企业食品安全管理人员基础读本

食品生产篇

（2024年版）

编写说明

《中华人民共和国食品安全法》规定，食品生产经营企业应当配备食品安全管理人员，加强对其培训和考核。为落实食品安全主体责任，保障食品安全，食品生产经营企业的食品安全管理人员应掌握与本企业生产经营活动相关的食品安全法律法规、食品安全标准、食品安全风险防控等方面的基础知识和基本技能。

为推动企业加强食品安全管理人员学习培训，提升食品安全管理人员专业能力，依据《中华人民共和国食品安全法》等相关法律、法规、规章和规范性文件以及食品安全标准，结合企业食品安全管理需要，组织编写了《企业食品安全管理人员基础读本》。读本分为5个分册，分别为《公共篇》和《食品生产篇》《食品销售篇》《餐饮服务篇》《特殊食品篇》4个专业篇，供各类食品生产经营企业的食品安全管理人员学习培训时组合使用。

本分册为《食品生产篇》，主要供食品生产企业食品安全管理人员结合《公共篇》使用。

目　录

第一章　概　述 …… 1

第一节　基本概念 …… 3

第二节　食品生产安全管理制度 …… 11

第三节　食品安全法律法规 …… 18

第四节　食品安全标准体系 …… 23

第五节　相关法律责任 …… 30

第二章　食品生产许可 …… 37

第一节　申请准备 …… 39

第二节　申请许可 …… 47

第三节　食品生产许可证管理 …… 60

第三章　食品生产过程 …… 67

第一节　生产场所环境管理 …… 69

第二节　设备设施管理 …… 78

第三节　产品研发和标准管理 …… 90

第四节　原辅料控制 …… 99
第五节　生产过程控制 …… 108
第六节　检验控制 …… 129
第七节　标签、说明书和广告的管理 …… 140
第八节　贮存、运输与交付控制 …… 151
第九节　委托生产管理 …… 157
第十节　不合格品管理与食品安全事故（件）处置 …… 160

第四章　人员管理 …… 171
第一节　食品安全管理人员 …… 173
第二节　食品安全专业技术人员 …… 183
第三节　食品生产加工人员 …… 186
第四节　其他从业人员 …… 192

第五章　各类食品生产安全风险防控 …… 195
第一节　粮食加工品 …… 197
第二节　食用油、油脂及其制品 …… 202
第三节　调味品 …… 208
第四节　肉制品 …… 215
第五节　乳制品 …… 223
第六节　饮料 …… 239
第七节　方便食品 …… 251
第八节　饼干 …… 256

第九节 罐头 …… 263
第十节 冷冻饮品 …… 266
第十一节 速冻食品 …… 269
第十二节 薯类和膨化食品 …… 273
第十三节 糖果制品 …… 278
第十四节 茶叶及相关制品 …… 285
第十五节 酒类 …… 292
第十六节 蔬菜制品 …… 298
第十七节 水果制品 …… 302
第十八节 炒货食品及坚果制品 …… 305
第十九节 蛋制品 …… 309
第二十节 可可及焙烤咖啡产品 …… 313
第二十一节 食糖 …… 316
第二十二节 水产制品 …… 319
第二十三节 淀粉及淀粉制品 …… 325
第二十四节 糕点 …… 331
第二十五节 豆制品 …… 336
第二十六节 蜂产品 …… 342
第二十七节 特殊膳食食品 …… 348
第二十八节 其他食品 …… 355
第二十九节 食品添加剂 …… 357

第六章 附 录 …… 367

附录1：食品生产相关的法律法规规章和规范性文件摘要…… 369
附录2：食品生产相关的重要食品安全国家标准摘要…… 382
附录3：食品生产许可管理办法…… 428
附录4：食品生产许可文书和食品生产许可证格式标准…… 441
附录5：食品生产许可分类目录（2020版）…… 488
附录6：食品生产许可审查通则（2022版）…… 501

第一章

概　述

食品生产企业的食品安全管理人员应熟练掌握食品生产安全管理相关的基本概念、基本要求，掌握法律法规对食品生产过程控制和企业落实食品安全主体责任的重要规定。

第一节　基本概念

食品生产企业的食品安全管理人员包括企业主要负责人、食品安全总监及食品安全员等。食品生产企业的食品安全管理人员应掌握以下基本概念。

一、食品

根据《中华人民共和国食品安全法》的定义，食品指各种供人食用或者饮用的成品和原料以及按照传统既是食品又是中药材的物品，但是不包括以治疗为目的的物品。

二、食品原料、配料

原料是指加工食品时使用的原始物料。配料是指在制造或加工食品时使用的并存在（包括以改性形式存在）于最终产品的任何物质。包括水和食品添加剂。

加工过程中所用的原料已改变为其他成分（如酒、酱油、食醋

等发酵产品）时，可用“原料”或“原料与辅料”代替“配料”“配料表”。

配料又可分为主料和辅料。主料也可称为主要原料，是指加工食品时使用量较大的一种或多种物料，指在制造或加工食品时加入量（以质量或体积计）较大的一种或多种（一般为3种）物料；辅料一般是指加工食品时使用量较小的一种或多种物料。

三、新食品原料

新食品原料是指在我国无传统食用习惯的以下物品：动物、植物和微生物，从动物、植物和微生物中分离的成分，原有结构发生改变的食品成分，其他新研制的食品原料。

新食品原料应当经过国务院卫生行政部门公告发布后，方可用于食品生产经营。

四、食药物质

食药物质是指按照传统既是食品又是中药材的物质的简称，指依据《中华人民共和国食品安全法》规定“由国务院卫生行政部门会同国务院食品安全监督管理部门制定、公布”的“按照传统既是食品又是中药材的物质目录”中的物质。未列入“按照传统既是食品又是中药材的物质目录”的中药材不得作为食品原料使用。

五、食品添加剂新品种

食品添加剂新品种是指未列入食品安全国家标准的食品添加剂

品种，未列入国务院卫生行政部门公告允许使用的食品添加剂品种，扩大使用范围或者用量的食品添加剂品种。

六、非食用物质

非食用物质是指添加或者可能添加到食品中的非食品用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

七、产品配方

食品的产品配方一般指食品生产加工使用的各种配料的种类及其加入量。

八、执行标准

执行标准指食品生产所执行的标准。根据《中华人民共和国标准化法》规定，“强制性标准必须执行”“国家鼓励采用推荐性标准”，“企业应当公开其执行的强制性标准、推荐性标准、团体标准或者企业标准的编号和名称”。

执行标准应根据食品安全法及相关标准要求在标签上进行标注。食品安全法规定，预包装食品标签应当标明“产品标准代号”。

九、食品加工

食品加工是指改变食品原料或半成品形状、大小、性质、纯度，使之符合食品标准的各种操作。

十、关键工艺参数

关键工艺参数一般是指食品生产加工中重要工艺的控制参数，该工艺参数发生改变后可影响食品关键质量或安全特性。

十一、良好生产规范（GMP）

良好生产规范（Good Manufacturing Practice，GMP），又称良好操作规范，是指为保证食品质量安全而制定的贯穿于食品生产全过程的一系列方法、技术要求和监控措施，是一种特别注重在生产过程中实施对产品质量与卫生安全的自主性管理的制度。

十二、危害分析与关键控制点体系（HACCP）

危害分析与关键控制点（Hazard Analysis and Critical Control Point，HACCP）体系，是指生产（加工）安全食品的一种控制手段，通过对原料、关键生产工序及影响产品安全的人为因素进行分析，确定加工过程中的关键环节，建立、完善监控程序和监控标准，采取规范的纠正措施，是一个以预防食品安全风险为基础的食品生产、质量控制的保证体系，是系统的、连续的安全风险防控方法。

十三、用于食品的包装材料和容器

用于食品的包装材料和容器是指包装、盛放食品或者食品添加剂用的纸、竹、木、金属、搪瓷、陶瓷、塑料、橡胶、天然纤维、

化学纤维、玻璃等制品和直接接触食品或者食品添加剂的涂料。

十四、用于食品生产经营的工具、设备

用于食品生产经营的工具、设备是指在食品或者食品添加剂生产、销售、使用过程中直接接触食品或者食品添加剂的机械、管道、传送带、容器、用具、餐具等。

十五、用于食品的洗涤剂、消毒剂

用于食品的洗涤剂、消毒剂是指直接用于洗涤或者消毒食品、餐具、饮具以及直接接触食品的工具、设备或者食品包装材料和容器的物质。

十六、食品加工场所

食品加工场所是指用于食品加工处理的建筑物和场地，以及按照相同方式管理的其他建筑物、场地和周围环境等。

十七、接触表面

接触表面是指食品生产过程中的设备、工器具、人体等可能被食品接触到的表面。

十八、分离、分隔

分离是指通过在物品、设施、区域之间留有一定空间等非物理阻断的方式进行隔离；分隔是指通过设置物理阻断的方式进行隔离。

十九、监控

监控是指按照预设的方式和参数进行观察或测定，以评估控制环节是否处于受控状态。

二十、预包装食品

预包装食品是指预先定量包装或者制作在包装材料、容器中的食品。

二十一、食品标签

食品标签是指食品包装上的文字、图形、符号及一切说明物。食品标签是向消费者传递食品安全相关信息的重要载体。

二十二、营养标签

营养标签是指预包装食品标签上向消费者提供食品营养信息和特性的说明，包括营养成分表、营养声称和营养成分功能声称。营养标签是预包装食品标签的一部分。

二十三、食品生产日期

食品生产日期是指食品成为最终产品的日期，也包括包装或灌装日期，即将食品装入（灌入）包装物或容器中，形成最终销售单元的日期。

二十四、食品保质期

食品保质期是指食品在标明的贮存条件下保持品质的期限，由食品生产者根据食品原料、工艺、贮存条件等确定。

二十五、食品生产批次（批号）

食品生产批次是指在食品生产过程中，根据一定的标准和要求，将生产的食品按照一定的数量或时间范围进行分类和管理的一种方法。一般以同一班次、同一投料生产的同一规格的产品为一个批次赋予一个批号，方便食品安全追溯。

二十六、食品添加剂

食品添加剂是指为改善食品品质和色、香、味，以及为防腐、保鲜和加工工艺的需要而加入食品中的人工合成或者天然物质。食品用香料、胶基糖果中基础剂物质、食品工业用加工助剂、营养强化剂也包括在内。

二十七、食品召回

食品召回是指食品生产者按照规定程序，对由其生产原因造成的某一批次或类别的不安全食品，通过换货、退货、补充或修正消费说明等方式，及时消除或减少食品安全危害的活动。不安全食品是指食品安全法律法规规定禁止生产经营的食品以及其他有证据证明可能危害人体健康的食品。

二十八、农药最大残留限量

农药最大残留限量是指按照食品安全国家标准规定，在食品或农产品内部或表面法定允许的农药最大浓度。

二十九、生物性污染

生物性污染是指食品在生产、加工、包装、储存、运输、经营、烹饪等过程中受到的微生物、寄生虫和昆虫的污染。生物性污染中最常见的为细菌、真菌及其毒素造成的污染，也是最常见的食源性致病因子。

三十、化学性污染

化学性污染是指有害化学物质对食品的污染。食品的化学性污染涉及范围较广，情况复杂。这些有害化合物存在于食品中的方式很多，不同化合物进入食品的途径也会有所不同，或者是食品原料本身存在的天然物质，或者是在种植或养殖过程中积蓄，或者在生产加工过程中混入等。

三十一、物理性污染

物理性污染主要包括食品的放射性污染和从外部来的物体和异物，包括在食品中非正常性出现的能引起疾病和对人体伤害的任何异杂物污染。

三十二、出厂检验

食品、食品添加剂的生产者，应当按照食品安全标准对所生产的食品、食品添加剂进行检验，检验合格后方可出厂或者销售。

三十三、食品辐照

食品辐照是指利用电离辐射在食品中产生的辐射化学与辐射微生物学效应而达到抑制发芽、延迟或促进成熟、杀虫、杀菌、灭菌和防腐等目的的辐照过程。

第二节 食品生产安全管理制度

一、日管控、周排查、月调度制度和机制

《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》要求，食品生产企业应当建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，结合企业实际，落实自查要求，制定食品安全风险管控清单，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。建立并有效运行覆盖食品生产加工全过程、全周期的日管控、周排查、月调度制度和机制，对于企业防控食品安全风险，确保食品的质量安全有着重要作用，主要包括以下几个方面。

（一）制定食品安全风险管控清单。食品生产企业结合自身生产加工实际制定的食品安全风险管控清单是企业建立健全日管控、周

排查、月调度工作制度和机制的重要基础。食品生产企业的风险管控清单应当包括：生产环境条件、设备设施管理、进货查验、生产过程控制、产品检验、贮存及交付控制、不合格食品管理和食品召回、标签和说明书、从业人员管理、信息记录和食品安全追溯体系、食品安全事故调查处置等环节可能存在的食品安全风险。后文第三章、第四章、第五章，分别对食品生产过程管理、人员管理、各类食品生产主要风险和防控要求等逐一进行说明，供各类食品生产企业在制定食品安全风险管控清单时进行参考。

（二）日管控要求。企业食品安全员每日根据风险管控清单进行检查，发现存在风险隐患的应当立即采取措施进行处理，不能当场处理的，应当立即采取防范措施，按照程序及时上报食品安全总监或者企业主要负责人；有发生食品安全事故潜在风险的应提出立即停止生产经营建议，并向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。每日检查形成的《每日食品安全检查记录》，应当记录检查时间、范围、项目，发现的问题及处理情况，提出的整改意见建议，重大问题报告等情况。每日检查未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。《每日食品安全检查记录》应存档备查。食品安全员在日管控检查中应关注前期已发现问题的整改结果，直至整改完毕、验收合格，形成工作闭环。

（三）周排查要求。建立食品安全周排查制度是企业食品安全总监或者食品安全员严格落实《中华人民共和国食品安全法》第四章全部相关内容具体要求，对照企业制定的风险管控清单，每周至少开展1次食品安全风险隐患排查。每周食品安全风险排查形成的《每

周食品安全排查治理报告》，应当记录食品安全风险排查时间、范围、内容，发现的问题及处理情况，风险分析研判情况，日管控发现问题的解决情况等。每周食品安全风险排查未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。《每周食品安全排查治理报告》应存档备查。

（四）月调度要求。食品生产企业的主要负责人每月至少听取1次食品安全管理工作情况汇报，对当月食品安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行工作总结，对下个月重点工作作出调度安排。主要负责人每月调度形成的《每月食品安全调度会议纪要》，应当记录调度时间、范围、内容，当月食品安全日常管理情况，风险隐患排查治理等情况，以及对下个月重点工作的调度安排情况等。《每月食品安全调度会议纪要》应存档备查。

食品生产企业应当按照要求建立《每日食品安全检查记录》《每周食品安全排查治理报告》和《每月食品安全调度会议纪要》，文件名称可根据企业生产经营实际状况调整。食品生产企业已经有类似工作机制的，可以将原有制度与日管控、周排查、月调度工作机制相结合继续执行。

二、企业食品生产安全管理制度

食品生产企业应当落实食品安全法律法规和标准要求，按规定建立食品安全管理制度。在执行日管控、周排查、月调度制度和机制的基础上，至少还需结合生产实际建立并落实以下制度：

（一）人员管理制度。食品生产企业的人员管理制度应包括但不

限于：食品安全管理人员聘任制度、培训考核制度及从业人员健康管理制度。食品生产企业中各类人员的具体管理要求详见第四章人员管理。

（二）原料控制制度。食品生产企业应当建立原料采购、原料验收、投料等原料控制制度。相关具体要求详见第三章生产过程控制。

（三）生产过程控制制度。食品生产企业应当建立并执行生产过程控制制度，确保企业生产过程符合法律、法规及食品安全标准等的要求。相关具体要求详见第三章生产过程控制。

（四）产品检验制度。食品生产企业应当就原料检验、半成品检验、成品出厂检验等检验控制事项制定并实施控制要求，保证所生产的食品符合食品安全标准。食品生产企业应当建立食品出厂检验记录制度，查验出厂食品的检验合格证和安全状况，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。食品、食品添加剂生产者，应当按照食品安全标准对所生产的食品、食品添加剂进行检验，检验合格后方可出厂或者销售。

（五）不合格品管理及不安全食品召回制度。食品生产企业应当建立不合格品管理制度，规定生产过程中发现的原辅料、半成品、成品中不合格品的管理要求和处置措施。食品生产企业应当建立食品召回制度，对发现的不安全食品实施召回并依法处置。食品生产者发现其生产的食品不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的，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，并将食品召回和处理情况向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。

（六）食品安全事故处置方案。食品生产企业应当制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。发生食品安全事故时，企业应当立即采取措施，防止事故扩大。事故单位应当及时向事故发生地县级人民政府食品安全监督管理部门报告，并对导致或者可能导致食品安全事故的食品及原料、工具、设备、设施等采取封存等控制措施。企业应当配合食品安全事故调查部门开展调查工作，按照要求提供相关资料和样品。企业和个人不得对食品安全事故隐瞒、谎报、缓报，不得隐匿、伪造、毁灭有关证据，不得阻挠、干涉食品安全事故的调查处理。

食品安全管理制度是食品生产企业保证其生产的食品达到安全要求的基本前提和必备条件。食品生产企业应当根据自身实际情况，建立健全食品安全管理制度，确保食品安全管理制度与企业生产规模、工艺技术水平和食品的种类特性相适应，并根据生产实际和实施经验不断完善食品安全管理制度。食品安全管理制度应当目标明确、内容完备、措施具体、责任清晰。企业要严格执行制定的各项食品安全管理制度，使从业人员养成良好的职业习惯和职业操守，全面提升企业的安全意识、诚信意识和责任意识，防范食品安全风险，保证食品安全。

三、食品生产安全监管相关制度

食品安全监管部门依法履行法定职责，食品生产者应按照法律

规定，遵照相关制度要求，积极配合监管部门工作。重要的食品安全监管制度如下：

（一）许可准入制度。国家对食品生产实行许可制度，从事食品生产应当依法取得许可。食品生产企业在申请许可时，应具备与所生产的食品品种、数量相适应的场所、设备或设施，有专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员，制定并落实保证食品安全的规章制度。

（二）监督检查制度。县级以上人民政府食品安全监督管理部门依法进入食品生产场所对食品生产者执行食品安全法律、法规、规章和标准等情况实施监督检查。食品生产经营者应当配合监督检查工作，按照食品安全监督管理部门的要求，开放食品生产经营场所，回答相关询问，提供相关合同、票据、账簿以及前次监督检查结果和整改情况等其他有关资料，协助对生产经营现场检查和抽样检验，并为检查人员提供必要的工作条件。

（三）抽样检验制度。县级以上人民政府食品安全监督管理部门依法对生产经营的食品、食品添加剂、食品相关产品进行抽样检验。食品生产企业应当配合食品安全抽样检验工作，在食品安全抽样文书上签字或者盖章。收到监督抽检不合格检验结论后，应当立即采取封存不合格食品，暂停生产、经营不合格食品，通知相关生产经营者和消费者，召回已上市销售的不合格食品等风险控制措施。

（四）监督抽考制度。县级以上人民政府食品安全监督管理部门按照国务院食品安全监督管理部门制定公布的考核指南，依法组织对食品生产企业的食品安全管理人员实施监督抽查考核。食品生

产企业应当配合监督抽查考核工作，组织食品安全管理人员按要求参加考核，考核不合格的人员，应当立即采取整改措施。

（五）食品安全追溯制度。国家建立食品安全全程追溯制度，食品生产者应当依照法律规定，建立食品安全追溯体系，建立健全原料控制、食品生产过程控制、检验控制、运输与交付控制记录制度，保证原料来源可查、产品去向可追、生产过程可核、产品留样可检。国家鼓励食品生产经营者采用信息化手段采集、留存生产经营信息，建立食品安全追溯体系。

（六）食品安全事故调查处置。县级以上地方人民政府应当根据有关法律、法规的规定和上级人民政府的食品安全事故应急预案以及本行政区域的实际情况，制定本行政区域的食品安全事故应急预案，并报上一级人民政府备案。食品安全事故应急预案应当对食品安全事故分级、事故处置组织指挥体系与职责、预防预警机制、处置程序、应急保障措施等作出规定。食品安全事故调查部门有权向有关单位和个人了解与事故有关的情况，并要求提供相关资料和样品。有关单位和个人应当予以配合，按照要求提供相关资料和样品，不得拒绝。任何单位和个人不得阻挠、干涉食品安全事故的调查处理。

（七）食品安全行政处罚制度。县级以上人民政府食品安全监督管理部门对违反食品安全法律、法规、规章的单位或者个人实施行政处罚，其处罚依据为食品安全法、行政处罚法、行政强制法等有关法律法规。行政处罚行为遵循公正、公开的原则，设定和实施行政处罚必须以事实为依据，与违法行为的事实、性质、情节以及

社会危害程度相当。违法行为构成犯罪，应当依法追究刑事责任的，不得以行政处罚代替刑事处罚。

第三节　食品安全法律法规

依据《中华人民共和国立法法》相关规定，我国食品安全领域法律体系由法律、行政法规、地方性法规、部门规章、地方政府规章、规范性文件等组成。本节列举了部分与食品生产相关且较为常用的法律法规、部门规章、规范性文件等内容。

一、法律

主要涉及食品安全法、农产品质量安全法、动物防疫法、产品质量法等法律。

（一）食品安全法。对食品生产企业的许可资质、生产基本条件、进货查验、生产过程控制、出厂检验、不安全食品召回、食品安全自查、人员管理、食品安全全程追溯、食品安全事故处置等作出了规定。

（二）农产品质量安全法。规定了与农产品质量安全有关的农产品生产经营及其监督管理活动相关要求，为食品生产企业采购、验收食用农产品原料提供依据。食品生产企业采购、使用农产品作为原料的，应符合农产品质量安全法规定，并依照食品安全法的要求查验许可证和合格证明，对无法提供合格证明的，应当按照要求进行检验，食品生产者不得采购禁止销售的农产品。

（三）动物防疫法。规定了动物疫病的预防、控制，动物和动物产品的检疫等内容，为食品生产企业采购、验收畜禽肉类原料提供依据。食品生产企业采购动物产品作为原料的，除应当遵守食品安全法中有关原料验收方面的规定外，还应当符合动物防疫法的要求，查验检疫证明、标志，防止可能影响食品安全的动物产品进入食品加工过程。

（四）产品质量法。规定了食品生产者应当建立健全内部产品质量管理制度，严格实施岗位质量规范、质量责任以及相应的考核办法。生产者依照该法规定承担产品质量责任。禁止伪造或者冒用认证标志等质量标志；禁止伪造产地，伪造或者冒用他人的厂名、厂址；禁止在生产的产品中掺杂、掺假、以假充真，以次充好，以不合格产品冒充合格产品等。

二、行政法规

主要涉及食品安全法实施条例、乳品质量安全监督管理条例、生猪屠宰管理条例等法规。

（一）食品安全法实施条例。在食品安全法的基础上，进一步明确食品生产企业主体责任、食品安全标准执行、食品委托生产资质及责任、处罚到人制度等内容。食品生产经营者应当依照法律、法规和食品安全标准从事生产经营活动，建立健全食品安全管理制度，采取有效措施预防和控制食品安全风险，保证食品安全。

（二）乳品质量安全监督管理条例。规定乳制品生产企业应当建立质量管理制度，采取质量安全管理措施，对乳制品生产实施从

原料进厂到成品出厂的全过程质量控制，保证产品质量安全等内容。乳制品生产企业不得向未取得生鲜乳收购许可证的单位和个人购进生鲜乳。乳制品生产企业应当对出厂的乳制品逐批检验，并保存检验报告，留取样品。

（三）生猪屠宰管理条例。国家实行生猪定点屠宰、集中检疫制度。从事肉食品生产加工的企业生产经营的生猪产品，必须是生猪定点屠宰厂（场）经检疫和肉品品质检验合格的生猪产品。食品生产企业采购生猪产品，应查验检疫证明和肉品品质检验合格证。

三、地方性法规

主要涉及各省、自治区、直辖市依法制定的地方性食品安全条例等。

地方食品安全条例由地方省级人民代表大会根据国家有关法律法规，结合本省（区、市）实际制定，适用于在本行政区域内食品生产经营及其监督管理。目前，辽宁省、黑龙江省、上海市、江苏省、安徽省、福建省、山东省、湖北省、广东省、四川省、贵州省制定实施了地方食品安全条例，浙江省制定实施了《浙江省实施〈中华人民共和国食品安全法〉办法》。考虑到地方食品安全条例在上位法框架内对相关法律法规的内容进行了进一步规定和细化，已制定实施地方食品安全条例省份的食品生产企业，应当了解掌握地方条例中与企业食品生产相关的各项规定要求。

一些地方对小微生产主体制定了地方性法规，如上海、安徽等地在省食品安全条例中设定专章，江苏、浙江等地制定专门的地方

性法规对相关主体的生产行为进行规范。

四、部门规章

主要涉及国务院食品安全监管部门根据法律和国务院的行政法规、决定、命令，在本部门的权限范围内，制定的与食品生产相关的各类规章。

（一）企业落实食品安全主体责任监督管理规定。为督促企业落实食品安全主体责任，强化企业主要负责人食品安全责任，规范食品安全管理人员行为而制定。食品生产经营企业主要负责人以及食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员，依法落实食品安全责任的行为及其监督管理适用该规定。

（二）食品生产许可管理办法。为规范食品、食品添加剂生产许可活动，加强食品生产监督管理，保障食品安全而制定。食品生产许可的申请、受理、审查、决定及其监督检查，适用该办法。

（三）食品生产经营监督检查管理办法。为加强和规范对食品生产经营活动的监督检查，督促食品生产经营者落实主体责任，保障食品安全而制定，适用于食品安全监督管理部门对食品（含食品添加剂）生产经营者执行食品安全法律、法规、规章和标准等情况实施监督检查。

（四）新食品原料安全性审查管理办法。为规范新食品原料安全性评估材料审查工作而制定。拟从事新食品原料生产、使用或者进口的企业应按照该办法提交申请。

（五）食品召回管理办法。为加强食品生产经营管理，减少和

避免不安全食品的危害，保障公众身体健康和生命安全而制定。食品生产经营者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。

五、地方政府规章

省、自治区、直辖市和设区的市、自治州的人民政府，可以根据法律、行政法规和本省、自治区、直辖市的地方性法规，制定规章。食品安全法规定，食品生产加工小作坊和食品摊贩等的具体管理办法由省、自治区、直辖市制定。按照要求，一些地方制定了食品小作坊、食品摊贩、小餐饮、小经营店等小微业态的地方政府规章。此类地方政府规章一般规定了小微业态食品生产经营主体的基本要求和资质条件，许可、登记、备案形式和要求，小作坊加工食品正负面清单，监管事权，以及相关主体加工的食品包装标签等相关内容。小微业态进行食品生产经营活动，应符合地方政府规章规定。

六、规范性文件

除国务院行政法规、决定、命令以及部门规章和地方政府规章外，在食品安全监管领域，还有大量由行政机关或者经法律、法规授权的具有管理公共事务职能的组织依照法定权限、程序制定并公开发布，涉及公民、法人和其他组织权利义务，具有普遍约束力，在一定期限内反复适用的规范性文件。食品生产企业应及时了解食品安

全监管部门发布的规范性文件规定。此类文件形式包括通知、公告、通则、细则、答复等。其中，使用最广泛的是食品生产许可审查通则、细则、指导意见等。

食品安全法律法规体系是一个不断完善的过程，食品生产企业食品安全管理人员应结合企业实际，密切关注相关法律法规的制修订和更新情况，全面了解与食品生产相关的最新法律规定，掌握与本企业生产行为相关的法规要求，严格依照法律法规和规章从事食品生产经营活动。

第四节 食品安全标准体系

食品生产经营应当符合食品安全标准。食品安全标准是食品生产的重要依据，对食品生产各环节安全管理具有重要作用。食品安全国家标准体系包括通用标准、规范标准、产品标准、检验方法与规程标准等，各类标准有机衔接、相辅相成。食品生产企业应密切跟踪食品安全标准更新动态，及时调整企业执行标准。与食品生产相关的常用标准如下。

一、通用标准

通用标准主要包括对适用于各类食品的致病微生物、农药残留、兽药残留、重金属、污染物、真菌毒素等的限量规定，对食品添加剂、营养强化剂、食品接触材料用添加剂的使用规定，对食品标签标识的规定等。通用标准涉及各食品类别、覆盖各类食品安全危害

因素控制，范围广、通用性强，是食品安全标准体系的基础。如《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760）、《食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准》（GB 14880）、《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》（GB 2761）、《食品安全国家标准 食品中污染物限量》（GB 2762）、《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》（GB 2763）、《食品安全国家标准 食品中2,4– 滴丁酸钠盐等112种农药最大残留限量》（GB 2763.1）、《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718）、《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050）、《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》（GB 29921）、《食品安全国家标准 食品添加剂标识通则》（GB 29924）、《食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》（GB 31650）等。

二、规范标准

规范标准对食品、食品添加剂和食品相关产品生产经营过程提出规范要求，如卫生规范、控制规范等。此类标准又可细分为通用规范、专门规范。通用规范为指导食品、食品添加剂生产的通用卫生规范，专门规范为针对具体类别食品生产、工艺过程的卫生规范，以及为防控某类食品安全风险控制规范。如《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）、《食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范》（GB 31647）、《食品安全国家标准 罐头食品生产卫生规范》（GB 8950）、《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范》（GB 8951）、《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》（GB 8952）、《食品安全国家标准 酱油生产卫生

规范》（GB 8953）、《食品安全国家标准 食醋生产卫生规范》（GB 8954）、《食品安全国家标准 食用植物油及其制品生产卫生规范》（GB 8955）、《食品安全国家标准 蜜饯生产卫生规范》（GB 8956）、《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》（GB 8957）、《食品安全国家标准 饮料生产卫生规范》（GB 12695）、《食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒生产卫生规范》（GB 12696）、《食品安全国家标准 谷物加工卫生规范》（GB 13122）、《食品安全国家标准 糖果巧克力生产卫生规范》（GB 17403）、《食品安全国家标准 膨化食品生产卫生规范》（GB 17404）、《食品安全国家标准 熟肉制品生产卫生规范》（GB 19303）、《食品安全国家标准 包装饮用水生产卫生规范》（GB 19304）、《食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范》（GB 20941）、《食品安全国家标准 蛋与蛋制品生产卫生规范》（GB 21710）、《食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范》（GB 31605）、《食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范》（GB 31646）、《食品安全国家标准 即食鲜切果蔬加工卫生规范》（GB 31652）、《食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素污染控制规范》（GB 31653）等。

三、产品标准

在通用食品安全标准基础上，一些食品、食品添加剂可能存在的危害因素具有特殊性，出于食品安全风险控制的目的，需要对其产品或原料的质量安全、技术指标、质量规格制定指标限量。产品标准一般规定该产品定义、特征性技术要求和其他规定，包括感官要

求、理化指标、污染物限量、微生物限量、农兽药残留限量等。如《食品安全国家标准 豆制品》（GB 2712）、《食品安全国家标准 粮食》（GB 2715）、《食品安全国家标准 植物油》（GB 2716）、《食品安全国家标准 酱油》（GB 2717）、《食品安全国家标准 食醋》（GB 2719）、《食品安全国家标准 熟肉制品》（GB 2726）、《食品安全国家标准 蛋与蛋制品》（GB 2749）、《食品安全国家标准 冷冻饮品和制作料》（GB 2759）、《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1）、《食品安全国家标准 干酪》（GB 5420）、《食品安全国家标准 糕点、面包》（GB 7099）、《食品安全国家标准 饮料》（GB 7101）、《食品安全国家标准 罐头食品》（GB 7098）、《食品安全国家标准 饼干》（GB 7100）、《食品安全国家标准 动物性水产制品》（GB 10136）、《食品安全国家标准 食糖》（GB 13104）、《食品安全国家标准 方便面》（GB 17400）、《食品安全国家标准 膨化食品》（GB 17401）、《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》（GB 19295）、《食品安全国家标准 包装饮用水》（GB 19298）、《食品安全国家标准 坚果与籽类食品》（GB 19300）、《食品安全国家标准 发酵乳》（GB 19302）、《食品安全国家标准 冲调谷物制品》（GB 19640）、《食品安全国家标准 蜂蜜》（GB 14963）、《食品安全国家标准 运动营养食品通则》（GB 24154）、《食品安全国家标准 灭菌乳》（GB 25190）、《食品安全国家标准 复配食品添加剂通则》（GB 26687）、《食品安全国家标准 食品用香料通则》（GB 29938）、《食品安全国家标准 孕妇及乳母营养补充食品》（GB 31601）、《食品安全国家标准 食用淀粉》（GB 31637）等。

