| --- | --- |
| 产品标准 | GB/T7099食品安全国家标准 糕点 |
| 产品检验标准 | GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定 |
| GB 4789.2 食品安全国家标准 菌落总数测定 |
| GB 4789.3 食品安全国家标准大肠菌群计数 |
| 通用标准 | GB/T 20977糕点通则 |
| GB/T 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则 |
| GB2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准 |
| GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量 |
| GB 29921 食品安全国家标准 食品中致病菌限量 |
| 生产加工 | GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范 |
| GB 8957 食品安全国家标准糕点、面包卫生规范 |
| 原材料 | GB/T 1355 小麦粉 |
| GB/T 2716 食品安全国家标准 植物油 |
| GB/T 317 白砂糖 |
| GB/T 5461 食用盐 |
| GB/T22165 坚果炒货食品通则（芝麻仁） |
| GB 5749 生活饮用水卫生标准 |
| 其他 | 山东省食品小作坊、小餐饮和食品摊点管理条例 |
| 国家监督抽检实施细则 |
| DBS 37/002 食品安全地方标准食品小作坊生产加工卫生规范 |

煎饼规范化食品小作坊生产加工操作指南

一、适用范围

 煎饼是以粮食中的一种或多种为主要原料，添加或不添加其他辅料或食品添加剂，以鏊子为熟制设备，经摊制、滚制而加热熟制而成的糕点产品。

二、基本工艺流程及关键控制环节

2.1原辅料验收-清理或不清理-配料或不配料-浸泡或蒸制-拌料-制糊-混料或不混料-发酵或不发酵-摊制或滚制-冷却-分切或不分切-折叠-包装-检验-入库

　　2.2关键控制环节。

1.原辅料验收。对原辅料进货查验项目严格按照相关标准执行，包括食品添加剂。对粮食及食用农产品尤其注意农残项目的检验。

2.清理及配料：按照配方挑选原辅料，进行除杂、淘洗等，对需要处理原料按照各材料特点挑选出可以使用的部分。食品添加剂的使用应严格按照GB2760规定执行。

　　3．浸泡或蒸制。对需要需要浸泡的原辅料使其浸泡至可以方便制作。需蒸制原料原辅料控制加水量及蒸制温度和时间，蒸制到熟透松软，无生粒，无硬感。

4.拌料。按照产品生产配方混合拌料，适当加水，搅拌均均匀。

5.制糊。将各原料经过加工预处理后，磨制成糊状。

6.发酵。将制备好的原料糊，按照工艺特点在室温或设定好的温度下进行发酵，通过控制发酵程度制成不同风味的煎饼糊。

7.摊制或滚制。将鏊子均匀加热，将原料煎饼糊在鏊子上进行摊制或滚制，加热熟制，制成不同风味煎饼。在加工过程中，注意控制鏊子温度，注意煎饼要厚薄均匀。

8.折叠或分切。将熟制好的煎饼冷却后折叠或分切至恰当大小，以备包装。

 　三、煎饼执行标准

GB7099-2015 糕点、面包

GB/T20977-2007糕点通则

粮食及食用农产品执行相关产品规定，并符合食品安全标准。药食同源原辅料应符合《按照传统既是食品又是中药材的物质目录管理规定》及相关公告的规定。

 四、煎饼加工小作坊生产场所及环境

 4.1选址 小作坊厂区选址应远离有毒有害及其他污染源的地址

4.2场所环境 小作坊生产场所路面应硬化、绿化，生产场所内无扬尘、无积水

 4.3功能用房设置 具有与生产加工品种相适应的加工间，并符合煎饼工艺流程要求。

 4.4功能用房结构要求 各功能间应易于维护便于保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应使用无毒、无味、防火防霉变、不易脱落、易于清洗材料；加工间、原料库房、成品库房应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。

 4.5人员设备管理 设置专用更衣室（如有必要，应设置二更），配设非手动洗手消毒及空气消毒设施；应配备与生产的食品品种、数量相适应的生产设备，与食品原料、半成品、成品接触的设备、工具和容器的材质应无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落、光滑，并保持清洁。直接与食品接触的设备、工具、容器和生产用管道，在使用前、后应清洗干净，必要时还应消毒。已清洁和消毒过的设备、工具和容器，应定位存放。

