

福建省卫生健康委员会

闽卫政法函〔2026〕808号

福建省卫生健康委员会关于征求 《食品安全地方标准 贡丸生产卫生规范 (征求意见稿)》意见的函

省市场监管局，厦门大学、福州大学、福建农林大学、福建医科大学、福建中医药大学，福州海关、厦门海关，各设区市卫健委、平潭综合实验区社会事业局：

根据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例等规定，我委组织起草了《食品安全地方标准 贡丸生产卫生规范（征求意见稿）》。按照食品安全标准制定相关程序，除在福建省卫生健康委员会网站（<http://wjw.fujian.gov.cn>）“意见征集”栏目公开征集意见，公众可通过网络留言反馈修改意见和建议外，现征求各有关单位意见，请各单位于2026年10月31日前将修改意见书面反馈省卫生健康监督所，逾期未反馈视为无修改意见。

联系人：陈松青，联系电话：0591—87629572，传真：0591—87629865，邮寄地址：福州市仓山区麦园路84号省卫生健康监督所。

福建省卫生健康委员会

2026年9月30日

（此件主动公开）

DBS35

福 建 省 地 方 标 准

DBS35/XXX—XXXX

食品安全地方标准 贡丸生产卫生规范

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

福建省卫生健康委员会 发 布

目 次

前 言..... II

引 言..... III

1 范围..... 1

2 术语和定义..... 1

3 选址及厂区环境..... 1

4 厂房和车间..... 1

5 设施和设备..... 2

6 卫生管理..... 2

7 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品.....2

8 生产过程的食品安全控制.....2

9 生产过程污染控制.....4

10 检验..... 4

11 贮存和运输..... 4

12 产品召回管理..... 5

13 人员和培训..... 5

14 记录和文件管理..... 5

前 言

本文件按照 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由福建省卫生健康委员会提出并归口。

本文件起草单位： 。

本文件主要起草人： 。

引 言

贡丸发源于福建泉州，原名“𢵚(gong)丸”，意为制作时将肉泥反复捶打，闽南语中“𢵚”通“贡”，后逐步演化为“贡丸”，其制作技艺已列入泉州非物质文化遗产代表性项目名录。贡丸是闽台融合发展中极具辨识度的传统地方特色食品。明末清初，贡丸由泉州传入台湾，在台湾新竹落地生根，成为台湾著名的特色美食。经台湾工业化发展后又回传福建，并逐步带动福建贡丸产业的发展壮大。目前，闽台贡丸产品已销往全国各地以及全球部分国家和地区。

为贯彻落实《福建省促进两岸标准共通条例》，推动台湾地区先进标准在福建省采用、福建省先进标准在台湾地区采用、空白领域标准共同研制采用，遵循共同选题、共同研制、共同比对、共同使用的原则，进一步规范贡丸生产卫生管控要求，切实保障食品安全、提升产品质量，推动闽台特色食品产业健康协同发展，特制定本文件。

食品安全地方标准 贡丸生产卫生规范

1 范围

本文件规定了贡丸生产过程中原辅料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施设备、人员等基本要求和管理准则。

本文件适用于贡丸预包装产品的生产。

2 术语和定义

GB 14881 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

2.1

贡丸

貢丸

以猪肉为主要原料（占比不低于 50%），添加水、淀粉等辅料和食品添加剂，经原辅料预处理、配料、打浆、成型（包馅或不包馅）、定型、冷却、速冻、包装等工序制成，并在冻结条件下贮存、运输及销售的产品。

3 选址及厂区环境

应符合 GB 14881 的相关规定。

4 厂房和车间

4.1 应符合 GB 14881、GB 31661、GB 31646 的相关规定。

4.2 应根据贡丸生产工艺流程和卫生要求，单一流向设置不同的功能区域，且各区域相对独立、分开。

4.3 依据厂房和车间清洁度要求，分为一般作业区、准清洁作业区及清洁作业区，清洁度区分见表 1。

表 1 厂房间清洁度区分

序号	厂房间（按照贡丸生产工艺流程排列）	清洁度
1	原辅料仓库	一般作业区
2	食品添加剂、包装材料贮存场所	
3	原辅料预处理间	准清洁作业区
4	配料间	
5	打浆间	
6	成型间	
7	冷却间（含半成品暂存区）	清洁作业区
8	速冻场所	

