

# DB 44

## 广东省食品安全地方标准

DBS 44/020—2023

### 食品生产加工小作坊卫生规范

2023-11-08 发布

2024-05-09 实施

广东省卫生健康委员会 发布

## 前 言

本标准首次发布。

# 食品安全地方标准

## 食品生产加工小作坊卫生规范

### 1 范围

本标准适用于《广东省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。本标准不适用于网络食品交易、餐饮服务等的食品经营活动。

### 2 术语和定义

**GB 14881** 界定的术语和定义适用于本标准。

#### 2.1 食品生产加工小作坊

有固定生产场所，从业人员较少、生产加工规模小、生产条件和工艺技术简单，生产加工传统、特色食品的生产经营者。

### 3 基本要求

3.1 食品生产加工小作坊应当依照法律、法规和食品安全标准从事生产经营活动，对其生产经营食品的安全负责，应采取有效管理措施，保证食品安全。

3.2 花生油、熟肉制品、白酒、糕点、非发酵豆制品、酱腌菜等六种重点产品类别生产的特定要求见附录 A。相关清洁消毒指南见附录 B~F。

### 4 选址及加工场所要求

4.1 选址应与有毒、有害场所及其他污染源保持 25 米以上的有效距离，保证不受污染源污染。

4.2 生产加工场所应相对独立，与生活区、办公区有效分隔；生产加工场所内不得饲养禽畜，不得设立卫生间。

4.3 生产加工场所面积应与生产能力相适应，有足够的空间和场地放置设备、物料和产品，并满足操作和安全生产要求。生产车间的设计和布局应能满足生产工艺流程和卫生操作要求，应根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对清洁程度的要求合理划分作业区，并有效分离或分隔，应当设立原辅料仓储、生产加工、成品仓储等功能间（区），避免产生交叉污染。

4.4 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。

4.5 顶棚应采用无毒、无味、易于观察清洁状况的材料，不得有脱落或漏雨。墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，应有高度不低于 1.5m 的墙裙，且平整，防止污垢积存。易产生油污、环境湿度较高（如熟肉制品、豆制品）的小作坊墙面、隔断应使用无毒、无味易于清洁的防渗透材料铺设到顶。墙壁、隔断和地面等交界处应易于清洁，能有效避免污垢积存。地面应平坦防滑、无裂缝，并能防止积水。

4.6 门窗应可闭合严密。窗户内窗台应易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。

### 5 设施和设备要求

5.1 应有能满足食品生产需要的供水、排水设施设备。食品加工用水的水质应符合 **GB 5749** 的规定。室内排水设施应平整光滑不积水，便于清洁维护；入口应安装带水封的地漏等装置，出口有适当措施

(如防鼠栏)以降低虫害风险。

5.2 应在生产加工场所入口处设置更衣及洗手、消毒和干手设施。应配备足够满足食品生产加工需要的清洁和消毒设施。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 生产加工场所内应有充足的自然采光或人工照明;具有适宜的自然通风或人工通风措施。通风排气设施易于清洁、维修或更换,进、排气口应装有纱网等防止虫害侵入的设施。

5.4 具有与所生产加工产品的数量、贮存要求相适应的仓储设施。必要时仓库应设有温、湿度控制设施。仓库地面应平整,便于通风换气,有防止虫害侵入的装置。原料、半成品、成品、包装材料等依据性质的不同分区域码放,贮存物品与墙壁、地面保持适当距离,并有明确标识,防止交叉污染。

5.5 清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质应分别安全包装,明确标识,并与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。

5.6 应根据食品生产加工的特点,配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施,以及用于监测温度的设施。根据生产需要,可设置控制室温的设施。

5.7 与原料、半成品、成品接触的生产设备和器具应采用无毒、无害、耐腐蚀、不易脱落的材料制作,与食品接触的表面应光滑、易于清洁和保养,无凹凸或缝隙,在正常生产条件下不会与食品、清洁剂和消毒剂发生反应。

5.8 应做好生产设备的日常维护和保养。

5.9 污水在排放前应经适当方式处理,以符合国家污水排放的相关规定。

## 6 卫生管理

6.1 应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求,对生产工序、设备、贮存、包装等保证食品安全关键控制环节进行控制,定期自查,发现问题及时整改。