五、煎饼加工小作坊标识标签

5.1标识 小作坊主体资质公示、生产加工场所功能区间标识、生产加工用工器具标识、三标（亮标承诺、对标生产、核标出厂）公示、食品添加剂公示及其他按要求应当公示的

 5.2标签 采取预包装以外形式（规格/净含量：计量称重）包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。应根据食品特点，在食品容器、外包装上采用印刷、贴标或挂牌等方式进行标示，应保证食品的相关信息传达到购货单位。如标注营养成分表，应符合GB 28050的相关要求。食品标签不得含有虚假内容，不得明示或者暗示具有保健作用，不得涉及疾病预防、治疗功能。

六、煎饼加工小作坊产品检验

6.1产品出厂前应至少对感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合。

6.2应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的煎饼按照食品安全标准进行检验，每年不少于1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

烘炒食品小作坊生产加工操作规范指南

一、适用范围

本规范所称烘炒食品作坊是指固定生产场所，具有营业执照和食品小作坊登记证，生产加工人员少，不具备规模生产能力，不具备取得食品生产许可证条件的个体工商户。适用于烘炒加工的果蔬籽、果仁、坚果等为主要原料经炒制、烘烤、蒸煮工艺制的包装食品。

二、基本工艺流程及关键控制环节

（一）基本工艺流程

原料→清理→蒸煮（或不蒸煮）→浸料（或不浸料）→烘炒（烘干）→冷却→成品

（二）关键控制环节

①原料接收及清理。②蒸煮或浸料时的配方控制。③烘炒温度、时间控制。

（三）容易出现的质量安全问题

①食品添加剂如糖精钠、甜蜜素等超标。②酸价、过氧化值超标。③成品感官有霉变，虫蛀、外来杂质及焦、生、哈喇味。④微生物指标超标。⑤使用工业盐。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

生产区附近不得有污染源（坑式厕所、牲畜圈舍等），工作间有一定空间，利于设备按工艺流程安置，物料按序传递，便于卫生清理和人员通行。生产单位需有原料库、清理间、蒸煮间、烘炒间或工作间按要求分割成原料储存区、原料清理区、加工区、冷却区，如用炉火时火口应在工作间外。生产用煤不得在工作间存放。工作间地面为水泥或瓷砖，墙壁贴瓷砖 1.8 米以上，地面排水通畅无积水，工作间通风好，采光适宜，灯加防爆罩，有防尘防鼠防蝇设施，整齐洁净无灰尘。不乱放杂物。

（二）必备的生产设备

①清理设备②蒸煮设备（有蒸煮工艺要求的）③浸料设备（有浸料工艺要求的）④烘炒（或烘千）设备。

生产和储存容器要用无毒和食品级的材料制造，要定期清洗保持清洁。

（三）人员要求

从业人员有健康证，工作时穿工作服，戴工作帽。

四、原辅材料要求

严把原辅材料进货关，实行进货验收制度，严禁用非食用原料，发霉原料和虫蛀原料。不违反国家规定使用食品添加剂。

五、产品标准

 GB/T1930-2014《国家食品安全标准坚果与籽类食品）

粮食加工品（大米）类规范化食品小作坊

生产加工操作指南

一、适用范围

以稻谷、糙米或半成品大米为原料经碾磨加工成的食用商品大米。

二、生产加工场所

（一）厂区环境

应建在无有害气体、烟尘、灰尘、放射性物质及其他扩散性污染源的地区。大米食品加工小作坊厂房设计合理，能满足生产流程的要求。企业不同性质的场所能满足各自的生产要求。

厂房具有足够空间，以利于设备、物料的贮存与运输、卫生清理和人员通行。

厂房与设施必须严格防止鼠、蝇及其他害虫的侵入和隐匿。

生产区域（原料库、成品库、加工车间等）应与生活区分开。

（二）厂房硬件

1.地面：地坪漆、水磨石、瓷砖

2.顶面：吊顶

3.墙面：扣板

4.隔断：门（人流通道门要求常闭，应有弹簧、闭门器等自锁设施）；帘（厚皮帘、厚纱帘）。

5.排风排水：机械通风设施、排水设施

6.防蝇防鼠：挡鼠板、防蝇帘、灭蝇灯等

（三）生产车间区域划分

|  |  |
| --- | --- |
| 准清洁作业区 | 一般作业区 |
| 谷物加工间（筛选、去石、磁选、砻谷、谷糙分离、碾米）、包装车间等 | 原料仓储间、包装材料区、成品区等 |

