

# 重庆市卫生健康委员会 关于发布食品生产加工小作坊通用卫生 规范食品安全地方标准的通告

渝卫通〔2020〕4号

根据《中华人民共和国食品安全法》《食品安全地方标准管理办法》的规定，经市卫生健康委主任办公会议同意，重庆市食品安全地方标准审评委员会审查通过，现发布《食品安全地方标准 食品生产加工小作坊通用卫生规范》（DBS 50/029—2020）食品安全地方标准。

该食品安全地方标准自2020年11月1日起正式实施，允许并鼓励全市食品生产经营企业在正式实施前执行。在实施日期之前生产的食品，可在食品保质期内继续销售至保质期结束。

附件：《食品安全地方标准 食品生产加工小作坊通用卫生规范》（DBS 50/029—2020）

重庆市卫生健康委员会

2020年6月9日

- 1 -

---

重庆市卫生健康委员会发布



附件

# 食品安全地方标准

## 食品生产加工小作坊通用卫生规范

### 1 范围

本标准规定了食品生产加工小作坊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。

本标准适用于《重庆市食品生产加工小作坊和食品摊贩管理条例》规定的食品生产加工小作坊。

### 2 规范性引用文件

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。

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

重庆市食品生产加工小作坊和食品摊贩管理条例

重庆市食品生产加工小作坊登记管理办法

### 3 术语和定义

#### 3.1 食品生产加工小作坊

有固定生产加工场所，从业人员较少，生产加工规模小，从事食品生产加工（不含现场制售）的生产经营者。

3.2 GB 14881《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《重庆市食品生产加工小作坊和食品摊贩管理条例》和《重庆市食品生产加工小作坊登记管理办法》中相关术语和定义适用于本规范。

#### 4 选址

加工场所周围应无有害生物孳生的潜在场所，无有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源。各类污染源难以避开时应当保持25米以上的距离。

#### 5 加工场所及设备设施

##### 5.1 加工场所及布局

5.1.1 加工场所面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置、清洗消毒、物料存储及人员操作。

5.1.2 加工场所应采取措施，保证食品加工原辅材料与直接入口食品、生食加工区与熟食加工区之间不产生交叉污染。

5.1.3 除办公、仓储、晒场等非生产加工场所外，生产加工场所使用面积小于 100 平方米（白酒生产加工场所的制酒车间面积应不小于 50 平方米，生产加工场所使用面积无限制）。

5.1.4 具有固定加工场所（具有房屋产权证明或 1 年以上的长期租赁合同，但不得利用车库、商业住宅、违章建筑等法律法规所禁止的作为生产加工场所）。

## 5.2 建筑内部结构与材料

### 5.2.1 内部结构

建筑内部结构应易于维护、清洁或消毒。应采用适当的耐用材料建造。

### 5.2.2 顶棚

顶棚在结构上应不利于积尘，裸露食品上方的管路应当有防止灰尘散落及水滴掉落的措施，尤其食品热加工场所应有措施使冷凝水不会滴落。

### 5.2.3 墙壁

5.2.3.1 墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造；若使用涂料应无毒、无味、防霉、不易脱落，易于清洁。需要经常冲洗的场所及易潮湿的场所，应有 1.5 米以上浅色、不吸水、易清洗的材料制成的墙裙。