6.2 应保持设备设施清洁,及时维修、更新;厂房地面、屋顶、顶棚及墙壁有破损时,应及时修补。

6.3 应分开放置妥善保管清洁消毒前后的设备和工器具,避免交叉污染。

6.4 应配置食品安全管理人员,建立并执行食品从业人员健康管理制度。食品从业人员上岗前应接受有关卫生、食品安全相关知识的培训;从事接触直接入口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;如患有痢疾、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,或有明显皮肤损伤未愈合的,不可上岗。

6.5 食品生产加工人员应当保持个人卫生,进入加工场所前应按要求洗手和消毒,穿戴清洁的工作衣帽;不得配戴饰物、手表,不得染指甲、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。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。非食品生产加工人员不得进入食品生产场所。

6.6 应保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生。定期进行除虫灭害。采用物理、化学或生物制剂进行处理时,不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染;不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。

6.7 应定期清除废弃物,易腐败的废弃物应尽快清除。

## 7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 应当查验食品原料、食品添加剂和食品相关产品供货者的许可证和产品合格证明文件,畜禽肉类的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,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有关食品安全标准的原料、食品添加剂和食品相关产品。

7.2 应定期检查食品原料、食品添加剂和食品相关产品的质量和卫生情况，当出现变质或超过保质期应及时清理。食品原料加工前宜进行感官检验。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则。

## 8 生产过程的安全控制

8.1 应确定产品的加工工艺和配方，按照相应的工艺流程进行生产。根据原料、产品和工艺的特点，对生产加工过程中的关键环节实施控制措施，并对生产设备和环境制定有效的清洁消毒措施，降低微生物污染的风险。

8.2 应按照 **GB 2760** 的要求使用食品添加剂，并应使用经计量检定的、符合量程的天平或秤等工具进行称量。不得在食品加工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。生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应当使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

8.3 使用的洗涤剂、消毒剂对人体安全、无害。除清洁消毒必需和工艺需要，不得在生产加工场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。

8.4 应采取有效措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。

## 9 包装和标签

9.1 包装的容器和材料应清洁、无毒、无害，符合卫生要求和食品用包装材料标准，产品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，包装容器和材料不得循环使用。

9.2 标签应符合相关法律法规和标准的要求。预包装食品标签应符合 **GB 7718** 等标准的规定。散装食品应当在其容器、外包装上标明食品名称、生产日期、保质期、食品小作坊名称、登记证号码、联系方式（如地址、电话）及按照法律、法规或者食品安全标准规定需要标示的内容。

## 10 检验

10.1 可定期委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产品进行检验。向商场超市、集体食堂和大型餐饮服务企业销售生产的食品，应当提供食品小作坊登记证和食品检验合格证明文件。

10.2 出货前应对感官性状进行查验，无异常方可发货。

## 11 食品贮存和运输

11.1 根据食品的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件，必要时配备保温、冷藏、保鲜等设施。

11.2 不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同贮存运输。贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。

11.3 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。

## 12 产品召回管理

12.1 当发现生产的食品不符合食品安全标准或存在其他不适于食用的情况时，应当立即停止生产，召回已经上市销售的食品，通知相关生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

12.2 对被召回的食品，应当进行无害化处理或者予以销毁，防止其再次流入市场，并将食品召回和处理情况向当地食品安全监督管理部门报告。

### 13 管理制度和记录

13.1 应制定和实施保障食品安全的规章制度。

13.2 应建立原辅料进货台账，如实记录购进食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、批号、规格、数量、生产日期、保质期、供货者名称及联系方式、进货日期等内容；保存采购供货者的相关证照、采购发票、检验检疫符合证明等凭证。

13.3 应建立食品添加剂使用台账，如实记录使用食品添加剂的时间、名称、用量、与其它原辅料配比情况等内容。

13.4 应建立生产统计台账，如实记录生产日期、产品名称、规格、数量、保质期、质检信息等内容。

13.5 应建立产品销售台账，如实记录销售食品的名称、生产日期、规格、数量、购货单位名称及联系方式、销售日期等内容，保存载有相关信息的销售票据。

13.6 应建立食品召回和销毁台账，如实记录召回时间、产品名称、规格、不安全项目、回收原因、回收数量、销毁时间、销毁地点、销毁数量、销毁方式、处理情况等内容。

13.7 相关票据、记录的保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。

## 附录 A

## 重点产品类别生产的特定要求

## A.1 花生油小作坊的要求

## A.1.1 原料

A.1.1.1 应到固定店铺、大型批发市场等有资质的供应商处选购新鲜的花生。选购粒大、均匀、饱满，无杂质和霉变花生；手感干爽，无发热和湿润现象；有花生固有的清香，无异味、霉味。且符合 **GB 19641** 要求，不宜采购存储时间超过 9 个月的花生。