三、工艺流程

稻谷→ 筛选（溜筛，振动筛，高速除稗筛）→去石→磁选（磁栏，永磁滚筒）→砻谷→谷糙分离→碾米→成品包装

四、生产设备

1.筛选清理设备（溜筛，振动筛，高速除稗筛等）；2.比重去石机；3.磁选设备（磁栏，永磁滚筒等）；4.砻谷机；5.碾米机；6. 米筛（白米溜筛，平面回转筛等）；7.包装设备。

五、检验标准

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **检验项目** | **品种** | **籼米** | **粳米** | **粘糯米** | **粳糯米** | **方法标准** |
| 质量指标 | 等级 | 一级 | 二级 | 三级 | 一级 | 二级 | 三级 | 一级 | 二级 | 一级 | 二级 |  |
| 碎米 | 总量/% ≤ | 15.0 | 20.0 | 30.0 | 10.0 | 15.0 | 20.0 | 15.0 | 25.0 | 10.0 | 15.0 | GB/T 5503  |
| 其中：小碎米含量/% ≤ | 1.0 | 1.5 | 2.0 | 1.0 | 1.5 | 2.0 | 2.0 | 2.5 | 1.5 | 2.0 | GB/T 5503  |
| 加工精度  | 精碾 | 精碾 | 适碾 | 精碾 | 精碾 | 适碾 | 精碾 | 适碾 | 精碾 | 适碾 | GB/T 5502  |
| 不完善粒含量/% ≤ | 3.0 | 4.0 | 6.0 | 3.0 | 4.0 | 6.0 | 4.0 | 6.0 | 4.0 | 6.0 |  GB/T 5494 |
| 水分含量/%  | ≤14.5 | ≤15.5 | ≤14.5 | ≤15.5 |  GB 5009.3  |
| 杂质 | 总量/%  | ≤0.25 | GB/T 5494 |
| 其中：无机杂质含量 | ≤0.02 | GB/T 5494 |
| 黄粒米含量/%  | ≤1.0 | GB/T 5496、GB/T 35881 |
| 互混率/%  | ≤5.0 | GB/T 5493  |
| 色泽、气味  | 正常 | GB/T 5492  |
| 污染物 | 汞（以Hg计），mg/kg | ≤0.02 | GB 5009.17 |
| 铅（Pb），mg/kg | ≤0.2 | GB 5009.12 |
| 镉（以Cd计），mg/kg | ≤0.2 | GB 5009.15 |
| 无机砷（以As计）mg/kg | ≤0.2 | GB 5009.11 |
| 真菌毒素 | 黄曲霉毒素B1，μg/kg | ≤10 | GB 5009.22 |
| 农药残留限量 | 六六六，mg/kg | ≤0.05 | GB23200.113、GB/T 5009.19 |
| 滴滴涕，mg/kg | ≤0.05 |
| 标签 | 应符合GB7718和GB28050的要求 | GB7718、GB28050 |

鸭蛋规范化食品小作坊生产加工操作指南

一、适用范围

本规范所称鸭蛋小作坊是指有固定的生产加工场所，有相应的生产加工设备和工艺流程，不具备规模生产能力，不具备取得食品生产许可证条件的个体工商户。本细则审查的产品是指以生鸭蛋为原料，加工制作、销售的熟鸭蛋。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程

选蛋→清洗→晾干→腌制→成熟→真空包装→蒸煮→冷却（熟咸鸭蛋）

（二）关键控制环节

选蛋、腌制、真空包装、蒸煮。

（三）容易出现的质量问题

1.由于微生物、环境因素和禽蛋本身的特性而造成产品腐败变质

2.微生物超标。

3.重金属超标。

4.食品添加剂超量、超范围使用。

三、必备的生产条件

（一）生产场所

生产区周围不得有烟尘、粉尘、有害气体、坑式厕所、牲畜 圈舍等污染源。厂区应清洁、平整、无积水，厂区道路应用水泥、

沥青或砖石等硬质材料铺成。

厂房设计要合理，能满足生产规程的要求，不同性质的场所 能满足各自的生产功能，厂房具有足够空间以利于设备、物料的 贮存与运输、卫生清理、人员通行，厂房与设施必须严格防止鼠、