四、检验方法与规程标准

主要包括理化检验方法与规程标准、微生物学检验方法与规程标准、毒理学检验方法与规程标准、农药残留检验方法标准、兽药残留检验方法标准等，共有近500项。食品生产企业应参照相应的标准制定产品检验方案。如《食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验》（GB 4789.4）、《食品安全国家标准 食品微生物学检验 志贺氏菌检验》（GB 4789.5）、《食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验》（GB 4789.10）、《食品安全国家标准 食品微生物学检验 双歧杆菌检验》（GB 4789.34）、《食品安全国家标准 食品安全性毒理学评价程序》（GB 15193.1）、《食品安全国家标准 慢性毒性试验》（GB 15193.26）、《食品安全国家标准 致癌试验》（GB 15193.27）、《食品安全国家标准 植物源性食品中取代脲类农药残留量的测定 液相色谱－质谱法》（GB 23200.35）、《食品安全国家标准 食品中苯酰胺类农药残留量的测定 气相色谱－质谱法》（GB 23200.72）、《食品安全国家标准 乳及乳制品中多种有机氯农药残留量的测定 气相色谱－质谱/质谱法》（GB 23200.86）、《食品安全国家标准 动物源性食品中9种有机磷农药残留量的测定 气相色谱法》（GB 23200.91）、《食品安全国家标准 食品中有机磷农药残留量的测定 气相色谱－质谱法》（GB 23200.93）、《食品安全国家标准 动物性食品中头孢类药物残留量的测定 液相色谱—串联质谱法》（GB 31658.4）、《食品安全国家标准 动物性食品中硝基咪唑类药物残留量的测定 液相色谱－串联质谱法》（GB 31658.23）、《食品安全国家

标准 动物性食品中金刚烷胺残留量的测定 液相色谱 – 串联质谱法》（GB 31660.5）等。

五、食品安全标准使用

食品生产应当符合食品安全标准。食品生产企业应充分认识食品安全标准的作用，并准确运用到食品生产各关键环节的食品安全管理过程中。

（一）作为原料控制的依据。食品生产企业使用的原料、食品添加剂、食品相关产品应符合相应食品安全标准。食品生产企业应对照相应食品安全标准进行原料控制，采购食品原料、食品添加剂、食品相关产品，应当查验供货者的许可证和产品合格证明；对无法提供合格证明的食品原料，应当按照食品安全标准进行检验；不得采购或者使用不符合食品安全标准的食品原料、食品添加剂、食品相关产品。如果所采购的原料在现有食品安全标准体系中尚未制定相应的产品标准，应按照通用食品安全标准进行验收或检验，确保用于生产食品的各类原料符合相应的食品安全标准规定。

（二）作为产品配方和工艺的制定依据。食品产品配方和工艺过程应符合相应的食品安全标准。食品生产企业应结合生产实际，科学合理研发产品配方，合理设置设备布局和工艺流程。配方选用的食品原料、食品添加剂、食品相关产品以及配方后的产品均应符合相应的食品安全标准，生产选用的工艺应符合相应的食品安全标准。

（三）作为生产过程控制的依据。食品生产过程控制应符合相应的食品安全标准。食品生产企业应对照食品安全标准明确本企业各类食品生产过程中卫生管理、污染控制、产品检验、贮存和运输控制等具体要求，严格控制各项技术指标，有效防控生产过程污染，确保生产过程符合食品安全标准规定。

（四）作为产品检验控制的依据。食品生产企业应使用食品安全标准中规定的检验方法、仪器设备、操作步骤、结果判定等进行原料、半成品、成品检验，以验证原料、成品符合相应的食品安全标准，包括食品添加剂使用标准、食品中污染物、农药残留、兽药残留、真菌毒素、致病菌限量等以及执行标准中的指标、限量等要求。

（五）作为贮存、运输和交付控制的依据。食品生产企业原料、成品的贮存、运输应符合相应的食品安全标准。食品生产企业应对照相应食品安全标准规定，结合各类食品特征，采取相适应的贮存、运输方式，并对相关条件进行有效监控，有效防止食品在贮存、运输过程中污染或变质。

（六）作为标签、说明书的依据。食品和食品添加剂标签及说明书应符合相应的食品安全标准规定。食品生产企业应对照相关食品安全标准规定，准确、规范标示产品标签和说明书，标识应当清楚、明显，生产日期、保质期等事项应当显著标注，容易辨识，不得含有虚假内容，不得涉及疾病预防、治疗功能；食品和食品添加剂与其标签、说明内容不符的，不符合食品安全标准的，不得上市销售。

第五节　相关法律责任

一、民事责任

食品生产者在生产经营过程中违反民事法律规定的，应当承担相应的民事法律责任。承担民事责任的方式主要有：停止侵害，排除妨碍，消除危险，返还财产，恢复原状，修理、重作、更换，继续履行，赔偿损失，支付违约金，消除影响、恢复名誉，赔礼道歉。法律规定惩罚性赔偿的，依照其规定。食品生产者应当了解相应的法律规定，依法承担法律规定的民事责任，主要法律规定有：

《民法典》第一千二百零三条规定，因产品存在缺陷造成他人损害的，被侵权人可以向产品的生产者请求赔偿，也可以向产品的销售者请求赔偿。产品缺陷由生产者造成的，销售者赔偿后，有权向生产者追偿。因销售者的过错使产品存在缺陷的，生产者赔偿后，有权向销售者追偿。

《食品安全法》明确了民事优先原则。第一百四十七条规定，违反本法规定，造成人身、财产或者其他损害的，依法承担赔偿责任。生产经营者财产不足以同时承担民事赔偿责任和缴纳罚款、罚金时，先承担民事赔偿责任。

《食品安全法》第一百四十八条规定，消费者因不符合食品安全标准的食品受到损害的，可以向经营者要求赔偿损失，也可以向生产者要求赔偿损失。接到消费者赔偿要求的生产经营者，应当实行首

负责任制，先行赔付，不得推诿；属于生产者责任的，经营者赔偿后有权向生产者追偿；属于经营者责任的，生产者赔偿后有权向经营者追偿。生产不符合食品安全标准的食品或者经营明知是不符合食品安全标准的食品，消费者除要求赔偿损失外，还可以向生产者或者经营者要求支付价款十倍或者损失三倍的赔偿金；增加赔偿的金额不足一千元的，为一千元。但是，食品的标签、说明书存在不影响食品安全且不会对消费者造成误导的瑕疵的除外。

《消费者权益保护法》第十一条规定，消费者因购买、使用商品或者接受服务受到人身、财产损害的，享有依法获得赔偿的权利。第四十条规定，消费者在购买、使用商品时，其合法权益受到损害的，可以向销售者要求赔偿。销售者赔偿后，属于生产者的责任或者属于向销售者提供商品的其他销售者的责任的，销售者有权向生产者或者其他销售者追偿。消费者或者其他受害人因商品缺陷造成人身、财产损害的，可以向销售者要求赔偿，也可以向生产者要求赔偿。属于生产者责任的，销售者赔偿后，有权向生产者追偿。属于销售者责任的，生产者赔偿后，有权向销售者追偿。

二、行政责任

食品生产者在生产经营过程中违反国家行政法律规范的，应当追究相应的行政法律责任。食品生产者可能承担的行政法律责任主要是行政处罚。《行政处罚法》规定的行政处罚种类有：（一）警告、通报批评；（二）罚款、没收违法所得、没收非法财物；（三）暂扣许可证件、降低资质等级、吊销许可证件；（四）限制开展生产经营

活动、责令停产停业、责令关闭、限制从业；（五）行政拘留；（六）法律、行政法规规定的其他行政处罚。

《食品安全法》中关于食品生产企业法律责任追究的条款中涉及的行政处罚种类有：（一）警告。《食品安全法》（2021年修正版，下同）第一百二十六条、一百二十八条、一百三十二条分别规定了对违法生产经营食品，未按规定进行食品安全事故处置报告，未按要求进行食品贮存、运输和装卸的相关情形，由监管部门责令改正，“给予警告”。（二）罚款、没收违法所得。《食品安全法》第一百二十二条、一百二十三条、一百二十四条、一百二十五条、一百二十六条、一百二十八条分别规定对食品生产企业相关违法行为的罚款、没收违法所得情形。其中，最高罚款金额为“违法生产经营的食品货值金额不足一万元的，并处十万元以上十五万元以下罚款；货值金额一万元以上的，并处货值金额十五倍以上三十倍以下罚款”。（三）责令停产停业、吊销许可证。《食品安全法》第一百二十五条、一百二十六条、一百二十八条、一百三十二条、一百三十三条、一百三十四条分别规定了对食品生产经营者实施责令停产停业的相关违法情形。其中，明确规定“食品生产经营者在一年内累计三次因违反本法规定受到责令停产停业、吊销许可证以外处罚的，由食品安全监督管理部门责令停产停业，直至吊销许可证”。《食品安全法》第一百二十三条、一百二十四条、一百二十五条、一百二十六条、一百二十八条、一百三十二条、一百三十三条等分别规定对食品生产者实施吊销许可证的相关违法情形。（四）行政拘留。《食品安全法》第一百二十三条规定对相关违法行为情节严重的，“吊销许可证，并可以由公安机关

对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处五日以上十五日以下拘留”；“违法使用剧毒、高毒农药的，除依照有关法律、法规规定给予处罚外，可以由公安机关依照第一款规定给予拘留”。

《食品安全法实施条例》还明确了处罚到人的相关规定：第七十五条规定，食品生产经营企业等单位有食品安全法规定的违法情形，除依照食品安全法的规定给予处罚外，有故意实施违法行为、违法行为性质恶劣、违法行为造成严重后果情形之一的，对单位的法定代表人、主要负责人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员处以其上一年度从本单位取得收入的1倍以上10倍以下罚款。

食品生产企业还应当遵守广告法等法律规定，如《广告法》规定：“广告不得含有虚假或者引人误解的内容，不得欺骗、误导消费者”“除医疗、药品、医疗器械广告外，禁止其他任何广告涉及疾病治疗功能，并不得使用医疗用语或者易使推销的商品与药品、医疗器械相混淆的用语”“禁止在大众传播媒介或者公共场所发布声称全部或者部分替代母乳的婴儿乳制品、饮料和其他食品广告”。“违反本法规定，发布虚假广告，欺骗、误导消费者，使购买商品或者接受服务的消费者的合法权益受到损害的，由广告主依法承担民事责任”等。

三、刑事责任

食品生产企业在生产经营过程中违反《刑法》，构成犯罪的，应当追究刑事责任，相关罪名有：（一）生产、销售伪劣产品罪；（二）生产、销售不符合安全标准的食品罪；（三）生产、销售有毒、有害

食品罪；（四）非法经营罪；（五）虚假广告罪等。刑法规定的刑罚有主刑和附加刑两类，其中主刑有管制、拘役、有期徒刑、无期徒刑、死刑5种；附加刑有罚金、剥夺政治权利和没收财产3种。

《刑法》第一百四十条对“生产、销售伪劣产品罪”作出了规定：生产者、销售者在产品中掺杂、掺假，以假充真，以次充好或者以不合格产品冒充合格产品，销售金额五万元以上不满二十万元的，处二年以下有期徒刑或者拘役，并处或者单处销售金额百分之五十以上二倍以下罚金；销售金额二十万元以上不满五十万元的，处二年以上七年以下有期徒刑，并处销售金额百分之五十以上二倍以下罚金；销售金额五十万元以上不满二百万元的，处七年以上有期徒刑，并处销售金额百分之五十以上二倍以下罚金；销售金额二百万元以上的，处十五年有期徒刑或者无期徒刑，并处销售金额百分之五十以上二倍以下罚金或者没收财产。

《刑法》第一百四十三条对“生产、销售不符合安全标准的食品罪”作出了规定：生产、销售不符合食品安全标准的食品，足以造成严重食物中毒事故或者其他严重食源性疾病的，处三年以下有期徒刑或者拘役，并处罚金；对人体健康造成严重危害或者有其他严重情节的，处三年以上七年以下有期徒刑，并处罚金；后果特别严重的，处七年以上有期徒刑或者无期徒刑，并处罚金或者没收财产。

《刑法》第一百四十四条对“生产、销售有毒、有害食品罪”作出了规定：在生产、销售的食品中掺入有毒、有害的非食品原料的，或者销售明知掺有有毒、有害的非食品原料的食品的，处五年以下有期徒刑，并处罚金；对人体健康造成严重危害或者有其他严重情

节的，处五年以上十年以下有期徒刑，并处罚金；致人死亡或者有其他特别严重情节的，依照本法第一百四十一条的规定处罚。

2015年修订食品安全法，提出了“先刑后罚”的概念，即对于性质恶劣的违反食品安全法律法规的行为，应当先考虑适用刑罚，后考虑适用行政处罚，防止以罚代刑。涉及的条款有《食品安全法》第一百二十三条和第一百二十四条两条。为了加强行刑衔接，《食品安全法》规定，县级以上人民政府食品安全监督管理等部门发现涉嫌食品安全犯罪的，应当按照有关规定及时将案件移送公安机关。对移送的案件，公安机关应当及时审查；认为有犯罪事实需要追究刑事责任的，应当立案侦查。公安机关在食品安全犯罪案件侦查过程中认为没有犯罪事实，或者犯罪事实显著轻微，不需要追究刑事责任，但依法应当追究行政责任的，应当及时将案件移送食品安全监督管理和监察机关，有关部门应当依法处理。

2021年12月30日，最高人民法院、最高人民检察院发布《最高人民法院、最高人民检察院关于办理危害食品安全刑事案件适用法律若干问题的解释》。该解释规定，生产、销售不符合食品安全标准的食品，应当认定为刑法第一百四十三条规定的“足以造成严重食物中毒事故或者其他严重食源性疾病”“对人体健康造成严重危害”“其他严重情节”“后果特别严重”的情形。明确在食品生产加工、销售、运输、贮存等过程中，违反食品安全标准，超限量或者超范围滥用食品添加剂，足以造成严重食物中毒事故或者其他严重食源性疾病的；在食用农产品种植、养殖、销售、运输、贮存等过程中，违反食品安全标准，超限量或者超范围滥用添加剂、农

药、兽药等，足以造成严重食物中毒事故或者其他严重食源性疾病的，依照刑法第一百四十三条的规定以生产、销售不符合安全标准的食品罪定罪处罚。明确生产、销售有毒、有害食品，应当认定为刑法第一百四十四条规定的“对人体健康造成严重危害”“其他严重情节”“其他特别严重情节”的情形。

该解释规定，刑法第一百四十四条规定的“有毒、有害的非食品原料”的范围，以生产、销售伪劣产品罪、非法经营罪定罪处罚的情形。明确生产、销售不符合食品安全标准的食品添加剂，用于食品的包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂，或者用于食品生产经营的工具、设备等；生产、销售用超过保质期的食品原料、食品以及回收食品作为原料的食品，或者以更改生产日期、保质期、改换包装等方式销售超过保质期的食品、回收食品，符合刑法第一百四十条规定的，以生产、销售伪劣产品罪定罪处罚。明确在畜禽屠宰相关环节，对畜禽注水或者注入其他物质，虽不足以造成严重食物中毒事故或者其他严重食源性疾病，但符合刑法第一百四十条规定的，以生产、销售伪劣产品罪定罪处罚。

该解释规定，对实施该解释规定之犯罪的犯罪分子，应当依照刑法规定的条件，严格适用缓刑、免予刑事处罚。对依法适用缓刑的，可以根据犯罪情况，同时宣告禁止令。

第二章

食品生产许可

国家对食品（包括食品添加剂，下同）生产实行许可制度，在中华人民共和国境内从事食品生产活动，应当依法取得食品生产许可。

第一节　申请准备

申请食品生产许可前，申请人应当了解食品生产许可基本要求，对照相关法律法规、食品安全标准、食品生产许可审查通则和审查细则等规定进行准备，须具备满足申请食品生产许可的基本条件。申请人一般应做好以下准备工作。

一、取得主体资格

（一）一般要求

申请食品生产许可，应当先行取得营业执照等合法主体资格。企业法人、合伙企业、个人独资企业、个体工商户、农民专业合作组织等，均可作为主体提出申请。

（二）特殊要求

申请人应主动提前了解涉及特殊资质管理及产业政策的相关要求。例如：涉及危险化学品管理（如食品添加剂硫酸）、特殊药品管制（如食品添加剂咖啡因）、专营管理（如食盐）、产业政策（如食糖、糖精钠等）等其他规定另有要求的，应符合相关要求。

二、确认产品合法性

（一）申请人应对照食品安全法律法规、标准和相关产品生产许可审查细则等，确认拟生产产品的原辅料、生产工艺、最终形态、预期用途、产品质量等是否符合相关规定。申请人使用的食品原料、食品添加剂、食品相关产品均应符合食品安全标准规定，不得使用非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、食药物质目录以外的中药材及其他可能危害人体健康的物质，不得使用回收、过期食品作为原辅料生产食品。食品安全国家标准及新食品原料、食品添加剂新品种、食品相关产品新品种、食药物质目录、食品中可能违法添加的非食用物质名单等公告可在国务院卫生行政等相关部门官方网站查询。

（二）申请人拟生产的产品应符合食品安全标准规定。

（三）应对拟采用生产工艺的合法性、安全性进行确认，不得采用法律法规明令禁止或淘汰的设备设施和生产工艺。

（四）产品包装、标签标识等应符合食品安全法律法规和标准规定。

（五）申请人还应充分了解食品安全法律法规以外的其他法律法规规定要求，确保产品合法合规。例如：产品涉及危险化学品、特殊药品、易制毒化学物质、专营管理、产业政策等管理要求的，应确认该产品是否符合相关规定要求。

三、确定适用标准

（一）申请人应充分了解我国食品安全国家标准体系，熟悉拟申请产品相关的通用标准、规范标准、产品标准、检验方法标准等。准确对应产品在通用标准中的适用食品类别，确保产品符合 GB 2760、GB 2761、GB 2762、GB 2763、GB 14880、GB 29921等通用标准中相应食品类别的食品安全指标要求。

（二）申请人应结合原辅料、产品配方、生产工艺等实际情况确定产品执行标准，可以直接执行食品安全标准，也可以在确认产品符合食品安全标准的前提下选择使用推荐性国家标准、行业标准、地方标准等作为执行标准，还可以制定严于食品安全国家标准或者食品安全地方标准的企业标准。

（三）申请人制定的企业标准，应当依法经省级卫生行政部门备案并公布，标准内容应符合法律法规和食品安全标准规定。引用食品安全通用标准的，应当明确产品符合食品安全通用标准中的具体食品类别。

（四）食品添加剂产品执行标准应为食品安全国家标准或者按照国务院卫生行政部门相关公告要求执行。

（五）申请人应确保选用的各类标准现行有效。

四、确定申请许可食品类别

申请人应了解拟申请许可的产品是否纳入食品生产许可范围，可通过查询市场监督管理部门官方网站或线下咨询等方式进行了解。

食品生产实施分类许可。申请人应根据食品原辅料、生产工艺、

执行标准等实际情况合理确定拟申请的具体食品类别和品种明细。申请的食品类别、产品配方、工艺流程应当与食品安全标准、产品执行标准等相符合。

根据国家市场监督管理总局《食品生产许可分类目录》，纳入生产许可的食品分为32大类，包括粮食加工品，食用油、油脂及其制品，调味品，肉制品，乳制品，饮料，方便食品，饼干，罐头，冷冻饮品，速冻食品，薯类和膨化食品，糖果制品，茶叶及相关制品，酒类，蔬菜制品，水果制品，炒货食品及坚果制品，蛋制品，可可及焙烤咖啡产品，食糖，水产制品，淀粉及淀粉制品，糕点，豆制品，蜂产品，保健食品，特殊医学用途配方食品，婴幼儿配方食品，特殊膳食食品，其他食品、食品添加剂。

五、准备相应的生产条件

申请人应在符合食品安全法律法规和标准规定基本条件的基础上，按照《食品生产许可审查通则》和相应产品生产许可审查细则等要求进行准备。

（一）属于新开办企业或生产场所迁址等情形的，申请人应对照相关要求，选择生产场所、建设厂房车间、配备设施设备、聘用相关人员、建立管理制度等，进行全面建设和准备。

（二）属于变更情形，应结合具体变更事项对生产条件进行准备。

（三）食品生产条件基本要求

1. 场所环境。应具有与生产的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所，并与有毒、有害场所以及

其他污染源保持规定的距离。厂区环境整洁，无扬尘或积水现象，各功能区划分明显，布局合理。生活区与生产区保持适当距离或分隔，厂区道路硬化，绿化定期维护，厂房和车间布局及作业区划分合理，顶棚、墙壁、门窗、地面等结构合理，易于维护、清洁，并采用无毒、无味、防渗透、防霉、不易破损脱落的材料建造。库房应符合与食品生产加工有关的各类物料存放要求，并按物料性质不同分区或分库存放。必要时库房应当设置相适应的温度、湿度控制等设施。

2. 设备设施。应具有与生产的食品品种、数量相适应的生产设备，其性能精度满足生产要求。直接接触原料、半成品、成品的设备、工器具材质应当无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落，表面光滑、无吸收性，易于清洁保养和消毒。生产设备维护保养良好，用于监测、控制、记录的设备应定期校准、维护。有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备设施等。配备满足原辅料、半成品、成品检验要求的检验室、检验仪器设备和检验试剂耗材，检验仪器设备应当按期检定或校准。

3. 设备布局和工艺流程。具有合理的设备布局和工艺流程，防止待加工食品与直接入口食品、原料与成品、生制品与熟制品交叉污染。应避免食品接触有毒物、不洁物，应加强化学品管理，使用的清洗剂、消毒剂以及杀虫剂等应当远离食品，存放于专柜，并由专人管理等。

4. 产品配方与工艺文件。应制定所需的产品配方、工艺规程、质控方案等工艺文件，明确生产过程中的食品安全关键环节和控制

措施。应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，并设立食品安全关键环节的控制措施。在关键环节所在区域，应配备相关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程、检验方案等。

5. 人员与管理制度。申请人应有专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员和保证食品安全的规章制度。人员素质和履行岗位职责的能力水平是直接影响食品安全的重要因素，申请人应高度重视相关人员的选聘、岗前教育、培训考核等相关工作，各类人员必须掌握相应的专业技能，具备履行岗位职责的能力，能够胜任所在岗位工作。人员经考核不具备相应能力的，无法满足岗位需求的，不得上岗。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。患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。

6. 法律法规及标准规定的其他要求。申请人申请食品生产许可的具体要求，应依据《食品生产许可审查通则》和相应类别食品生产许可审查细则的要求执行，并符合食品安全相关法律法规及食品安全标准规定。例如：食品生产企业应当符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）和相应产品生产卫生规范，食品添加剂生产企业应当符合《食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范》（GB 31647）。常见规范类标准见本教材附件。

（四）食品生产条件特殊要求。食品生产涉及特殊生产条件要求的，申请人应按照相关规定建设和准备。例如，新建、改扩建食品

生产企业所在地规划、环保等要求；食品相关产业政策中对于产业布局、原料处理能力、生产工艺、设备性能精度、生产能力等要求；为满足产品工艺需要对场所、生产设备设施及特种设备等要求；相关人员专业、学历、工作经验等要求。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》

《食品生产许可管理办法》第二条　在中华人民共和国境内，从事食品生产活动，应当依法取得食品生产许可。

第十条　申请食品生产许可，应当先行取得营业执照等合法主体资格。

企业法人、合伙企业、个人独资企业、个体工商户、农民专业合作组织等，以营业执照载明的主体作为申请人。

第五十四条　食品生产者违反本办法规定，有《中华人民共和国食品安全法实施条例》第七十五条第一款规定的情形的，依法对单位的法定代表人、主要负责人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员给予处罚。

被吊销生产许可证的食品生产者及其法定代表人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员自处罚决定作出之日起5年内不得申请食品生产经营许可，或者从事食品生产经营管理工作、担任食品生产经营企业食品安全管理人员。

《食品生产许可审查通则》及相应品种生产许可审查细则。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）及各类食品的卫生规范类标准。

主要风险点

1. 申请人未提前了解相关法律法规和标准规定，无法满足申请食品生产许可的基本要求。

2. 申请食品生产许可时未取得必要资格或资质。

3. 申请生产的食品品种类别、配方、工艺等不符合法律法规规定。

4. 企业执行标准不符合食品安全标准或标准已失效，企业标准未依法备案或公布。

5. 产品属性不明确，无法确定食品类别，不能准确对应产品在通用食品安全国家标准中的适用食品类别，导致在食品添加剂使用等方面出现偏差或错误。

防控措施

1. 申请人应做好申请前各项准备工作，在生产场所规划及基础设施建设过程中，持续学习了解相关法律法规和标准等规定，防止项目建设过程中偏离要求，甚至出现违反法律法规和食品安全标准规定等情况。

2. 首次申请的申请人应对食品生产许可适用范围及基本条件进行了解。对于已取得食品生产许可证的企业应严格执行许可变更和许可延续的相关规定。

3. 申请人应了解拟申请生产许可产品的相关政策规定，并取得必要资质或证明材料。例如：申请食品添加剂咖啡因生产许可，申请人应取得药品生产许可、药品批准文号和定点生产资格；食盐生产企业应取得《食盐定点生产企业证书》；食品添加剂属于危险化学品的应取得《危险化学品登记证》；产品属于《产业结构调整指导目录》限制类事项的，应取得相关部门符合产业政策的证明材料。

4. 申请人在产品设计研发过程中应确保合规性，产品的名称、工艺、配方、形态、用途、标识等均应符合食品安全法律法规及食品安全标准规定。

第二节　申请许可

一、提出申请

（一）选择申请事项

申请人应根据实际情况，选择申请事项。食品生产许可申请事项分为首次申请、许可变更、许可延续。

1. 首次申请适用于下列情形：

（1）首次办理食品生产许可。

（2）生产场所迁址，需重新申请食品生产许可。

（3）食品生产许可证有效期届满未延续，需重新申请食品生产许可。

（4）食品生产者的生产条件发生变化，不再符合食品生产要求，

需要重新办理许可手续。

2. 许可变更适用于下列情形：

（1）食品生产许可证有效期内，食品生产者名称、现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施、食品类别等事项发生变化，需要变更食品生产许可证载明的许可事项的，食品生产者应当在变化后10个工作日内向原发证的市场监督管理部门提出变更申请。

①食品生产者名称变更。食品生产许可证上载明的“生产者名称”应当与营业执照上的名称保持一致，如果营业执照上的名称发生变化，食品生产者应当相应变更食品生产许可证上的生产者名称。

②现有设备布局和工艺流程变更。现有设备布局和工艺流程的变更，是指食品生产者对原已通过食品生产许可审查的工艺设备布局、工艺流程进行调整所发生的变更，包括改变生产设备布局、增加或减少生产工序以及对生产工艺关键参数进行的重大调整等。如食品生产者需要在热加工熟肉制品包装环节后增加高温灭菌工序，生产者应同时申请设备变更和工艺流程变更。

③主要生产设备设施变更。主要生产设备设施的变更，是指相关食品生产必备设备设施发生的变更，如原料前处理设备（设施）、配料设备、灌装（包装）设备和仓储设施等发生的变更。不包括必备生产设备设施之外的附属设备发生的变更，如不涉及食品安全、关键生产工艺的附属设备（管道、泵、配套的动力设备和设施等）的变更。

④食品类别变更。《食品生产许可分类目录》中的食品类别是依

据食品本身特有的生产条件（生产工艺、设备设施、生产场所等）进行划分的。因此，变更食品类别，就意味着食品生产者具有的生产条件发生了重大变化，食品生产者应当提出变更申请。

⑤生产场所变更。生产场所的变更，是指食品生产者的生产场所发生变化，如对原料处理和食品加工、包装、贮存等场所进行改、扩建等。

⑥其他变更情况。其他涉及食品生产许可证载明的许可事项的变更，包括法定代表人（负责人）名称、住所名称、生产地址名称等的变更，不需进行现场核查的，由原发证的市场监督管理部门对变更申请材料进行审查，符合规定要求的，准予变更。

（2）食品生产许可证副本载明的同一食品类别内的事项发生变化的，食品生产者应当在变化后10个工作日内向原发证的市场监督管理部门报告。

3. 许可延续。食品生产者需要延续依法取得的食品生产许可的有效期的，应当在该食品生产许可有效期届满30个工作日前，向原发证的市场监督管理部门提出申请。

（二）准备相关材料

1. 首次申请应当准备下列材料：

（1）食品生产许可申请书。

（2）食品生产设备布局图和食品生产工艺流程图。

（3）食品生产主要设备、设施清单。

（4）专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员信息和食品安全管理制度。

2. 申请变更应当准备下列材料：

（1）食品生产许可变更申请书。

（2）与变更食品生产许可事项有关的其他材料。

关于“与变更食品生产许可事项有关的其他材料”，申请人除可参照以下要求准备相关材料外，还应结合属地市场监督管理部门具体要求执行。

①食品类别变更。应提交与申请食品类别变更相关的材料，即《食品生产许可管理办法》第十三条第（二）项至第（四）项规定的申请材料。

②主要生产设备、设施变更。应提交主要生产设备、设施的变更清单，以及与主要生产设备、设施变更相关的材料，如工艺设备布局图、食品生产工艺流程图及相关生产关键环节控制要求等。

③工艺设备布局和工艺流程变更。应提交与工艺设备布局、工艺流程变更相关的材料，包括工艺设备布局图、食品生产工艺流程图及相关生产关键控制要求等。

④生产场所变更。食品生产者在原生产场所基础上进行改建、扩建，应提交与生产场所变更相关的材料，如主要生产设备设施的变更清单，以及与主要生产设备设施变更相关的材料，如工艺设备布局图、食品生产工艺流程图及相关生产关键环节控制要求等。

⑤其他变更情况。食品生产者名称、住所变更。应提交明确生产者名称、住所名称变更前后关系的证明材料。一般情况下，可直接采信变更后的营业执照上载明的生产者名称、住所信息。

法定代表人（负责人）名称变更。应提交法定代表人（负责人）

名称变更的证明材料。一般情况下，可直接采信变更后的营业执照上载明的法定代表人（负责人）信息。

生产地址名称变更。应提交生产地址名称管理部门，如民政部门、公安部门、地名管理办公室等出具的地址名称变更证明。证明应明确生产地址名称变更前后的关系。一般情况下，对于食品生产者生产地址与营业执照上载明的住所信息属于同一地址的，可以直接采信变更后的营业执照上载明的住所信息；但是，对于实际生产地址与营业执照上载明的地址不同的，或者营业执照上载明的住所信息不足够具体的，应当进一步核验实际的生产地址信息。

食品生产许可证副本载明的同一食品类别内的事项变更。食品生产者主要生产设备设施、工艺设备布局和工艺流程、生产场所等发生变化的，应分别按照第②~④项的要求提交相应的申请材料；食品生产者主要生产设备、设施、工艺设备布局和工艺流程、生产场所、食品安全专业技术和管理人员信息、食品安全管理制度等均未发生变化，可不提交《食品生产许可管理办法》第十三条第（二）项至第（四）项规定的申请材料，审查细则中另有规定的除外。

3. 申请延续应当准备下列材料：

（1）食品生产许可延续申请书。

（2）与延续食品生产许可事项有关的其他材料。

4. 申请材料基本要求

申请材料应当种类齐全、内容完整，符合法定形式和填写要求。申请人应当如实向市场监督管理部门提交有关材料和反映真实情况，

对申请材料的真实性负责，并在申请书等材料上签名或者盖章。

（三）提交申请材料

1. 提交对象

申请人应根据申请的食品类别，向所在地具有相应食品生产许可管理权限的县级以上市场监督管理部门提交申请材料。

其中，保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品、婴幼儿辅助食品、食盐等食品的生产许可，根据规定由省、自治区、直辖市市场监督管理部门负责，其他类别食品生产许可由县级以上地方市场监督管理部门负责。

申请人可向属地市场监督管理部门具体咨询许可权限划分情况。

2. 提交方式

申请材料应当以电子或纸质方式提交。

已实施食品生产许可网上办理的地区，申请人可通过网上提出许可申请。具体提交方式和要求可向具有食品生产许可管理权限的市场监督管理部门咨询。

3. 受理或补正

申请人提交食品生产许可材料后，相关市场监督管理部门会作出是否受理的决定。申请材料存在可以当场更正的错误的，申请人可当场更正，由申请人在更正处签名或者盖章，注明更正日期；对申请材料存在错误、不齐全、不符合法定形式等情况，申请人应根据相关部门反馈意见，按要求进行补正。

4. 不予受理

（1）申请事项依法不需要取得食品生产许可的，相关市场监督

管理部门即时告知申请人不受理。

（2）申请事项依法不属于市场监督管理部门职权范围的，相关市场监督管理部门即时作出不予受理的决定，并告知申请人向有关行政机关申请。

二、接受审查

县级以上地方市场监督管理部门对申请人提出的申请决定予以受理的，申请人应接受许可审查。食品生产许可审查包括申请材料审查和现场核查。

（一）申请材料审查

县级以上地方市场监督管理部门根据食品生产相关法律法规、食品生产许可审查通则及相关审查细则等要求对申请人提交申请材料的完整性、规范性、符合性进行审查。

1. 完整性

（1）食品生产许可的申请材料符合《食品生产许可管理办法》第十三条的要求。

（2）食品添加剂生产许可的申请材料符合《食品生产许可管理办法》第十六条的要求。

2. 规范性

（1）申请材料符合法定形式和填写要求，纸质申请材料应当使用钢笔、签字笔填写或者打印，字迹应当清晰、工整，修改处应当加盖申请人公章或者由申请人的法定代表人（负责人）签名。