A.1.1.2 花生原料宜在相对湿度低于 70%，温度低于 25℃（最好低于 15℃）的条件下储存。

A.1.1.3 以散装花生为原料的，入库前应剔除荚果、破损果、霉变果、霉变粒及杂质，鼓励采用色选机等设备进行挑选，采用人工挑选时操作台应照明良好，挑选过程中应保证花生单层平铺，以免影响挑拣效果。

## A.1.2 原料仓库

A.1.2.1 应保持清洁、平整、干燥，应有温控、防潮、防虫、防鼠措施。鼓励安装温湿度控制设施。贮存时花生果水分含量宜低于 10%，花生仁水分含量宜低于 9%，宜采用袋装堆放，经挑选后的花生宜使用复合聚乙烯或聚丙烯袋进行密封包装。

A.1.2.2 原料应离地离墙贮存，不得与有毒、有害物品一同贮存。应采用加大通风空间的方式存放，如堆放成非字型、半非字型、回字形等方式。

A.1.2.3 原料贮存时间不宜过长，应尽快加工。高温高湿天气时，原料贮存时间一般不超过 5 天。

## A.1.3 生产过程的食品安全控制

A.1.3.1 花生原料在加工前应再次进行挑选。

A.1.3.2 压榨原油应经沉淀、过滤等处理，除去杂质后方可出售。

A.1.3.3 鼓励采用紫外线照射或其他方法降低黄曲霉毒素 **B<sub>1</sub>** 的污染水平。

A.1.3.4 贮存：不同批次的散装产品应在不同贮罐中分别贮存，并标明生产日期等信息。

A.1.3.5 检验：采用快速检测方法对产品中的黄曲霉毒素 **B<sub>1</sub>** 进行批批检测，合格后方可进行销售。每次生产结束或必要时，可按表 **B.1** 对生产设备、工器具、环境进行清洁。

A.1.3.6 与原料油、半成品、成品直接接触的设备、工具和容器，应使用不与食用植物油发生反应、并适于与食用植物油接触的情性材料制造，不应使用铜及其合金等材料。与食用植物油及其制品直接接触的包装容器及相关包装材料不应使用邻苯二甲酸酯类物质。

## A.2 熟肉制品小作坊的要求

## A.2.1 原料

不得采购病死、毒死或者死因不明的畜禽肉及其制品，不得采购未按规定进行检疫检验或者检疫检验不合格的肉、或者未经检验或者检验不合格的肉制品。不得采购、使用、加工未经生猪定点屠宰厂（场）屠宰且不具备“动物检疫合格证、肉品品质检验合格证、动物检疫验讫印章、肉品品质验讫印章”的生猪产品。

## A.2.2 生产过程的食品安全控制

A. 2.2.1 应有独立、清洁的冷却间，工作人员处理熟制产品前应更换清洁的工作服，并对手部进行彻底清洗、消毒，避免交叉污染。

A. 2.2.2 烧烤类熟肉的生产鼓励采用非明火加热方式（如电炉），以控制苯并[a]芘等致癌物的产生。

### A. 2.3 贮存和运输

A. 2.3.1 散装产品应采用符合国家相关法律法规及标准的食品容器或包装材料进行包装后运输，防止运输过程中受到污染。

A. 2.3.2 采用吊挂方式运输的，产品间应保持适当距离，产品不能接触运输工具的底部；鼓励采用冷链配送。

### A. 2.4 切配间(适用于设有改刀工序的熟肉制品小作坊)

A. 2.4.1 切配间入口处应当设置独立的洗手、消毒、更衣设施；不应设置明沟，墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透、易于清洁材料建造；切配间内设有独立的空调设施、工器具清洗消毒设施和与专间面积相适应的空气消毒设施（如紫外线灯）；切配间内的废弃物容器盖子应当为非手动开启式。专间内温度不得高于 25℃。