蝇及其它害虫的侵入和隐匿。

生产区应与生活区分开。

应当设有原蛋库房(区）、成品仓库(区）、蛋制品生产加工车间(区）、蛋制品包装车间(区）。另外，根据原料和产品的保鲜储藏要求，应当具备冷藏保鲜库或其他相应的储藏条件。

（二）必备的生产设备

（1）鲜蛋盛装、挑选、清洗设施；（2）混料设备；（3）腌制设施；（4）包装设备或设施；（5）蒸煮灭菌设备。成品储存运输要使用符合食品卫生要求的容器。

（三）人员要求

从业人员应掌握相关食品质量安全知识，身体健康，无传染性疾病，有健康证，工作时穿工作服，戴工作帽。

四、产品标准

GB2749- 2015《蛋与蛋制品》；

备案有效的企业标准。

五、原辅料要求

企业生产蛋制品所用的原辅材料必须符合GB 2748-2003《鲜蛋卫生标准》等相应的国家标准、行业标准的规定。

豆腐规范化食品小作坊生产加工操作指南

一、适用范围

本规范所称豆腐作坊是指具有固定的生产加工场所，有营业执照和小作坊登记证，生产加工人员较少，不具备规模生产能力， 不具备取得食品生产许可证条件的个体工商户。适用产品指以大豆为原料添加辅料加工制成的非发酵性制品，包括豆腐。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程

豆腐的基本工艺流程

选料→浸泡（清洗）→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→成型→成品

（二）关键控制环节

选料和清洗、煮浆温度时间、凝固成型、生产加工中环境卫生的控制、成品的存放和运送。

（三）容易出现的质量安全问题

1．杂菌的污染，造成半成品和成品的变质。

2．滥用食品添加剂（吊白块）。

3．加工中使用非食品用原料和回收食品，发霉变质原料进行加工。

4．使用的储存容器为非食用材料和加工过程中清洗不净。

三、必备生产资源

（一）生产场所

生产区附近不得有污染源（厕所、牲畜圈舍等），车间有一定空间，利于设备按工艺流程安置，物料按序传递，便于卫生清理和人员通行。工作间应有水泥或瓷砖等硬质地面，便于清洗，墙壁贴磁砖 1.8m 以上，屋顶不得有落尘，地面排水通畅不得有积水。车间应通风良好，采光适宜，灯具防爆。工作间应设防尘、 防鼠、防蝇设施。生产区应与生活区分开，生产场所地面应硬化。 不得乱堆杂物。

（二）必备的生产设备

原料处理设备（如清洗缸等），制浆设备（如磨浆机煮浆罐等），成型设备（如切块机、压榨机等），蒸煮设备（如蒸、煮罐等），材质应为无毒、无害、无异味。

（三）储存运输

成品储存运输要使用符合食品卫生要求的容器。

（四）人员要求

从业人员必须持有健康证明，工作时穿（戴）工作服、帽及口罩。

四、产品标准

产品执行 GB2712-2014《食品安全标准豆制品》

五、原辅材料要求

严把原辅材料进厂关，实行原辅材料进货验收制度，使用的原辅材料与明示的内容一致。生产豆制品，所用的原辅材料必须依据国家标准、行业标准的规定，不得使用变质或未去除有害物质的原辅料，选用原料使用必须筛选干净，生产用水必须符合生活饮用水标准。

馒头规范化食品小作坊生产加工操作指南

一、适用范围

适用于具有固定生产场所，从业人员少、生产加工规模小、生产条件和工艺流程简单的糕点生产者。

糕点类产品是以粮、油、糖、蛋等为主要原料，添加适量辅料，并经调制、成型、熟制、包装等工序制成的食品，分为热加工糕点（烘烤类、油炸类、蒸煮类、炒制类、其他类）、冷加工糕点（熟粉类、西式装饰蛋糕类、上糖浆类、夹心（注心）类、糕团类、其他类）、食品馅料。其中，以小麦粉和水为主要原料，以酵母菌为主要发酵剂蒸制成的馒头，属于热加工糕点中其他类（发酵面制品）。