5.2.3.2 墙壁、隔断和地面等交界处应结构合理、易于清洁，能有效避免污垢积存。

### 5.2.4 门窗

5.2.4.1 门窗应闭合严密且具有防虫防鼠装置。门的表面应平滑、防吸附、不渗透，并易于清洁、消毒，应使用不透水的坚固、不变形的材料制成。

5.2.4.2 窗户如设置内窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。

### 5.2.5 地面

地面应使用无毒、防渗水的材料铺设，平坦防滑、无裂缝、易于清洗、消毒，并有防积水措施。

## 5.3 设施

### 5.3.1 供水设施

食品加工场所应有能满足食品生产需要的供水设施设备。

### 5.3.2 排水设施

5.3.2.1 加工场所内应有适当的排水系统。

5.3.2.2 室内排水应平整光滑不积水，污水、废水排放设施应符合食品加工及环境卫生要求，排水系统出入口设计合理并有防止污染和虫害侵入的措施。

### 5.3.3 清洁消毒设施

应配备足够满足食品加工需要的清洁和消毒设施。

### 5.3.4 废弃物存放设施



应配备存放废弃物的专用设施，场所内存放废弃物的容器应标识清晰，配有盖子。

#### 5.3.5 个人卫生设施

应在加工场所入口处设置洗手更衣设施，并配备消毒设施。加工场所内不得设置卫生间。

#### 5.3.6 通风和温控设施

加工场所、仓库应具有适宜的自然通风或通风设施。必要时应设置与食品特性相适应的温控设施。

#### 5.3.7 照明设施

加工场所内应有充足的自然采光或人工照明，光泽和亮度应能满足加工和操作需要；光源应使食品呈现真实的颜色，必要时应使用安全性或有防护措施的照明设施。

#### 5.3.8 仓储设施

应具有与所加工产品的数量、贮存要求相适应的仓储设施，仓库应有通风换气和防止虫害侵入的设施。

### 5.4 容器、工具和设备

5.4.1 应配备与加工能力相适应的容器、工具和设备。

5.4.2 直接与食品、原料等接触的容器、工具和设备应使用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落、表面应光滑，易于清洁的材料制作，宜使用不锈钢、陶瓷等材料。

5.4.3 涉及生、熟料的工具应分开使用。

5.4.4 重庆市食品生产加工小作坊的主要设备器具须符合附录 A 中主要卫生设备器具的要求。

5.4.5 加工场所与生活区应分隔，食品原料、半成品及成品，加工用容器、工具和设备等不得与生活用品、消毒用品和化学品混放。

## 5.5 容器、工具 and 设备的维护和保养

应做好容器、工具 and 设备的日常维护和保养，定期检修。

## 6 卫生管理

### 6.1 卫生管理制度

应制定食品加工卫生管理制度，内容包括加工场所、设备设施、人员健康、加工过程、食品添加剂、化学品、废弃物等卫生管理要求，并落实到有关人员。

### 6.2 从业加工人员健康管理

6.2.1 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。

6.2.2 患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。

### 6.3 从业加工人员卫生要求

6.3.1 食品加工人员在加工过程中应保持个人卫生，进入加工场所前应穿戴洁净工作衣、帽，按要求洗手和消毒；不应配戴饰物、手表，不应染指甲、喷洒香水；不得携带或存放与食品加工无关的个人用品。接触直接入口食品的应佩戴口罩。

6.3.2 使用卫生间、接触可能污染食品的物品、或从事与食品生产无关的其他活动后，再次接触食品及加工容器、工具和设备等活动前应洗手消毒。

### 6.4 外来人员的管理

应建立外来人员管理制度，进入生产场所的外来人员应遵守和食品加工人员同样的卫生要求。

### 6.5 虫害控制

加工及贮存场所应采取防止鼠类、蝇、昆虫等有害生物侵入的有效措施。

### 6.6 废弃物处理

废弃物应日产日清。

## 7 食品原辅材料管理

7.1 食品加工用水水质应符合 GB 5749 的规定，使用地下水作为生产用水的应提供水质检测报告，与食品接触的冰或水蒸汽等应



采用生活饮用水制成。不得直接引入和使用河水、湖水、江水和  
使用未经处理或不符合 GB 5749 规定的地下水进行食品加工。

7.2 应采购或者使用符合食品安全标准要求的食品原料、食品添  
加剂和食品相关产品。采购的食品原料、食品添加剂和食品相关  
产品，应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件，畜禽肉类的  
还应索取动物产品检疫合格证明。对无法提供合格证明文件的  
食品原料，应当索要有关购销凭证或者记录其来源，不得采购或  
者使用不符合食品安全标准的原料、食品添加剂和食品相关产  
品。

7.3 食品原料、食品添加剂和食品相关产品使用前应进行外观和  
感官检验，合格后方可使用，及时清理变质或超过保质期的食品  
及其原料、食品添加剂。

7.4 食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购应建立进货台  
账，保留相关证件、票据及文件。保存期限不得少于产品保质期  
满后六个月，产品保质期不明确的，保存期限不得少于二年。