A. 2.4.2 每次使用切配前，应对切配空气进行消毒。消毒方法应遵循消毒设施使用说明书要求。使用紫外线灯消毒的，应在无人加工制作时开启紫外线灯 30 分钟以上并做好记录。由专人加工制作，非切配间工作人员不得擅自进入。进入切配前，工作人员应更换专用的工作衣帽并佩戴口罩。工作人员在加工制作前应严格清洗消毒手部，加工制作过程中适时清洗消毒手部。

A. 2.4.3 不得在切配间内从事非切配操作区的加工制作活动。

## A. 3 白酒小作坊的要求

### A. 3.1 原料

A. 3.1.1 应当以粮谷类为原料，采用固态法白酒生产工艺生产白酒，不得使用食用酒精勾兑工艺生产白酒。生产过程中不得添加食品添加剂与非白酒发酵产生的呈香呈味物质。

A. 3.1.2 宜选用果胶质含量低的原料。

A. 3.1.3 控制糠壳等辅料的最大用量。

A. 3.1.4 选用果胶酶少的菌种及菌株作糖化剂。

### A. 3.2 生产过程的食品安全控制

A. 3.2.1 控制蒸煮糊化工艺，降低原料的蒸煮压力、增加排汽的次数和时间，以便甲醇可以随气排除。发酵区宜相对封闭，有利于微生物群落的形成。生产场所窖、池、缸、箱等发酵容器应有利于酿酒微生物的生长与繁殖。控制发酵工艺，降低入窖温度和发酵时间，减少甲醇的产生。

A. 3.2.2 利用蒸馏特性控制蒸馏出酒（掐头去尾），降低成品中的甲醇含量。

A. 3.2.3 原酒储存区宜阴凉、干燥、避光。原酒贮存、存品区及灌装区应严禁烟火，配置防爆开关、防爆灯与消防设施，并在显著的地方标识消防警示标志。

A. 3.2.4 采购与酒体直接接触的材料或物料为塑料材质时，应有易迁移的醇溶性有害成分（邻苯二甲酸酯等）含量检测报告。

### A. 3.3 检验

应配备酒精计等检测设备，对半成品、成品进行品质控制。

## A. 4 糕点小作坊的要求

#### A. 4.1 加工场所与设施设备要求

A. 4.1.1 应有独立、清洁的冷却间。

A. 4.1.2 有冷加工工序的，应有独立的封闭式冷加工操作间，并应内设手部清洗消毒用流动水池和消毒用品；不应设置明沟，墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透、易于清洁材料建造；需有空调设施、温度显示装置、空气消毒设施(如紫外线灯)、流动水源、工器具清洗消毒设施和冷藏设施。

A. 4.1.3 每次使用冷加工间前，应对冷加工间空气进行消毒。消毒方法应遵循消毒设施使用说明书要求。使用紫外线灯消毒的，应在无人加工制作时开启紫外线灯 **30** 分钟以上并做好记录。由专人加工制作，非冷加工工作人员不得擅自进入。进入冷加工间前，工作人员应更换专用的工作衣帽并佩戴口罩。工作人员在加工制作前应严格清洗消毒手部，加工制作过程中适时清洗消毒手部。

A. 4.1.4 不得在冷加工间内从事非冷加工操作区的加工制作活动。

#### A. 4.2 生产过程的食品安全控制

A. 4.2.1 肉、蛋、奶、速冻食品等容易腐败变质的食品原料应建立相应的温度控制等食品安全控制措施并严格执行。

A. 4.2.2 使用鸡蛋为原料的，应设有专用的洗蛋池；工作人员接触未清洗的鸡蛋后应对手部进行彻底清洗、消毒。

A. 4.2.3 油炸产品应控制生产过程中的油温和油炸时间，监控油炸过程中油的品质状况，及时添加新油或更新用油，防止油脂品质劣化。

#### A. 4.3 贮存和运输

有温度控制要求的食品（如冷加工产品），应配备相应的冷藏、冷冻设备，并保持正常运转。

### A. 5 非发酵豆制品（豆腐、腐竹）小作坊的要求

#### A. 5.1 原料

A. 5.1.1 应到固定店铺、大型批发市场等有资质的供应商处选购的大豆。选购颗粒饱满、无霉变、无虫蛀、无杂质的大豆。且符合 **GB 2715**、**GB 1352** 要求。

A. 5.1.2 采购的食品原料、食品添加剂、食品相关产品应符合相应的食品安全标准，禁止使用非食品原料或添加食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康物质（如工业石膏、工业氯化镁、次硫酸钠甲醛），或者使用回收食品、变质的原料生产加工豆制品。