二、基本工艺流程及关键控制环节

(一)工艺流程

小麦粉原辅料验收→调粉→发酵→成型（→醒发）→蒸制→冷却→包装

(二)关键控制环节

原辅料、食品添加剂的使用等。

(三)容易出现的质量安全问题

1.微生物指标超标。

2.食品添加剂超限量，超范围使用。

3.非食品物质添加使用。

三、必备的生产条件

(一)生产场所

1.食品生产场所周围不得存在有毒、有害场所及其他污染源（如化工生产、矿业生产、屠宰场、养殖场、皮毛加工厂、坑式厕所、污水池、垃圾场或垃圾处理站及虫害可能大量孳生场所等）。

2.路面应适当硬化，生产场所内应无扬尘、无积水。生活区域应与生产区域（包括加工间、原料库房、成品库房）划分明显，有适当的分隔措施，生产区域不得豢养动物。

3.应与生产的食品品种、数量相适应的加工间，并根据生产工艺及清洁程度的要求做到生熟分隔，避免造成交叉污染。

4.生产加工场所一般包括生制加工区（调粉、发酵、成型）、热加工区（蒸制）、熟制加工区（冷却、包装）及仓库等。按照洁净度划分为：一般作业区（原辅料仓库、包装材料仓库、外包装箱车间、成品仓库等）、准清洁作业区（调粉间、配料间、发酵间、成型间、蒸制间等）、清洁作业区（冷却间、内包装间、脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等）。

5.加工间应保持清洁；顶棚、墙壁、门窗（包括内窗台）和地面应易于清洗；加工间、原料仓库、成品仓库应采取纱帘、纱网、灭蝇灯、防鼠板等有效措施防止虫害侵入，应能够密闭，不得为敞篷式。

6.清洁剂、消毒剂等物品应与食品原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。食品原料、半成品、成品、加工用容器、工具和设备等不得与生活用品混放、混用。

（二）设备设施

1.生产设备：应具有与生产的产品品种、数量相适应的生产设备，性能和精度应满足生产要求；案板、垫布等与食品原料、半成品、成品接触的设备、工具和容器的材质应无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落、光滑，并保持清洁。直接与食品接触的设备、工具、容器和生产用管道，在使用前、后应清洗干净，必要时还应消毒；已清洁和消毒过的设备、工具和容器，应定位存放。馒头类小作坊必须具备调粉设备（如和面机）、称量设备（如台秤、电子天平）、发酵设备（如发酵箱、醒发箱）、成型设备、熟制设备（如蒸箱）、包装设施等。

2.仓储设施：应配备与食品、食品原料、食品添加剂、食品相关产品品种、数量相适应的仓储设施（如货架、冷柜等），必要时应配备温度、湿度等的监测控制设施。食品原料应离墙、离地存放。食品添加剂、消毒剂、清洗剂、杀虫剂等应分别专柜存放，并明确标示。

3.供排水设施：供水设施满足生产需要。食品生产加工用水水质应符合生活饮用水卫生标准（GB 5749）的规定，宜通过集中式供水设施取水；不得直接引入或使用河水、湖水、江水和使用不符合GB 5749规定的水进行食品加工。应具备符合生产要求的排水设施，排水口应有防虫害设施，排水顺畅、无积水、无污物。

4.废弃物存放设施：应配备带盖、防渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施，废弃物应及时清除，设施应保持清洁。

5.清洁消毒设施：应设置食品、设备、工具和容器的清洗消毒间，与加工区域分隔；清洗池的材质应为不锈钢、陶瓷等材料，结构应易于清洗；使用的洗涤剂、消毒剂应符合食品安全相关规定要求，避免对食品造成交叉污染。

6.个人卫生设施：应设置更衣、洗手设施，在加工间入口、直接入口食品内包装工序等必要位置配备消毒设施。生产场所内不宜设置卫生间，厕所应为冲水式；与加工间和库房在同一建筑内的卫生间，应具有排风设施。