## 8 加工过程控制

### 8.1 基本工艺流程

小作坊食品应属于《重庆市食品生产加工小作坊禁止生产加  
工食品目录及明细》之外的生产加工食品，主要品种小作坊基本  
工艺流程及卫生设施应满足附录A的要求。



## 8.2 生物污染控制

应根据产品和工艺特点明确关键控制环节，并对相应的容器、工具、设备和环境实施清洁消毒以降低微生物污染的风险。

## 8.3 化学污染物控制

8.3.1 各加工环节和过程应严格执行化学品管理要求，应按照说明书的要求使用清洗剂、消毒剂、杀虫剂等化学品，并在加工前彻底清除，避免对食品及加工容器、工具和设备造成污染。

8.3.2 食品添加剂的称量应使用符合精度要求的称量工具，应记录食品添加剂的使用量。

8.3.3 食品包装材料、盛装容器应无毒、无害，符合卫生要求。

## 8.4 物理污染控制

可采取筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等适当措施降低金属或其他异物污染食品的风险。

## 9 包装和标签

9.1 包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质。

9.2 使用包装材料时应核对标识，避免误用。

9.3 不得使用回收材料进行再次包装。

9.4 食品小作坊生产加工散装食品的，应当在盛放该食品的容器上采用贴标或者挂牌等方式标识生产者名称、产品名称、生产日

期、保质期、贮存条件等信息；简易包装的，还应当在包装上标识出地址、联系方式、登记证编号、成分表（配料表）等，并清晰、醒目标识“小作坊食品”字样。

## 10. 检验检查

10.1 鼓励制定原料验收及产品售前检验管理制度，明确产品售前检验项目、指标及检验方法。

10.2 产品售前应至少对其感官指标进行查验，对包装及生产日期进行检查并保留相关记录。记录应真实，妥善保管，保存期限不得少于产品保质期满后六个月。

10.3 每年至少提供 1 份含安全指标的终产品检验报告。

## 11 贮存和运输

### 11.1 贮存

11.1.1 原料、辅料、食品添加剂、包装材料、成品应分开存放，当相互之间有影响时，应采取有效的隔离措施。贮存物品应离墙、离地、离顶至少 10 厘米，码放整齐，并确保贮存物品先进先出。

11.1.2 食品添加剂应由指定的专人保管，有专柜贮存，并标示“食品添加剂”字样。

11.1.3 清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等化学物质应有分别独立的存放区域或专柜，且有明显标示，不得与原料、半成品、成品、包装材料等混贮。

11.1.4 根据食品安全的需要选择适宜的贮存条件，动物性食品等易腐食品应冷藏防腐。

## 11.2 运输

11.2.1 运输食品的容器、工具和设备应当安全、无毒，保持清洁，必要时进行消毒。

11.2.2 运输食品时，应根据运输食品的要求提供产品保护措施，避免日光直射、雨淋，保证产品所需的温度等特殊要求。

11.2.3 不得将食品与有毒、有害物品一同运输。

## 12 产品召回管理

12.1 发现其生产经营的食品属于不安全食品的，应当立即停止生产经营，采取通知或者公告的方式告知相关食品生产经营者停止生产经营、消费者停止食用，并采取必要的措施防控食品安全风险。

12.2 应对召回的食品采取无害化处理或销毁等措施，并将食品召回和处理情况向相关部门报告。另外，对因标签、标识或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，应采取能保证食品安全、且便于重新销售时向消费者明示的补救措施。

12.3 应做好召回相关记录，包括召回产品名称、数量、召回途径、销毁方式，记录应保存至少二年。

## 13 管理者

13.1 负责人应承诺食品生产加工过程中不使用不新鲜的、腐败的、来历不明的原料和辅料，不使用法律法规明令不允许使用的非食品原料和有毒有害物质，不滥用食品添加剂，不生产假冒伪劣食品，并在显著位置公开食品质量安全承诺书。

13.2 负责人或食品安全管理员应参加食品安全相关培训。

附录 A

(规范性附录)