（2）申请人名称、法定代表人（负责人）、统一社会信用代码、

住所等填写内容与营业执照一致。

（3）生产地址应为申请人从事食品生产活动的详细地址。

（4）申请材料应当由申请人的法定代表人（负责人）签名或者加盖申请人公章，复印件还应由申请人注明“与原件一致”。

（5）产品信息表中食品、食品添加剂类别，类别编号，类别名称，品种明细及备注的填写符合《食品生产许可分类目录》的有关要求。分装生产的，应在相应品种明细后注明。

3. 符合性

（1）申请人具有申请食品生产许可的主体资格。

（2）食品生产主要设备、设施清单符合《食品生产许可管理办法》第十二条第（二）项和相应审查细则要求。

（3）食品生产设备布局图和食品生产工艺流程图完整、准确，布局图按比例标注，设备布局、工艺流程合理，符合《食品生产许可管理办法》第十二条第（一）项和第（四）项要求，符合相应审查细则和所执行标准要求。

（4）申请人配备专职或者兼职的食品安全专业技术人员和食品安全管理人员，符合相应审查细则要求，符合《中华人民共和国食品安全法》第一百三十五条的要求。

（5）食品安全管理制度清单内容符合《食品生产许可管理办法》第十二条第（三）项和相应审查细则要求。

（二）现场核查

经材料审查，县级以上市场监督管理部门认为需要对申请材料的实质内容进行核实的，将组织对申请人进行现场核查。

1. 需进行现场核查的情况一般包括：

（1）首次申请许可。

（2）食品生产许可证已过有效期，需重新申请许可的。

（3）生产场所迁址，需重新申请许可的。

（4）现有设备布局和工艺流程发生变化，可能影响食品安全的。

（5）主要生产设备设施发生变化的。

（6）生产的食品类别发生变化的。

（7）生产场所改建、扩建的，可能影响食品安全的。

（8）申请人其他生产条件或生产场所周边环境发生变化，可能影响食品安全的。

（9）申请延续时，申请人声明生产条件或周边环境发生变化，可能影响食品安全的。

（10）需要对申请材料内容、食品类别、与相关审查细则及执行标准要求相符情况进行核实的。

（11）因食品安全标准发生重大变化的，国家和省级市场监督管理部门决定组织重新核查的。

（12）法律、法规和规章规定需要实施现场核查的其他情形。

2. 现场核查准备

申请人应根据《食品生产许可现场核查通知书》中有关要求，做好现场核查前的各项准备工作。提供合适的工作场所，配备适当的人员协助现场核查人员，以及做好其他与现场核查有关的准备工作，保障现场核查活动顺利进行。

3. 接受现场核查

申请人的法定代表人（负责人）或者其代理人、相关食品安全管理人员和专业技术人员应参加首、末次会议，并在食品、食品添加剂生产许可现场核查首、末次会议签到表上签字。申请人的法定代表人（负责人）应当在《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》等相关文书上签署意见并签名、盖章。

因不可抗力原因，或者供电、供水等客观原因导致现场核查无法开展的，申请人应当向审批部门书面提出许可中止申请。中止时间原则上不超过10个工作日，中止时间不计入食品生产许可审批时限。因自然灾害等原因造成申请人生产条件不符合规定条件的，申请人应当申请终止许可。申请人申请的中止时间到期仍不能开展现场核查的，或者申请人申请终止许可的，审批部门应当终止许可。因申请人涉嫌食品安全违法被立案调查或者涉嫌食品安全犯罪被立案侦查的，审批部门应当中止食品生产许可程序。中止时间不计入食品生产许可审批时限。立案调查作出行政处罚决定为限制开展生产经营活动、责令停产停业、责令关闭、限制从业、暂扣许可证件、吊销许可证件的，或者立案侦查后移送检察院起诉的，应当终止食品生产许可程序。立案调查作出行政处罚决定为警告、通报批评、罚款、没收违法所得、没收非法财物且申请人履行行政处罚的，或者立案调查、立案侦查作出撤案决定的，申请人申请恢复食品生产许可后，审批部门应当恢复食品生产许可程序。

现场核查依据《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录

表》所列核查项目，采取核查场所及设备、查阅文件、核实材料及询问相关人员等方法实施现场核查。必要时，核查组会对申请人的食品安全管理人员、专业技术人员进行抽查考核。《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》包括生产场所（18分）、设备设施（36分）、设备布局和工艺流程（9分）、人员管理（9分）、管理制度（27分）以及试制食品检验合格报告（1分）六部分，共34个核查项目。现场核查评分标准分为符合要求、基本符合要求、不符合要求。符合要求，是指现场核查情况全部符合“核查内容”要求，得3分；基本符合要求，是指现场核查发现的问题属于个别、轻微或偶然发生，不会对食品安全产生严重影响，可在规定时间内通过整改达到食品安全要求的，得1分；不符合要求，是指现场核查发现的问题属于申请人内部普遍、严重、系统性或区域性缺陷，可能影响食品安全的，得0分。其中，试制食品检验报告核查判定得分为1分、0.5分和0分。

现场核查结论分为通过现场核查和未通过现场核查。核查项目单项得分无0分且总得分率≥85% 的，该类别名称及品种明细判定为通过现场核查。当出现以下两种情况之一时，该类别名称及品种明细判定为未通过现场核查：

（1）有一项及以上核查项目得0分的。

（2）核查项目总得分率＜85% 的。

当某个核查项目不适用时，不参与评分。

现场核查结论判定为通过，但存在需整改问题的，申请人应当自作出现场核查结论之日起1个月内完成对现场核查中发现问题的整

改，并将整改结果向日常监管部门书面报告。

因不可抗力原因，申请人无法在规定时限内完成整改的，应当及时向其日常监管部门提出延期申请。

三、获知结果

（一）许可决定告知

县级以上地方市场监督管理部门根据申请材料审查和现场核查等情况，对符合条件的，作出准予食品生产许可的决定，并自作出决定之日起5个工作日内向申请人颁发食品生产许可证；对不符合条件的，将及时作出不予生产许可的决定并书面说明理由，同时告知申请人依法享有申请行政复议或者提起行政诉讼的权利。

（二）许可决定时限

当场作出行政许可决定的，县级以上地方市场监督管理部门可当场作出决定。除可以当场作出行政许可决定的外，县级以上地方市场监督管理部门自受理申请之日起10个工作日内作出是否准予行政许可的决定。因特殊原因需要延长期限的，经该行政机关负责人批准，可以延长5个工作日，并应当将延长期限的理由告知申请人。

（三）公告和听证

县级以上地方市场监督管理部门认为食品生产许可申请涉及公共利益的重大事项，需要听证的，应当向社会公告并举行听证。

食品生产许可直接涉及申请人与他人之间重大利益关系的，县级以上地方市场监督管理部门在作出行政许可决定前，应当告知申请人、利害关系人享有要求听证的权利。申请人、利害关系人在被告知听证

权利之日起5个工作日内提出听证申请的，市场监督管理部门应当在20个工作日内组织听证。听证期限不计算在行政许可审查期限之内。

相关法律依据

《食品生产许可管理办法》

《食品生产许可文书和食品生产许可证格式标准》

《食品生产许可审查通则》及各类细则

主要风险点

1. 申请人未按实际情况如实填写申请材料。

2. 申请人未按规定要求提交申请材料。

3. 通过违法手段取得许可。

4. 未按要求进行申请材料补正或做好接受现场核查准备。

5. 未按规定时限完成现场核查问题整改，或未按规定将整改情况书面向日常监管部门报告。

关键防控措施

1. 申请人应准确了解食品生产许可管理办法、食品生产许可审查通则及相关审查细则关于许可的相关程序和要求。

2. 申请人应确保申请材料真实、完整、有效，且与实际情况一致。不得隐瞒真实情况或者提供虚假材料，不得以欺骗、贿赂等不正当手段取得食品生产许可。

3. 申请人应充分了解许可工作流程，按要求规范填写并提交申

请材料，做好接受现场核查等相关工作准备。

4. 对于现场核查存在需整改问题的，应与核查组充分沟通，明确整改要求，认真落实整改，按规定将整改结果书面向日常监管部门报告。

第三节　食品生产许可证管理

一、证书内容及式样

食品生产许可证分为正本、副本。正本为A3规格，载明了许可的主要信息，多用于悬挂公示；副本为A4规格，便于携带，载明了许可的详细信息，多用于监督检查和日常查看。食品生产许可证印制标准、排版尺寸、字体格式、底纹及颜色等由国家市场监督管理总局负责制定，并监督、指导各省、自治区、直辖市市场监督管理部门印制食品生产许可证。

证书具体格式按照《市场监管总局办公厅关于印发食品生产许可文书和食品生产许可证格式标准的通知》（市监食生〔2020〕18号）执行。实施电子证书的，按照《全国一体化在线政务服务平台 电子证照 食品生产许可证》（ZWFW C 0220–2021）执行。

食品生产许可证正本载明内容主要包括：生产者名称、法定代表人（负责人）、住所、生产地址、食品类别、统一社会信用代码、许可证编号、发证机关、发证日期、有效期和二维码。

食品生产许可证副本中载明的事项包括正本中载明的所有事项，

副本额外载明食品明细。食品生产许可品种明细表用于记载经过许可机关审核准予生产者生产的食品、食品添加剂类别，类别编号，类别名称，品种明细等。

二、证书编号及有效期

食品生产许可证编号由SC（“生产”的汉语拼音字母缩写）和14位阿拉伯数字组成，数字从左至右依次为：3位食品类别编码、2位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码、4位企业顺序码、1位校验码。编号的规则及意义如图1所示。

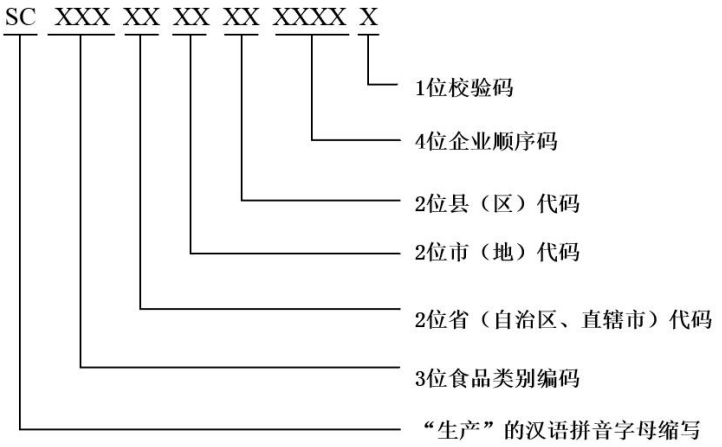

图1　食品生产许可证编号组成示意图

（一）食品生产许可实行“一企一证”制度，即同一个食品生产者从事食品生产活动，应当取得一个食品生产许可证，具有唯一的食品生产许可证编号。食品生产许可证发证日期为许可决定作出的日期，有效期为5年。

（二）准予变更的申请人许可证编号不变，发证日期为市场监督

管理部门作出变更许可决定的日期，有效期与原证书一致。但是，对因迁址等原因而进行全面现场核查的，其换发的食品生产许可证有效期自发证之日起计算。

（三）因食品安全国家标准发生重大变化，国家和省级市场监督管理部门决定组织重新核查而换发的食品生产许可证，许可证编号不变，其发证日期以重新批准日期为准，有效期自重新发证之日起计算。

（四）准予延续的申请人许可证编号不变，有效期自市场监督管理部门作出延续许可决定之日起计算。

（五）食品生产许可被注销的，许可证编号不得再次使用。

三、证书的使用与管理

（一）申请人在取得食品生产许可证后，应当对证书载明的信息进行核对，如发现错误，应及时与许可部门联系。

（二）食品生产许可证是食品生产者在一定时间范围内开展食品生产活动的重要资格凭证，食品生产者应妥善保管食品生产许可证，不得伪造、涂改、倒卖、出租、出借、转让食品生产许可证。

（三）食品生产许可证是市场监督管理部门开展监督管理，以及供应商、销售商和消费者等了解、查验生产者是否依法生产的重要依据。食品生产者应当在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证正本。

（四）食品生产者不得超出其食品生产许可证载明的食品、食品添加剂类别，类别名称及品种明细等生产食品。对于食品生产者生

产已纳入食品生产许可管理的食品但不属于其食品生产许可证上载明产品的，视为未取得食品生产许可从事食品生产活动。

四、注销

（一）有下列情形之一的，食品生产者应当在20个工作日内向原发证的市场监督管理部门申请办理注销手续。

1. 食品生产者终止食品生产。

2. 食品生产许可有效期届满未申请延续的。

3. 食品生产者主体资格依法终止的。

4. 食品生产许可依法被撤回、撤销或者食品生产许可证依法被吊销的。

5. 因不可抗力导致食品生产许可事项无法实施的。

6. 法律法规规定的应当注销食品生产许可的其他情形。

（二）有下列情形之一，食品生产者未按规定申请办理注销手续的，原发证的市场监督管理部门应当依法办理食品生产许可注销手续，并在网站进行公示。

1. 食品生产许可有效期届满未申请延续的。

2. 食品生产者主体资格依法终止的。

3. 食品生产许可依法被撤回、撤销或者食品生产许可证依法被吊销的。

4. 因不可抗力导致食品生产许可事项无法实施的。

5. 长期不生产、主要生产设备已拆除的。

6. 法律法规规定的应当注销食品生产许可的其他情形。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十五条　国家对食品生产经营实行许可制度。从事食品生产、食品销售、餐饮服务，应当依法取得许可。但是，销售食用农产品和仅销售预包装食品的，不需要取得许可。仅销售预包装食品的，应当报所在地县级以上地方人民政府食品安全监督管理部门备案。

县级以上地方人民政府食品安全监督管理部门应当依照《中华人民共和国行政许可法》的规定，审核申请人提交的本法第三十三条第一款第一项至第四项规定要求的相关资料，必要时对申请人的生产经营场所进行现场核查；对符合规定条件的，准予许可；对不符合规定条件的，不予许可并书面说明理由。

第三十九条　国家对食品添加剂生产实行许可制度。从事食品添加剂生产，应当具有与所生产食品添加剂品种相适应的场所、生产设备或者设施、专业技术人员和管理制度，并依照本法第三十五条第二款规定的程序，取得食品添加剂生产许可。

生产食品添加剂应当符合法律、法规和食品安全国家标准。

《中华人民共和国食品安全法实施条例》第十五条　食品生产经营许可的有效期为5年。

食品生产经营者的生产经营条件发生变化，不再符合食品生产经营要求的，食品生产经营者应当立即采取整改措施；需要重新办理许可手续的，应当依法办理。

主要风险点

1. 未取得食品生产许可从事食品生产活动。

2. 超出食品生产许可证载明的食品类别生产食品。

3. 食品生产企业未按规定使用与管理食品生产许可证书。

关键防控措施

1. 申请人取得食品生产许可证后，应妥善保管和使用许可证，在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证。

2. 不得伪造、涂改、倒卖、出租、出借、转让食品生产许可证。

3. 如发现食品生产许可证被冒用的，应及时依法维权。

第三章

食品生产过程

第一节　生产场所环境管理

食品生产场所是进行食品生产活动的场所，是食品安全风险防控的关键场所。食品生产企业应当按照食品安全法律、法规和标准规定，建设具有与食品生产活动相适应的场所，建立相关管理制度，有效防控因场所环境因素导致的食品安全风险。

一、生产场所环境

（一）厂区周边环境

企业应持续保持厂区环境卫生整洁，并与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离。当发现厂区周边存在污染源时，应首先评估是否可以采取有效的措施控制污染。需要采取措施的，要以不影响食品安全为目标，有效避免原材料、水质、土壤、空气、环境等造成污染。如不能通过采取措施控制污染源，则该工厂不得用于或继续用于食品生产，即在污染源未得到有效控制前，且该污染源可能造成对产品及生产加工过程的污染时，不得进行食品生产加工活动。

（二）厂区虫害控制

厂区周围不宜有虫害大量滋生的潜在场所，难以避开时，应采取适当措施。如在工厂外围设置围墙等硬件设施进行隔离；

改善周边环境防止虫害进入厂区；维护厂区建筑，不允许有能让害虫进入的裂缝或孔洞；采取纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等有效措施防止鼠类、昆虫等侵入生产车间及仓库等。准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。坚持制订和执行虫害控制计划，并定期检查，一旦发现虫害痕迹，应追查来源，消除隐患。

（三）厂区环境控制

厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。厂区内的道路应铺设混凝土、沥青或者其他硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设水泥地面、地砖或铺设草坪等方式，保持环境清洁，防止正常天气下扬尘和积水等现象的发生。厂区绿化与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，以防止虫害的孳生。厂区应有适当的排水系统。宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区应与生产区保持适当距离或分隔。

（四）建筑内部结构

1. 内部结构

建筑内部结构应定期进行维护、清洁或消毒。车间墙壁、顶棚、隔断、地面应使用与生产需求相适应的无毒、无味、防渗透等材料。

2. 顶棚

顶棚在结构上不利于冷凝水垂直滴下，防止虫害和霉菌滋生。蒸汽、水、电等配件管路应避免设置于暴露食品的上方，如确需设置，应有能防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。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。墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，能有效避免污垢积存。

3. 门窗

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。窗户玻璃应使用不易碎材料，若使用普通玻璃，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。窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。

4. 地面

地面应平坦防滑、无裂缝、易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。

二、作业区划分与管理

企业的厂房和车间应根据产品特点、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，并采取有效分离或分隔措施。

（一）作业区类型

食品生产作业区一般划分为以下区域：

1. 清洁作业区

通常包括易腐性食品、即食半成品或成品的最后冷却或包装前的存放、前处理场所，无灭菌工艺食品的原料前处理、成型和产品灌装场所，食品灭菌后进入包装区域前的暴露区域，以及其他具有

高污染风险的食品加工处理场所。

2. 准清洁作业区

可以包括包装材料、原辅料存放区，半成品或成品处理区等对环境空气微生物控制没有特殊要求的区域。如果这些区域对空气清洁程度有特殊要求时，一般不应纳入准清洁作业区。

3. 一般作业区

一般包括仓储用房、外包装用房等区域。

4. 非食品处理区

一般包括动力、配电、机修等用房和空调冷冻机房等区域。

（二）作业区划分方式

食品生产企业应结合企业生产实际合理划分作业区，作业区划分形式有以下几种：

1. 分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区；或清洁作业区和一般作业区。

2. 分为高清洁作业区、清洁作业区和一般作业区。

3. 分为高清洁作业区、清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。

（三）分离和分隔

分离，是指通过在物品、设施、区域之间留有一定空间，而非通过设置物理阻断的方式进行隔离。

分隔，是指通过设置物理阻断如墙壁、卫生屏障、遮罩或独立房间等进行隔离。

企业清洁作业区和准清洁作业区应与一般作业区保持分隔，清洁作业区必须与其他区域分隔。

企业应对准清洁作业区、清洁作业区人员、原材料及产品的进出以及有害动物的侵入进行严密管制，清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门应能及时关闭，对人员进入进行管制（如门禁管理），避免人流和物料产生交叉污染。

三、生产环境卫生管理

（一）卫生监控

企业应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，制定针对生产环境的卫生监控制度，确立内部监控的范围、对象和频率，记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产环境制定有效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。

（二）清洁消毒

清洁消毒制度应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤剂、消毒剂；清洁消毒方法和频率；清洁消毒效果的验证及不符合要求的处理；清洁消毒工作及监控记录。 应确保实施清洁消毒制度，如实记录；及时验证消毒效果，发现问题及时纠正。

厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。应制定废弃物存放和清除制度，定期清除废弃物。应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十三条第一款第（一）项：

食品生产经营应当符合食品安全标准，并符合下列要求：

（一）具有与生产经营的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所，保持该场所环境整洁，并与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关条款：

3 选址及厂区环境

3.1 选址

3.1.1 厂区不应选择对食品有显著污染的区域。如某地对食品安全和食品宜食用性存在明显的不利影响，且无法通过采取措施加以改善，应避免在该地址建厂。

3.1.2 厂区不应选择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不能有效清除的地址。

3.1.3 厂区不宜择易发生洪涝灾害的地区，难以避开时应设计必要的防范措施。

3.1.4 厂区周围不宜有虫害大量孳生的潜在场所，难以避开时应设计必要的防范措施。

3.2 厂区环境

3.2.1 应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，并采取适当的措施将其降至最低水平。

3.2.2 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。

3.2.3 厂区内的道路应铺设混凝土、沥青、或者其他硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设水泥、地砖或铺设草坪等方式，保持环境清洁，防止正常天气下扬尘和积水等现象的发生。

3.2.4 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，以防止虫害的孳生。

3.2.5 厂区应有适当的排水系统。

3.2.6 宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区应与生产区保持适当距离或分隔。

4 厂房和车间

4.1 设计和布局

4.1.1 厂房和车间的内部设计和布局应满足食品卫生操作要求，避免食品生产中发生交叉污染。

4.1.2 厂房和车间的设计应根据生产工艺合理布局，预防和降低产品受污染的风险。

4.1.3 厂房和车间应根据产品特点、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，并采取有效分离或分隔。如：通常可划分为清洁作业区、准清洁作业区和一

般作业区；或清洁作业区和一般作业区等。一般作业区应与其他作业区域分隔。

4.1.4 厂房内设置的检验室应与生产区域分隔。

4.1.5 厂房的面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置、清洁消毒、物料存储及人员操作。

4.2 建筑内部结构与材料

4.2.1 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。

4.2.2 顶棚

4.2.2.1 顶棚应使用无毒、无味、与生产需求相适应、易于观察清洁状况的材料建造；若直接在屋顶内层喷涂涂料作为顶棚，应使用无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁的涂料。

4.2.2.2 顶棚应易于清洁、消毒，在结构上不利于冷凝水垂直滴下，防止虫害和霉菌孳生。

4.2.2.3 蒸汽、水、电等配件管路应避免设置于暴露食品的上方；如确需设置，应有能防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

4.2.3 墙壁

4.2.3.1 墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，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。

4.2.3.2 墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，

能有效避免污垢积存。例如设置漫弯形交界面等。

4.2.4 门窗

4.2.4.1 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。应使用不透水、坚固、不变形的材料制成。

4.2.4.2 清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门应能及时关闭。

4.2.4.3 窗户玻璃应使用不易碎材料。若使用普通玻璃，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。

4.2.4.4 窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。

4.2.5 地面

4.2.5.1 地面应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造。地面的结构应有利于排污和清洗的需要。

4.2.5.2 地面应平坦防滑、无裂缝、并易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。

主要风险点

1. 企业擅自变更生产许可条件，导致生产场所环境无法持续满足许可要求。

2. 厂区、车间与有毒有害场所及其他污染源未保持规定的距离，周边环境对生产区域造成污染。

3. 作业区划分不合理或不同清洁程度作业区未能保持有效分隔

或分离，造成食品原料、半成品、成品间交叉污染。

4. 生产场所环境未保持洁净，导致对食品原料、食品产生二次污染。

5. 厂房内设置的实验室与生产区域未能进行有效分隔，对生产区域造成污染。

关键防控措施

1. 制定生产场所环境管理制度，确保生产场所环境、生产工艺流程持续符合许可条件。当现有设备布局和工艺流程等发生变化时，应当在变化后10个工作日内向原发证的市场监督管理部门提出变更申请。生产场所迁址的，应当重新申请食品生产许可。

2. 企业应与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离，并采取有效防控措施。

3. 生产企业应合理划分作业区，并采取有效控制措施，对人员、物料的出入，虫害的侵入进行管制，防止交叉污染。

4. 应制定并有效落实卫生监控制度、清洁消毒制度和作业指导书要求，及时清洁、消毒并对效果进行验证，发现问题及时纠正，确保生产场所环境保持洁净。

5. 厂房内设置的检验室应与生产区域分隔。

第二节　设备设施管理

食品生产企业应具有与生产的食品品种、数量相适应的生产设备设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、

防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施。生产设施一般包括供水设施、排水设施、清洁消毒设施、废弃物存放设施、个人卫生设施、通风设施、照明设施、仓储设施、温控设施。

企业应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并应易于清洁和保养。设备、工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材料制成，在正常生产条件下不会与食品、清洁剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损。所有生产设备应从设计和结构上避免零件、金属碎屑、润滑油或其他污染因素混入食品，并应易于清洁消毒、易于检查和维护。

一、供水设施

食品生产企业应设置符合水质、水压、水量等生产需要的供水设施。供水设施一般可配备适当的取水、水处理、贮水、给水及管路输送系统等设施。食品生产企业的用水一般可分为食品加工用水、食品生产用水、其他用水（如消防用水、生活用水）等。

（一）用水来源

食品生产企业的用水可来源于自备水源或市政管网。自备水源是指食品生产企业从地表水（如江河、水库等）、地下水（如井水等）抽取。

（二）水质要求

食品加工用水水质应当符合《生活饮用水卫生标准》（GB

5749）的规定，对加工用水水质有特殊要求的食品还应符合相应的规定，比如饮料生产许可审查细则中对天然矿泉水的水质要求等。食品加工用水可按照产品工艺要求采用城市自来水（生活饮用水），其水质已经公共供水机构处理，符合 GB 5749 要求。使用地表水为水源的，其水源水质量应符合《地表水环境质量标准》（GB 3838）的要求，经处理后的食品生产加工用水应满足 GB 5749 要求；使用地下水为水源的，其水源水质量应符合《地下水质量标准》（GB/T 14848）的要求，经处理后的食品生产加工用水也应满足 GB 5749 要求。必要时可进行再次处理使其满足生产要求后再进入后续生产工序。用于生产直接接触食品的蒸汽的水，其水质必须符合 GB 5749 的要求。

食品生产用水可根据其生产需要加以处理，如锅炉用水经过软化处理以避免钙、镁离子含量过高的硬化水经加热导致积垢。

（三）设施防护

食品加工用水的供水系统，应与其他不与食品接触的生产用水（如间接冷却水、污水或废水等）的管路完全分离。其他不与食品接触的用水不得连接至或流入食品加工用水系统，避免交叉污染。

二、排水设施

食品生产企业应具有适应食品生产需要的排水系统和设施。排水系统的设计和建造应能够适应生产需要，保证顺畅排放，便于维护，避免交叉污染。排水系统出口应有盖、网、栅等装置，并定期检查情况，防止昆虫、动物经由排水设施进入厂区与车间。室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，

且应有防止逆流的设计。污（废）水的排放应符合环境保护等有关部门的规定。

三、清洁消毒设施

（一）一般清洁消毒设施

消毒设施是为了确保将食品、工器具、人员、生产设备以及生产环境中微生物、污染物的数量减少到不会危及食品安全的水平而设置的包括化学的和物理的设施，如工器具消毒浸泡池、灭菌锅、紫外杀菌、臭氧杀菌、热风杀菌等。

（二）专用清洁设施

专用清洁设施是指为了防止交叉污染，为不同清洁要求的作业区域环境、同一区域不同的设备、同一设备不同的部位等需要分开清洁而提供的不同的清洁工器具。

（三）设施防护

清洁及消毒设施应有良好的卫生设计，清洁及消毒设施本身不会给生产及产品带来污染，使用方式应能避免清洁消毒材料给食品带来化学污染，使用时还应注意防止交叉污染。清洁具应处于良好状态，以免老化、脱落等带来物理污染。用于清洁与产品直接接触表面的工具应标识清晰，便于与其他清洁工具相区分。

四、废弃物存放设施

（一）识别废弃物

废弃物是指在生产中产生的丧失原有利用价值或者虽未丧失利

用价值但被抛弃或者放弃的物品、物质。废弃物按状态可分为气态废弃物、液态废弃物和固体废弃物。危险废弃物的收集和处置应符合国家关于危险废物管理相关法律法规的规定。

（二）废弃物收集区

废弃物收集区应远离车间等建筑物，应设置单独区域，并与其他设施留有足够的距离以避免虫害和异味带来交叉污染。废弃物收集区可设置必要的清洁设施，对清空的废弃物容器进行清洁，便于重复使用。

（三）废弃物存放容器或设施

厂房及车间内废弃物的存放容器或设施的容量应满足收集盛放生产过程中产生和积累的废弃物的需要，避免使用其他产品或材料的包装物来充当废弃物的存放设施。废弃物存放容器或设施应使用耐用、可清洁消毒和无吸附性的材料制作，设计上应当能够防止昆虫和鼠类动物进入并防止泄漏的材料，内部可放置塑料袋或抗湿的纸袋，以方便废弃物的转运。

在生产期间，由于某些加工工艺步骤的特殊性，会产生较多废弃物，如投料岗位废弃的包装材料等，需要在工作岗位就近设置临时废弃物存放设施。

（四）废弃物分类管理

应对废弃物进行分类收集，如分成可回收废弃物、不可回收废弃物及危险废弃物。同时对废弃物存放设施和容器可使用文字、图案或不同颜色等方式进行明确的标识，以防止混用或误用于其他用途。

五、个人卫生设施

（一）更衣室

食品生产企业应根据不同产品及加工工艺要求设置适用的更衣室，其数量应满足工作人员的需要。车间入口处的更衣室便于食品加工人员穿戴工作服进入车间。

特定的作业区是指某些清洁作业程度要求较高的区域，可根据产品本身及加工步骤的微生物特性等需要，在此类作业区的入口处设置更衣室。更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。

不同食品生产特点可能对食品加工人员清洁程度的要求不同，必要时应在合适的区域设置风淋室、淋浴室等设施。

（二）工作鞋（靴）消毒设施

工作鞋（靴）消毒设施主要是指进入车间工作岗位前用化学消毒的方法对工作鞋（靴）进行消毒的设施，如消毒池等。食品生产企业应根据不同产品及不同加工区的卫生需要，设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋（靴）消毒设施。

（三）卫生间设置

食品生产企业应根据生产需要，为加工人员配备足够数量的卫生间，并设置洗手设施。卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁。不得“直接连通”是指卫生间应与生产车间、包装车间及贮存区域等有效隔离，或采用独立建筑物。

（四）洗手设施

车间内的洗手设施设置在适当位置是指在方便员工使用的同时以不

影响食品、设备及车间环境为适宜，即在使用时不会污染到其他地方。使用非手动式开关的水龙头是为了避免洗手前后及不同人员之间的交叉污染。

六、通风设施

为了确保生产加工车间以及贮存区域不受异味、蒸汽、冷凝水和烟气等的污染，控制生产环境的温度和湿度，食品生产企业应采取合适的通风措施，并避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。

（一）通风方式

可进行自然通风或机械通风，必要时可通过机械设施有效控制生产环境的温度和湿度以及空气流向。

（二）进气口设置

进气口的位置选择应考虑排气口和户外垃圾存放装置所在的位置，考虑风向、距离等的影响，确保不会将废气或有污染的空气吸入加工及贮存区域造成污染。

（三）过滤和除尘

应根据不同清洁作业区及不同产品对空气洁净度的要求，安装适合的空气过滤装置。当生产作业过程中产生的粉尘易污染到产品、其他生产线（设备）及区域的卫生时，应安装除尘设施，减少粉尘的飘散和传播。

七、照明设施

良好的照明是生产加工区域一项非常重要的特征。良好的照明还能提示污垢所在以及各类设备、设施等表面是否清洁干净。

（一）照明方式

照明方式主要有三种：固定安装在建筑物上的照明、专门为某个加工岗位特定的固定或移动式照明、设备自带的照明。照明设施应尽量避免吸引虫害，安装时考虑易于清洁和维护。

（二）照明要求

光泽和亮度是指光源的颜色和光的强弱。厂房车间内的灯光光泽和亮度应能满足相应区域和岗位作业的需要，灯光的光泽应能确保反映产品的真实颜色。特别注意的是，需为与产品质量保证相关的区域设置充足的照明，如卫生监控、产品的颜色检查、清洁效果检查、色选、异物检查、打码检查等区域。

八、仓储设施

（一）设施要求

食品生产企业应配置适合生产需要、贮存需要的仓储设施，如原料库、成品库等。仓库应以无毒、坚固的材料建成；仓库地面应平整，便于通风换气。仓库的防虫害装置是指用于防止虫害从外部进入仓储设施的各种设施。

（二）分设贮存场所

原料、半成品、成品、包装材料等应依据性质的不同分别贮存。分设贮存场所是指贮存在有物理隔离的不同区域，分区域码放是指在同一建筑物内将一块大的区域用标识标示的方法划分成几个小区域。明确标识是指能让员工很容易区分不同仓储物的标识方式。

贮存物品应与墙壁、地面保持适当距离，以利于空气流通、人

员的日常作业以及检查和清洁。

清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质应盛装在其原始的包装物中或专用的容器中，不能有挥发或泄漏的情况发生，同时有清晰易懂的标识。

分隔放置是指有物理隔离的存放方式。

（三）温、湿度控制设施

温、湿度控制设施是指能将贮存区域的温湿度控制在产品需要的范围内的设施。

九、温控设施

企业配备的温控设施可分为食品温控设施和环境温控设施。

（一）食品温控设施

食品温控设施是指将食品加热、冷却、冷冻的设施，即能将产品、设备或生产环境的温度提高或降低到目标温度要求的设施。如蒸汽设施、热风设施、冷冻机、冷却塔、热交换设施、空调设施、冷冻库房等。

