

DBS 23

黑 龙 江 省 地 方 标 准

DBS 23/028-2025

食品安全地方标准

食用菌制品小作坊生产卫生规范

2025-12-09 发布

2026-03-09 实施

黑龙江省卫生健康委员会 发布

前　　言

本文件依据 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》的规定起草。

本文件由黑龙江省卫生健康委员会提出并归口。

本文件起草单位：黑龙江省疾病预防控制中心、黑龙江省质量监督检测研究院、黑龙江中诺检验检测有限公司、黑龙江省市场主体信息监测中心。

本文件主要起草人：高飞、康春生、李敬晶、张丽萍、彭博、徐宏亮、宁月辉、杜洋、佟晓芳、马丹丹、高源。

本文件于2025年12月首次发布。

食品安全地方标准 食用菌制品小作坊生产卫生规范

1 范围

本文件规定了食用菌制品小作坊的术语和定义、生产加工场所、设施与设备、卫生管理、食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品、生产过程控制、检验、标签标识、贮存运输、记录管理。

本文件适用于黑龙江省区域内以新鲜食用菌为主要原料，采用干燥或腌制的方式生产加工非即食食用菌制品的小作坊。

2 规范性引用文件

下列文件中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 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7096 食品安全国家标准 食用菌及其制品
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB/T 12728 食用菌术语
- GB 14881-2025 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

3 术语和定义

GB/T 12728、GB 14881 界定的及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 食用菌制品

以新鲜食用菌为主要原料，经相关工艺加工制成的产品，分为干制食用菌制品、腌制食用菌制品。

3.2 食用菌制品小作坊

有固定生产加工场所，从业人员少，生产条件、设备和工艺简单，不具备取得食品生产许可条件，从事食用菌制品生产加工的个体食品生产者。

4 生产加工场所

4.1 外部条件

4.1.1 应符合 GB 14881-2025 中 3.1 和 3.2 的相关规定。

4.1.2 生产加工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、饲养场、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），难以避开时应有必要的防范或消除措施。

4.2 内部条件

4.2.1 生产加工场所面积和空间应与生产规模相适应，便于设备安置、物料存储及人员操作；应具有与生产的食用菌制品品种、数量相适应的原料处理、加工、包装、贮存等场所，避免生产过程中发生交叉污染。

4.2.2 应按照食用菌制品生产工艺流程合理布局，满足生产工艺、卫生管理、设备维修等要求。

4.2.3 应设置与生产相适应的原料处理间（区）、干燥间（区）、烫漂冷却间（区）、腌制间（区）、包装间（区）和贮存间（区）等，各生产间（区）应有效分离或分隔。若同时生产干制、腌制食用菌制品，包装区域应有效分隔，避免交叉影响。

4.2.4 顶棚、墙壁应使用无毒、无味的材料建造，墙壁材料应防渗透，在操作高度范围内的墙面应光滑，不易积累污垢且易于清洁；若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁；水蒸气量比较集中的区域，所用的材料应耐湿、耐热，防止产生的冷凝水滴下或设置避免冷凝水滴下的装置，以防霉菌生长和虫害孳生。

4.2.5 蒸汽管、水管等各种管道应设计成易清洁的构造且具有一定的防护措施，防止灰尘散落和水滴掉落。

4.2.6 门窗应闭合严密，门的表面应平滑、防吸附、不渗透，并易于清洁、消毒，应采取必要的措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。

4.2.7 地面应平坦防滑、无明显裂缝，应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造，易于清洗和排污，并有适当的措施防止积水。

5 设施与设备

5.1 设施

5.1.1 应具备良好的供水设施。接触食品用水的水质应符合 GB 5749 的规定，自备水源及供水设施应符合有关规定；供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国家相关规定。

5.1.2 应具备符合生产要求的污水排放设施，排水良好。排水系统入口应安装带水封或其他封闭式地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出。排水系统出口应有适当措施以防止虫害侵入。

5.1.3 应配备必要的食用菌、工器具和设备的清洗设施。

5.1.4 应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施和容器。存放废弃物的设施和容器应标识清晰，并分类存放，必要时使用密闭设施。

5.1.5 生产车间入口处应设置更衣室，应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。

5.1.6 应设置必要的洗手、消毒设施，洗手设施应为非手动式。

5.1.7 应具有适宜的通风措施，产生大量蒸汽的区域应设置必要的排风设施，有效控制生产环境的温度和湿度。通风口应安装防止虫、蝇等侵入的网罩。通风设施应易于清洁、维修和更换。

5.1.8 生产加工场所及库房应有良好的防鼠、虫、蝇等设施。

5.1.9 应有充足的自然采光或人工照明，应满足生产和操作需要；光源应使食品呈现真实的颜色。如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。

5.2 设备

5.2.1 应配备与食用菌制品品种、生产规模相适应的生产设备，并按工艺流程合理布局，避免引起交叉污染。

5.2.2 应保证与原料、半成品、成品、食品添加剂接触的设备和工器具使用无毒、无味、防渗透、防霉、抗腐蚀、不易脱落的材料制成，应表面光滑、无吸收性、易于清洁、保养和消毒，其材质应当符合食品相关产品的有关要求。