#### A. 5.2 原料仓库

A. 5.2.1 应保持清洁、平整、干燥，应有温控、防潮、防虫、防鼠措施。鼓励安装温湿度控制设施。

A. 5.2.2 食品添加剂的使用应符合 **GB 2760** 的规定，禁止超范围、超量使用食品添加剂。食品添加剂应设专柜存放，建立食品添加剂使用台帐。

A. 5.2.3 原料应离地离墙贮存，不得与有毒、有害物品一同贮存。应采用加大通风空间的方式存放。

#### A. 5.3 生产过程的食品安全控制

A. 5.3.1 煮浆加热时注意控制时间与温度，产生泡沫时，可适量加入食用消泡剂。

A. 5.3.2 煎炸过程中使用的食用植物油应符合 **GB 2716** 的要求。

A. 5.3.3 即食类产品需设置相对独立的包装区，避免豆制品生产加工过程中发生交叉污染。即食类产品应根据生产需要设置紫外灯等消毒杀菌设施。清洁前后的设备和工具应分开放置并妥善保管，避免交叉污染；生、熟料的工具应分开使用。

A. 5.3.4 除干制品及采用高温灭菌的豆制品外，宜采用专门冷藏设备运输，销售环节宜低于 **10℃**。

## A.6 酱腌菜小作坊的要求

### A.6.1 原料

A.6.1.1 原料必须经过验收合格后方可使用。

A.6.1.2 经验收发现不合格的原料应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退、换货等处理。

### A.6.2 加工场所与设施设备要求

A.6.2.1 干燥晾晒场（房）地面应用水泥或石板等坚硬材料铺砌，或使用无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁的材料建造，表面应平坦，无积水，并具有一定坡度。

A.6.2.2 晾晒场（房）应围挡严密，配备防尘、防异物、防虫、防鼠设施，如：采用有机玻璃等材质的透光顶棚，围墙应与顶棚严密衔接或安装纱网；半成品应放置在晒盘或其他容器上，不得直接接触地面。

A.6.2.3 应建造腌制池，腌制池容量大小应根据生产能力而定；池与池之间用坚固池壁予以隔离，池内壁应采用防水、耐腐蚀、易清洗的无毒无害材料，或覆以环氧聚酰胺树脂等食品接触用涂层；腌制池池面上方应高于地面 **30cm** 以上。

A.6.2.4 如腌制池设在室外，应采取有效措施防止雨水、异物或动物的侵入。

A.6.2.5 腌制槽、缸、桶等容器应采用符合食品安全标准的不锈钢、陶瓷、塑料等材质，应放置于室内。

### A.6.3 生产过程的食品安全控制

A.6.3.1 半成品应放置在晒盘、隔垫或其他容器设施上，避免直接接触地面。

A.6.3.2 工作人员应根据产品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服，如衣、裤、鞋靴、帽和发网等，必要时还可配备口罩、围裙、套袖、手套等。

A.6.3.3 工作人员进入腌制池取腌制物或在池边工作时，应穿着清洁的防水衣裤及鞋，下腌制池前需进行鞋靴清洗消毒；所使用的防护设备也应保持清洁。

## 附录 B

## 花生油小作坊清洁消毒指南

## B.1 日常清洁

每次生产结束或必要时，可按表 B.1 对生产设备、工器具、环境进行清洁。

表 B.1 日常清洁要求

项目	清洁对象	清洁流程
生产环境	门窗、排气扇纱网、墙壁、天花板、地面、下水道及地漏等	清扫表面残渣及灰尘 地面、下水道及地漏：用洗涤剂清洁→用清水冲洗至表面洁净无残留、无油渍、无污垢→破损检查
生产设备设施	提升设备、蒸炒设备内壁及搅拌杆；破碎设备料斗和出口；轧胚设备、压榨设备料斗、出料口；过滤设备设施；灌装设备等	每日生产后应对轧胚设备、压榨设备清理干净，设备内部应无食品残渣。必要时用适量当班次热油冲洗过滤设备中滤布应及时拆卸清洗，并根据清洁情况及时更换滤布。 排空物料→切断电源→刷掉设备中残渣→用清洁的布抹擦食品直接接触面及设备外表面→破损检查
直接接触产品的工器具	物料铲、搅拌棒、初滤用的铁滤网、接油盘、过滤板、储运桶、筛选设备操作台面等	温热水清洗→使用食用纯碱或洗涤剂进行清洁→清水清洗→破损检查