序号	厂房间（按照贡丸生产工艺流程排列）	清洁度
9	内包装间	一般作业区
10	外包装间	
11	成品仓库	

4.4 生产车间内设备与设备之间、设备与墙壁之间，应留有适当的通道或工作空间，便于员工操作和物料输送。

5 设施和设备

5.1 应符合 GB 14881、GB 31661、GB 31646 的相关规定。

5.2 各作业间应配备能满足本工序工艺要求的温度控制和通风设施，根据需要安装配置温度、湿度等调控、显示及记录装置，并定期校准维护置。

5.3 应配备与生产能力相适应的贡丸生产加工设施设备，如绞肉机、打浆机、成型设备、冷却设备、速冻设备、包装设备等。

5.4 产生油烟或大量蒸汽的设备上方，应加设具备机械排风或油烟过滤功能的排汽装置，过滤器应便于清洗和更换。

5.5 设立冷藏库、冷冻库和常温仓库，各类仓库容量和性能应满足生产加工需要。

6 卫生管理

应符合 GB 14881、GB 31661、GB 31646 的相关规定。

7 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 一般要求

7.1.1 应符合 GB 14881、GB 31661、GB 31646 的相关规定。

7.1.2 不使用非食用物质、非食品原料、回收食品；不使用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。

7.2 食品原辅料

7.2.1 猪肉应符合 GB 2707、GB 18394 的规定。

7.2.2 生产用水应符合 GB 5749 的规定。

7.2.3 其他食品原辅料应符合相关食品安全标准以及国家有关规定。

7.3 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

7.4 食品相关产品

7.4.1 食品用洗涤剂、消毒剂分别符合 GB 14930.1 和 GB 14930.2 的规定。

7.4.2 食品接触用包装材料应符合 GB 4806（所有部分）的规定。

8 生产过程食品安全控制

8.1 一般要求

8.1.1 应符合 GB 14881、GB 31661、GB 31646 的相关规定。

8.1.2 对温度和时间有控制要求的工序，如成型、冷却、速冻、包装、贮存等，应严格按照产品工艺要求进行操作。

8.1.3 贡丸生产加工流程包括：原辅料预处理→配料→打浆→成型（包馅或不包馅）→定型→冷却→速冻→包装→入库。

8.2 原辅料预处理

8.2.1 冷冻猪肉应采用与生产相适宜的方式进行解冻，解冻后猪肉中心温度控制在 4℃及以下。

8.2.2 猪肉解冻后，去除包装，进行修整，剔除猪皮、猪毛、骨头、筋膜、淤血块等不可食用部分。

8.2.3 猪瘦肉和猪背膘（猪脊膘）分别绞制成肉粒，肉粒中心温度控制在 7℃及以下。

8.2.4 绞制完成的肉粒应在 30 min 内转入下一道工序。

8.2.5 无法及时绞制和使用的，应暂存于 0℃~4℃冷藏库，累计暂存时长不超过 12 h。

8.3 配料

严格按照 GB 2760 的使用品种和限量要求执行，不使用非法添加剂，不超限量添加。

8.4 打浆

8.4.1 可采用擂溃或搅拌两种方式进行打浆。

8.4.2 擂溃打浆：按比例投入肥、瘦肉粒，添加食用盐与水，采用擂溃捶打方式，直至物料形成细腻、粘稠，再投入淀粉等其他原辅料，捶打至形成富有弹性的均匀肉浆。

8.4.3 搅拌打浆：按比例投入肥、瘦肉粒、淀粉、食用盐、水等原辅料，采用搅拌打浆方式，直至所有物料完全均质，无干粉结块、无肥肉团、无香料局部堆积。

8.4.4 打浆时，肉浆中心温度全程控制在 12℃及以下。

8.4.5 制备好的肉浆或馅料应在 30 min 内转入下一道工序；无法及时使用的，应暂存于 0℃~4℃冷藏库，累计暂存时长不超过 12 h。