5.2.3 应加强设备日常维护和保养并及时记录；用于监测的设备，如温度计、湿度计等，应定期校准。

6 卫生管理

6.1 人员卫生管理

6.1.1 食品生产人员健康管理应符合 GB 14881-2025 中 6.4.1 的规定。

6.1.2 进入生产加工场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

6.1.3 进入作业区不应佩戴、携带、存放或使用与食品生产无关的个人用品，如饰物、手表等，不应化妆、染指甲、喷洒香水。头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

6.1.4 作业区内不应有可能影响食品安全的行为。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，再次从事接触食品、工器具、设备等与食品生产相关的活动前应使用流水洗手，并按要求消毒。

6.1.5 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。

6.2 生产加工场所卫生管理

6.2.1 生产加工场所内各设备设施应保持清洁，出现问题应及时维修或更新；顶棚、墙壁、地面有破损时，应及时修补。

6.2.2 用于加工、储运等的设备及工器具、生产用管道、食品接触面，应定期清洁、消毒。

6.2.3 采取有效措施（如纱帘、纱网、挡鼠板、灭蝇灯、风幕等）防止虫害侵入。若发现有侵入痕迹时，应追查来源，消除隐患。

6.2.4 采用物理、化学或生物制剂控制虫害时，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。

6.2.5 易腐败的废弃物应尽快清除，其他废弃物应定期清除。生产加工场所外废弃物放置场所应与生产加工场所隔离。

7 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 一般要求

应符合GB 14881-2025中7.1的规定。

7.2 食品原辅料

应符合GB 14881-2025中7.2的规定。生产食用菌制品的原料应符合GB 7096的要求，辅料应符合相应标准及有关规定。

7.3 食品添加剂

应符合GB 14881-2025中7.3的规定。

7.4 食品相关产品和其他

应符合GB 14881-2025中7.4和7.5的规定。

8 生产过程控制

8.1 生产工艺

8.1.1 干制食用菌

原料→挑选→预处理→干燥→包装→成品。

8.1.2 腌制食用菌

原料→挑选→预处理→烫漂或不烫漂→冷却或不冷却→腌渍→包装→成品。

8.2 污染控制

8.2.1 原辅料在使用前和加工过程中，应经过查验，严禁使用发霉、变质的原辅料。

8.2.2 生产加工场所的环境应及时清理，保持整洁卫生。

8.2.3 采取有效措施将原辅料与半成品、成品有效分离或分隔，并确保与半成品、成品接触的设备、工具等表面清洁。

8.2.4 用于食用菌制品的晾晒区四周应无扬尘及污染源，必要时应设置围挡或纱网等相应防护设施，地面应坚硬、平坦、无积水。晾晒的食用菌不得直接接触地面。

8.2.5 腌制食用菌的容器应密闭，防止污染。

8.2.6 应按照相关法律法规和GB 2760的规定使用食品添加剂。

8.2.7 生产设备上可能直接或间接接触产品的活动部件若需润滑，应使用能保证食品安全要求的润滑油脂，并采取措施防止油污造成污染，必要时清洁消毒。

8.2.8 应采取有效措施最大程度地降低产品受到零件、金属碎屑、玻璃、塑胶等异物污染食品的风险。

8.2.9 当进行现场维修、维护等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染产品。

8.3 致敏物质的管理

应符合 GB 14881-2025 中 8.4 的规定。

9 检验

9.1 每批产品出厂前应按照执行标准进行检验，检验项目至少要包含感官要求和净含量（限预包装产品）。

9.2 每年至少进行一次全项检验，保留检验原始记录。不具备全项检验能力的，应当委托具有法定资质的食品检验机构进行检验，并保存检验报告。

9.3 在首次出厂销售前、停产后重新生产前、原料和生产工艺发生重大变化前等情形下，应当提前进行全项检验。

10 标签标识

10.1 预包装产品标签应符合 GB 7718（除食品生产许可证号外）和 GB 28050 及有关规定，并标注食品生产加工小作坊专用标识。

10.2 散装食品的容器、外包装上应标明食品的名称、成分或配料表、生产日期或者生产批号、保质期或保质期到期日以及生产者名称、地址、联系方式、食品生产加工小作坊专用标识等。

11 贮存运输

11.1 根据食用菌品种及其制品特点和安全卫生要求选择适宜的贮存条件和运输方式，不得与有毒、有害、有异味的物品同贮同运。

11.2 贮存、运输和装卸用的容器、工器具和设备应清洁、卫生、安全、无害。

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，防止食用菌制品受到不良影响。

11.4 贮存场所应保持整洁卫生、通风良好、阴凉干燥，场所内不得存放影响食品安全的物品。

12 记录管理

12.1 应如实记录食用菌制品生产过程中使用的原辅料、食品添加剂和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、生产日期或生产批号、检验和库存等内容，并保存相关凭证。上述内容依有关规定豁免的除外。

12.2 应如实记录食用菌制品的生产过程、产品贮存情况及产品的检验信息等内容。

12.3 应如实记录出厂食用菌制品的名称、规格、数量、生产日期或生产批号、检验合格证号、销售日期、购货者名称及联系方式等内容，并保存相关凭证。上述内容依有关规定豁免的除外。

12.4 食用菌制品生产过程中使用的原辅料、食品添加剂和食品相关产品进货查验、食用菌制品出厂检验记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月；全项检验的原始检验记录和检验报告保存期限不得少于产品保质期满后一年。