7.通风设施：应具有适宜的自然通风或排风扇等人工通风措施，合理设置通风口位置，必要时应安装空气过滤净化或除尘设施。

8.照明设施：加工间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。在暴露食品和原料正上方的照明设施应使用安全型或有防护措施的照明设施。如需要，还应配备应急照明设施。

9.温控设施：应根据生产加工工艺，配备适宜的加热、冷却、冷冻以及用于监测和控制温度、湿度的设施。

四、原辅材料要求

1.应采购和使用符合食品安全标准要求的食品原料、食品添加剂、食品相关产品，并验供货者的许可证等资质和产品合格证明。不得采购和使用非食品原料、回收食品等原料加工生产。及时清理变质或超过保质期的食品原料、食品添加剂和食品相关产品。

2.应按照GB 2760的要求使用食品添加剂，食品添加剂的称量应使用符合精度要求的称量工具，并定期进行校准检定。

五、人员管理

1.从业人员应掌握食品安全法律法规及有关文件、相关的食品安全标准和食品安全知识。每年进行预防性健康体检，取得健康体检合格证明后方可上岗工作。

2.生产加工人员应注意个人卫生，进入生产区域应穿戴洁净的工作服，佩戴口罩，头发置于帽内；不应配戴饰物、手表，不应留长指甲、染指甲、喷洒香水；不得携带与食品生产无关的个人用品（如手机）。不得在生产区域内吸烟、吐痰、饮食或从事其他可能污染食品的行为。

3.生产加工人员在操作前应洗净手部，操作过程中应保持手部清洁，必要时应进行消毒。使用卫生间等从事与食品生产无关的活动前，应脱去工作服，再次进入生产加工场所，应洗手、更衣后再操作。接触可能污染食品的物品（包括生鲜原材料、落地食品等）后，应做必要的手部清洗、消毒。

六、产品标准

GB/T 21118《小麦粉馒头》、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》

七、包装和标签

1.应采取预包装或其他形式包装，包装（包括容器类）材料应符合相关规定要求。若不进行密封包装，应采取覆盖桶盖、笼布等贮运防护措施。

2.生产的食品应有标签。

（1）预包装食品应标明食品的名称、规格、净含量、生产日期、成分或者配料表、生产者的名称、地址、联系方式、保质期、产品标准代号、贮存条件、所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称、食品小作坊登记证编号等。

（2）采取预包装以外形式包装的，应标明食品的名称、生产日期、成分或者配料表、生产者名称、地址、联系方式、保质期、贮存条件、食品小作坊登记证编号等。应根据食品特点，在食品容器、外包装上采用印刷、贴标或挂牌等方式进行标示，应保证食品的相关信息传达到购货单位。

（3）如标注营养成分表，应符合GB 28050的相关要求。食品标签不得含有虚假内容，不得明示或者暗示具有保健作用，不得涉及疾病预防、治疗功能。

八、检验要求

1.生产的食品应符合食品安全标准的要求。

2.出厂前应至少对其净含量（仅预包装食品）、感官指标、标签、包装进行检验。包装可通过目视检查，采取预包装等完整密封包装的，应检查包装是否封合，采取加盖等防护措施的，应检查包装防护是否到位。

3.应每年定期委托具备法定资质的食品检验机构对生产的食品按照食品安全标准进行检验，每年不少于1次。关键设施设备、工艺流程等条件发生变化的，应及时委托检验，检验合格后方可上市销售。委托检验报告保存期限不少于2年。

九、记录管理

1.应建立进货（食品原料、食品添加剂等）记录，如实记录购进食品原料、食品添加剂的名称、规格、数量、生产日期、保质期、进货日期、供货者名称及联系方式等，保留购进食品原料、食品添加剂、食品相关产品的相关凭证（票据等）。进货记录和凭证保存期限不得少于一年。

2.应建立生产记录，如实记录原料投放数量、食品添加剂名称和使用量、食品名称、生产日期、规格、数量、保质期等内容。记录保存期限不得少于一年。

3.应建立食品销售记录，如实记录销售食品的名称、规格、数量、生产日期、销售日期、购货单位名称及联系方式等内容，保存载有相关信息的销售票据。记录和凭证保存期限不得少于食品保质期满后六个月。

4.应如实记录发生召回的食品名称、规格、数量、生产日期、发生召回的原因及后续整改方案等内容。