## B.2 定期清洁

正常生产状况下应定期进行全面、彻底的清洁消毒，清洁频率、方法和要求见表 B.2。在停产 3 个月或以上重新生产前、连续生产 3 个月以上、上批次产品不合格、设备与环境可能受到污染等情形下也应按表 B.2 进行清洁消毒。

表 B.2 定期清洁消毒要求

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
筛选设备	视清洁程度或 1 次/3 个月	洗洁精等	75%酒精等	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、无污垢、无锈迹
提升设备	视清洁程度或 1 次/3 个月		75%酒精等	将料斗中的物料扫进螺旋杆内，开动设备将螺旋管内的物料排尽。进料口通入大量的水冲洗管内，将残留的物料给送出来。晾干后用消毒剂擦拭进料口。	无食品残渣、无污垢、无锈迹
蒸炒设备	视清洁程度或 1 次/3 个月	食用纯碱等	75%酒精等	蒸炒锅内壁及搅拌杆用温热水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	炒锅内壁和出口无食品残渣、食品接触面光滑、无污垢、无锈迹

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
破碎设备	视清洁程度或 1次/3个月	洗洁精	75%酒精	各部位用清水冲洗后,用洗涤剂清洁设备设施,再用清水冲洗至无洗涤剂残留,晾干后用消毒剂擦拭。	食品接触面光滑、无食品残渣、无污垢、无锈迹、无霉斑
轧胚设备、压榨设备	视清洁程度或 1次/3个月	--	--	生产前应对轧胚设备、压榨设备内部进行清洁,直至无食品残渣。必要时用适量当班次热油冲洗,冲洗油不得用于生产、销售。	无食品残渣、无污垢、无锈迹、无霉斑
过滤设备设施	视清洁程度或 1次/3个月	食用纯碱等	75%酒精	排空过滤器中物料,用热水冲洗后,用洗涤剂清洁设备设施,再用清水冲洗至无洗涤剂残留,晾干后用消毒剂擦拭。更换新的过滤布。	无食品残渣、过滤后的植物油颜色正常,无锈迹
灌装设备	视清洁程度或 1次/3个月	—	75%酒精	用清洁抹布擦干后,用消毒剂擦拭。必要时用适量当班次成品油冲洗,冲洗油不得用于生产、销售。	食品接触面光滑、无污垢、无锈迹、无霉斑
储油罐	视清洁程度或 1次/6个月	食用纯碱等	75%酒精	干净的抹布清洁罐体外部,保持储油罐外部清洁干净。 清洁储油罐内部,排空罐体内物料,用洗涤剂清洁,再用清水冲洗至无洗涤剂残留,储油罐内部用消毒剂后擦拭,晾干。必要时用适量当班次成品油冲洗,冲洗所用成品油不得销售。	食品接触面光滑、无污垢、罐顶无杂物、防护完好、无锈迹、无破损、无滴漏、无清洁用品残留
管道	视清洁程度或 1次/6个月	食用纯碱等	75%酒精	用热水冲洗后,用洗涤剂清洁管道,再用清水冲洗至无洗涤剂残留,晾干后用消毒剂擦拭。必要时用适量当班次成品油冲洗。对于不可拆洗的管道,可用适量当班次成品油冲洗。冲洗所用油不得用于生产、销售。	无污垢、无锈迹、无破损、无滴漏、无清洁用品残留
剥壳设备(需要剥壳时)	视清洁程度或 1次/6个月	洗洁精等	75%酒精	清扫设备中的残留物,切断设备电源,各部位用清水冲洗后,用洗涤剂清洁设备设施,再用清水冲洗至无洗涤剂残留,晾干后用消毒剂擦拭。	洁净无污垢、无锈迹、无破损、无清洁用品残留