（二）环境温控设施

环境温控设施是指在需要控制温度的车间设置控制室温的设施，如空调系统等。

十、生产设备

（一）设备要求

各类食品行业的加工工艺、产品特点等都不尽相同，食品生产

企业应配备与生产能力、产品类型、工艺要求相适应的生产设备，以满足产品的质量和食品安全性要求。

生产设备应按照生产加工的工艺流程有序排列，避免加工步骤前后错位、迂回曲折，避免各工段食品加工人员交叉移动、互相干扰和工艺逆流，以至于引起交叉污染。

（二）设备维护

表面光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的生产设备和用具有助于降低污染的风险。生产设备和用具保持完好无损可避免因其破碎或磨损产生的碎屑等异物进入食品。

在生产加工过程中，加工设备、加工器具等可能会因设计、安装或维护不当，因零部件的相互摩擦、刮擦而产生金属碎屑，润滑油也可能因泄漏而进入食品，其他可能污染因素还有木屑、塑料屑等。生产设备应从设计和结构上尽量降低这类风险因素。

十一、监控设备

对于有温度、湿度、压力、真空度等工艺要求的生产设施，通常装有温度计、压力表、记录仪等监测设备，以便观察食品生产过程中的各项参数是否符合工艺设计要求，从而保证食品的安全性和质量的稳定性。这类监控设备的定期校准和维护对于获得准确的观察结果至关重要。

十二、设备的保养和维护

食品生产企业应根据设备使用规律与频率，做好设备维护保养；对设备进行必要检查，及时掌握设备情况，以便采取适当方式进行

维护与修理，同时做好各项记录。食品生产企业应建立设备的保养和维修制度，以预防为主，日常保养与维修并重，使设备经常处于良好状态。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十三条：第一款第（二）项、第四项：

食品生产经营应当符合食品安全标准，并符合下列要求：

（二）具有与生产经营的食品品种、数量相适应的生产经营设备或者设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施；

（四）具有合理的设备布局和工艺流程，防止待加工食品与直接入口食品、原料与成品交叉污染，避免食品接触有毒物、不洁物。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关条款：

5.1 设施；5.2 设备；5.2.1 生产设备；6.1 卫生管理制度；6.2 厂房及设施卫生管理；6.4 虫害控制；6.5 废弃物处理；6.6 工作服管理；8.2.1 清洁和消毒；8.3 化学污染的控制；8.4 物理污染的控制；9 检验。

主要风险点

1. 企业获得食品生产许可后，擅自变更设备设施或改变设备设施布局，导致设施设备不能满足企业生产加工实际，或者因布局发生改变，导致食品生产过程存在交叉污染的风险。

2. 对监控设备、计量设备、检验设备等需要定期检定或校准的设备，未按期进行检定或校准，无法对设施设备性能的可靠性进行验证，难以对食品生产过程食品质量安全等进行有效管控。

3. 车间内使用的洗涤剂、消毒剂等化学品未明显标示和分类存放，与食品原料、半成品、成品、包装材料等混放。

4. 缺少防鼠、防蝇、防虫害装置，难以满足企业实际需求，对垃圾及废弃物等处理不及时。

5. 未建立设备保养和维修制度，或者未按制度要求对设备开展日常维护保养和定期检修，并如实记录相关信息。

关键防控措施

1. 结合企业生产加工实际，建立健全设施设备管理制度，确保设施设备满足企业食品生产加工实际。现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施等发生变化的，及时向原发证的市场监督管理部门提出变更申请。

2. 制定检定、校准、维护计划，定期对监控设备，如对压力表、温度计或记录仪等设备进行检定或校准、维护并留存记录，以便确保这些设备能正常工作。一些计量监控设备应当由计量检定部门定期进行检定或校准，检定或校准后在相应监控设备上贴上标签。

3. 生产过程中使用的消毒剂等化学品应安排专人管理，指定位置存放。洗涤剂、消毒剂等化学品使用后，应及时归位，避免发生遗落在生产线等情况。

4. 防鼠、防蝇、防虫害装置安装到位，明显标示、及时清理。对于易出现鼠患的区域，应加强设备设施安装力度及区域的管控力度。存放垃圾和废弃物的设施和容器设计合理、防止渗漏、易于清洁、标识清晰、分类存放，并根据企业生产加工实际定期进行清理。

5. 建立健全设备设施保养和维修制度，定期对设备设施运行情况开展检查，如实做好有关记录，定期对设备设施维护人员开展培训。

第三节　产品研发和标准管理

企业应根据生产管理实际，建立产品研发以及标准文本管理制度，确保企业产品配方、工艺流程、执行标准等符合相关法律法规和食品安全国家标准规定的要求。

一、产品配方

企业应制定产品配方研发的具体程序和规定，明确对用于配方的各类原辅料的审核要求和相关依据。

（一）设计

1. 原则

产品配方研发应在符合食品安全法律法规和保障食品安全的前

提下进行。如需要使用食品添加剂的，应符合食品添加剂使用原则。

2. 研发方式

企业根据自身实际情况，可选择自主研发或者委托研发方式。自主研发的，应具备相应的设备条件，配备符合要求的专职或兼职研发人员。研发人员应具有食品或相关专业技术能力，准确理解相关法律法规和标准规定，掌握食品生产工艺、营养和质量安全等相关专业知识。委托研发的，应明确研发要求、双方责任义务等内容。

3. 产品配方研发过程中产生的数据、记录文件等应妥善保管，保留完整。

（二）审核

企业应按照相关法律法规和食品安全标准要求，对产品配方进行合规性审核。

1. 食品配方要求

（1）原料使用要求

产品配方应基于所研发的食品品种进行确定，配方中原料品种、主要原料数量和比例等应当与该品种对应审查细则的定义、相应食品安全标准中关于原料的规定相符合，例如《肉制品生产许可审查细则（2023版）》中明确指出："本《细则》所称肉制品是指以畜、禽产品为主要原料"，《食品安全国家标准 复合调味料》（GB 31644）中规定复合调味料应当"用两种或两种以上的调味料为原料"，《食品安全国家标准 再制干酪和干酪制品》（GB 25192）中规定再制干酪是"以干酪（比例大于50%）为主要原料"。

使用的原料必须为食品原料或食品添加剂，不得使用《食品中可

能违法添加的非食用物质名单》内物质，不得使用食药物质目录以外的中药材，不得使用食品添加剂以外的化学物质，生产普通食品不得使用仅用于保健食品的原料。使用新食品原料的，应符合国务院卫生行政部门公告规定的不适宜人群和食用限量、使用范围等要求。使用的菌种除传统上用于食品生产加工的菌种外，应当符合《可用于食品的菌种名单》和《可用于婴幼儿食品的菌种名单》。

（2）食品添加剂的使用要求

使用的食品添加剂不应对人体产生任何健康危害，要注意一些食品添加剂品种虽然在国外允许使用，但因为缺乏在国内的安全性评价和风险评估，因此在GB 2760中未被允许使用。不应为掩盖食品腐败变质使用食品添加剂，不应掩盖食品本身或加工过程中的质量缺陷或以掺杂、掺假、伪造为目的而使用食品添加剂。使用食品添加剂不应降低食品本身的营养价值，在达到预期效果的前提下尽可能降低在食品中的使用量。

食品添加剂、营养强化剂的使用范围和使用量应分别符合GB 2760和GB 14880中相应食品类别的规定要求。对于分类定性模糊的，比如原料或工艺“跨界”、具有双重或多重属性、创新品种等产品，要注意根据产品原料、工艺特征、使用目的等方面情况，结合监管部门发布的分类说明、相关复函、标准解读等相关文件，依据GB 2760和GB 14880进行分类定位。应注意GB 2760表A.1中列出的同一功能且具有数值型最大使用量的食品添加剂（仅限相同色泽着色剂、防腐剂、抗氧化剂）在混合使用时，各自用量占其最大使用量的比例之和不应超过1；阿斯巴甜、安赛蜜与天门冬酰苯丙氨酸

甲酯乙酰磺胺酸等在相同食品类别中共同使用时的总量应符合标准规定（GB 2760）。使用复配食品添加剂的，应对复配食品添加剂中所包含的各单一品种食品添加剂的名称、含量进行确认，确保终产品中食品添加剂含量符合标准规定。食品加工助剂应在食品生产加工过程中使用，应具有工艺必要性，在达到预期目的的前提下应尽可能降低使用量，且一般应在制成最终成品之前除去，无法完全除去的，应尽可能降低其残留量。

严格执行食品添加剂带入原则。通过食品配料（含食品添加剂）带入的，应符合以下要求：一是根据 GB 2760 食品配料中允许使用该食品添加剂；二是食品配料中该添加剂的用量不超过允许的最大使用量；三是在正常生产工艺条件下使用这些配料，并且食品中该添加剂的含量不超过由配料带入的水平；四是由配料带入食品中的该添加剂的含量明显低于直接将其添加到该食品中通常所需要的水平。当某些食品配料作为特定终产品的原料时，允许在特定终产品中使用的食品添加剂可以添加到这些食品配料中，但该添加剂在终产品中的量应符合 GB 2760 的要求。

2. 食品添加剂配方要求

（1）生产食品添加剂的相应食品安全国家标准或卫生行政部门公告中对原料级别作出规定的，食品添加剂生产企业必须使用相应级别或质量更高的原料，对原料级别未作出具体规定的，食品添加剂生产企业可自行选择原料级别，食品添加剂生产工艺和产品应当符合食品安全国家标准或卫生行政部门公告。

（2）用于生产复配食品添加剂的各单一品种食品添加剂应为 GB

2760、GB 14880和国务院卫生行政部门公告中允许使用的食品添加剂品种，且具有相同的使用范围，使用的辅料应为复配食品添加剂的加工、贮存、溶解等工艺目的而添加的食品原料。使用的各类原料在生产过程中不应发生化学反应，不产生新的化合物。不应使用复配食品添加剂作为原料再次进行复配，不应使用食品用香精作为原料进行复配。

（3）用于生产食品用香精的食品用香料的品种应符合GB 2760规定，食品用香精可以含有对其生产、贮存和应用等所必须的食品用香精辅料（包括食品添加剂和食品），但其中的食品添加剂不应在最终食品中发挥功能作用，在达到预期目的的前提下尽可能减少使用品种和使用量。

二、工艺制定

企业应明确生产工艺制定管理要求，包括制定生产工艺各环节的负责人（部门）、职责和工作程序等。制定生产工艺，主要包括设计、验证、确认等环节。

（一）工艺方案设计

企业应根据产品特性、产品配方、执行标准、食品安全标准和法律法规等要求，结合企业实际，设计工艺流程图和产品作业指导书，开展生产过程危害分析，明确生产过程中的食品安全关键环节和控制措施。设备选型应当符合产业政策以及相应产品审查细则的要求。工艺流程应当科学合理、清晰明确，防止生产过程中造成交叉污染，并与产品执行标准相适应。

食品添加剂生产企业应严格按照食品安全国家标准以及国务院卫生行政部门公告规定的原料、工艺组织生产。食品添加剂生产可以使用食品安全国家标准规定的原料、工艺生产的食品添加剂半成品，采用进一步加工或提纯等方法生产食品添加剂产品。对于食品安全国家标准未规定生产工艺的食品添加剂，企业制定的生产工艺不应给人体带来健康风险。

（二）工艺方案验证

企业应统筹、组织、指导各相关部门按设计的工艺方案进行小批量生产，对该方案进行验证。如研发部门对小批量试产的过程、产品进行跟踪，对其工艺进行验证并出具工艺适用性报告；生产部门反馈相应的试产情况（包括设备、人力、生产环境、生产效率等具体状况）；品控部门对生产过程与方案的一致性进行检查，反馈生产过程质量问题或存在的质量安全风险等；采购部门反馈供应商审核及原料验收情况；销售部门负责与客户沟通、调查、审核产品的质量是否符合客户的要求等。

同时，应对试制产品进行全项检验，证明其符合产品执行标准和食品安全国家标准。综合上述情况，对方案验证过程中发现的问题，应及时分析原因，采取纠偏措施，重新验证直至按照产品配方和工艺方案能够生产出符合设计要求的产品。试制产品应当按照有关规定妥善处理。

（三）工艺方案确认

应对验证结果和最终修正调整的工艺方案进行确认，并确定各责任部门编制生产工艺文件（一般包括工艺流程图、作业指导书、

生产记录文件、过程控制要求、产品质量要求和成品检验等），按文件管理制度要求由各部门会签、发放实施。

（四）工艺方案修改

当产品配方、工艺流程、关键工艺参数、主要设备设施以及其他与工艺相关的因素发生变化时，应重新进行验证和确认，如需变更工艺文件，应及时更新，按文件管理制度要求制定实施新版本工艺文件，同时对旧版工艺文件进行回收。

三、标准管理

企业应明确标准文件管理要求，包括标准管理各环节的负责人（部门）、职责和工作程序等。标准文件管理主要包括标准文件收集、审查、制定以及更新维护等环节。

（一）文件收集

应明确标准文件收集的渠道，如利用官方网络平台查询下载、通过官方出版机构购买等方式，建立企业内部标准数据库，收集、存储和更新所有相关的标准资料。

（二）文件审查

应规定对产品执行标准合规性进行审查的制度性要求，明确审查具体程序和规定，确保标准文件的有效性和准确性。选择执行国家标准、地方标准等现有标准的，应当结合企业使用原料、生产工艺等实际情况进行综合判断，确保产品与执行标准相适应。食品添加剂的执行标准应当为食品安全国家标准中食品添加剂产品质量规格标准及国务院卫生行政部门相关公告，不得选用其他标准作为

执行标准。食品相关产品应符合相应的食品安全国家标准。

（三）标准制定

需要制定企业标准的，应当明确制定企业标准的原则和程序，确保企业标准内容符合法律、法规和食品安全标准相关规定，并按照企业标准的要求进行编写。

食品企业标准结构一般包括封面、前言、范围、规范性引用文件、命名和分类、要求、试验方法、检验规则（抽样、判定原则）、标签与标志、包装运输贮存、保质期、附录等内容。企业标准名称、范围应当表述规范。应按照GB 2760、GB 2762、GB 29921等通用食品安全标准中食品分类体系确定食品安全指标具体控制要求，并在企业标准文本中明确。保质期一般根据食品的微生物、物理、化学特性，包装材料和包装方式，生产工艺，车间环境条件，预期的使用方式和货架形式，贮存和运输条件等因素，通过试验法、文献法、参照法等确定。食品企业标准应当按法律规定进行备案或公开。

（四）更新维护

企业应主动组织对标准实施情况进行评估，并接受有关行政管理部门的监督检查，收集反馈的意见和建议，确认存在问题的，特别是发现企业标准有违反法律、法规、食品安全国家标准或地方标准、国务院有关部门规定的，应当及时予以改正，维护标准的有效性、适用性。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十条、第三十八条、第三十四条、第三十七条、第三十八条、第四十一条等。

主要风险点

1. 将“食药物质”目录以外的中药材列入食品配方。

2. 将仅用于保健食品的原料列入普通食品配方。

3. 将非食用物质列入食品配方。

4. 食品配方中的食品添加剂种类不在GB 2760规定的使用范围内。

5. 食品配方中的食品添加剂添加量超出GB 2760规定的使用量。

6. 配方中列入的菌种不属于传统上用于食品生产加工的菌种，并超出《可用于食品的菌种名单》和《可用于婴幼儿食品的菌种名单》的范围。

7. 食品生产工艺流程与食品安全国家标准、相应食品生产许可审查细则或国务院卫生行政部门公告要求不一致。

8. 企业标准中食品安全指标未按GB 2762等通用食品安全标准中的食品类别准确制定或明示要求。

9. 未对企业使用的标准进行管理和更新，使用过期的或无效的标准。

关键防控措施

1. 企业研发的新产品超出所取得食品生产许可范围的，应当及时申请许可变更。

2. 企业在确定产品配方和生产工艺时应查询相关法律法规和食品安全标准，以及国家有关部门发布的新食品原料（新资源食品）或食品添加剂新品种公告、保健食品原料目录、食药物质目录、可用于食品的菌种名单、可用于婴幼儿食品的菌种名单、食品中可能

违法添加的非食用物质名单等，确保使用的各种原料符合规定。

3. 强化人员培训学习，熟练掌握涉及食品添加剂生产、使用的相关要求。对于 GB 2760 中分类不明确的产品，应当先咨询卫生行政部门，按明确答复使用食品添加剂。

4. 建立食品保质期确定程序，科学确定食品保质期。

5. 建立企业标准文本管理制度，确保标准文本有效性和适用性。

第四节　原辅料控制

企业应加强食品原料、食品添加剂、食品相关产品的控制，按规定建立并执行采购管理制度及进货查验记录制度，确保采购的食品、食品添加剂和食品相关产品符合国家法律法规和标准规定。

一、供应商审核

食品生产企业应制定原辅料供应商审核制度和审核办法，明确企业各部门相关职责权限及工作程序，对原辅料供应商定期开展食品安全审核评价，审核评价合格的可纳入或继续保留在合格供应商名单中。对于风险较高的原料，可对供应商加大审核频率或者采用现场审核、质量验证等评价方式。经审核评价不合格的供应商，应停止采购并剔出合格供应商名单，对供应商实现动态管理。对未纳入合格供应商名单的，不得采购其生产经营的原辅料。

企业应建立合格供应商档案，并定期维护、及时更新档案，确保供应商资质证件等各类档案的有效性。企业应与供应商明确原辅

料质量要求及双方食品安全责任，相关内容可单独签订或在购销合同（或协议）中予以确认。

二、采购计划制定

企业应根据生产需要、库存情况、产品质量及工艺要求等合理制定原辅料采购计划，按计划选择合格供应商采购食品原料、食品添加剂、食品相关产品。

三、进货查验要求

原辅料进货查验应重点关注以下内容。

（一）供应商资格查验

应查验、核对并留存供应商的营业执照、许可证等资质证件（复印件、扫描件、照片等），应建立完善供应商档案并及时更新。重点查验供应商相关资质是否真实、有效，许可证范围是否与其生产经营的食品原料、食品添加剂、食品相关产品的品种类别一致。例如：采购的复配食品添加剂应与食品生产许可证载明的品种明细一致。对于有特殊资质要求的原辅料，还应索取并留存相关资质证明，例如生鲜证明乳收购许可证、生鲜乳准运证明等。对长期合作的供货者提供的资质证明应定期查验，防止过期。

（二）原辅料进货查验

外观检查。对原辅料包装及标签进行检查，查看外包装是否完整、有无破损及污染，查看产品标签内容是否完整、准确。如食品、食品添加剂标签明显违法食品安全法律法规和标准的，应拒绝接收。

运输工具是否清洁维护良好，满足原辅料贮运条件及卫生要求，是否与有毒、有害物品同时装运。需保温、低温、保鲜运输的原料，运输工具是否满足相关要求。随货物流、送货单据与实物是否相符。

进货验收。查验产品合格证明文件，包括但不限于产品合格证、检验报告、执行标准、说明书等，重点查验真实性、有效性、符合性，合格证明文件应覆盖食品安全标准规定项目，执行标准应为有效标准（以生产日期为准）。如发现相关证明文件造假的，应拒绝接收。对无法提供合格证明的原辅料，应当按照食品安全标准及产品执行标准进行检验。必要时可根据风险防控实际需要增加对食品安全标准以外的质量安全指标的检验控制。

原料入库。原辅料必须经过验收合格后方可入库及使用。经验收不合格的原辅料应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并及时进行退、换货等处理。

（三）常见原辅料查验要点

以部分常见原辅料为例，除按上述要求开展进货查验外，应关注其特别要求。

1. 食品加工用水

食品加工用水的水质应符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）的规定，对使用地表水、地下水等水源的，水源水质及处理后的水质应符合 GB 5749 相关规定。

2. 食品原料

食品原料应符合相应的食品安全标准，附有产品合格证明，无法提供合格证明的，应按食品安全标准检验。

3. 食品添加剂产品原料

凡食品添加剂产品标准中对原料级别作出规定的，食品添加剂生产企业必须使用相应级别或质量更高的原料；对原料级别未作具体规定的，企业可自行选择原料级别。食品生产企业采购的食品添加原料，应严格对照 GB2760 和 GB29924，认真核对其是否为允许使用的食品添加剂品种、执行标准是否为有效的食品安全国家标准、标签和说明书是否符合食品添加剂管理规定。

4. 三新食品

企业采购的新食品原料、食品添加剂新品种、食品相关产品新品种（简称“三新食品”）应在国家卫生行政部门公布的“三新食品”目录及相关公告的名单中，且产品技术要求应符合“三新食品”适用的食品安全标准及相关公告规定。

5. 食药物质

企业采购的食药物质应在国家卫生行政部门公布的“按照传统既是食品又是中药材的物质公告”目录中。

6. 食用农产品

农产品是指来源于种植业、林业、畜牧业和渔业等的初级产品，即在农业活动中获得的植物、动物、微生物及其产品。企业应关注种植养殖地提供的农业投入品（农药、肥料、兽药、饲料和饲料添加剂、防腐剂、保鲜剂、添加剂等）使用情况，并确保原料中污染物限量、农药残留、兽药残留等符合食品安全国家标准规定。

7. 进口食品

采购进口原辅料的，应审核进口原辅料供应商、贸易商的资质

证明文件、质量标准、每批原辅料出入境检验检疫部门出具的相关合格证明。进口的预包装食品、食品添加剂应当有中文标签；依法应当有说明书的，还应当有中文说明书。标签、说明书应当符合《中华人民共和国食品安全法》以及我国其他有关法律法规和食品安全国家标准的规定，并载明食品的原产地以及境内代理商的名称、地址、联系方式。进口的食品、食品添加剂、食品相关产品应当符合我国食品安全国家标准规定。

8. 可用于食品的菌种

企业采购用于食品加工的菌种应符合国务院卫生行政部门关于可用于食品的菌种名单及相关公告。

9. 辐照食品

食品辐照是指利用电离辐射在食品中产生的辐射化学与辐射微生物学效应而达到抑制发芽、延迟或促进成熟、杀虫、杀菌、灭菌和防腐等目的的辐照过程。企业采购并使用辐照食品作为原辅料的，应符合法律法规及相关标准中关于辐照食品的规定，辐照食品种类应在 GB 14891 规定的范围内，且企业生产过程中使用的经电离辐射线或电离能量处理过的任何配料，应在产品标签配料表中标明。

10. 洗涤剂、消毒剂

企业采购及使用的洗涤剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1）要求，消毒剂应符合《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）要求。

11. 畜、禽肉

畜、禽产品应具有动物检疫证明，猪肉还应具有肉品品质检验合

格证。进口畜、禽产品应有入境货物相关证明文件。畜、禽产品应符合 GB 2707 等相关标准要求，变质或超过保质期的原料不得用于生产。

12. 生乳

乳制品生产企业应当建立生鲜乳进货查验制度，逐批检测收购的生鲜乳，如实记录质量检测情况、供货者的名称以及联系方式、进货日期等内容，应查验“两证一单”（即生鲜乳收购许可证、生鲜乳准运证明、运输车辆生鲜乳交接单），不得向未取得生鲜乳收购许可证的单位和个人购进生鲜乳。不得购进兽药等化学物质残留超标，或者含有重金属、致病性的寄生虫和微生物、生物毒素等有毒有害物质以及其他不符合食品安全国家标准的生鲜乳。

（四）进货查验记录要求

企业应执行食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录制度，加强相关岗位人员的培训考核，提升其专业技术能力，增强食品安全意识，严格对进货查验情况进行记录。

如实记录食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容，记录内容及人员签字齐全。

应保存相关记录和凭证，确保可追溯性。记录和凭证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。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第五十条：

食品生产者采购食品原料、食品添加剂、食品相关产品，应当查验供货者的许可证和产品合格证明；对无法提供合格证明的食品原料，应当按照食品安全标准进行检验；不得采购或者使用不符合食品安全标准的食品原料、食品添加剂、食品相关产品。

食品生产企业应当建立食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录制度，如实记录食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。记录和凭证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。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关规定：

7.1 应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度，确保所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品符合国家有关要求。不得将任何危害人体健康和生命安全的物质添加到食品中。

主要风险点

1. 采购并用于食品加工的原辅料不符合国家法律法规和食品安全标准规定

主要风险如下：

（1）采购非食品原料、食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康的物质作为原辅料。采购或使用标识或声称为“食品级”的防腐剂、色素等假冒食品添加剂。

（2）使用回收食品以及超过保质期的食品原料、食品添加剂作为原辅料。

（3）采购超范围、超限量使用食品添加剂的食品作为原辅料。

（4）采购腐败变质、油脂酸败、霉变生虫、污秽不洁、混有异物、掺假掺杂或者感官性状异常的原辅料。

（5）采购病死、毒死或者死因不明的禽、畜、兽、水产动物肉类及其制品作为原辅料。

（6）采购未按规定进行检疫或者检疫不合格的肉类，或者未经检验或者检验不合格的肉类制品作为原辅料。

（7）采购被包装材料、容器、运输工具等污染的原辅料。

（8）采购标注虚假生产日期、保质期的食品、食品添加剂作为原辅料。

（9）采购无标签的预包装食品、食品添加剂作为原辅料。

（10）采购未通过国务院卫生行政部门安全性评估的新食品原料、食品添加剂新品种、食品相关产品新品种作为原辅料。

（11）采购国家卫生行政部门公布的“按照传统既是食品又是中药材的物质公告”以外的药品作为原辅料。

（12）采购仅可用于保健食品的原料作为非保健食品类食品的原辅料。

（13）采购的菌种尚未纳入国务院卫生行政部门批准的可用于食品的菌种名单。

（14）采购的动物、植物、食用菌等原料中含有生物毒素。

（15）采购致病性微生物，农药残留、兽药残留、生物毒素、重金属等污染物质以及其他危害人体健康的物质含量超过食品安全标准限量的食品、食品添加剂、食品相关产品作为原辅料。

（16）采购国家为防病等特殊需要明令禁止生产经营的食品。

（17）采购其他不符合法律、法规、食品安全标准的食品、食品添加剂、食品相关产品作为原辅料。

2. 供应商资质不符合要求

（1）企业未按规定向供应商索要并留存供方相关资质证件（复印件、扫描件、照片等），或相关资质证件不在有效期内。

（2）供应商营业执照、许可证等资质证件的信息与原辅料标签标示信息不一致。

（3）对已纳入许可管理的原辅料，供应商许可证的批准范围未涵盖相应原辅料。

3. 原辅料合格证明材料不符合要求

企业未按规定向供应商索要并留存原辅料合格证明材料，或合格证明材料不符合要求，如检验报告检验项目不全、检验报告中产品执行标准与其标签明示产品标准不符、检验报告造假等。

4. 进货查验记录不符合要求

未按规定记录进货查验情况，进货查验记录缺失或信息不全，

不具有可追溯性，记录造假等。

关键防控措施

1. 企业应严格执行采购管理制度及进货查验记录制度，加强相关人员食品安全法律法规及标准等的培训与考核，提升人员安全意识，严格落实原辅料采购管理责任。不得采购不符合食品安全标准的原辅料和法律法规禁止使用的物质。例如，采购的畜禽肉应符合 GB 2707、GB 2762、GB 31650 等食品安全国家标准规定；采购的谷物应符合 GB 2715、GB 2761、GB 2762、GB 2763 等食品安全国家标准规定。

2. 应核对供应商营业执照、许可证等资质证件，关注供应商相关资质证件的齐全性、完整性和有效性，以及与产品包装、标签等信息的一致性。对于纳入许可管理的原辅料，供应商许可证的批准范围应涵盖企业采购的原辅料。

3. 原辅料进货查验不能仅做到“有合格报告”或“有合格证明”，还应明确原辅料的验收标准，并查验核实原辅料合格证明材料与食品安全标准、产品标准等相关标准的符合性，确保原辅料符合国家法律、法规和标准规定。

4. 进货查验记录内容应当齐全、完整，并能够及时归档、妥善保存，确保进货查验记录信息真实、可追溯。

第五节　生产过程控制

企业应根据生产管理实际，建立并执行生产过程控制制度，对

产品生产全过程中的人员、设备、物料、工艺、环境等因素实施有效管理控制，保证产品质量安全。

一、生产前准备

（一）产品、配方、工艺等确认

生产开始前，应确认生产任务、制订生产计划；确认产品配方和使用的物料；确认使用正确的工艺文件；确认包装物料；确认生产区域、设备、工器具等。

企业应根据共线产品配方合理安排生产顺序，尽量降低有使用范围和用量限制的物质交叉污染的可能性。

（二）物料准备

1. 领料管理

原料管理人员和生产人员应按照当日生产指令核对所需物料品种和数量，在物料领用环节应核对并记录原料名称、规格、领用数量（重量）、生产日期或批号、生产企业名称、领用日期。应查验物料保质期，包括标签标识的保质期和物料拆包后（或半成品制作时）标识的使用期限，确保使用的物料在保质期内。双方核对后在领用单据上签字，原料库放行，并记录原料出库信息。

2. 物料净化

物料进入准清洁和清洁作业区前，应有一定的缓冲区域或外包装清洁措施，以降低污染风险。如：在专门区域进行脱包和包装表面清洁消毒，并经专用物料通道传送进入生产区域。如果物料脱去外包装同时会破坏原有标签，应在物料内包装或转换容器表面加贴物

料标识，标注品名、生产者名称、原包装生产日期、原包装保质期、重量或数量、开封日期、拆包后使用期限等事项。

3. 生产前检查

物料投产前，宜进行感官查验，必要时应进行实验室检验。不应使用腐败变质、油脂酸败、霉变生虫、污秽不洁、混有异物、掺假掺杂或者感官性状异常的物料，或检验发现涉及食品安全项目指标异常的物料，如果发现，应退回库房，填写退库单据，写明退库原因。

（三）人员卫生控制

1. 人员更衣

食品加工人员进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。可在更衣室张贴规范更衣流程。人员进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。不得穿工作服和工作鞋靴等离开生产区域。

可对不同工种人员或不同生产区域人员的工作服进行区分，如参考 GB 19303《食品安全国家标准熟肉制品生产卫生规范》的要求，用服装颜色区分或其他明显标识。

检查（参观）人员着装要求应与生产人员一致。

2. 更衣检查

更衣完成后，宜由专人负责检查员工更衣是否合格和个人卫生：

（1）食品加工人员上岗时不应佩戴饰物、手表，不应化妆（包括戴假睫毛）、染指甲、喷洒香水。

（2）不得携带或存放与食品生产无关的个人用品。

（3）应约束毛发，男性不宜蓄须。

（4）眼镜文具等物品进入生产区域，宜申报登记，离开时宜清点。

（5）工作服、工作鞋等穿着合格。

（6）粘滚工作服表面异物。

（7）检查员工当日健康情况，记录员工是否存在须健康申报的症状，健康状况不符合上岗要求的员工，不应进入生产区域。

3. 洗手消毒（含鞋靴洗消）

（1）员工在更换工作服、鞋靴后，须经清洁消毒程序才能进入生产区域。企业应按照生产规范标准的要求，设置洗手、消毒和鞋靴消毒设施，由指定人员在每日开班前检查洗手消毒设施，及时补充洗手液、消毒液，对有效成分易挥发的消毒液，定时进行浓度验证，并及时补充。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。可配备清洁消毒计时工具。在员工上岗前应接受更衣、洗手消毒流程培训，保证员工正确执行人员卫生管理制度。

根据生产过程中控制微生物污染的等级要求，确定洗手和配制手消毒液的用水洁净等级，必要时对水质进行净化处理。

微生物监控程序中可包括对工作人员手部、工作服以及与卫生手接触的物品或表面（如：风淋室门把手或按键、干手器内壁）等。

（2）应避免因洗手、消毒带入化学污染。

避免使用含有色素及香味的洗手液。手部消毒剂应符合《手消毒剂通用要求》（GB 27950）。

含氯消毒剂可参考《含氯消毒剂卫生要求》（GB/T 36758）。合理确定用于手消毒和鞋靴消毒的浓度，并规定验证频率和方式。用

于手消毒的含氯消毒剂，建议选用用于餐饮具、瓜果蔬菜消毒的含氯消毒剂。

消毒用酒精可参考《醇类消毒剂卫生要求》（GB/T 26373）。如使用食用酒精配制消毒液，则食用酒精原料应符合《食品安全国家标准 食用酒精》（GB 31640），并参考《食用酒精质量要求》（GB/T 10343）。

（四）生产现场环境和设备、设施确认

应确认生产现场的环境是否满足加工需要，是否符合食品卫生规范等要求，加工环境不满足要求的，不应进行生产加工；生产区域管理人员应在生产前检查主要生产设备和厂房设施卫生情况，按照制度文件规定对食品接触面进行班前消毒；开机检查生产设备运行状况，按工艺文件、作业指导书要求进行设备和管道等冲洗、验证生产设备精度、检查设备灵敏度等，检查生产设备是否存在零件脱落、漏油、碎裂等现象。除清洁消毒和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。清洁剂、消毒剂应明显标识、分类贮存，与食品生产物料分隔放置。不应在食品生产、加工场所贮存非食品用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

二、投料管理

投料管理包括配料投料、物料防护、返工物料管控等内容。企业应根据生产工艺和投料顺序，设计配料和/或投料记录表，记录原料和食品添加剂名称、投料量、计量单位、生产日期、生产者名称等项目。鼓励采用具有数字化物料追溯功能的生产控制系统进行