8.5 成型

采用手工挤丸或机械自动挤丸成型，丸体应圆润完整，大小均匀，包馅贡丸不露馅。

8.6 定型

8.6.1 采用低温凝胶定型时，温度控制在 40℃~50℃，时间 20 min~40 min，至贡丸表层蛋白预凝固，进行二次定型，温度控制在 70℃~84℃，时间 8 min~15 min。

8.6.2 采用高温定型时，温度控制在 70℃~84℃，时间 7 min~10 min。

8.6.3 掉落地面、接触不洁台面的半成品统一收集废弃，不回收复加工。

8.7 冷却

8.7.1 成型后的贡丸应及时进行冷却，冷却后贡丸中心温度控制在 40℃及以下。

8.7.2 冷却后的半成品应及时转运分装或速冻。

8.8 速冻

速冻设备温度控制在-30℃及以下，在 30 min 内通过最大冰晶区域。速冻后贡丸中心温度控制在-18℃及以下。

8.9 包装

8.9.1 按不同贡丸产品规格定量称重包装，包装后的产品应及时入库。

8.9.2 内包装间温度控制在 15℃及以下。

9 生产过程污染控制

9.1 一般要求

9.1.1 应符合 GB 14881、GB 31661 的相关规定。

9.1.2 应开展贡丸生产加工过程的危害分析，确定贡丸生产加工过程中的关键控制点，并采取有效的控制措施。

9.2 生物污染控制

9.2.1 清洁和消毒

9.2.1.1 每班生产结束后，应对设施设备、工器具、操作台、车间环境等进行清洁、消毒。

9.2.1.2 不应残留隔夜肉屑、变质残渣；过程产生的碎料、边角料不应回流至成品生产线。

9.2.1.3 定型用水应每班彻底更换。连续生产时，应检查定型用水卫生情况，过程检出不合格或使用时间超过 6 h，应全部换水。

9.2.2 生产过程中微生物监控

宜建立贡丸生产过程的微生物监控程序，参照 GB 31661 的相关规定执行。

9.3 化学污染控制

9.3.1 按照不同贡丸产品配方要求，准确称取原料、辅料、食品添加剂等，配料时进行双人复核确认。

9.3.2 食品添加剂使用错误或超过添加限量的，应进行报废处理。

9.3.3 不同贡丸产品切换时注意标示，分开配制食品添加剂，工器具单独使用。

9.4 物理污染控制

9.4.1 配料时，粉类物料使用前，应经不小于 10 目筛网筛除异物。

9.4.2 采用金属检测设备或 X 射线异物检测设备进行成品金属异物检测。

9.4.3 检测出金属异物的，应单独标识，隔离，登记后统一处置，不应流入成品库。

9.5 过敏原管理

9.5.1 含过敏原原辅料应单独标识、单独分区存放。

9.5.2 含过敏原产品生产结束后，宜对设施设备、工器具、操作台、车间环境等进行清洁消毒，必要时开展擦拭取样验证。

10 检验

应符合 GB 14881 的相关规定。

11 贮存和运输

11.1 应符合 GB 14881、GB 31661、GB 31646、GB 31605 的相关规定。

11.2 食品和非食品（不会导致食品污染的食品容器、包装材料、工用具等物品除外）应分开存放，食品原辅料、半成品和成品应分开存放，并进行标识。

11.3 应配备与供应方式、数量相适应的封闭式专用运输车辆。运输车辆和容器内部材质和结构应便于清洗和消毒。

11.4 有温度要求的产品运输车辆，应配备制冷装置和温度记录装置，宜配备实时监控装置。

12 产品召回管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

13 人员和培训

应符合 GB 14881 的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合 GB 14881、GB 31646 的相关规定。

抄送：省疾控中心、省卫生健康监督所。