注：食用纯碱作为洗涤剂，需用温水溶解配制为液体使用。

B.3 洗涤剂、消毒剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》(GB 14930.1)《食品安全国家标准 消毒剂》(GB 14930.2)等标准规定。洗涤剂、消毒剂的存放、配制和使用应符合产品说明书的规定。

## 附录 C

## 熟肉制品小作坊清洁消毒指南

## C.1 日常清洁

每次生产结束或必要时，可按表 C.1 对生产设备、工器具、环境进行清洁。

表 C.1 日常清洁要求

项目	清洁对象	清洁流程
生产环境	门窗、排气扇纱网、墙壁、天花板、地面、下水道及地漏等	清扫表面残渣及灰尘 地面、下水道及地漏:用洗涤剂清洁→用清水冲洗至表面洁净无残留、无油渍、无污垢→破损检查
生产设备设施	清洗设备；熟制设备；包装设备等	切断电源→刷掉设备中残渣→用清洁的布抹擦食品直接接触面及设备外表面→破损检查
直接接触产品的工器具	刀具、物料桶、工作台台面等	温热水清洗→洗洁精清洗→清水清洗→破损检查

## C.2 定期清洁

正常生产状况下应定期进行全面、彻底的清洁消毒，清洁频率、方法和要求见表 C.2。在停产 3 个月或以上重新生产前、连续生产 3 个月以上、上批次产品不合格、设备与环境可能受到污染等情形下也应按表 C.2 进行清洁消毒。

表 C.2 定期清洁消毒要求

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
清洗设备 熟制设备 包装设备	视清洁程度或 1 次 /3 个月	洗洁精等	75%酒精 等	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、无污垢、无锈迹。

C.3 洗涤剂、消毒剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1）《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）等标准规定。洗涤剂、消毒剂的存放、配制和使用应符合产品说明书的规定。

## 附录 D

## 白酒小作坊清洁消毒指南

## D.1 日常清洁

每次生产结束或必要时，可按表 D.1 对生产设备、工器具、环境进行清洁。

表 D.1 日常清洁要求

项目	清洁对象	清洁流程
生产环境	门窗、地面、墙壁、天花板、下水道及地漏等	清扫表面残渣及灰尘 地面、下水道及地漏:用洗涤剂清洁→用清水冲洗至表面洁净无残留、无污垢→破损检查
生产设备设施	原料蒸煮设备;发酵设备;蒸馏设备;贮酒设备;灌装设备等	排空物料→切断电源→刷掉设备中残渣→用清洁的布擦拭食品直接接触面及设备外表面→破损检查
直接接触产品的工器具	物料铲、物料桶、工作台台面等	温热水清洗→洗洁精清洗→清水清洗→破损检查

## D.2 定期清洁

正常生产状况下应定期进行全面、彻底的清洁消毒，清洁频率、方法和要求见表 D.2。在停产 3 个月或以上重新生产前、连续生产 3 个月以上、上批次产品不合格、设备与环境可能受到污染等情形下也应按表 D.2 进行清洁消毒。

表 D.2 定期清洁消毒要求

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
原料蒸煮设备	视清洁程度或 1次/3个月	洗洁精等	--	清理设备内的残渣，用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留。	无食品残渣、无污垢、无锈迹。
发酵设备	视清洁程度或 1次/3个月	洗洁精等	--	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留。	无食品残渣、无污垢、无锈迹。
蒸馏设备	视清洁程度或 1次/3个月	洗洁精等	--	清理设备内的残渣，用清水冲洗。	无食品残渣、无污垢、无锈迹。
贮酒设备	视清洁程度或 1次/3个月	洗洁精等	--	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留。	无食品残渣、无污垢、无锈迹。
灌装设备	视清洁程度或 1次/3个月	洗洁精等	75%酒精	用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、无污垢、无锈迹。
管道	视清洁程度或 1次/6个月	洗洁精等	--	用洗涤剂冲洗管道，再用清水冲洗至无洗涤剂残留。	洁净无污垢、无锈迹、无破损、无滴漏、无清洁用品残留。

D.3 洗涤剂、消毒剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1）《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）等标准规定。洗涤剂、消毒剂的存放、配制和使用应符合产品说明书的规定。