配料或投料管理。

（一）配料管理

食品原料、食品添加剂等应采取适宜的容器妥善保存，且应明显标示、分类贮存。配料人员应按照产品配方规定的配料比例，和生产计划下达的产量，计算配料量，称量物料时，应核对并记录品名、生产日期或批号（同一物料在批号转换时，应记录全部批号）、生产者名称、称量量（应明确计量单位）等项目，物料信息应清晰完整，便于回溯原料。每种物料称量完成后，应在其临时容器外标识物料名称，由复核人与产品配方进行核对，确保物料名称和数量无误。各种物料可单独盛装、标识，并按对应的产品归集；如果将各种物料混合盛放，应在复核人监督下进行，并明确标识避免误用。

（二）投料管理

应根据生产工艺流程确定投料环节并建立和保存生产投料记录。投料人员应按照产品配方规定的投料比例，和生产计划下达的产量，计算各种物料的实际投料量。按照工艺文件顺序投料，投料时应核对物料名称，如实记录当前工序的投料品名、生产日期或批号（同一物料在发生生产日期/批号转换时，应如实记录）、生产者名称、投料量、投料日期和时间等事项；投放在配料环节统一称量完成的物料时，应核对标识，确认为当前产品所用配料。可使用返工物料的，企业应明确规定返工点、收集容器（应有标识，并区别于废弃物盛放容器）、可返工物料的评价标准、使用期限和存放条件，以及在每批投料中的最高占比等；应在投料记录中如实标明返工物料的用量及其产生时间，防止投放不合格物料。

（三）余料管理

食品原料、食品添加剂等已拆除包装的余料应根据性质、品种进行区分，并有明确标识，采用适宜的容器妥善保存，应封口防护并加贴食品开封标签，确保可识别物料名称、生产日期、拆包日期、贮存条件、使用截止日期等信息，应按照贮存条件存放。如果拆包物料须退回库房保存，应填写退库单据，记录品名、生产者、生产日期、退库重量/数量、退库日期、退库原因、贮存条件等信息，并由交接双方签字。

（四）过程物料标识

为确保物料在生产全程可清晰识别、避免误用或掺杂掺假等问题，暂存于容器或设备中的中间品或半成品应附有物料标识，可识别物料名称（或其所对应的产品名称）、当前工序名称、工序起止时间、可使用期限等信息；同时对物料进行防护，严格避免物料混淆和交叉污染或腐败变质。

三、食品添加剂使用管理

企业应对食品添加剂建立管控制度，在配料、贮存、生产管理等岗位，明确专人在食品添加剂日常管理中的职责。

（一）领用管理

企业应建立食品添加剂领用管控制度，贮存管理人员分品种建立食品添加剂领用记录，记录食品添加剂名称、生产者名称、生产日期、领用日期、领用数量及领用人姓名等信息；有特殊要求的产品，应按规定专人专区管理，如咖啡因、亚硝酸盐应实施双人双锁管理。

（二）称量管理

应建立食品添加剂称量、投料复核等管控制度，严格依据GB 2760的规定，按照产品配方、食品添加剂标签、说明书等要求计算使用量。除执行配料管理的要求外，建议通过区分工器具等方式，避免有使用范围和用量限制的食品添加剂发生交叉污染；亚硝酸盐称量时应防止污染其他食品原料或食品添加剂。称量后的食品添加剂应做好标识，写明物料名称、称量量、称量日期等内容。提前与其他物料混合的，应在盛放容器表面标识产品或配方名称，严格避免误用。

（三）盘点管理

配料完成后应清点所用食品添加剂的种类和数量，记录结存量，领用、使用、结存量应吻合。剩余食品添加剂应根据性质、品种不同进行区分，并有明确标识，或退回库房并如实记录。

（四）添加管理

应严格按照产品配方等生产工艺文件，对照食品添加剂标签、说明书上载明的使用范围、使用量、使用方法等信息，规范配制、使用食品添加剂，防止超范围、超限量添加，或配制不当造成物理、化学变化甚至产生有毒有害物质；防止食品添加剂在产品中混合不均、含量不稳，影响产品质量。

四、生产加工过程

食品加工人员应按照产品配方和工艺文件组织生产，按照操作规程或作业指导书对生产关键环节（如生产工序、设备、贮存、包

装等）控制的相关要求，对生产加工过程进行监控，满足产品的质量要求和安全性要求。

（一）生产工艺和过程监控

1. 按工艺文件实施生产

依据生产规范标准、产品标准、许可审查细则确认工艺文件，严格按照确认的工艺进行生产，确保产品质量和安全性，控制生产过程中次生有害污染物，监控并如实记录生产加工过程参数，当监测值与工艺参数规定不符时，应立即排查原因并采取纠正措施；如果影响食品安全，应排查受影响的食品范围，阻止产品放行，并按不合格品管理制度进行处理。

食品添加剂生产企业应根据生物法、化学法、萃取工艺的控制要求，监控并记录工艺参数，复配食品添加剂企业应严格控制混合加工过程的工艺参数。

2. 生产过程监控

企业应根据产品和工艺特性，规定生产过程中的质量指标和监视测量方法，并记录监测数值，如酸度、糖度、黏度、密度、酒精度、膨胀率、pH 值、体积、氨基酸态氮等指标；生产过程的评价指标还包括产品感官、性状、异物拣选等要求。应配备相关文件，以落实控制措施。

3. 品质监控

企业可以根据实际情况，规定现场品控人员负责对生产现场进行检查，记录现场工艺参数和过程产品等抽查数据，评价生产过程与产品配方和工艺文件的符合性，指导和纠正生产不规范行为。

（二）生产和监控设备运行

1. 按照工序作业指导书和生产设备操作规程实施生产行为，安全操作生产设备；生产过程中，宜加强设备运行情况现场巡查，发现设备故障时应暂停生产，排除故障；生产班组轮换时应交接生产设备运行情况，主要包括出现的问题和处置措施等。

2. 生产设备能力应符合生产工艺流程和参数要求，设备显示的监控数值应能够反映加工过程与工艺参数的一致性，保证生产过程可监测、可控制。测量、计量设备应符合精度要求，并定期检定、校准。

3. 当“不合格品率”“漏检率”等超过企业规定限值，或参数显示的数值超过工艺参数允许的浮动阈值等情况，应排查设备或操作原因，及时排除故障、纠正误差。

4. 对生产线上监测设备显示的工艺参数进行记录，如重量、温度、压力、流速、转速、电导率等。自动控制生产设备可记录和追溯生产过程；应定期对线上监测设备进行校准，验证设备准确性。

5. 生产工序对环境有温度、湿度、洁净度等控制要求的，生产、设施和暂存设备应具备相应控制能力。

6. 需要根据不同产品配方或规格等更换模具、筛网等零配件的，应在核对投料记录、物料标识等信息后，按照工艺文件、工序作业指导书和设备操作要求更换安装零配件。

7. 供水设施出水口不应接触地面，使用前先冲洗排空，使用过程中应防止虹吸、回流。

（三）生产过程中的人员卫生要求

1. 不同清洁度作业区之间的人员通道应分隔，进入不同清洁度作业区的人员出入口宜分别设置。

2. 人员、物料应在规定的通道出入，建议在人员和物料通道标识流向，仅用于传递物料的通道和出入口，不得有人员穿行。人员未经清洁、消毒、更衣不得进入清洁度更高的作业区域；需要人工传递物料时，应在不同清洁度作业区域间设置缓冲区域，缓冲区入口和出口不应同时开启；不同清洁度作业区域的人员宜分时在缓冲区域操作，且不应在不同洁净度作业区域间穿插，避免交叉污染。可通过细化操作规范、完善车间布局、设置物理隔离等方式，尽量避免人员从非正常出口进入较低清洁度作业区域，如因故发生此类情况，应领用洁净工服和鞋（靴）后，从人员入口重新经更衣、洗手消毒再进入清洁度较高的作业区 。

3. 换品种生产前，应洗手消毒并对食品接触面清洁消毒。

4. 掉落在地面或非食品接触面上面的产品、原料等物料是废弃物，不得重新上线使用。生产区域的废弃物收集设施的开启方式应避免污染加工人员手部和工作服。

5. 工作中不应吸烟、饮酒、饮食或从事其他可能污染食品的行为。不可在设备或工作面上坐、卧、靠；禁止吐痰、剔牙等不良行为，防止汗水、唾液等污染食品、食品接触面或内包装材料；注意保持生产车间门窗密闭，防止外界污染进入车间。

6. 食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后再戴手套，且手套需经表面消毒后方可接触食品（一次性无菌手套不需要消

毒）；操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。

7. 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、食品工器具、食品设备等食品生产相关活动前，应洗手消毒。例如，接触记录文具、门把、楼梯扶手或扫把、抹布等清洁工具之后；捡拾污物或处理废弃物后；触摸眼、耳、口、鼻、头发、皮肤等后；接触物料外包装（即使是经过清洁消毒的外包装）之后等。

8. 建议根据产品特性，规定食品加工人员洗手消毒、更换手套和对食品接触面（包括可能接触食品的工作服表面）等清洁消毒的时间间隔，如《肉制品生产许可审查细则》要求连续工作4个小时后，应对食品接触面和手部进行再次清洁消毒，或更换手套。

9. 所有即食食品的人工作业区域，应在清洁作业区域完成，并严格执行卫生操作规范。

10. 不应穿着工作服、工作鞋（靴）进入卫生间；如厕后，应重新更衣、洗手、消毒。

11. 应根据产品特性和作业区域的清洁程度，制订微生物监控程序，合理规定微生物限值，对操作中的员工手部和工作服表面、食品接触面和设施环境进行卫生监测。

（四）生产过程中物料、工器具等卫生管理

1. 不同清洁度作业区的设备设施、工器具及容器、计量器具不应混放、混用、混洗，宜通过明显标识予以区分。需要随产品贯穿从生到熟的工艺过程的工器具（如挂肠车、架车等），未与加工物料同时经过热加工工序时，不得直接进入熟料加工区（清洁作业区）。

2. 由清洁度较低的作业区向清洁度较高的区域传递物料的入口设置缓冲或防护设施，缓冲设施内宜配有表面消毒设施。

3. 热加工工序前后的生产区域未实现分隔时，应分别设置生料入口和熟料出口，并分别与生区和熟区相衔接；在熟料出料时，宜通过生熟料错时、容器加盖等措施进行卫生防护，避免生熟交叉污染。

4. 规定产品停留在热加工车间的时间或产品离开热加工车间的表面温度。

5. 生产过程中若使用菌种，应有严格的管理和操作制度，按照贮存要求保存菌种，接种、扩大培养操作等过程应无菌操作。

6. 食品的内包装经消毒方可进入内包间，存放于包材消毒柜中，生产设备自带内包装成型、消毒或杀菌的除外。

7. 盛放、转运食品加工物料的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，不得与有毒、有害物品同时装运，避免污染食品原料。用于收集废弃物、零件等的容器应明确标识用途并有防护，避免误用造成交叉污染。生产过程中所产生的废弃物，应及时清理回收。

8. 盛放在容器或设备中的中间品或半成品应附有物料标识，记录物料名称（或其所对应的产品名称）、当前工序、工序起止时间、可使用期限等信息，采用加盖或覆膜等防护措施。更换物料品种前，应对容器和设备进行清洁消毒。

9. 在生产、使用强酸、强碱等腐蚀性化学物质的场所应有明显的警示标志，并应设置事故应急处理设施。

（五）生产环境保持和场所设施运行

应对生产加工环境进行监控，按照相关生产规范标准或许可审查细则等要求，以危害分析为基础，结合原料初始微生物、车间环境洁净度、物料停留时间、加速腐败、变质的环境条件等因素，确认生产工序、加工环境或暂存、转运等温度和湿度等条件，并在生产加工和转运、暂存等过程中进行监测和记录。

生产场所内各项设施应正常运行，必要时监测运行情况，确保生产环境达到工艺文件、作业指导书的要求。例如，对有空气净化要求的作业区域进行压差监测，对有温度、湿度控制要求的工序环境进行温度、湿度监控，监测目检区域等照明设施的光照度，及时清理排水、废弃物收集设施等，避免污染生产环境、食品接触面和产品。

（六）生产记录

按照工艺文件设计生产记录项目，如实记录和保存领料、投料、加工过程、品质监控、清洁消毒等关键环节的信息。记录内容应当真实、准确、完整，符合记录生产过程和产品追溯的要求。为保证产品信息追溯，除记录生产过程和工艺参数外，还应根据需要记录生产设备名称和编号等项目，或建立内部批号及追溯规则。例如，原食品药品监管总局《关于白酒生产企业建立质量安全追溯体系的指导意见》中要求，记录应将设备信息“与相应的生产信息关联”，此种记录方式同样适用于其他从储存罐输出，通过管道投料或灌装的食品，以满足追溯要求。

当监测或记录的数值与工艺参数不符时，应排查原因，如属于

生产加工过程不规范，应及时纠正偏差；如属于工艺文件规定不符合实际，应重新确认生产工艺并修订工艺文件，属于设备偏差的，应及时维修、调校或更新。

记录和凭证的保存期限不应少于产品保质期满后六个月，没有明确保质期的产品，保存期限不少于两年。当因生产规范标准或许可条件等因素变化，导致工艺文件发生变化时，应酌情调整生产记录，废止的文件、记录应有“作废”标识，并从现场回收。

五、包装

（一）确定生产日期和批号

生产加工结束后应及时包装，企业应规定从生产加工工序结束到完成包装的时限。包装、灌装环节为食品成为最终产品环节的，包装、灌装日期为生产日期。需混合两个及以上加工批次的同种产品，或混合两种及以上不同产品等类似情况时，可对各批次、各品种产品建立内部追溯批号，并在包装记录中关联各批次产品，确保产品可追溯性。包装、灌装环节后，还有生产工序的，以成为最终产品的日期为生产日期。

（二）控制包装环节卫生

结合产品特性和生产工艺，控制包装、灌装环节的微生物污染，根据标准要求和需要对包装、灌装设备和环境进行清洁、消毒，并对包装、灌装环境温度和湿度等进行控制；生产规范标准规定了包装、灌装环境洁净度控制要求时，应采取相应控制措施并进行环境微生物监测；应根据生产规范标准的微生物监控要求，对包装、灌

装前的过程产品进行微生物监测。包装环节使用的干燥剂、抗氧化剂等应符合相关规定。

（三）避免包材中化学物质迁移

控制由包装材料或包装、灌装环节带入的化学污染，结合盛装的食品，包装、灌装方式等因素（如盛放酒、油、调味料等产品的包材，热灌装工艺，包装后有热力杀菌工艺等），在选择内包材时，重点审查化学迁移检验的指标。应避免内包材上附着的食品标签油墨因接触、扩散、蒸发迁移而污染食品，印刷油墨层应符合《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》（GB 4806.14）。使用过氧化氢或含氯消毒剂、亚硫酸等清洗内包材的工艺，应对化学物质残留进行验证。

（四）终产品异物识别

检查包材、产品等是否携带异物，必要时可在包装后设置异物识别设备，定时对设备精度进行验证并记录。

（五）包装环节记录

对包装、灌装环节进行记录，包括产品名称、包装（灌装）日期、包装规格、成品数量等项目，并结合追溯需要，记录产品批号、设备编号等项目。对包装密封性有要求的产品，应抽查记录密封性检查情况。应按照净含量和溢加量控制的要求，对产品装量进行监测，记录监测的时间和实测值等。

包装环节对人员、环境、设备、制度文件和记录等通用要求，见本节第四项“生产加工过程”。

标签说明书管理要求见本章第七节。

六、清场

（一）生产结束清场

生产结束后，应及时清场。

1. 按照清洁消毒制度和作业指导书的要求，对生产场所设施和生产设备清洁消毒。可根据待清洁消毒、完成清洁消毒，以及验证合格等状态，在设备上加挂状态标识，标识可采用色标、状态描述等形式。

2. 剩余物料应明确标识，可准确识别品名和保质日期（或使用日期）等重要信息，退库需记录交接；内包材不宜留置在生产设备上，应妥善存放保证卫生。

3. 清理生产现场废弃物，运送至废弃物存放处，并及时清运出厂，避免滋生虫害。

4. 清洗消毒工服、鞋靴，可参考《食品从业人员用工作服技术要求》（GB/T 37850）“附录 B 良好清洗规范（GLP）”。

5. 统一收集保存生产记录和现场工艺文件。

6. 采用紫外、臭氧、消毒剂熏蒸等方式对生产场所进行消毒的，应在人员离场后开启设备。

（二）换品种清场

当共线的不同食品可使用的食品添加剂、营养强化剂、菌种等品种不同或食品与保健食品、药品等共线，存在不能用于食品的物质时，即存在交叉污染风险。在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的食品添加剂产品，也应防止交叉污染。

如确需共线生产，宜制定清场管理制度，在产品切换时对生产区域全面清场，并验证清场效果，防止交叉污染。

清场范围包括生产操作的整个区域、所有人员和空间，包括生产线、地面、各项生产设施等。清场应彻底，具体要求：

1. 清洁厂房设施，地面无积灰、无结垢，门窗、室内照明灯、管道、墙面、开关箱外壳等无积灰。

2. 清除可能污染后序产品的原辅料、废弃物、标签、说明书、包装材料等。

3. 更换各项物料，以及产品配方、作业指导书、生产记录等材料。

4. 凡直接接触产品的机器、设备及管道、工具、容器应在生产结束后彻底清洁消毒。根据需要，对非专用设备、管道、容器、工具按规定拆洗或灭菌。设备内外、使用的工具、容器等应清洁、无异物，无油垢，无前次产品的遗留物。

5. 生产作业人员重新更衣洗消再进入生产车间。

6. 必要时应在品种转产之间设置足以净化环境空气的间隔时间。

7. 清场结束后应及时填写清场记录。

8. 当共线产品含有的不同成分可能存在交叉污染时，建议选择清洁难度最高和在后序产品中使用限制最严格的成分作为残留量验证对象。

清洁消毒制度见本章第一节“生产环境卫生”。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第四十六条：

食品生产企业应当就下列事项制定并实施控制要求，保证所生产的食品符合食品安全标准：

（一）原料采购、原料验收、投料等原料控制；

（二）生产工序、设备、贮存、包装等生产关键环节控制；

（三）原料检验、半成品检验、成品出厂检验等检验控制；

（四）运输和交付控制。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关规定：

5.1.5.4 应在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施；如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。

6.1 卫生管理制度

6.1.1 应制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

6.1.2 应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有显著意义的关键控制环节的监控制度，良好实施并定期检查，发现问题及时纠正。

6.1.3 应制定针对生产环境、食品加工人员、设备及设施等的

卫生监控制度，确立内部监控的范围、对象和频率。记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。

6.1.4 应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。清洁消毒前后的设备和工器具应分开放置妥善保管，避免交叉污染。

6.2 厂房及设施卫生管理

6.2.1 厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。

6.2.2 生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等应定期清洁消毒。

6.3.2 食品加工人员卫生要求

6.3.2.1 进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

6.3.2.2 进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

6.3.2.3 进入作业区域不应佩戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；不得携带或存放与食品生产无关的个人用品。

6.3.2.4 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、食品工器具、食品设备等与食品生产相关的活动前应洗手消毒。

6.3.3 来访者非食品加工人员不得进入食品生产场所，特殊情况下进入时应遵守和食品加工人员同样的卫生要求。

8.1.1 应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，并设立食品安全关键环节的控制措施。在关键环节所在

区域，应配备相关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程等。

《食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范》（GB 31647）相关规定：

7.1 严格按照相关食品安全标准规定的原料、工艺组织生产，确保产品质量符合食品安全标准要求。

主要风险点

1. 物料合规性问题，如违法使用非食品原料、回收食品、腐败变质、感官异常等原料加工食品；或对特定原料的使用，不符合食品生产的使用限制；包装材料中化学物质迁移等。

2. 生产工艺控制不足，如投料与配方不符；物料交叉污染和误用；超范围、超限量使用食品添加剂；如熟制不彻底或原料处理不当等，不能去除生物毒素；杀菌等生产工艺失效不能减少或杀灭微生物；生产过程中产生次生有害污染物等。

3. 生产现场管理不足，如换品种生产时清场不彻底，导致不同产品的配料交叉污染，使产品中混有不允许添加的物料、化学品产品。由人员、设备设施等带入或脱落的异物、原料中携带异物，因虫鼠害控制不足混入异物等。

4. 卫生管理不足，人员、物料及设备设施等食品接触面不清洁，污染产品等问题。

5. 生产过程记录不及时、不真实、不完整，影响产品追溯。

关键防控措施

1. 加强生产前原料确认和投料环节管理，不得违法使用非食用物质、不符合食品安全标准的原料、过期和回收食品生产加工食品。

2. 加强食品添加剂使用管理，按照经过食品添加剂合规审查的产品配方称量使用食品添加剂；规范现场物料标识，避免误用。

3. 严格按照确认的工艺文件组织生产，并对生产过程进行监控、记录，降低生产过程带入或产生的生物、化学、物理污染，保证食品安全和质量合格。

4. 规范现场操作，人员、设施、设备、环境等持续保持卫生，避免污染产品。

5. 科学安排品种生产，规范清场，验证效果，避免物料交叉污染。

6. 规范、如实记录生产过程，确保产品追溯。

第六节　检验控制

一、制定检验方案

本节内容涉及原料检验、过程产品检验、成品检验和微生物监控等各项检验、验证活动，可根据企业确定的职责分工，由检验、生产、品控等多部门负责实施。食品生产企业应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制等因素，结合产品执行标准、生产过程风险控

制因素等，科学、合理制定原料、半成品、成品等检验方案和微生物监控计划，确定检验项目、检验频次、检验方法、检验形式，明确采样、留样、记录等管理规定，并具有可操作性。

（一）检验项目和限值

企业对原料、成品等检验项目的规定，可反映出其食品安全管理人员对食品安全标准和产品执行标准的掌握和熟悉程度，对过程产品监控指标的规定，可反映出企业生产过程控制的水平。企业应根据原料、成品和生产过程等执行的食品安全标准或内部控制要求，确定原料、过程产品、成品等检验项目和食品加工过程的微生物监控指标和取样环节，检验项目可包括感官、安全性指标和质量指标等。

1. 原料检验项目：结合原料特性及其所执行的标准，在原料验收标准中规定原料检验项目，根据原料所执行的食品安全标准确定限值。

2. 成品出厂检验项目：应综合考虑产品特性、工艺特点、执行标准、原料控制情况、生产过程控制情况等因素合理确定检验项目，以有效验证生产过程中的控制措施。当受到产品保质期等因素限制，导致某些易受生产过程影响而变化的安全性指标（如微生物等）不宜作为出厂检验项目时，可将其作为过程产品监控指标。

3. 过程产品的监控指标：结合对产品质量或安全性控制要求，在工艺描述、作业指导书和微生物监控计划等文件中规定过程产品的监控指标；其中，过程产品的质量指标可包括酸度、糖度、pH 值、氨基酸态氮等质量指标和感官、性状、可见异物、净含量等合格评

价要求，检验限值须结合标准或工艺文件要求确定；过程产品的微生物监控应参考相关生产规范标准确定项目指标，参照成品执行的食品安全标准规定的微生物限量确定过程产品微生物限值。

4. 型式检验项目：根据产品所执行的食品安全标准，在成品检验控制文件中规定产品型式检验项目。由于成品出厂检验项目不能完全覆盖产品应执行的安全性指标和质量指标，故企业应当定期委托具有资质的检验机构，按照食品安全标准规定的项目对产品进行检验，以验证其生产过程质量安全控制措施的有效性及产品与其执行标准和相关食品安全标准的符合性。

5. 环境微生物监测指标：参考生产规范标准的要求，在微生物监控计划中规定食品加工环境微生物监测指标和限值，并可结合 GB 29921 对相关产品类别规定的致病菌限量，定期开展环境中致病菌监测。企业对各重点环节规定的环境微生物监控指标限值应能够确保在该环境条件下生产的成品（或过程产品）符合食品安全国家标准规定的微生物限量；如在该环境条件下生产，出现微生物项目不合格产品，应重新验证并制定更为严格的环境微生物监控指标限值。

（二）检验频次

1. 应在原料验收标准中规定各种原料检验频次，当原料供应来源发生变化，或增加原料品种或原料配方发生变化等情况下，建议加强原料检验。

2. 过程产品监控须在生产过程中开展。质量指标的检验频次和取样点应结合工序特点、产量、连续加工时长等因素确定，以验证工艺要求符合性和污染控制措施有效性为目标。易受生产过程影响

而变化的项目检验频次可大于其他检验项目。参照生产规范标准的要求确定过程产品微生物监控频次。

3. 产品出厂检验应在每批成品入库后进行。在经验证确认现有控制措施下，不会因批次影响发生变化的质量安全指标可不进行批批检验，但必须定期进行检验验证。净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目、可能对人体健康产生严重危害的检验项目的检验频次应大于其他检验项目频次。

4. 产品型式检验应按产品执行标准规定的周期，或检验方案规定的周期进行，为满足验证的效果，建议周期不超过1年，生产多品种（原料、工艺不同）的，检验验证应覆盖各类产品。

5. 参照生产规范标准的要求确定食品加工环境微生物监测频次。

（三）检验方法

根据检验项目指标不同，可以分别采用人工检查、仪器检测、实验室检验等方式。

1. 人工检查

主要应用于感官、性状、可见异物等原料或过程产品的评价指标，如《食品安全国家标准 饮料生产卫生规范》（GB 12695–2016）规定“灌装封盖（封口）后应对产品的外观、灌装量、容器状况、封盖（封口）严密性和可见物等进行检验”。并规定了对检验人员的能力要求。企业可就评价方式、产品等级、合格标准等进行规定。

2. 仪器检测

主要应用于对过程产品监控指标，如测量净含量、测量包装瓶盖的扭力值（验证密封性）等。企业可就检测仪器、使用方法等进

行规定。

3. 实验室检验

须在实验室完成的检验项目，建议优先适用食品安全国家标准规定的检验方法。如果在原料、生产过程和产品验证时使用快检方法，应对快检方法和耗材组织方法比对（见实验室比对相关内容）。

4. 食品快速检测（简称快检）

企业在使用快检方法时，如果同时具备标准方法的检验能力，建议在快检同时，通过标准方法进行复核。

（四）检验形式

企业自身具备检验能力的项目，可选择自行检验；自身不具备检验能力的项目，应委托具备相应资质的检验机构进行检验。

（五）采样管理

采样样品应具有代表性，能反映全部被检食品的组成、质量和安全卫生状况；采样方法应与分析目的保持一致；采样及样品制备过程中应设法保持原有的理化指标，避免待测组分（如水分、气味、挥发性酸等）发生化学变化；防止待测成分发生化学变化或被污染。按照检验方法标准的规定处理、保存样品。同一品种不同包装规格的产品，可以一并检验。

二、自检管理

（一）检验设备

1. 检验设备、工具、耗材，设备能力和量程等应符合检验方法标准规定的要求。

2.微生物检验设备除应符合检验方法标准规定外，还应符合《食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则》（GB 4789.1—2016）附录A的要求。

3.检验仪器设备应定期检定（校准），保存证书、报告、记录等材料。

须注意，即使成品检验项目全部采用委托检验的形式，企业也需要具备对原料和过程产品进行检验以及开展微生物监控的设施和设备。

（二）检验试剂和培养基

1.微生物检验培养基及试剂。建议企业参照《食品安全国家标准 食品微生物学检验 培养基和试剂的质量要求》（GB4789.28–2024）的要求，保留培养基及试剂证明文件，并严格按照贮存条件、有效期和使用方法保存和使用培养基和试剂。开封后的脱水合成培养基如发生受潮或物理性状发生明显改变，则不应再使用，建议标识其首次开封日期。建议使用符合GB 4789.28第 3.3.2条的试验用水。配好的培养基应按照GB 4789.28 第3.3.6条的方式灭菌或除菌。

2.采购的标准溶液或标准物质应附有标准物质证书。

3.培养基或检验试剂应有制备、使用记录，盛放培养基和试剂的容器表面应标记名称、制备日期和（或）有效期。

4.使用期限。制备完成的培养基的使用期限建议参照GB 4789.28第3.2.4条，琼脂培养基熔化的要求参照第3.4.1条，熔化后未用完的培养基不能重新凝固留待下次使用。

按检验要求制备的检验试剂标准溶液的使用期限应参照检验方法标准和标准物质说明书等确定。

（三）检验记录和报告

企业应明确检验记录的形式、内容、时限和保管规定，确保检验人员按照规定的检验规程、检验方法进行抽样、检验和判定，如实记录检验原始数据，及时填写检验报告，并对检验报告的真实性负责；检验原始记录至少应包括样品名称、检验日期、设备编号、检验方法、判定依据、检验数值等项目，并有检验人员和审核人员签字；建议在检验报告中记载产品名称、规格、数量、生产日期或生产批号、记录人、审核人、检验方法和判定依据、检验项目、标准值、检验结果（数值）、单项判定、检验结论等相关信息，检验原始记录数据应与检验报告共同归档确保报告可追溯性。

（四）合格放行

原料和成品检验合格前，状态标识应为“待检”；检验合格后，变更为“合格”状态标识，合格原料方可入库，合格产品方可出厂放行。

企业应建立并执行产品出厂检验记录制度，规定产品出厂时，查验出厂产品的安全状况和检验合格证明，记录产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证明编号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等信息，并保存相关记录和凭证。产品检验合格方可出厂销售。

（五）实验室比对

自行检验应开展实验室比对。实验室比对是指按照预先规定的

条件，由两个或多个实验室对相同或类似的被测物品进行检测的组织、实施和评价。

1. 方法比对。当企业使用非国家标准规定的快检方法时，应在采购快检耗材时，委托有资质的检验机构进行比对，作为检验耗材的验收项目。

2. 能力比对。使用标准方法自检验时，应定期与有资质的检验机构进行检验能力的比对。

不能通过对同一批产品同时进行自检和委托检验的方式实施实验室比对，应对参加比对的各实验室发放同一批次质控物，在规定时间内测定，比较数据和结果。

企业使用标准方法对快检方法的复核，不能替代实验室比对。

当比对结果出现偏差时，应进行原因分析并采取纠正措施。例如，对于准确度不符合要求的实验室，企业应从系统误差或过失误差方面查找原因，如测量前的仪器校准、恒定的环境误差、器皿洁净度、仪器异常等；对于精密度不符合要求的实验室，应从随机误差方面查找原因，如测量过程中环境温度的波动、仪器稳定性等。

三、委托检验管理

企业可以部分项目委托检验，也可以全项目委托检验。

（一）选择机构

企业应选择具备食品检验资质的机构开展委托检验，机构应取得 CMA 检验检测机构资质认定证书，获得食品检验机构资质认定，并具有相应委托检验项目的检验能力。

（二）签订合同

委托方和受托方必须签订书面合同，明确规定各方责任、委托检验的产品范围及取样、检验项目、检验方法、频次等相关技术事项。

（三）检验报告

受托方应按时交付书面检验报告，并保证检验报告的真实性、准确性，委托方应归档保存，方便追溯、查询。

四、留样管理

企业应建立产品留样制度，用于本企业生产产品留样的保存和管理工作，明确留样管理人员、留样原则、留样数量、留样环境要求、留样处理等内容。

（一）留样原则和数量

原则上企业所生产的所有产品应每批留样，企业应综合产品特性和检验项目，合理确定留样数量。留样数量至少应满足出厂检验的样品量，能够满足复检和追溯要求。

委托检验的产品也应按规定进行留样。

（二）留样储存条件

原则上留样样品的贮存条件应与成品一致，并加贴能够准确反映产品信息、进行产品追溯的标签标识。大包装、特殊包装产品不适合以最小包装留样的，企业可采取相应包装形式进行留样并附原产品完整标签信息。

（三）留样管理观察记录

留样管理人员如实记录所接收样品的名称、规格、生产日期或

批号、保质期、数量、留样人等信息，并定期对留样进行观察，记录留样样品情况。

（四）留样时间及处置

企业规定的留样保存期限不应短于产品保质期，并保存相关记录。一般情况下，产品保质期少于2年的，留样产品保存期限不得少于产品的保质期；产品保质期超过2年的，留样产品保存期限不得少于2年。留样期满后，应及时处置留样产品并保存记录。留样期满且已超出保质期的产品不得作为原料用于食品生产，不得上市销售。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第四十六条第（三）项：

食品生产企业应当就下列事项制定并实施控制要求，保证所生产的食品符合食品安全标准：

（三）原料检验、半成品检验、成品出厂检验等检验控制。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关条款：

9.1 应通过自行检验或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，建立食品出厂检验记录制度。

9.2 自行检验应具备与所检项目适应的检验室和检验能力；由具有相应资质的检验人员按规定的检验方法检验；检验仪器

设备应按期检定。

9.3 检验室应有完善的管理制度，妥善保存各项检验的原始记录和检验报告。应建立产品留样制度，及时保留样品。

9.4 应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定检验项目和检验频次以有效验证生产过程中的控制措施。净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次应大于其他检验项目。