## 重庆市小作坊主要品种食品安全基本要求

序号	食品类别	参考基本工艺流程	主要卫生设施设备
1	粮食酿造白酒	原料处理→蒸煮→糖化发酵→蒸馏→贮存→灌装（包括大罐）→成品	蒸馏设备：蒸酒机（甑、甑桶、甑锅）、发酵设备：窖、池、缸、罐等、贮酒设备：池、缸、罐、酒海等、需灌装的还应有称量工具、灌装设施，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋等设施。
2	挂面	原料验收→调粉（和面）→熟化→压延→切条→干燥→截断→称量→包装（散装）	调粉、熟化、压延、切割、成型、烘干或晾晒场地等设施设备，手工制作需有相应的工作台面和工具，

序号	食品类别	参考基本工艺流程	主要卫生设施设备
			<p>包装设备(根据实际需要确定)以及其他必要的设施设备(如原辅料处理设备、天平计量器具),设置更衣室,配备洗手、更衣、换鞋等设施。</p>
3	大米	<p>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→碾米→抛光(可选)→成品</p>	<p>筛选清理设备(溜筛,振动筛,高速除稗筛等)、比重去石机、磁选设备(磁栏,永磁滚筒等)、砻谷机、碾米机、米筛(白米溜筛,平面回转筛等)、其他必要的辅助设备(斗式提升机等),或者有上述功能的设备的组合,或大米加工的一体化设备,设置更衣室,配备洗手、更衣、换鞋等设施。</p>

序号	食品类别	参考基本工艺流程	主要卫生设施设备
4	豆制品	选豆→清洗→浸泡→制浆→凝固（点浆）→压制（成型）或压榨（豆腐干）或干燥（豆皮、腐竹）→包装	原料处理设备、制浆设备、蒸煮设备、成型设备、干燥设施（豆腐皮及腐竹）、包装设施、称量工具等，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋等设施。
5	糕点	原料处理→配料→调粉→发酵（如发酵类）→成型→熟制（烘烤）→冷却和包装	原料处理设备、搅拌或调粉设备、成型设备或模具、熟制设备（烤箱）、包装设备、称量工具，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋等设施。
6	米粉、米线	清理→磨粉（浆）→发酵（或不发酵）→蒸粉（或不蒸粉）→成型→干燥（或不干燥）→成品	原料处理设备（原料除杂）、浸泡设施、制浆设备、搅拌设施、涂布设备、蒸煮设备、成型设备（粉丝机、切粉机）、冷却设施、干燥设备、包装设施、称量工具、设置更



序号	食品类别	参考基本工艺流程	主要卫生设施设备
			衣室，配备洗手、更衣、换鞋等设施。
7	湿面制品	原料验收→调粉(和面)→压延→切割(成型)→包装(散装)。	调粉、压延、切割、成型设施设备，手工制作需有相应的工作台面和工具，包装设备(根据实际需要确定)以及其他必要的设施设备(如原辅料处理设备、天平计量器具)，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋等设施。
8	压榨菜籽油	原料清理→烘炒(可选)→蒸煮(可选)→压榨→过滤分离→沉淀→灌装→菜籽油	筛选设备、破碎设备(可选)、烘炒设备(可选)、蒸煮设备(可选)、压榨设备、过滤设备、储油设备及其他必要的辅助设备、需灌装还应

序号	食品类别	参考基本工艺流程	主要卫生设施设备
			有计量工具、灌装设施，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋等设施。
9	酱卤肉制品	选料→修整→配料→预煮或不预煮→卤制→冷却→包装	原料贮存设备、原料处理设备、解冻和分切设备、熟制设备、包装设备、称量工具，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋、消毒等设施。
10	腌腊肉制品	选料→修整→配料→腌制(灌制)→晾晒→烘烤→包装(散装)	原料贮存设备、原料处理设备、解冻和分切设备、腌制设备、包装设备、称量工具，设置更衣室，配备洗手、更衣、换鞋、消毒等设施。
11	其他	应具备相应的工艺流程。	应具备满足工艺流程的卫生设施设备。