## 附录 E

## 糕点小作坊清洁消毒指南

## E.1 日常清洁

每次生产结束或必要时，可按表 E.1 对生产设备、工器具、环境进行清洁。

表 E.1 日常清洁要求

项目	清洁对象	清洁流程：
生产环境	门窗、地面、墙壁、天花板、下水道及地漏等	清扫表面残渣及灰尘 地面、下水道及地漏：用洗涤剂清洁→用清水冲洗至表面洁净无残留、无油渍、无污垢→破损检查
生产设备设施	和面设备内壁及搅拌杆；成型设施内壁；熟制设备；包装设施；发酵设施等	排空物料→切断电源→刷掉设备中残渣→用清洁的布抹擦食品直接接触面及设备外表面→破损检查
直接接触产品的工器具	烤盘、工作台台面等	温热水清洗→洗洁精清洗→清水清洗→破损检查

## E.2 定期清洁

正常生产状况下应定期进行全面、彻底的清洁消毒，清洁频率、方法和要求见表 E.2。在停产 3 个月或以上重新生产前、连续生产 3 个月以上、上批次产品不合格、设备与环境可能受到污染等情形下也应按表 E.2 进行清洁消毒。

表 E.2 定期清洁消毒要求

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
和面、成型、发酵、熟制、包装等与食品原料或成品直接接触的设备	视清洁程度或 1 次 / 3 个月	洗洁精等	75%酒精等	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、无污垢、无锈迹

E.3 洗涤剂、消毒剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1）《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）等标准规定。洗涤剂、消毒剂的存放、配制和使用应符合产品说明书的规定。

## 附录 F

## 非发酵豆制品（豆腐、腐竹）小作坊清洁消毒指南

## F.1 日常清洁

每次生产结束或必要时，可按表 F.1 对生产设备、工器具、环境进行清洁。

表 F.1 日常清洁要求

项目	清洁对象	清洁流程
生产环境	门窗、地面、墙壁、天花板、下水道及地漏等	清扫表面残渣及灰尘→用洗涤剂清洁→使用清水擦洗至无洗涤剂残留→破损检查
生产设备设施	原料处理设备；制浆设备；成型设备；干燥设施；包装设施等	排空物料→切断电源→刷掉设备中残渣→用清洁的布擦拭食品直接接触面及设备外表面→破损检查
直接接触产品的工器具	浸泡桶、储运桶、切刀、托盘、工作台台面等	温热水清洗→洗洁精清洗→清水清洗→破损检查

## F.2 定期清洁

正常生产状况下应定期进行全面、彻底的清洁消毒，清洁频率、方法和要求见表 F.2。在停产 3 个月或以上重新生产前、连续生产 3 个月以上、上批次产品不合格、设备与环境可能受到污染等情形下也应按表 F.2 进行清洁消毒。

表 F.2 定期清洁消毒要求

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
原料处理设备	视清洁程度或 1 次/3 个月	洗洁精等	75%酒精等	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、洁净无油污、无污垢、无锈迹。
制浆设备	视清洁程度或 1 次/3 个月	洗洁精等	75%酒精等	清理设备内的残渣，用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、洁净无油污、无污垢、无锈迹。
成型设备	视清洁程度或 1 次/3 个月	洗洁精	75%酒精	用清水冲洗后，用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、洁净无油污、无污垢、无锈迹。
干燥设施	视清洁程度或 1 次/3 个月	洗洁精等	75%酒精	将清水和洗涤剂混合后，用湿布擦拭设备内部，再用清水清洁至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、洁净无油污、无污垢、无锈迹。
包装设施	视清洁程度或 1 次/3 个月	洗洁精等	75%酒精	用洗涤剂清洁设备设施，再用清水冲洗至无洗涤剂残留，晾干后用消毒剂擦拭。	无食品残渣、洁净无油污、无污垢、无锈迹。

设备名称	推荐清洁频率	洗涤剂	消毒剂	清洁消毒方法	清洁消毒要求
管道	视清洁程度或 1次/6个月	洗洁精	75%酒精	用洗涤剂清洁管道，再用清水冲洗至无洗涤剂残留。	无污垢、无锈迹、无破损、无滴漏

F.3 洗涤剂、消毒剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1）《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）等标准规定。洗涤剂、消毒剂的存放、配制和使用应符合产品说明书的规定。

---