9.5 同一品种不同包装的产品，不受包装规格和包装形式影响的检验项目可以一并检验。

主要风险点

1. 不能科学制定原料、过程、半成品、成品等检验方案及微生物监控计划。

2. 检验项目不符合食品安全国家标准规定。

3. 规定的检验项目或监测限值不合理。

4. 检验人员不具备检验能力，或未按规定的检验方法进行检验，或错误操作检验仪器设备。

5. 设备能力不符合检验要求，检验试剂缺失，检验设备缺乏维护。

6. 留样不规范或留样条件、保存时限不符合要求。

7. 委托检验单位资质和委托程序不符合规定。

8. 未保存原始检验记录或记录不规范等。

关键防控措施

1. 熟练掌握产品相关的食品安全国家标准，熟知本企业产品特性和生产过程关键环节，准确制定检验、监测方案，覆盖标准规定的项目。

2. 对检验人员加强培训，具备相应的检验资质和能力。

3. 按照检验项目对应的检验标准配备检验设备，并对设备进行维护、检定和校准，保证检验条件符合规定。

4. 规范检验操作流程，定期开展实验室比对。

5. 按照法律规定规范委托检验。

6. 规范检验记录、报告管理，保证可查询、可追溯。

第七节　标签、说明书和广告的管理

企业应建立食品标签、说明书管理制度或程序文件，如进行广告宣传，还应建立广告管理制度，明确标签、说明书、广告的设计、审核、制作等相关环节的程序和要求，确保标签、说明书、广告内容符合相关法律、法规和食品安全标准规定。

一、标签、说明书的设计

标签、说明书设计应符合相关法律法规和食品安全标准的规定，科学选定形状、图案、文字、尺寸、排版、材质等因素，既充分展示产品特性、宣传企业形象，也真实、准确标注产品信息、企业信

息等法律法规和标准规定的内容。委托设计的，应准确提供内容、信息，明确设计要求，重点做好审核工作，确保合规性。

鼓励企业参照市场监管总局发布的《关于鼓励食品企业优化预包装食品生产日期和保质期标签标识的公告》（2024年第8号）要求，采取以下措施优化预包装食品生产日期和保质期标签标识：（1）在预包装食品最小销售包装的主要展示版面显著标注预包装食品的生产日期和保质期；最小销售包装有多层的，在其最外层包装上标注预包装食品的生产日期和保质期。（2）采用“见包装物某位置”的形式标注生产日期和保质期的，其位置应当清晰明显、描述准确、易于查找。（3）使用最小高度不小于3毫米、高度与宽度之比不大于3∶1的文字、数字、符号标注生产日期和保质期。（4）以白底黑字等背景颜色与日期颜色对比明显的形式清晰标注生产日期和保质期。（5）按照年、月、日的顺序明确标注生产日期和保质期到期日。（6）同一预包装内有多个单件预包装食品的，在外包装上以最早到期的单件预包装食品的保质期标注保质期到期日，或在外包装上分别标注每个单件预包装食品的生产日期和保质期到期日。（7）采用分装方式生产的预包装食品，同时标注所分装预包装食品的生产日期和分装日期，以所分装预包装食品的保质期标注保质期到期日。（8）改进喷码、打印等日期标注技术和设备，确保生产日期、保质期等标注内容持久清晰。

二、标签、说明书的审核

企业应建立标签、说明书审核管理制度或操作规程、程序文

件等，涉及新设计标签、旧标签更新、产品配方调整、相关法律法规和标准修订、投诉举报等情况，应组织开展审核。审核不符合要求的，应及时调整标签、说明书样板，停用、处置不合格标签、说明书。

（一）完整性审核

对照法律法规和标准要求，逐项审核食品、食品添加剂标签、说明书是否符合法定强制标注内容和格式要求。

1. 直接向消费者提供的预包装食品标签。应标示食品名称、配料表、净含量和规格、生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式、生产日期和保质期、所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号及其他需要标示的内容。

2. 非直接提供给消费者的预包装食品标签。应标示食品名称、规格、净含量、生产日期、保质期和贮存条件，其他内容如未在标签上标注，则应在说明书或合同中注明。

3. 预包装食品营养标签。应标示能量和蛋白质、脂肪、碳水化合物、钠4种核心营养素的含量值及其占营养素参考值（NRV）的百分比。其他营养成分进行营养声称或营养成分功能声称时，还应标示出该营养成分的含量及其占营养素参考值（NRV）的百分比。使用营养强化剂的，在营养成分表中还应标示强化后该营养成分的含量值及其占营养素参考值（NRV）的百分比。使用氢化和（或）部分氢化油脂的，在营养成分表中还应标示反式脂肪（酸）的含量。《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB

28050–2011）标准或相关标准、法律、法规有豁免的预包装食品除外。使用新食品原料的食品标签应符合相关公告规定。

4. 提供给食品生产经营企业的（企业与企业间的）的食品添加剂标签、说明书。应在标签的醒目位置，清晰地标示“食品添加剂”字样。应标示食品添加剂的名称，成分或配料表，使用范围、用量和使用方法，生产日期和保质期，贮存条件，净含量和规格，制造者或经销者的名称和地址，产品标准代号，生产许可证编号，警示标识，辐照信息（根据需要），标签和说明书等信息。

5. 提供给消费者的（面向市场销售的，含餐饮服务单位）直接使用的食品添加剂标签、说明书，应标示食品添加剂的名称，成分或配料表，使用范围、用量和使用方法，生产日期和保质期，贮存条件，净含量和规格，制造者或经销者的名称和地址，产品标准代号，生产许可证编号，辐照信息（根据需要），警示标识等信息，注明“零售”字样。复配食品添加剂应在配料表中标明各单一食品添加剂品种及含量。含有辅料的单一品种食品添加剂，还应标明除辅料以外的食品添加剂品种的含量。

6. 复配食品添加剂标签、说明书。应当标明产品名称、商品名、规格、净含量、生产日期；各单一食品添加剂的通用名称、辅料的名称，进入市场销售和餐饮环节使用的复配食品添加剂应标明各单一食品添加剂品种的含量；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；生产许可证编号；使用范围、用量、使用方法；标签上应载明“食品添加剂”字样，进入市场销售和餐饮环节使用的复配食品添加剂应标明“零售”字样；法律、法规要求

应标注的其他内容。

7. 委托生产食品标签。规范标识应当同时标注委托方和受托方的名称、地址、联系方式。在企业名称前冠以“委托方、受托方”字样。

此外，还要审核法律法规及食品安全标准规定应当标示的其他事项，如：转基因标识、辐照标识、质量（品质）等级、致敏物质提示、警示标志、警示说明，等等。

（二）合规性审核

逐项审核标签、说明书内容，确保标签、说明书内容符合法律、法规和标准要求。

1. 预包装食品标签基本要求。应符合法律法规的规定，并符合相应食品安全标准的规定；应清晰、醒目、持久，应使消费者购买时易于辨认和识读；应通俗易懂、有科学依据，不得标示封建迷信、色情、贬低其他食品或违背营养科学常识的内容；应真实、准确，不得以虚假、夸大、使消费者误解或欺骗性的文字、图形等方式介绍食品，也不得利用字号大小或色差误导消费者；不应直接或以暗示性的语言、图形、符号，误导消费者将购买的食品或食品的某一性质与另一产品混淆；不应标注或者暗示具有预防、治疗疾病作用的内容，非保健食品不得明示或者暗示具有保健作用；不应与食品或者其包装物（容器）分离；应使用规范的汉字（商标除外），具有装饰作用的各种艺术字，应书写正确，易于辨认；可以同时使用拼音或少数民族文字，拼音不得大于相应汉字；可以同时使用外文，但应与中文有对应关系，所有外文不得大于相应的汉字（商标除外）；包装物或包装容器最大表面面积大于 35cm^2 时，强制标示内容的文字、

符号、数字的高度不得小于 1.8mm；一个销售单元的包装中含有不同品种、多个独立包装可单独销售的食品，每件独立包装的食品标识应当分别标注；若外包装易于开启识别或透过外包装物能清晰地识别内包装物（容器）上的所有强制标示内容或部分强制标示内容，可不在外包装物上重复标示相应的内容，否则应在外包装物上按要求标示所有强制标示内容。

2.预包装食品营养标签基本要求。按照 GB 28050—2011 规定，标示的任何营养信息，应真实、客观，不得标示虚假信息，不得夸大产品的营养作用或其他作用；应使用中文，如同时使用外文标示的，其内容应当与中文相对应，外文字号不得大于中文字号；营养成分表应以一个“方框表”的形式表示（特殊情况除外），方框可为任意尺寸，并与包装的基线垂直，表题为“营养成分表”；食品营养成分含量应以具体数值标示，数值可通过原料计算或产品检测获得；各营养成分的营养素参考值（NRV）见附录 A，营养标签的格式见附录 B，食品企业可根据食品的营养特性、包装面积的大小和形状等因素选择使用其中的一种格式；营养标签应标在向消费者提供的最小销售单元的包装上。

3.食品添加剂标签、说明书基本要求。应符合国家法律、法规的规定，并符合产品标准的规定；应清晰、醒目、持久，易于辨认和识读；应真实、准确，不应以虚假、夸大、使食品添加剂使用者误解或欺骗性的文字、图形等方式介绍食品添加剂，也不应利用字号大小或色差误导食品添加剂使用者；不应采用违反 GB 2760 中食品添加剂使用原则的语言文字介绍食品添加剂；不应以直接或间接

暗示性的语言、图形、符号，误导食品添加剂的使用；不应以直接或间接暗示性的语言、图形、符号，导致食品添加剂使用者将购买的食品添加剂或食品添加剂的某一功能与另一产品混淆，不含贬低其他产品（包括其他食品和食品添加剂）的内容；不应标注或者暗示具有预防、治疗疾病作用的内容。

（三）真实性审核

企业对其提供的标签、说明书的内容负责。

预包装食品应当清晰地标示反映食品真实属性的专用名称，按制造或加工食品时加入量的递减顺序逐一标示各种原料、辅料和食品添加剂，如实标注生产者的名称、地址、联系方式、生产日期、保质期、食品生产许可证编号、质量（品质）等级等信息。营养标签标示的任何营养信息，应真实、客观，不得标示虚假信息，不得夸大产品的营养作用或其他作用。

食品添加剂应准确标示食品添加剂的使用范围、用量和使用方法；按照食品添加剂的产品质量规格标准、GB 2760、GB 26687等标准，如实标示产品名称；除食品用香精以外的食品添加剂，成分或者配料表应该根据每种食品添加剂含量递减顺序排列，如果单一品种或复配食品添加剂中含有辅料，辅料应列在各单一品种食品添加剂之后，并按辅料含量递减顺序排列；如实标注生产日期、保质期、净含量和规格、制造者或经销者的名称和地址、生产许可证编号等信息。

（四）其他信息审核

标签、说明书应使用规范的汉字（商标除外），应清晰、醒目、

持久，生产日期、保质期等事项应当显著标注，应使消费者购买时易于辨认和识读。

三、标签、说明书的印制和采购

加强标签、说明书样板管理，确保交付印制的标签、说明书样板经过审核且符合要求。标签、说明书印制应清晰、醒目、持久，使消费者购买时易于辨认和识读。标签不应与食品或者其包装物（容器）分离。生产日期、保质期不得加贴、补印、修改。从外部采购的，应落实进货查验制度，加强标签、说明书验收。直接接触食品的，应加强防护，防止交叉污染。

四、标签、说明书的贮存和使用

企业应设置专库或专区按品种、规格分类存放包装、标签和说明书。领用、使用食品标签、说明书时，应核对标签、说明书品种、规格及内容，采取必要措施避免混淆，确保标签、说明书与产品匹配。

五、问题标签、说明书的处置

食品和食品添加剂与其标签、说明书的内容不符的，不得上市销售。如果由于生产过程中的偶然因素导致食品、食品添加剂的真实情况与标签、说明书所载明的内容不相符，则应及时更改或更换，否则不得上市销售。对因标签、标志或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，在采取补救措施且能保证食品安全的情况下可

以继续销售，销售时应当向消费者明示补救措施。

六、食品广告管理

企业进行广告宣传，应符合《广告法》及食品相关法律法规的要求。广告应真实、合法，以健康的表现形式表达广告内容，符合社会主义精神文明建设和弘扬中华民族优秀传统文化的要求，不得含有虚假或者引人误解的内容，不得欺骗、误导消费者，不得含有淫秽、色情、赌博、迷信、恐怖、暴力的内容，不得明示或暗示具有预防、治疗疾病作用的内容，非保健食品不得明示或者暗示具有保健作用。广告及包装不得有低俗、迷信、色情等无底线营销行为。

酒类广告不得诱导、怂恿饮酒或者宣传无节制饮酒；不得出现饮酒的动作；不得表现驾驶车、船、飞机等活动；不得明示或者暗示饮酒有消除紧张和焦虑、增加体力等功效；不得在针对未成年人的大众传播媒介上发布酒类广告，不得在广告中使用未成年人形象，不得以未成年人的名义或者形象介绍酒类商品或者出现未成年人购买、消费酒类商品的内容。

禁止在大众传播媒介或者公共场所发布声称全部或者部分替代母乳的婴儿乳制品、饮料和其他食品广告。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第六十七条第一款、第七十条：

第六十七条　预包装食品的包装上应当有标签。标签应当

标明下列事项：

（一）名称、规格、净含量、生产日期；（二）成分或者配料表；（三）生产者的名称、地址、联系方式；（四）保质期；（五）产品标准代号；（六）贮存条件；（七）所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称；（八）生产许可证编号；（九）法律、法规或者食品安全标准规定应当标明的其他事项。

第七十条　食品添加剂应当有标签、说明书和包装。标签、说明书应当载明本法第六十七条第一款第一项至第六项、第八项、第九项规定的事项，以及食品添加剂的使用范围、用量、使用方法，并在标签上载明“食品添加剂”字样。

相关标准依据

《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718—2011）有关条款：

4.1.1 直接向消费者提供的预包装食品标签标示应包括食品名称、配料表、净含量和规格、生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式、生产日期和保质期、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号及其他需要标示的内容。

《食品安全国家标准 食品添加剂标识通则》（GB 29924—2013）有关条款：

4.1.1 应在食品添加剂标签的醒目位置，清晰地标示“食品添加剂”字样。

《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050—2011）有关条款：

2.1 预包装食品标签上向消费者提供食品营养信息和特性的说明，包括营养成分表、营养声称和营养成分功能声称。营养标签是预包装食品标签的一部分。

主要风险点

1. 没有食品标签，标签未标示到最小销售单元，或标签与食品、包装物（容器）分离。

2. 食品名称未反映食品真实属性，或未在食品标签醒目的位置标示食品名称，或商品名称与真实属性名称字号不一致，或品名未使用规范汉字。

3. 未按 GB 7718 标准要求标示配料，或标示不规范。

4. 净含量标示不规范，计量单位不规范或净含量与食品名称不在同一展示面。

5. 强制标示内容的文字、符号、数字的高度不符合要求。

6. 未标示生产日期或虚假标识生产日期，如糕点、巴氏杀菌乳等短保食品中的“早产儿”问题。

7. 未按 GB 28050 标准要求标示营养标签，或营养标签标示不规范。

8. 标签内容存在虚假、夸大等误导消费者的内容，少标、漏标食品添加剂，未按添加量大小顺序标注配料。

9. 委托生产的食品，未按规定要求规范标示委托双方信息。

10. 标签明示、暗示具有预防及治疗功能，或以包装形式开展低俗、迷信、色情等无底线营销行为。

11. 缺少产品相关法律法规和标准规定应标示的其他项目或标示不规范等。例如，固体饮料未醒目标示“固体饮料”字样，食用植物调和油未注明各种食用植物油的比例等。

关键防控措施

1. 建立食品标签、说明书、广告管理制度或程序文件，明确设计、审核、制作等相关环节的程序和要求。

2. 制定标签、说明书、广告审核管理制度或操作规程，严格组织开展审核，按要求及时调整标签、说明书样板。

3. 明确食品标签、说明书设计、审核、验收的责任人或部门。

4. 明确标签、说明书印制、贮存、领用、使用、不合格处置等要求，并配套采取针对性措施。

5. 根据企业实际，可委托第三方技术机构对标签进行检验。

第八节　贮存、运输与交付控制

食品生产企业应根据生产管理实际，建立并执行贮存、运输和交付管理制度和记录，用于管理企业生产、销售所需的各种原料、半成品、成品、包装材料等物品的贮存、运输和交付。

一、贮存管理

（一）贮存条件

1. 分区标识

原料、半成品、成品、包装材料等应依据性质的不同分设贮存场所或分区域码放，并有明确标识，防止交叉污染。食品添加剂、不合格品等特殊物品需单独设置专区存放，并具有明显标识。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，并按规定与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。特殊物品保存应符合相关规定要求。

2. 温度、湿度要求

库存物品应避免日光直射、雨淋以及强烈的温度、湿度变化与撞击等，必要时仓库应具备保温、冷藏或者冷冻等设备设施，并保持有效运行。

3. 贮存容器工具

贮存食品的容器、工具和设备应当安全、无害，保持清洁，必要时应进行消毒，防止食品污染，不得将食品与有毒、有害或有异味的物品一同贮存。

4. 虫鼠害控制

仓库的设计应易于维护和清洁，防止虫鼠害藏匿，并应有防止虫鼠害侵入的装置。

（二）入库要求

原料及成品经由相关人员验收合格后方可办理入库手续，否则

应不予接收或在指定区域与合格品分开放置，并及时进行退、换货或报废等处理。原料接收时，管理人员应根据入库单核对产品名称、规格、品种、产品数量、生产日期或批号、保质期、进货日期及生产厂家名称、地址、联系方式等内容。入库后的原辅材料或成品应按制度规定离地离墙进行码放，以利于空气流通及物品搬运。应在贮存位置标明物品的名称、生产日期或者生产批号、保质期、生产者名称、库存数量等内容。

（三）在库管理

食品原料、半成品、食品添加剂、食品相关产品、成品应设置专人管理。管理人员应对仓库的环境条件和库存物品的质量负责，按规定记录仓库温度、湿度，定期对仓库虫鼠害防控设施和库存物品的贮存期限、外观、包装等进行检查，及时清理变质或者超过保质期的物品。

（四）出库要求

原料及成品出库时，应记录出库物资或产品的品名、数量、规格、品种等内容。食品原料、食品添加剂出库顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据不同食品原料的特性确定出库顺序。

二、运输管理

（一）运输条件

为了防止产品在运输过程中因运输工具和运输人员对产品质量造成影响，企业应根据运输产品特点、卫生要求、贮存要求、运输条件明确运输方式。运输工具和容器应当安全、无害，保持清洁、

维护良好，必要时应进行消毒。不得将食品原料、配料、成品等与有毒、有害或有异味的物品同时装运，避免交叉污染。散装食品运输应符合相关规定，切实采取措施防止运输过程受污染。

（二）运输过程监控

在运输过程中应根据产品特性，采取防尘、防潮、防晒、防破损等防护措施，当运输的食品有温度、湿度、气体条件等环境需求时，运输工具应配备保温、冷藏或者冷冻等设备设施，并监控其有效运行。

（三）特殊规定

特殊物品贮存和运输应符合国家有关规定，如易制毒危险化学品等。

三、交付管理

企业应有完整的出厂记录，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验合格证明、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容。交付时，应对交付产品及信息进行逐一核对检查，并保存凭证。如果在交付过程中发现产品存在问题或损坏，应及时报告并采取适当的防护措施。

四、委托贮运管理

企业委托贮存、运输食品的，应当对受托方的食品安全保障能力进行审核，并监督受托方按照要求贮存、运输食品。受托方应当保证食品贮存、运输条件符合食品安全的要求，加强食品贮存、运

输过程管理，并如实记录委托方和收货方的名称、地址、联系方式等内容，记录保存期限不得少于贮存、运输结束后2年。

五、记录和追溯管理

企业应当建立食品安全追溯体系，如实记录并保存进货查验、出厂检验、食品销售等信息，保证食品可追溯。国家鼓励食品生产经营者采用信息化手段采集、留存生产经营信息，建立食品安全追溯体系。

企业通过客观、有效、真实地记录和保存食品质量安全信息，实现食品质量安全顺向可追踪、逆向可溯源、风险可管控，发生质量安全问题时产品可召回、原因可查清、责任可追究。食品生产企业应当记录的食品安全信息包括产品信息、原辅材料信息、生产信息、销售信息、设备信息、设施信息、人员信息、召回信息、销毁信息、投诉信息等内容。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十三条

《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十四条、第二十五条

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关条款：

10.1 根据食品的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条

件，必要时应配备保温、冷藏、冷冻等设施。不得将食品与有毒、有害或有异味的物品一同贮存运输。

10.2 应建立和执行适当的仓储制度，发现异常应及时处理。

10.3 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。

10.4 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。

《食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范》（GB 31605—2020）相关条款：

1. 本标准规定了在食品冷链物流过程中的基本要求、交接、运输配送、储存、人员和管理制度、追溯及召回、文件管理等方面的要求和管理准则。

2. 本标准适用于各类食品出厂后到销售前需要温度控制的物流过程。

主要风险点

1. 因贮存、运输条件不符或产品包装防护不足，导致产品受到污染、腐败变质或混入异物，如温度、湿度、虫害等。

2. 因仓库内未按要求分区分库存放、无专人管理、无明显标识，导致物品交叉污染。

3. 因食品原辅料未执行先进先出，或未及时检查清理变质、过期物品，导致使用变质过期原辅料，或出厂不合格产品。

4. 因出入库记录、出厂记录、交付记录不全，导致食品安全无法追溯。

5. 委托管理不到位。疏于对外设仓库、委托贮存、委托运输的监督管理，导致原辅料、成品污染变质，尤其是冷藏、冷冻食品。

关键防控措施

1. 建立并严格执行贮存、运输和交付管理制度和记录。

2. 严格贮存运输管理，持续监控贮存运输条件，确保符合产品贮存运输要求。

3. 避免食品与化学品或其他有毒有害物质共同贮存运输。

4. 食品包装材料能充分防护食品，避免交叉污染。

5. 严格规范贮存运输过程操作，降低包装破损等风险，避免交叉污染。

第九节　委托生产管理

食品委托生产是指食品生产经营者通过合同约定，由取得食品生产许可的食品生产企业为其代为生产食品的行为。委托双方应当按照法律法规、食品安全标准、产品技术要求以及合同约定开展委托生产活动。

一、基本要求

食品、食品添加剂生产经营者委托生产食品、食品添加剂的，应当委托取得食品生产许可、食品添加剂生产许可的生产者生产，并

对其生产行为进行监督，对委托生产的食品、食品添加剂的安全负责。受托方应当依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产，对生产行为负责，并接受委托方的监督。

二、主体资质

委托双方应当根据委托生产食品的品类查验对方的营业执照、食品生产经营许可（仅销售预包装食品备案凭证）等资质证书。应当委托取得食品生产许可、食品添加剂生产许可的生产者生产。纳入地方立法管理的食品生产加工小作坊等生产经营主体不得从事食品委托生产活动。根据食品生产许可有关要求，需要完整工艺生产的食品不得委托多个受托方分段生产。

三、委托生产合同

委托方和受托方实施食品委托生产行为，应当签订委托生产合同，约定委托生产的食品品种、委托期限等内容，明确双方权利义务。

四、委托生产监督

委托方应对受托方生产行为进行监督，对委托生产的食品、食品添加剂的安全负责。受托方应当依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产，对生产行为负责，并接受委托方的监督。

五、标签标识

委托双方应当对产品标签、包装标识及宣传材料进行合法性审

核，并留存记录。建议标识同时标注委托方和受托方的名称、地址、联系方式，在企业名称前冠以“委托方、受托方”字样。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十一条：

食品、食品添加剂生产经营者委托生产食品、食品添加剂的，应当委托取得食品生产许可、食品添加剂生产许可的生产者生产，并对其生产行为进行监督，对委托生产的食品、食品添加剂的安全负责。受托方应当依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产，对生产行为负责，并接受委托方的监督。

相关标准依据

《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718—2011）相关条款：

4.1.6.1.3 受其他单位委托加工预包装食品的，应标示委托单位和受委托单位的名称和地址；或仅标示委托单位的名称和地址及产地，产地应当按照行政区划标注到地市级地域。

主要风险点

1. 委托方未取得食品生产经营许可（仅销售预包装食品备案凭证）。

2. 受托方生产的食品不属于其食品生产许可证上载明的食品类别，或在证书载明的生产地址之外生产加工食品。

3. 食品生产加工小作坊等纳入地方政府立法管理的食品生产经营者从事食品委托生产。

4. 未签订委托生产合同，或委托生产合同未明确质量安全事项。

5. 委托方未对受托方生产行为进行监督。

6. 委托生产的食品标签标识不规范。

关键防控措施

1. 委托双方应当查验对方的营业执照、食品生产经营许可（仅销售预包装食品备案凭证）等资质证书，并记录存档。

2. 委托方和受托方实施食品委托生产行为，应当签订委托生产合同，约定双方权利义务。

3. 委托方可对受托方生产行为的监督情况单独记录，由委托双方确认并分别留存。

4. 受托方应当依照法律法规、食品安全标准以及合同约定进行生产，对生产行为负责，并接受委托方的监督。

5. 委托双方应建立产品标签、包装标识及宣传材料的设计、审核、使用等管理制度，确保标签合规性。

第十节　不合格品管理与食品安全事故（件）处置

一、不合格品管理

食品生产企业应当建立不合格品管理制度，规定生产过程

中发现的原辅料、半成品、成品中不合格品的管理要求和处置措施。

（一）不合格原料的管理

原料经验收合格后方可使用，经验收不合格的食品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。企业还可以通过及时反馈验收情况，协助分析不合格原料的成因等方式，帮助供应商确保原料符合要求。

（二）不合格半成品的管理

当过程产品不合格时，要对产生不合格的原因进行分析，可通过增加取样点或取样品频次来加强监控；当出现严重不符合时，应当立即纠正，可采取停止生产，对生产系统进行清洁消毒等措施，同时分析不合格原因，制定纠正预防措施。

（三）不合格成品的管理

应明确不合格的成品不得允许销售。应合理选择以分离或分隔的方式划分存储区域，并明确标识以保证原料、半成品、成品、不合格品及包装材料不混淆。

二、食品召回管理

食品召回可以消除缺陷产品造成危害的风险，保障消费者的身体健康和生命安全，体现了食品生产经营者是保障食品安全第一责任人的管理要求。为保证食品召回制度的实施，食品生产者应建立完善的记录和管理制度，准确记录并保存生产环节中的原辅料采购、生产加工贮存、运输、销售等信息，保存消费者投诉、食源性疾病、

食品污染事故记录，以及食品危害纠纷信息等档案。

食品生产者发现其生产的食品不符合食品安全标准或会对人身健康造成危害时，应立即停止生产，召回已经上市销售的食品；及时通知相关生产经营者停止生产经营，通知消费者停止食用，记录召回和通知的情况，如食品召回的批次、数量，通知的方式、范围等；及时对不安全食品采取补救、无害化处理、销毁等措施。食品召回主要程序如下。

（一）收集食品安全信息

食品生产企业应当通过自检自查、公众投诉举报、经营者和监督管理部门告知等方式收集与所生产的食品相关的食品安全信息。

（二）食品安全危害状态调查与评估

食品生产企业获知其生产的食品可能存在不符合食品安全标准或存在其他不适用于食用的情况，应当立即进行食品安全危害状态调查和食品安全危害评估。

1. 调查内容包括：

——是否符合食品安全法律法规或标准的安全要求；

——是否含有非食品用原辅料、添加非食品用化学物质或者将非食品当作食品；

——食品主要消费人群的构成及比例；

——可能存在食品安全危害的食品数量、批次或类别及其流通的区域和范围。

2. 评估内容包括：

——该食品引发的食品污染、食物中毒、食源性疾病或对人体

健康造成的危害，或引发上述危害的可能性；

——该食品对主要消费人群的危害影响；

——危害的严重和紧急程度；

——危害发生的短期和长期后果。

（三）确定召回等级

经食品安全危害调查和评估，确认属于生产原因造成的不安全食品，应根据食品安全风险的严重和紧急程度，明确召回的等级，确定召回时限等要求。按照《食品召回管理办法》规定，食品召回分为三级。

1. 一级召回

食用后已经或者可能导致严重健康损害甚至死亡的，食品生产者应当在知悉食品安全风险后24小时内启动召回，并向县级以上地方市场监督管理部门报告召回计划。

2. 二级召回

食用后已经或者可能导致一般健康损害，食品生产者应当在知悉食品安全风险后48小时内启动召回，并向县级以上地方市场监督管理部门报告召回计划。

3. 三级召回

标签、标识存在虚假标注的食品，食品生产者应当在知悉食品安全风险后72小时内启动召回，并向县级以上地方市场监督管理部门报告召回计划。标签、标识存在瑕疵，食用后不会造成健康损害的食品，食品生产者应当改正，可以自愿召回。

（四）制订召回计划

企业应制订食品召回计划，召回计划应符合《食品召回管理办

法》相关要求，至少包括：

1. 食品生产者的名称、住所、法定代表人、具体负责人、联系方式等基本情况；

2. 食品名称、商标、规格、生产日期、批次、数量以及召回的区域范围；

3. 召回原因及危害后果；

4. 召回等级、流程及时限；

5. 召回通知或者公告的内容及发布方式；

6. 相关食品生产经营者的义务和责任；

7. 召回食品的处置措施、费用承担情况；

8. 召回的预期效果。

（五）召回信息的发布

企业应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。食品召回公告应当符合《食品召回管理办法》要求。不安全食品在本省、自治区、直辖市销售的，食品召回公告应当在省级市场监督管理部门网站和省级主要媒体上发布。省级市场监督管理部门网站发布的召回公告应当与国家市场监督管理总局网站链接。不安全食品在两个以上省、自治区、直辖市销售的，食品召回公告应当在国家市场监督管理总局网站和中央主要媒体上发布。

（六）不安全食品的处置

食品生产者应当依据法律法规的规定，对因停止生产经营、召回等原因退出市场的不安全食品采取补救、无害化处理、销毁等处

置措施。食品生产经营者应当如实记录停止生产经营、召回和处置不安全食品的名称、商标、规格、生产日期、批次、数量等内容。记录保存期限不得少于2年。

三、食品安全事故处理

1. 食品生产企业应当制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。

2. 企业发生食品安全事故后，应当立即采取措施，防止事故扩大，及时向事故发生地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。应当配合食品安全事故调查部门开展调查工作，按照要求提供相关资料和样品。不得对食品安全事故隐瞒、谎报、缓报，不得隐匿、伪造、毁灭有关证据，不得阻挠、干涉食品安全事故的调查处理。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第六十三条：

国家建立食品召回制度。食品生产者发现其生产的食品不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的，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。

食品经营者发现其经营的食品有前款规定情形的，应当立即停止经营，通知相关生产经营者和消费者，并记录停止经营和通知情况。食品生产者认为应当召回的，应当立即召回。由于

食品经营者的原因造成其经营的食品有前款规定情形的，食品经营者应当召回。

食品生产经营者应当对召回的食品采取无害化处理、销毁等措施，防止其再次流入市场。但是，对因标签、标志或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，食品生产者在采取补救措施且能保证食品安全的情况下可以继续销售；销售时应当向消费者明示补救措施。

食品生产经营者应当将食品召回和处理情况向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告；需要对召回的食品进行无害化处理、销毁的，应当提前报告时间、地点。食品安全监督管理部门认为必要的，可以实施现场监督。

食品生产经营者未依照本条规定召回或者停止经营的，县级以上人民政府食品安全监督管理部门可以责令其召回或者停止经营。

《食品召回管理办法》第十二条：

食品生产者通过自检自查、公众投诉举报、经营者和监督管理部门告知等方式知悉其生产经营的食品属于不安全食品的，应当主动召回。

食品生产者应当主动召回不安全食品而没有主动召回的，县级以上市场监督管理部门可以责令其召回。

《中华人民共和国食品安全法》第一百零二条第一款、第四款：

国务院组织制定国家食品安全事故应急预案。

食品生产经营企业应当制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）相关条款：

7.2 食品原料

7.2.2 食品原料必须经过验收合格后方可使用。经验收不合格的食品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。

11 产品召回管理

11.1 应根据国家有关规定建立产品召回制度。

11.2 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。

11.3 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。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。

主要风险点

（一）不合格食品原料、半成品与普通食品原料、半成品混放、混用。

（二）企业未对不合格成品进行有效管控，导致不合格成品流入市场。

（三）未依法停止生产经营不安全食品，或未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。

（四）企业确定召回的等级，确定召回的时限不符合法律法规要求。

（五）未依法对不安全食品进行处理，导致不安全食品再次流入市场。

（六）未制定食品安全事故处置方案，或简单套用其他企业方案。发生食品安全事故后隐瞒、掩盖，不上报或推迟上报。

关键防控措施

（一）建立不合格品管理制度，规定生产过程中发现的原辅料、半成品、成品中不合格品的管理要求和处置措施并有效落实。

（二）企业应通过制度明确不合格的成品不得销售，并对不合格成品进行单独存放并明确标识。

（三）企业应建立召回管理制度，发现其生产的食品不符合食品安全标准或会对人身健康造成危害时，应立即停止生产，召回已经上市销售的食品，及时通知相关生产经营者停止生产经营，通知消费者停止食用，记录召回和通知的情况。

（四）对确认属于生产原因造成的不安全食品，应根据食品安全风险的严重和紧急程度，严格按照《食品召回管理办法》，明确召回的等级，确定召回时限等要求。

（五）对于被召回的食品，应当进行无害化处理或者予以销毁，防止其再次流入市场。

（六）企业应依法制定符合本企业及行业特点的食品安全事故处置方案。当发生食品安全事故后，应当立即采取措施，防止事故扩大，及时向事故发生地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。不得对食品安全事故隐瞒、谎报、缓报。

第四章

人员管理

食品生产过程是否有效实施控制，食品安全管理制度是否落实到位，取决于人的因素。食品生产企业人员包括食品安全管理人员、食品安全专业技术人员、食品生产加工人员和其他从业人员。食品生产企业应制定各类人员管理制度，确保各类人员有效履行岗位责任，对从事接触直接入口食品工作的人员进行健康管理，结合法律法规和标准变化情况开展培训和考核，以保障食品安全。

第一节　食品安全管理人员

食品安全管理人员是负责本企业食品安全具体管理工作的人员，包括企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员等。食品生产企业应按照《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》，依法配备与企业规模、食品类别、风险等级、管理水平、安全状况等相适应的食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员。

一、配备要求

1. 企业主要负责人。企业主要负责人是指本企业的法定代表人或其全权受托人、实际控制人等。企业主要负责人对本企业食品安全工作全面负责，建立并落实食品安全主体责任的长效机制。

2. 食品安全总监。食品安全总监是指本企业管理层中负责食品

安全的管理人员。在依法配备食品安全员的基础上，大中型食品生产企业应当配备食品安全总监。[大中型企业划分参照国家统计局2017年印发的《统计上大中小微型企业划分办法（2017）》（国统字〔2017〕213号）及《统计上大中小微型企业划分标准》执行]。

3. 食品安全员。食品安全员是指本企业具体负责食品安全的管理人员。所有食品生产企业均应配备食品安全员。

食品安全总监、食品安全员的数量应根据企业规模、食品类别、风险等级、管理水平、安全状况等因素和实际需要确定，但应至少配备1名食品安全员。对于大型食品生产企业或岗位分工较细的企业，应根据食品安全管理需要，配备多名食品安全总监和食品安全员，分别承担食品安全管理工作。

食品安全总监、食品安全员可以是专职，也可以是兼职，可以由专业技术人员、生产加工人员兼任，但经考核不具备食品安全管理能力的，不得上岗。

因食品安全违法被吊销许可证的企业，其法定代表人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员自处罚决定作出之日起五年内不得担任食品安全总监、食品安全员。因食品安全犯罪被判处有期徒刑以上刑罚的人员，终身不得担任食品安全总监、食品安全员。

二、能力条件

食品安全总监、食品安全员应当具备下列食品安全管理能力：

1. 掌握相应的食品安全法律、法规、食品安全标准。

2. 具备识别和防控相应食品安全风险的专业知识。

3. 熟悉本企业食品安全相关设施设备、工艺流程、操作规程等生产经营过程控制要求。

4. 参加企业组织的食品安全管理人员培训并通过考核。

5. 其他应当具备的食品安全管理能力。

三、岗位职责

食品生产企业应明确企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员的岗位职责。企业主要负责人对本企业食品安全工作全面负责，食品安全总监、食品安全员按照岗位职责协助企业主要负责人做好食品安全管理工作。

（一）企业主要负责人

企业主要负责人是食品生产企业食品安全的第一责任人，居于主导地位，起决定性作用。企业主要负责人应了解相关法律、法规及质量安全管理知识，带头认真落实好本企业的食品安全管理制度，确保企业依照法律、法规和食品安全标准从事生产活动，保证食品安全。

企业主要负责人应根据食品安全管理需要，以书面形式明确食品安全总监、食品安全员的职责，应当支持和保障食品安全总监、食品安全员依法开展食品安全管理工作，在作出涉及食品安全的重大决策前，应当充分听取食品安全总监和食品安全员的意见和建议。

食品生产企业应将主要负责人、食品安全总监、食品安全员等人员的设立、调整情况，食品安全总监职责、食品安全员守则以及食品安全总监、食品安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以

记录并存档备查。

食品生产经营企业应为食品安全总监、食品安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。鼓励企业建立对食品安全总监、食品安全员的激励机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励。

生产期间，企业主要负责人每月至少听取1次食品安全总监管理工作情况汇报，对当月食品安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行工作总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月食品安全调度会议纪要》。

（二）食品安全总监

食品安全总监直接对本企业主要负责人负责，协助主要负责人做好食品安全管理工作。

食品安全总监承担下列职责：

1. 组织拟定食品安全管理制度，督促落实食品安全责任制，明确从业人员健康管理、供货者管理、进货查验、生产经营过程控制、出厂检验、追溯体系建设、投诉举报处理等食品安全方面的责任要求。

2. 组织拟定并督促落实食品安全风险防控措施，定期组织食品安全自查，评估食品安全状况，及时向企业主要负责人报告食品安全工作情况并提出改进措施，阻止、纠正食品安全违法行为，按照规定组织实施食品召回。

3. 组织拟定食品安全事故处置方案，组织开展应急演练，落实食品安全事故报告义务，采取措施防止事故扩大。

4. 负责管理、督促、指导食品安全员按照职责做好相关工作，组织开展职工食品安全教育、培训、考核。

5. 接受和配合监督管理部门开展食品安全监督检查等工作，如实提供有关情况，并对检查发现的问题组织整改落实。

6. 其他食品安全管理责任。

生产期间，食品安全总监每周至少组织1次风险隐患排查，分析研判食品安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周食品安全排查治理报告》。

食品生产企业应结合企业实际，根据上述要求制定《食品安全总监职责》，进一步细化岗位职责。

（三）食品安全员

食品安全员对食品安全总监或企业主要负责人负责。同时设置食品安全总监和食品安全员的，由食品安全员协助食品安全总监做好食品安全管理工作，对食品安全总监负责；仅设置食品安全员的，食品安全员协助企业主要负责人做好食品安全管理工作，直接对企业主要负责人负责。

食品安全员承担下列职责：

1. 督促落实食品生产经营过程控制要求。例如：督促食品加工人员严格按照法律法规和标准规范组织生产加工。重点做好生产环境条件、设备设施维护、清洁消毒、进货查验、投料加工、食品添加剂使用、温湿度控制、包装、产品检验、贮存及交付控制等过程的合规管理工作，使企业持续保持许可条件。

2. 检查食品安全管理制度执行情况，管理维护食品安全生产经

营过程记录材料，按照要求保存相关资料。例如，结合日管控、周排查、月调度制度和机制，重点检查企业人员管理制度、原料控制制度、生产过程控制制度、产品检验制度、不合格品管理及不安全食品召回制度、教育培训制度的执行情况，做好相应记录、保存好相关凭证等。

3. 对不符合食品安全标准的食品或者有证据证明可能危害人体健康的食品以及发现的食品安全风险隐患，及时采取有效措施整改并报告。例如，当企业生产的食品不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的，食品安全员应立即向食品安全总监或者企业主要负责人报告并停止生产经营，组织召回已经上市销售的食品，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。对因停止生产经营、召回等原因退出市场的不安全食品，食品安全员应监督采取补救、无害化处理、销毁等处置措施。

4. 记录和管理从业人员健康状况、卫生状况。例如，每天组织生产前，逐一检查食品生产加工人员的当日健康状况、卫生状况是否符合食品生产经营要求，督促工作人员穿戴工作衣帽，洗手消毒后进入生产车间。

5. 配合有关部门调查处理食品安全事故。例如，当企业发生食品安全事故时，食品安全员应采取封存现场和相关产品等控制措施，积极配合食品安全事故调查部门，按要求提供相关资料和样品等。

6. 其他食品安全管理责任。例如，根据食品安全总监或企业主

要负责人的安排，做好临时性和突发性的食品安全管理工作。

食品安全员每日根据《食品安全风险管控清单》进行检查，形成《每日食品安全检查记录》，对发现的食品安全风险隐患，应当立即采取防范措施，按照程序及时上报食品安全总监或者企业主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

未配备食品安全总监的企业，食品安全员应承担相关职责，组织周排查和月调度工作。食品生产企业应结合企业实际，根据上述要求制定《食品安全员守则》，进一步细化岗位职责。

四、培训考核

食品安全总监、食品安全员在上岗前，食品生产企业应对其进行考核，了解其是否掌握食品安全相应知识，是否具备相应的食品安全管理能力。对考核不合格的，不能安排其上岗工作。

食品生产培训内容包括食品生产安全有关的法律、法规、规章、标准和规范性文件，食品安全基础知识及本企业的食品安全管理制度和体系、加工操作规程、岗位职责等。

企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员还应接受市场监督管理部门监督抽查考核。考核内容根据人员不同有所区分。

（一）企业主要负责人考核要求

1. 掌握与食品生产相关的食品安全法律法规规章和标准重要规定。

2. 掌握落实企业主体责任制规定及主要负责人岗位职责要求。

3. 熟悉本企业主要产品的配方、工艺及生产过程关键风险点和控制措施。

4. 掌握基于风险防控的动态管理机制及月调度等有关要求。

5. 熟悉本企业建立并实施的食品安全管理制度构成、运行机制。

6. 了解与本企业食品生产相关的法律责任和相应的处罚规定。

7. 了解与本企业食品生产相关的食品安全基础知识。

（二）食品安全总监考核要求

1. 掌握与食品生产以及本企业相关的食品安全法律法规规章、食品安全标准，以及重要食品生产安全管理制度要求。

2. 掌握落实企业食品安全主体责任制规定以及食品安全总监岗位职责要求。

3. 熟悉本行业主要食品安全风险隐患、生产经营状况，掌握本企业产品配方和执行标准、原料控制、生产过程、产品检验和出厂控制、标签和说明书、贮存运输和交付控制等风险识别和防控要求。

4. 掌握本企业风险管控清单制定、食品安全事故（件）应急处置、问题整改、食品召回、食品安全追溯等基本要求，以及落实周排查工作机制具体要求。

5. 掌握对食品安全员落实岗位职责进行管理、督促、指导的相关要求。

6. 熟悉与本企业食品生产相关的法律责任和相应的处罚规定以及食品安全总监履职免责等相关规定。

7. 了解与本行业本企业相关的食品安全专业知识。

（三）食品安全员考核要求

1. 掌握与本企业本岗位相关的食品安全法律法规规章、食品安全标准，以及重要食品生产安全管理制度要求。

2. 熟悉落实企业食品安全主体责任制规定，掌握食品安全员岗位职责要求。

3. 熟悉本企业风险识别和防控要求；掌握本岗位相关的产品配方和执行标准、原料控制、生产过程、产品检验和出厂控制、标签和说明书、贮存运输和交付控制等各项制度规定的执行要求，以及相关工艺流程、操作规程、清洁消毒规范、重要技术参数、质量安全指标等具体规定。

4. 掌握本企业相关的风险管控清单内容，以及本岗位落实日管控工作机制具体要求。

5. 熟悉与本企业食品生产相关的法律责任和相应的处罚规定以及食品安全员履职免责等相关规定。

6. 了解与本企业本岗位相关的食品安全专业知识。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十三条、第四十四条

《中华人民共和国食品安全法实施条例》第十九条、第二十条

《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》第三条、第四条、第五条、第六条、第七条、第八条、第九条、第十一条、第十二条、第十三条、第十六条、第二十条

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）第13.1条、第13.2、第13.3条

主要风险点

1. 未按规定配备食品安全管理人员。

2. 聘用了禁止从事食品安全管理的人员。

3. 未建立食品安全管理责任制度，职责权限不清晰，分工不明确。

4. 食品安全管理人员履行食品安全管理的专业能力不足。

5. 未按规定对食品安全管理人员开展食品安全相关知识培训和考核，缺少相关培训考核记录或记录不齐全。

6. 食品安全管理人员未按相关制度要求履行岗位职责。

关键防控措施

1. 建立企业主要负责人全面负责食品安全工作制度，结合企业食品安全风险防控实际需要，明确主要负责人、食品安全总监、食品安全员配备要求，配备符合法律法规、具有相应能力的人员作为食品安全管理人员。

2. 建立健全企业食品安全责任制，明确食品安全管理职责权限，确保食品安全管理责任落实到人。

3. 结合企业实际，落实“日管控、周排查、月调度”工作制度

和机制。

4. 加强食品安全管理人员食品安全相关专业知识培训考核，做好培训考核记录。

5. 经考核不具备食品安全管理能力的食品安全管理人员，不得上岗。

6. 对于拟配备的食品安全管理人员，应注意核实其是否存在法律规定的从业禁止情形。

第二节　食品安全专业技术人员

食品安全专业技术人员是指具有食品生产的专业知识，对食品生产提供专业技术服务的人员，包括研发人员、生产技术人员、检验人员等。

一、配备要求

食品生产企业应有食品安全专业技术人员，食品安全专业技术人员应具有食品相关专业学历背景或食品安全相关工作经验，掌握食品生产的专业知识，可以对食品安全管理提供产品研发、生产过程控制、生产工艺技术、生产设备设施、检验检测等专业技术服务。

食品安全专业技术人员和食品安全管理人员一样，既可以是专职又可以是兼职，具体如何配备，由食品生产企业根据企业情况和保证食品安全的需要自主决定。

违反食品安全法规定，受到开除处分的食品检验机构人员，自

处分决定作出之日起十年内不得从事食品检验工作；因食品安全违法行为受到刑事处罚或者因出具虚假检验报告导致发生重大食品安全事故受到开除处分的食品检验机构人员，终身不得从事食品检验工作。食品生产企业不得聘用上述人员从事食品检验工作。

二、岗位职责

企业应建立人员管理制度，各岗位人员的数量和能力应与企业规模、工艺、设备水平相适应，与产品质量相关的岗位应设置岗位责任。

研发人员开展研发新产品、旧产品升级，做好研发记录。生产技术人员从可能产生食品安全问题的地方找出相关原因并加以解决，如对微生物、污染物等危害因素的管理控制、生产工艺的合理性等，并参与处理突发性食品安全事故，做好相关记录。食品检验人员应具备与食品检验活动相适应的检验能力和水平，依照有关法律法规的规定，并按照食品安全标准和检验规范对食品进行检验，尊重科学，恪守职业道德，保证出具的检验数据和结论客观、公正，不得出具虚假检验报告。检验人员应做好检验过程的质量控制，如实记录并保存各项检验记录和检验报告，妥善保存检验样品留样。进行危险性的工作要做好相关防护措施。

如果外聘食品安全专业技术人员，企业应明确相关管理要求，依法约定相关责任。

三、教育培训

食品安全专业技术人员应了解与所生产产品相关的食品质量安

全标准和专业技术知识。食品生产企业应建立培训制度，对食品安全专业技术人员进行相应的食品安全知识培训，制定和实施食品安全培训计划并进行考核，建立并保存人员培训、考核档案。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十三条、第三十九条、第四十四条

《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则（2022版）》第二十九条

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范》（GB 31647—2018）13.2.1、13.2.5、13.2.6、13.2.7

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881—2013）9.2、13.1

主要风险点

1. 未按规定配备与食品生产活动相适应的食品安全专业技术人员。

2. 人员职责权限不清晰，分工不明确。

3. 不具备履行职责所必需的食品安全专业技术知识或存在欠缺。

4. 未按规定对食品安全专业技术人员开展食品安全相关知识培训考核，缺少相关培训考核记录或记录不齐全。

5. 食品安全专业技术人员未按照相关制度要求履行岗位职责。

关键防控措施

1. 结合企业生产技术要求和食品安全风险特征，配备相应的食品安全专业技术人员。

2. 对照各项食品安全管理制度，明确各环节、各岗位食品安全专业技术人员管理岗位职责。

3. 建立外聘专业技术人员管理制度。

4. 加强食品安全专业技术人员食品安全相关知识培训考核，做好培训考核记录。

第三节　食品生产加工人员

食品生产加工人员指直接接触包装或未包装的食品、食品设备和食品接触面的操作人员，包括食品原辅料采购人员、生产加工操作人员、库房管理人员等。

一、配备要求

食品生产企业应配备满足生产要求的食品原辅料采购人员、生产加工操作人员、库房管理人员等。

患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。

从事接触直接入口食品工作的食品生产加工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。

二、岗位职责

企业应结合自身管理制度，明确各类人员岗位职责和管理要求。

（一）采购人员

采购人员采购国内生产的食品原料、食品添加剂，应查验食品原料、食品添加剂生产企业的食品生产许可证以及食品原料、食品添加剂生产企业提供的产品合格证明等。采购进口食品原料、食品添加剂，应查验出入境检验检疫机构签发的入境货物通关单等通关材料，以及按照国家出入境检验检疫部门要求随附的合格证明材料等。采购畜禽等生鲜原料，应查验检疫和检验合格证明。采购人员应做好进货查验记录，进货查验记录应由记录和审核人员复核签名，记录内容应完整。

（二）食品生产加工人员

食品生产加工人员应掌握生产工艺操作规程，熟练操作生产设备设施，做好生产加工记录。

（三）库房管理人员

食品原料、食品添加剂、食品相关产品仓库应设专人管理。仓库管理人员按照制度进行出入库、摆放、温湿度控制、污染物防控等管理，发现异常及时处理，并做好记录。

三、健康和卫生管理

（一）健康管理

食品生产过程很容易受到病原体的污染，从而成为食源性疾病，

特别是肠道传染疾病的媒介，如果食品生产加工人员患有传染病或者是带菌者，很容易通过被污染的食品造成传染病传播和流行，对消费者的身体健康造成威胁。食品生产加工人员的健康直接关系到广大消费者的健康，食品生产企业应加强食品生产加工人员的健康管理。

从事接触直接入口食品工作的人员包括工作岗位会经常接触到直接入口的食品及食品原料的人员，例如配料、投料、包装等岗位的人员，可能会进入生产车间接触直接入口食品及食品原料的管理人员，以及接触直接入口食品及食品原料的生产设备、器具等的清洁维护人员。

食品生产企业应建立并执行食品从业人员健康管理制度，明确从事接触直接入口食品的相关工作人员健康管理要求：

1. 确定健康管理人员范围。企业应按照相关法律法规规定，结合生产实际，明确实施健康管理的具体人员类型和范围。

2. 明确人员健康条件。国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全的疾病人员主要有：患有痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病的人员，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等。如果发现从事接触直接入口食品工作的食品生产加工人员患有不能从事接触直接入口食品工作的法定疾病的，应迅速将其调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

3. 建立健康检查制度。对进入生产场所、上岗人员进行健康检查，未通过健康检查的人员不得上岗从事相关食品生产活动。如发现食品生产加工人员患有或疑似患有《中华人民共和国食品安全法》

提及的相关疾病时，可在危害评估的基础上，调整到外包装、理货、仓储等岗位，或要求相关员工休息；食品生产加工人员感到身体不适并可能患有上述提及或未提及的传染性疾病时，应要求调整岗位或请假休息。

企业应指定专门部门或人员负责进行职工的健康检查，组织食品生产加工人员应每年进行健康检查，及时了解人员身体健康情况。

食品生产加工人员发现有法律禁止从事接触直接入口食品工作疾病的，应及时向所在企业报告。

4. 做好健康证明管理。健康证明是食品生产加工人员经过健康体检后取得的书面证明文件。从事接触直接入口食品工作的人员必须取得健康证明后才能上岗。健康证明过期的，应立即停止食品生产活动，待重新进行健康检查后，才能继续上岗。

所有新参加工作或临时参加工作的人员，应及时进行体检，取得健康证明后方可上岗。

企业应建立员工健康档案并有效管理。

（二）卫生管理

食品生产加工人员的个人卫生状况直接关系到食品安全，食品生产加工人员在进入食品生产场所前应采取必要的卫生防护措施，符合规定的基本要求和基本行为准则，防止对生产场所、原辅料、生产加工过程、器具容器等造成污染。

企业应建立人员卫生管理制度，明确各场所、各岗位卫生管理规范。

1. 在开工前车间入口设立卫生监督岗，保证进入车间的所有人

员符合个人卫生要求。

2. 维护及机修人员等非生产加工人员进出车间，也须按规定保持个人的卫生清洁。

3. 所有现场参观人员不得进入生产现场，应在参观走廊内进行参观。

4. 对不符合个人卫生要求的生产加工人员，管理人员应立即督促其整改，必要时进行停职教育。

5. 监督食品生产加工人员应保持良好的个人卫生习惯

（1）勤洗手、勤洗头、勤洗澡、勤剪指甲、勤换衣服。

（2）进入加工区域前应整理个人卫生，规范穿着洁净的工作服，按不同的卫生区域要求着装，头发应置于工作帽内或使用发网约束。

（3）正确使用粘除毛发、洗手、消毒、风淋设施，按要求洗手、消毒。

（4）进入加工区域不应佩戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水。

（5）不应将与食品生产无关的个人物品带入加工区域。

（6）严禁在加工区域内进食、吸烟，使用卫生间、接触可能污染食品的物品；从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等与食品生产相关的活动前应洗手消毒等。

四、教育培训

企业应制定培训制度，使培训有组织、有计划，对培训的效果

进行考核，并对培训计划本身进行定期审核，总结培训实施情况，采取改进措施。

食品生产企业应定期对食品生产加工人员进行食品安全知识培训，培训内容包括《中华人民共和国食品安全法》、个人卫生要求、企业卫生管理制度、操作规程的卫生要求及如何进行生产记录和妥善保存记录、生产工艺知识等，培训应根据工作岗位设置，体现不同岗位特点，纳入必要的基础知识，偏重实用性。涉及危险化学品相关操作的岗位人员应当经过危险化学品知识培训。涉及菌种保存、扩大培养相关操作的岗位人员应进行微生物和菌种相关知识培训，并具有相应技能。加强食品生产职业道德培训，以提高食品生产加工人员执行企业卫生管理等制度的能力和守法意识。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第三十三条、第四十四条、第四十五条、第八十五条、第八十六条

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）6.1.1、6.1.3、6.3.1、6.3.2

主要风险点

1. 食品生产加工人员食品安全意识不足。

2. 不能准确理解和执行本岗位相关的食品安全管理制度要求。

3. 生产加工过程未按照规定进行操作。

4. 未按规定对食品生产加工人员开展食品安全相关知识培训考核，或培训内容缺乏对不同岗位人员的针对性，缺少相关培训考核记录或记录不齐全。

关键防控措施

1. 结合企业实际，制定相应的健康管理制度、卫生管理规范。

2. 加强岗前教育，强化食品安全风险意识。

3. 加强督促检查，强化人员行为规范。

第四节　其他从业人员

其他从业人员指除以上三类以外的食品从业人员，例如企业行政人员、销售人员、财务人员、物流运输人员、后勤保障人员等。其他从业人员虽然不直接接触食品，但食品生产企业应强化企业内部从业人员的素质管理，通过各种形式对从业人员进行食品安全知识培训，营造食品安全文化氛围，注意食品安全防护，使职工树立“食品安全无小事”的意识，不断增强食品安全意识的自觉性和责任心，提高职业素养，依法从事食品生产活动。

相关法律依据

《中华人民共和国食品安全法》第四十四条

相关标准依据

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）6.3.3

主要风险点

1. 其他从业人员缺乏食品安全意识。

2. 人员培训制度不完善，培训内容不符合企业实际，缺少培训考核记录或记录不齐全。

关键防控措施

1. 针对企业除食品安全管理人员、专业技术人员、食品生产加工人员以外的其他人员，应建立健全相关的管理制度，明确职责、责任。

2. 有针对性地对企业其他从业人员开展食品安全相关知识培训，提升相关人员食品安全意识，配合企业保障食品安全。

3. 加强企业其他从业人员的健康和卫生管理。

4. 加强企业内部食品安全风险交流，营造企业良好食品安全文化氛围。

第五章

各类食品生产安全风险防控

按照现行食品生产许可分类目录和生产许可审查细则，实施食品生产许可的各类普通食品定义、许可范围和类别、常规生产工艺、重要质量安全指标及常见风险问题、关键环节防控措施等介绍如下。

第一节　粮食加工品

一、定义

粮食加工品是指以谷物为原料加工制作未经熟制（或不完全熟制）的食品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的粮食加工品分为小麦粉、大米、挂面、其他粮食加工品。

（一）小麦粉

是指由小麦经过碾磨制粉，部分或全部去除麸皮和胚，用于制作面制食品的产品。小麦粉生产许可类别编号为0101。

1. 通用：特制一等小麦粉、特制二等小麦粉、标准粉、普通粉、高筋小麦粉、低筋小麦粉、全麦粉、其他。

2. 专用：营养强化小麦粉、面包用小麦粉、面条用小麦粉、饺

子用小麦粉、馒头用小麦粉、发酵饼干用小麦粉、酥性饼干用小麦粉、蛋糕用小麦粉、糕点用小麦粉、自发小麦粉、专用全麦粉、小麦胚（胚片、胚粉）、其他。

（二）大米

实施食品生产许可证管理的大米产品包括所有以稻谷为原料加工制作的大米。生产许可类别编号为0102。包括大米、糙米类产品（糙米、留胚米等）、特殊大米（免淘米、蒸谷米、发芽糙米等）、其他。

（三）挂面

实施食品生产许可证管理的挂面产品包括以小麦粉、荞麦粉、高粱粉、绿豆（或绿豆粉、绿豆浆）、大豆（或大豆粉、大豆浆）、蔬菜（或蔬菜粉、蔬菜汁）、鸡蛋（或蛋黄粉）等为原料，添加食盐、食用碱或面质改良剂，经机械加工或手工加工、烘干或晾晒制成的干面条。包括普通挂面、花色挂面、手工面等。申证单元为1个，即挂面（普通挂面、花色挂面、手工面）。生产许可编号为0103。

（四）其他粮食

加工品生产许可类别编号为0104。

1. 谷物加工品：高粱米、黍米、稷米、小米、黑米、紫米、红线米、小麦米、大麦米、裸大麦米、莜麦米（燕麦米）、荞麦米、薏仁米、八宝米类、混合杂粮类、其他。

2. 谷物碾磨加工品：玉米糁、玉米粉、燕麦片、汤圆粉（糯米粉）、莜麦粉、玉米自发粉、小米粉、高粱粉、荞麦粉、大麦粉、青稞粉、杂面粉、大米粉、绿豆粉、黄豆粉、红豆粉、黑豆粉、豌豆粉、芸豆粉、蚕豆粉、黍米粉（大黄米粉）、稷米粉（糜子面）、

混合杂粮粉、其他。

3. 谷物粉类制成品：生湿面制品、生干面制品、米粉制品、其他。

三、常规生产工艺

（一）小麦粉的基本生产工艺

小麦→ 清理（筛选，去石，磁选等）→ 水分调节（包括润麦，配麦）→研磨（磨粉机，松粉机，清粉机）→ 筛理（平筛，高方筛）→成品包装

（二）大米的基本生产工艺

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

（三）挂面的基本生产工艺

1. 普通挂面

调粉→熟化→压延→切条→干燥→截断→称量→包装

2. 花色挂面

原辅料预处理→调粉→熟化→压延→切条→干燥→截断→称量→包装

3. 手工面

调粉→熟化→搓条→拉吊→干燥→截断→称量→包装

四、重要质量安全指标

（一）感官指标

1. 粮食（GB 2715）：色泽气味（具有正常粮食的色泽、气味），

热损伤粒（小麦≤0.5%），霉变粒（大豆≤1.0%，除大豆外的其他粮食≤2.0%）。

2. 小麦粉（GB/T 1355）：色泽、气味（正常），外观形态（粉状或微粒状，无结块）。

3. 挂面（GB/T 40636）：色泽（均匀一致），气味（无酸味、霉味及其他异味），杂质（无正常视力可见的异物），口感（煮熟后在口中咀嚼时不牙碜）。

（二）理化指标

1. 粮食（GB 2715）：总氢氰酸（木薯粉≤10mg/kg）、单宁（以干基计）（高粱米、高粱粉≤0.3%）。

2. 小麦粉（GB/T 1355）：加工精度（按标准样品或仪器测定值对照检验麸星），灰分含量（以干基计）/%（精制粉≤0.70，标准粉≤1.10，普通粉≤1.60），脂肪酸值（以湿基，KOH 计）/（mg/100 g）≤80，水分含量 /% ≤14.5，含砂量 /% ≤0.02，磁性金属物 /（g/kg）≤0.003，湿面筋含量 /% ≥22.0。

3. 挂面（GB/T 40636）：水分含量 /% ≤14.5，酸度 /（mL/10 g）≤4.0，自然断条率 /%≤5.0，熟断条率 /%≤5.0，烹调损失率 /%≤10.0。

（三）真菌毒素限量

粮食加工品真菌毒素限量，见 GB 2761。

五、主要风险点

（一）化学性危害

粮食在种植期间未按要求使用农药或不遵守停药期规定，导

致粮食加工品农药残留超标。环境中重金属污染导致稻谷中重金属（镉）超标。原料稻谷可能被黄曲霉毒素污染，原料小麦可能被脱氧雪腐镰刀菌烯醇（呕吐毒素）等真菌毒素污染。部分不法挂面企业超范围添加食品安全国家标准不允许添加的着色剂。

（二）生物危害

鲜湿产品具有丰富的营养和较高的含水量，易造成产品微生物超标，加上米浆蒸煮时间和蒸汽压力等关键控制点把控不严，易引起最终产品的微生物指标达不到要求。

（三）其他风险

粮食加工品的生产，存在超范围或超限量使用食品添加剂、非法添加等风险。

六、关键环节防控措施

（一）原料控制环节

粮食加工品企业加强原料采购验收，严格执行《食品安全国家标准 粮食》（GB 2715）等标准。对赤霉病高发重点区域、重点年份的原料加大验收检验频次。

（二）生产过程控制

小麦粉企业应加强生产控制，通过增加打麦机、振动筛、色选机等设备，加大原粮净化效果。要加强成品、半成品控制，特别是对润麦后、入磨前的小麦中呕吐毒素含量要加强过程检测。粮食加工品生产过程中不得超范围超限量使用食品添加剂，不得非法添加。

第二节　食用油、油脂及其制品

一、定义

食用植物油是指以菜籽、大豆、花生、葵花籽、棉籽、亚麻籽、油茶籽、玉米胚、红花籽、米糠、芝麻、棕榈果实、橄榄果实（仁）、椰子果实以及其他小品种植物油料（如核桃、杏仁、葡萄籽等）制取的原油（毛油），经过加工制成的食用植物油（含食用调和油）。

食用动物油脂是指由动物脂肪组织提炼出的固态或半固态脂类，经过加工制成的食用动物油脂。

食用油脂制品是指经精炼、氢化、酯交换、分提一种或几种方式加工的动、植物油脂的单品或混合物，添加（或不添加）水及其他辅料，经（或不经过）乳化急冷捏合制造的固状、半固状或流动状的具有某种性能的油脂制品。包括食用氢化油、人造奶油（人造黄油）、起酥油、代可可脂（包括类可可脂）、粉末油脂等。

二、许可范围和类别

食用植物油生产许可类别编号为0201，包括菜籽油、大豆油、花生油、葵花籽油、棉籽油、亚麻籽油、油茶籽油、玉米油、米糠油、芝麻油、棕榈油、橄榄油、食用植物调和油、其他。食用动物油脂生产许可类别编号为0203，包括猪油、牛油、羊油、鸡油、鸭

油、鹅油、骨髓油、水生动物油脂、其他。

食用油脂制品生产许可类别编号为0202，包括食用氢化油、人造奶油（人造黄油）、起酥油、代可可脂、植脂奶油、粉末油脂、植脂末、其他。

三、常规生产工艺

（一）食用植物油的基本生产流程

1. 植物油料预处理工艺流程

蒸炒（或挤压膨化）法：植物油料→清理→（剥壳去皮）→破碎→（软化）→轧胚→蒸炒（或挤压膨化）→预处理原料

炒籽法：植物油料→清理→（剥壳去皮）→（漂洗，例芝麻）→炒籽→扬烟冷却→吹净→（破碎，例花生等）→预处理原料

低温法：植物油料（例鲜果）→清理→（剥壳去皮）→（破碎或磨碎融合）→预处理原料

2. 制取原油工艺流程

压榨法：预处理原料→压榨→原油

浸出法：预处理原料→浸出→蒸发→汽提→原油

水代法：预处理原料→磨浆→对浆搅油→振荡分油→原油

其他工艺（水酶法、超临界萃取法、生物法制油等工艺）

3. 精炼工艺流程

原油→过滤→脱胶→脱酸→脱色→脱臭→（脱蜡）→精炼油

4. 灌装工艺流程（亦适用于食用植物油分装企业）

食用植物油→储油罐（满足每种油单独储存）→灌装→成品

（二）食用油脂制品的基本生产流程

1. 食用氢化油的基本工艺流程

动、植物油→精炼预处理→除氧脱水→氢化→过滤→后脱色→脱臭

2. 人造奶油的基本工艺流程

原料油脂、辅料→熔解混合→乳化→巴氏杀菌→急冷（A 单元）→捏合（B 单元）→包装→熟成

3. 起酥油的基本工艺流程

（1）可塑性起酥油的基本工艺流程：原料油脂、辅料→预混合→急冷（A 单元）→捏合（B 单元）→包装→熟成

（2）液体起酥油的基本工艺流程：原料油脂、辅料→急冷（或不急冷）→搅拌→包装→熟成

（3）粉末起酥油的基本工艺流程：原料油脂、辅料→熔化、混合→乳化→喷雾干燥（或冷却）→包装

4. 代可可脂的基本工艺流程

氢化、酯交换或分提后的食用油脂→再精炼→代可可脂

（三）食用动物油脂的基本生产流程

1. 原料预处理：原料→修整→粗切→洗涤→绞碎

2. 熔炼制取工艺流程：加料→熔炼→盐析→排油→澄清或压滤、离心去杂→盐析→净油

3. 油脂精炼工艺流程：净油→加温→脱胶→脱酸→静置→洗涤→干燥→脱色→脱臭→压滤→精油速冷→成品包装

四、重要质量安全指标

（一）食用植物油

主要执行标准有《食品安全国家标准 植物油》（GB 2716）。

1. 感官要求。具有产品应有的色泽、气味和滋味，无焦臭、酸败及其他异味，无正常视力可见的外来异物。

2. 理化指标

植物原油：酸价（KOH）（米糠油≤25mg/g，棕榈（仁）油、玉米油、橄榄油、棉籽油、椰子油≤10mg/g，其他≤4mg/g）；过氧化值≤0.25g/100g。

食用植物油（包括调和油）：酸价（KOH）≤3mg/g，过氧化值≤0.25g/100g，溶剂残留量≤20mg/kg，棉籽油游离棉酚≤200mg/kg。

煎炸过程中的食用植物油：酸价（KOH）≤5mg/g，极性组分≤27%，棉籽油游离棉酚≤200mg/kg。

压榨油：溶剂残留量不得检出（检出值＜10mg/kg 时，视为未检出）。

3. 其他。单一品种的食用植物油中不应掺有其他油脂；食用植物油调和油产品应以“食用植物调和油”命名；食用植物油调和油标签标识应注明各种食用植物油的比例，可以注明产品中大于2% 脂肪酸组成的名称和含量（占总脂肪酸的质量分数）。

（二）食用动物油脂

主要执行标准有《食品安全国家标准 食用动物油脂》（GB 10146）。

1. 感官要求。具有特有的色泽，呈白色或略带黄色、无霉斑，

具有特有的气味、滋味，无酸败及其他异味，无正常视力可见的外来异物。

2. 理化指标。酸价（KOH）≤2.5mg/g，过氧化值≤0.20g/100g，丙二醛≤0.25g/100g

3. 其他。单一品种的食用动物油脂中不应掺有其他油脂。

（三）食用油脂制品

主要执行标准有《食品安全国家标准 食用油脂制品》（GB 15196）。

1. 感官要求。具有产品应有的色泽、气味和滋味、形态，无焦臭、无酸败及其他异味，无正常视力可见的外来异物。

2. 理化指标。酸价（以脂肪计）（KOH）≤1mg/g，过氧化值（食用氢化油≤0.10g/100g，其他≤0.13g/100g）

3. 人造奶油（人造黄油）有大肠菌群、霉菌限量要求。

4. 其他。经氢化工艺加工的食用油脂制品应标识反式脂肪酸的含量，检验方法按照 GB/T 22507 执行。

五、主要风险点

（一）生物性污染风险

花生、玉米等新鲜油料在采收、运输、贮存过程控制不当，发生霉变，导致黄曲霉毒素 B_1 等生物毒素污染。土榨散装花生油中黄曲霉毒素 B_1 超标。人造奶油（含水）生产过程卫生条件不达标造成微生物指标不合格。

（二）化学性污染风险

原料农兽药残留超标。植物油料在种植阶段受到土壤、环境

等污染，精炼工序中使用硅藻土不符合要求，导致重金属（铅）超标。使用含邻苯二甲酸酯类塑化剂成分的管道、容器、包装材料等食品相关产品，导致塑化剂污染。浸出工序控制不当导致食用植物油溶剂残留。温度控制不当导致食用植物油苯并芘、氯丙醇酯及缩水甘油酯类化合物等污染风险，以及火炼猪油丙二醛污染。超范围使用香精香料（乙基麦芽酚、芝麻香精、烤花生香精等）、色素（叶绿素铜钠盐等）等食品添加剂。贮存、运输控制不严导致酸价、过氧化值等质量指标不达标。

（三）物理性污染风险

高价油品中掺入低价油，使用废弃食用油脂或工业用油，单一品种的食用动物油脂掺有其他油脂。

（四）人为风险

使用转基因原料未按要求标注转基因字样，使用我国未批准进口用作加工原料且未批准在国内商业化种植，市场上并不存在该种转基因作物及其加工品，在食用植物油标签、说明书标注“非转基因”字样。食用植物调和油标签虚假标注，食用植物调和油未按标注的配比进行投料。

六、关键环节防控措施

（一）原辅料控制

建立并落实原料供应商检查评价制度，严格执行食用油原料产品索证和验收要求，逐一排查原辅料来源情况，不采购、使用香精、色素等不得使用的原料。

（二）生产过程控制

加强关键岗位人员培训考核，推进实施危害分析与关键控制点体系，科学识别关键控制点，优化工艺流程，做好关键控制点控制并做好监控记录，定期对关键控制点进行验证、纠偏。

（三）标签、说明书管理

规范食品标签标识，确保产品标签标识与实际生产情况相一致，单一品种食用植物油使用该种食用植物油的规范名称，采用两种或两种以上食用植物油调配的是否在标签上注明各种食用植物油的比例。

（四）设施设备管理

从源头防范塑化剂污染。采购、使用不含塑化剂成分的管道、容器、包装材料，必要时开展塑化剂监测，减少化学性污染迁移风险。

第三节　调味品

一、定义

酱油是指以大豆和/或脱脂大豆、小麦和/或小麦粉和/或麦麸为主要原料，经微生物发酵制成的具有特殊色、香、味的液体调味品。

食醋是指单独或混合使用各种含有淀粉、糖的物料、食用酒精，经微生物发酵酿制而成的液体酸性调味品。

味精是指以碳水化合物（如淀粉、玉米、糖蜜等糖质）为原料，

经微生物（谷氨酸棒杆菌等）发酵、提取、中和、结晶、分离、干燥而制成的具有特殊鲜味的白色结晶或粉末状调味品。

酱类产品包括以粮食为主要原料经发酵酿造而成的各种调味酱，以及以调味酱为主体基质添加各种配料（如蔬菜、肉类、禽类等）加工而成的酱类产品。

调味料产品是指除酱油、食醋、味精、鸡精调味料、酱类外的其他调味品。在《食品生产许可分类目录（2020版）》中，将鸡精调味料归在调味料类别下。

依据《食品安全国家标准 食用盐》（GB 2721）规定，食用盐是指以氯化钠为主要成分，用于食用的盐。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的调味品分为：酱油、食醋、味精、酱类、调味料、食盐。

（一）酱油生产许可类别编号（0301），包括酱油。

（二）食醋生产许可类别编号（0302），包括食醋、甜醋。

（三）味精生产许可类别编号（0303），包括谷氨酸钠（99%味精）、加盐味精、增鲜味精。

（四）酱类生产许可类别编号（0304），包括稀甜面酱、甜面酱、大豆酱（黄酱）、蚕豆酱、豆瓣酱、大酱、其他。

（五）调味料生产许可类别编号（0305），包括：

1. 液体调味料：鸡汁调味料、牛肉汁调味料、烧烤汁、鲍鱼汁、香辛料调味汁、糟卤、调味料酒、液态复合调味料、其他。

2. 半固体（酱）调味料：花生酱、芝麻酱、辣椒酱、番茄酱、风味酱、芥末酱、咖喱卤、油辣椒、火锅蘸料、火锅底料、排骨酱、叉烧酱、香辛料酱（泥）、复合调味酱、其他。

3. 固体调味料：鸡精调味料、鸡粉调味料、畜（禽）粉调味料、风味汤料、酱油粉、食醋粉、酱粉、咖喱粉、香辛料粉、复合调味粉、其他。

4. 食用调味油：香辛料调味油、复合调味油、其他。

5. 水产调味品：蚝油、鱼露、虾酱、鱼子酱、虾油、其他。

（六）食盐生产许可类别编号（0306），包括：

1. 食用盐：普通食用盐（加碘）、普通食用盐（未加碘）、低钠食用盐（加碘）、低钠食用盐（未加碘）、风味食用盐（加碘）、风味食用盐（未加碘）、特殊工艺食用盐（加碘）、特殊工艺食用盐（未加碘）。

2. 食品加工用盐。

三、常规生产工艺

（一）酱油的生产工艺

原料→蒸料→制曲→发酵→淋油→灭菌→灌装

（二）食醋的生产工艺

原料→原料处理→酒精发酵→醋酸发酵→淋醋→灭菌→灌装

（三）味精的生产工艺

原料→淀粉糖化→发酵→谷氨酸提取→味精制造→包装

（四）酱类的生产工艺

1. 原料→前处理→蒸料→制曲（或酶法）→发酵→后处理→包装→成品

2. 调味酱→配料处理→熟制、搅拌→灭菌→ 包装 →成品

（五）调味料的生产工艺

1. 液体调味料

原料→前处理（除杂、清洗）→煮沸（抽提）→调配→杀菌→包装→成品

2. 半固体（酱）调味料

原料→前处理→加工（盐渍、水解、烘炒、均质或乳化等）→调配→（杀菌）→包装 →成品

3. 固态调味料

原料→前处理（分选、干燥或杀菌）→粉碎（制粉）→调配（筛分）→包装 →成品

4. 食用调味油

原料→前处理（选料、洗料）→烘炒→压榨→淋油→调配→包装→成品

5. 水产调味品

原料处理→盐渍→发酵（或不发酵）→调配（或不调配）→灌装→杀菌（或不杀菌）→包装

四、重要质量安全指标

（一）感官要求

1. 酱油：色泽（具有产品应有的色泽）、滋味气味（具有产品应有的滋味和气味，无异味）、状态（不混浊，无正常视力可见外来异物，无霉花浮膜）。

2. 食醋：色泽（具有产品应有的色泽）、滋味气味（具有产品应有的滋味和气味，尝味不涩，无异味）、状态（不混浊，可有少量沉淀，无正常视力可见外来异物）。

3. 味精：色泽（无色至白色）、滋味气味（具有特殊的鲜味，无异味）、状态（结晶状颗粒或粉末状，无正常视力可见外来异物）。

4. 酿造酱：滋味气味（无异味，无异嗅）、状态（无正常视力可见霉斑、外来异物）。

5. 复合调味料：色泽（具有产品应有的色泽）、滋味气味（具有产品应有的滋味和气味，无异味，无异嗅）、状态（具有产品应有的状态，无霉变，无正常视力可见外来异物）。

6. 水产调味品：滋味气味（无异味）、状态（无正常视力可见霉斑、外来异物）。

（二）理化指标

1. 酱油（GB 2717–2018）：氨基酸态氮≥0.4g/100mL。

2. 食醋（GB 2719–2018）：食醋（总酸≥3.5g/100mL），甜醋（总酸≥2.5g/100mL）。

3. 味精（GB 2720–2015）：味精（谷氨酸钠≥99.0%），加盐味精（谷氨酸钠≥80.0%），增鲜味精（谷氨酸钠≥97.0%）。

4. 酿造酱（GB 2718–2014）：氨基酸态氮≥0.3g/100g。

5. 食用盐（GB2721—2015）：氯化钠≥97%

（三）微生物限量

1. 酱油（GB 2717–2018）：菌落总数（CFU/mL）（n=5,c=2,m=5000, M=50000）、大肠菌群（CFU/mL）（n=5,c=2,m=10,M=100）。

2. 食醋（GB 2719–2018）。菌落总数（CFU/mL）（n=5,c=2, m=1000, M=10000）、大肠菌群（CFU/mL）（n=5,c=2, m=10, M=100）。

3. 酿造酱（GB 2718–2014）：大肠菌群（CFU/mL）（n=5,c=2, m=10, M=100）。

4. 水产调味品（GB 10133–2014）：菌落总数（CFU/mL）（n=5, c=2, m=10000, M=100000）、大肠菌群（CFU/mL）（n=5,c=2,m=10,M=100）。

（四）食品添加剂

冰乙酸（又名冰醋酸）、冰乙酸（低压羰基化法）不可用于食醋。

五、主要风险点

（一）生物性危害

调味料等产品因生产加工过程卫生控制不到位，导致产品微生物超标。原料、工艺不符合规定，违规购买使用酱油、食醋、酿造酱、水产调味品半成品为原料。大豆（豆粕）、花生、芝麻等原料验收、贮存、运输管理不到位，导致微生物污染。

（二）化学性危害

辣椒、花椒、孜然、生姜等原料在种植期间未按要求使用农药或不遵守停药期规定，导致成品农药残留超标，在贮存运输过程中使用防虫剂、防腐剂，导致用药残留。在调味品产品生产过程中，存在超范围或超限量使用防腐剂、着色剂等风险；调味料酒存在超范围使用防腐剂、甜味剂等风险。原料贮存不当易发生霉变，生产加工使用霉变原料，则可能存在生物毒素污染风险，如花生酱、黄豆酱、甜面酱等黄曲霉毒素

B_1超标等。

（三）物理性危害

香辛料等产品因原料验收、除杂不充分，导致异物带入风险。

（四）其他风险

香辛料调味油、其他液体调味料、辣椒、花椒、辣椒粉、花椒粉和其他半固体调味料存在非法添加风险。使用酸水解植物蛋白调味液配制酱油，使用冰乙酸配制食醋。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

应根据调味料特点，合理划分厂区场所，制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒，落实虫害防控制度，建立并执行从业人员健康管理制度，重点做好卫生管理。

（二）原辅料管理

建立并落实原料供应商审查评价制度，加强花生、芝麻、水产品、香辛料、食品添加剂等原料的验收，严格查验供货者的许可证和产品合格证明（应包括标准规定的全部项目）。严格原料验收，对无法提供合格证明的食品原料应当按照食品安全标准进行检验。如实记录原料采购、验收、入库、投料过程并保存相关凭证，确保食品原料、食品相关产品的贮存有专人管理，贮存条件符合要求。

（三）产品研发

应根据企业实际情况研发产品，科学设置产品配方、加工工艺、工艺参数，新产品、新工艺应进行验证，确保配方合规性，确保有

必要的措施保障食品安全。

第四节　肉制品

一、定义

肉制品是指以畜、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产品。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、许可范围和类别

实施食品生产许可的肉制品分为：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。

（一）热加工熟肉制品

是指以畜、禽产品为主要原料，经酱、卤、熏、烧、烤、蒸、煮、炸等工艺加工制作的熟肉制品。热加工熟肉制品生产许可类别编号0401，包括酱卤肉制品、熏烧烤肉制品、热加工肉灌制品、油炸肉制品、熟肉干制品及其他热加工熟肉制品。

（二）发酵肉制品

是指以畜、禽产品为主要原料，添加或不添加发酵剂，配以食用盐等其他原料，通过微生物发酵和（或）酶的作用，发酵成熟的可即食肉制品。发酵肉制品生产许可类别编号0402，包括发酵肉灌

制品、发酵火腿制品及其他发酵肉制品。

（三）预制调理肉制品

是指以畜、禽产品为主要原料，经分割、修整，添加调味品等其他原料经相关工艺加工制作的生制品；或以畜、禽产品为主要原料，经分割、修整，不添加其他原料，经热加工制作的生制品。预制调理肉制品生产许可类别编号0403，包括冷藏预制调理肉制品和冷冻预制调理肉制品。

（四）腌腊肉制品

是指以畜、禽产品为主要原料，经腌制、烘干、晒干、风干等工艺加工制作的非即食肉制品。腌腊肉制品生产许可类别编号0404，包括腌腊肉灌制品、腊肉制品、火腿制品、其他腌腊肉制品。

（五）可食用动物肠衣

生产许可类别编号0405，包括天然肠衣和胶原蛋白肠衣。

三、常规生产工艺

（一）热加工熟肉制品的生产工艺

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。

酱卤肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，以水为加热介质，经酱制、卤制、煮制等工艺加工制作的熟肉制品。包括酱卤肉、糟肉、白煮肉、其他酱卤肉。

熏烧烤肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经腌、煮等前

处理工序，再以烟气、热空气、火苗、热固体等介质进行熏烧、焙烤等工艺加工制作的熟肉制品。包括熏烤肉、烧烤肉、肉脯。

热加工肉灌制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经修整、注射、绞碎、腌制、搅拌、斩拌、滚揉、乳化、填充、烘烤、蒸煮、冷却等工艺加工制作的熟肉制品。包括西式火腿、灌肠、其他热加工肉灌制品。其中西式火腿仅以畜、禽肉为主要原料。

油炸肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经调味、裹浆、裹粉后，用食用油高温烹炸、浇淋制作的熟肉制品。

熟肉干制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经修整、切丁、切片、切条、腌制、蒸煮、调味、收汤、干燥等工艺加工制作的熟肉制品。包括肉松、肉干、其他熟肉干制品。

其他热加工熟肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，配以其他原料、食品添加剂等，上述五类生产加工工艺不能涵盖的热加工熟肉制品。

（二）发酵肉制品的生产工艺

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。

发酵肉灌制品，是指以畜肉为主要原料，经修整、切丁、绞碎、斩拌、腌制、灌装、发酵、干燥、烟熏、切片等工艺加工制作的可即食肉制品。

发酵火腿制品，是指以猪腿为原料，经修整、腌制、发酵、干燥、烟熏、切片等工艺加工制作的可即食肉制品。

其他发酵肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经修整、切丁、切片、切条、腌制、灌装、发酵等工艺加工制作的可即食肉制品。

（三）预制调理肉制品的生产工艺

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。

冷藏预制调理肉制品，是指需要在0–4℃条件下贮存、运输的预制调理肉制品。

冷冻预制调理肉制品，是指需要在 –18℃以下条件贮存、运输的预制调理肉制品。

（四）腌腊肉制品的生产工艺

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。

腌腊肉灌制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经切碎、绞碎、搅拌、腌制、充填、成型、烘干、晒干、风干、烟熏等工艺加工制作的非即食肉制品。

腊肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，经腌制、烘干、晒干、风干、烟熏等工艺加工制作的非即食肉制品。

火腿制品，是指以猪后腿为主要原料，配以其他原料、食品添加剂，经修整、腌制、洗刷脱盐、风干发酵等工艺加工制作的非即食肉制品。

其他腌腊肉制品，是指以畜、禽产品为主要原料，配以其他原料、食品添加剂，经腌制等工艺加工制作，与上述三类产品不同的非即食肉制品。

（五）可食用动物肠衣的生产工艺

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。

天然肠衣，是指以健康牲畜的小肠、大肠和膀胱等器官为原料，经过刮制、去油等特殊加工，对保留的部分进行盐渍或干制的动物组织，用于肉制品的衣膜。主要包括盐渍肠衣和干制肠衣。

胶原蛋白肠衣，是指以猪、牛真皮层的胶原蛋白纤维为原料，经化学和机械处理，制成胶原“团状物”，再经挤压、充气成型、干燥、加热定型等工艺制成的可食用人造肠衣。主要包括卷绕肠衣、套缩肠衣和分段肠衣等。

四、重要质量安全指标

肉制品主要执行标准为《食品安全国家标准 熟肉制品》（GB 2726–2016）、《食品安全国家标准 腌腊肉制品》（GB 2730–2015）、《食品安全国家标准 熟肉制品生产卫生规范》（GB 19303–2023）等。

（一）原料要求

畜、禽产品应具有动物检疫证明，猪肉还应具有肉品品质检验合格证。进口畜、禽产品应有入境货物相关证明文件。

畜、禽产品应符合（GB 2707）等相关标准要求，变质或超过保

质期的原料不得用于生产。

冷冻畜、禽产品应贮藏在低于 –18℃的冷冻肉储藏库中，鲜畜、禽产品应贮存在0℃ ~4℃的冷藏库中。

（二）感官要求

具有产品应有的色泽，具有产品应有的滋味和气味，无异味，无异嗅状态，具有产品应有的状态，无正常视力可见外来异物，无焦斑和霉斑。

（三）理化指标

腌腊肉制品中火腿、腊肉、咸肉、香（腊）肠过氧化值（以脂肪计）≤0.5g/100g，腌腊禽制品过氧化值（以脂肪计）≤1.5g/100g；火腿中三甲胺氮≤2.5mg/100g。

（四）微生物限量

1. 菌落总数：n=5,c=2,m=10^4 CFU/g,M=10^5 CFU/g;（发酵肉制品除外）。

2. 大肠菌群：n=5,c=2,m=10 CFU/g,M=10^2CFU/g。

（五）食品添加剂

熟肉制品中使用的食品添加剂亚硝酸盐应准确称量、严格管理。

五、主要风险点

（一）生物性危害

细菌、病毒、寄生虫等生物性风险因素，可能由原料、水、空气、人体带入，在生产加工过程中受到污染，或在包装环节、贮存运输等环节引入等。贮存环境卫生条件不良，缺少防蝇、防虫设备时，很容易遭致昆虫产卵，孳生多种害虫。

（二）化学性危害

1. 兽药残留

养殖环节大量或不合理地使用药物，以及在肉制品加工过程中违规使用抗生素来抑制微生物的繁殖，导致肉制品中抗生素等有害物质残留。瘦肉精和抗生素一般通过养殖环节进入猪、牛、羊等动物体内，从而出现在猪肉、牛肉、羊肉及肝脏等食品原料中。

2. 农药残留

肉及肉制品中常见的农药残留主要为有机磷和有机氯农药，主要来源于两方面，一方面是经过食物链和生物富集作用聚集在动物的脂肪组织，另一方面是不法厂家生产反季节火腿、腊肉等肉制品时，喷洒敌敌畏或者敌百虫来灭鼠驱虫和防止食材腐败变质。

3. 食品添加剂

超范围或超限量使用食品添加剂，如过量使用亚硝酸钠、亚硝酸钾，违规使用过氧化氢，及过量使用水分保持剂、防腐剂、着色剂等。

4. 真菌毒素

肉制品中较为常见的真菌毒素包括黄曲霉毒素、赭曲霉毒素、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、玉米赤霉烯酮、桔霉素等。主要通过动物饲料、原料、发酵剂、生产过程引入。

5. 非法添加物

非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原料和食品添加剂等用于肉制品生产。

6. 重金属

重金属通过环境、加工设备、用具、容器等直接或间接的富

积到肉制品原料中（如畜禽体内、香辛料内），购买、使用工业级添加剂，可能导致产品重金属铅、砷、汞、镉等超标或有害金属进入产品。

（三）物理性危害

主要有毛发、玻璃、金属、虫子、砂石、纸壳、木屑、薄膜、纸渣、塑料、手套皮等食品以外的异物。主要通过原料、设备、工器具、生产现场的人员引入。

（四）其他风险

将廉价肉类、不可食用肉类、水及非肉类物质等掺到高价肉品如牛、羊肉或其制品等以获取高额利益。

六、关键环节防控措施

（一）原料验收

建立并执行采购管理及进货查验记录制度。企业应规定食品原料、食品添加剂和食品相关产品的验收标准，定期对主要原料供应商进行评价、考核，确定合格供应商名单。

1. 畜、禽产品应符合《食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品》（GB 2707）等相关标准要求。国内畜、禽产品应具有动物检疫证明及相关证明文件。进口畜、禽产品应有入境货物相关证明文件。不得采购非法陆生野生动物及其制品。

2. 发酵用菌种应符合国家有关标准规定，附有检验报告或产品合格证明文件。

3. 食品相关产品应符合相关食品安全标准的规定，在加工、储

藏和运输条件下不影响产品质量安全。

（二）配料和投料

1. 产品配料应确保各物料称量与配方要求一致，准确称量并做好记录。食品添加剂使用范围和用量应符合《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760）。

2. 严格按产品配方组织生产，做好配料记录。

3. 严格按照配方进行投料记录和审核等控制。

（三）加工过程

各企业根据生产产品的工艺特点和流程设定合理的关键控制点并制定关键控制点操作规程。如腌腊肉制品的腌制过程、热加工熟肉制品的热加工过程、发酵肉制品的发酵过程等温度、时间的控制。

（四）储存、运输

有温控要求的肉制品，特别是需低温保存的肉制品应严格控制温度。

第五节　乳制品

一、定义

乳制品是指使用乳类及其加工制品为主要原料，使用法律法规及标准规定所要求的条件，加入或不加入适量的维生素、矿物质和其他原料加工制作的产品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的乳制品分为液体乳、乳粉、其他乳制品。

（一）液体乳

食品类别编号0501，包括巴氏杀菌乳、高温杀菌乳、调制乳、灭菌乳、发酵乳。

1. 巴氏杀菌乳：仅以生牛（羊）乳为原料，经巴氏杀菌等工序制得的液体产品。

2. 调制乳：以不低于80% 的生牛（羊）乳或复原乳为主要原料，添加其他原料或食品添加剂或营养强化剂，采用适当的杀菌或灭菌等工艺制成的液体产品。

3. 灭菌乳

（1）超高温灭菌乳：以生牛（羊）乳为原料，添加或不添加复原乳，在连续流动的状态下，加热到至少132℃并保持很短时间的灭菌，再经无菌灌装等工序制成的液体产品。

（2）保持灭菌乳：以生牛（羊）乳为原料，添加或不添加复原乳，无论是否经过预热处理，在灌装并密封之后经灭菌等工序制成的液体产品。

4. 发酵乳

（1）发酵乳：以生牛（羊）乳或乳粉为原料，经杀菌、发酵后制成的 pH 值降低的产品。

（2）酸乳：以生牛（羊）乳或乳粉为原料，经杀菌、接种嗜热链球菌和保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）发酵制成的产品。

（3）风味发酵乳：以80%以上生牛（羊）乳或乳粉为原料，添加其他原料，经杀菌、发酵后pH值降低，发酵前或后添加或不添加食品添加剂、营养强化剂、果蔬、谷物等制成的产品。

（4）风味酸乳：以80%以上生牛（羊）乳或乳粉为原料，添加其他原料，经杀菌、接种嗜热链球菌和保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）发酵前或后添加或不添加食品添加剂、营养强化剂、果蔬、谷物等制成的产品。

（二）乳粉

食品类别编号0502，包括全脂乳粉、脱脂乳粉、部分脱脂乳粉、调制乳粉、乳清粉。

1. 乳粉：以单一品种的生乳为原料，经加工制成的粉状产品。

2. 调制乳粉：以单一品种的生乳和（或）其全乳（或脱脂及部分脱脂）加工制品为主要原料，添加其他原料（不包括其他品种的全乳、脱脂及部分脱脂乳）、食品添加剂、营养强化剂中的一种或多种，经加工制成的粉状产品，其中来自主要原料的乳固体含量不低于70%。

3. 乳清粉：以生乳为原料，采用凝乳酶、酸化或膜过滤等方式生产奶酪、酪蛋白及其他类似制品时，将凝乳块分离后而得到的液体称为乳清。以乳清为原料，经干燥制成的粉末状产品称为乳清粉。

（1）脱盐乳清粉：以乳清为原料，经脱盐、干燥制成的粉末状产品。

（2）非脱盐乳清粉：以乳清为原料，不经脱盐，经干燥制成的粉末状产品。

4. 乳清蛋白粉：以乳清为原料，经分离、浓缩、干燥等工艺制

成的蛋白质含量不低于25% 的粉末状产品。

（三）其他乳制品

食品类别编号为 0503，包括炼乳、奶油、稀奶油、无水奶油、干酪、再制干酪、特色乳制品、浓缩乳。

1. 炼乳：以生牛（羊）乳为原料经浓缩去除部分水分制成的产品和（或）以乳制品为原料经加工制成的相同成分和特性的产品，包括淡炼乳、加糖炼乳、调制炼乳。

（1）淡炼乳：以生牛（羊）乳和（或）其制品为原料，脱脂或不脱脂，添加或不添加食品添加剂和营养强化剂，经加工制成的商业无菌状态的液体产品。

（2）加糖炼乳（甜炼乳）：以生牛（羊）乳和（或）其制品为原料，脱脂或不脱脂，添加食糖，添加或不添加食品添加剂和营养强化剂，经加工制成的黏稠状产品。

（3）调制炼乳：以生牛（羊）乳和（或）其制品为主要原料，脱脂或不脱脂，添加或不添加食糖、食品添加剂和营养强化剂，添加其他原料，经加工制成的液体或黏稠状产品。包括调制淡炼乳和调制加糖炼乳（调制甜炼乳）。

2. 奶油（黄油）：以乳和（或）稀奶油（经发酵或不发酵）为原料，添加或不添加其他原料、食品添加剂和营养强化剂，经加工制成的脂肪含量不小于80.0% 产品。

3. 稀奶油：以乳为原料，分离出的含脂肪的部分，添加或不添加其他原料、食品添加剂和营养强化剂，经加工制成的脂肪含量10.0% ~ 80.0% 的产品。

4. 无水奶油（无水黄油）：以乳和（或）奶油或稀奶油（经发酵或不发酵）为原料，添加或不添加食品添加剂和营养强化剂，经加工制成的脂肪含量不小于99.8% 的产品。

5. 干酪：成熟或未成熟的软质、半硬质、硬质或特硬质、可有包衣的乳制品，其中乳清蛋白 / 酪蛋白的比例不超过牛（或其他奶畜）乳中的相应比例（乳清干酪除外）。

（1）成熟干酪：生产后不马上使（食）用，应在特定的温度等条件下存放一定时间，以通过生化和物理变化产生该类产品特性的干酪。

（2）霉菌成熟干酪：主要通过干酪内部和（或）表面的特征霉菌生长而促进其成熟的干酪。

（3）未成熟干酪（包括新鲜干酪）：生产后不久即可使（食）用的干酪。

6. 再制干酪：以干酪（比例大于50%）为主要原料，添加其他原料，添加或不添加食品添加剂和营养强化剂，经加热、搅拌、乳化（干燥）等工艺制成的产品。

7. 干酪制品：以干酪（比例15%–50%）为主要原料，添加其他原料，添加或不添加食品添加剂和营养强化剂，经加热、搅拌、乳化（干燥）等工艺制成的产品。

8. 食品工业用浓缩乳：仅以生牛（羊）乳为原料，脱脂或不脱脂，经浓缩等工序只去除部分水分制成，用于食品工业原料的产品，包括浓缩牛乳、浓缩羊乳。

9. 乳糖：从牛（羊）乳或乳清中提取出来的碳水化合物，以无水或含一分子结晶水的形式存在，或以这两种混合物的形式存在。

10. 酪蛋白：以乳和（或）乳制品为原料，经酸法或酶法或膜分离工艺制得的产品，它是由 α－酪蛋白、β－酪蛋白、κ－酪蛋白和 γ－酪蛋白及其亚型组成的混合物。

三、常规生产工艺

（一）液体乳的常规生产工艺

1. 巴氏杀菌乳、高温杀菌乳

（1）巴氏杀菌乳、高温杀菌乳：原料乳→过滤→冷却（需要时）→储存→净乳→标准化（或采用脂肪分离工艺）→均质→巴氏杀菌（高温杀菌）→冷却→灌装→冷藏

（2）分离脂肪的巴氏杀菌乳：原料乳→过滤→冷却（需要时）→储存→净乳→分离脂肪→巴氏杀菌及除菌（脂肪部分杀菌，脱脂滤液采用过滤或离心除菌）→混合及标准化→均质→冷却→灌装→冷藏

2. 调制乳

原料乳→净乳→冷藏→标准化→预热→配料→均质→高温杀菌或其他杀菌、灭菌方式→冷却→灌装→冷藏（需冷藏的产品）

3. 灭菌乳

（1）超高温灭菌乳：原料乳→净乳→冷藏→标准化→预热→均质→超高温瞬时灭菌→冷却→无菌灌装→成品储存

（2）保持灭菌乳：原料乳→净乳→冷藏→标准化→预热→均质→灌装→保持灭菌→成品储存

4. 发酵乳

（1）凝固型：原料乳→净乳→冷藏→标准化→均质→杀菌→冷

却→接入发酵菌种→灌装→发酵→冷藏

（2）搅拌型：原料乳→净乳→冷藏→标准化→均质→杀菌→冷却→接入发酵菌种→发酵→搅拌→杀菌（需热处理的产品）→冷却→灌装→冷藏

（二）乳粉的常规生产工艺

1. 湿法工艺：原料乳→净乳→冷藏→标准化→均质→杀菌→浓缩→喷雾干燥→附聚、造粒或喷涂磷脂、冷却或筛粉、晾粉→包装

2. 干法工艺：原料粉称量→拆包（脱外包）→内包装袋的清洁→隧道式杀菌→预混→混料→包装

3. 调制乳粉干湿法复合工艺：是指湿法工艺流程（除包装外）与相应的干法工艺流程相衔接，是一个完整的生产过程

（三）其他乳制品的常规生产工艺

1. 乳清粉、乳清蛋白粉、加油乳清粉

（1）乳清粉：乳清收集及储存→分离脂肪（需要时）→乳蛋白颗粒收集（需要时）→稀奶油回收（需要时）→电渗析乳清回收→冷却或巴氏杀菌→脱盐（脱盐乳清粉）→浓缩→喷雾干燥→包装

（2）乳清蛋白粉：乳清收集及储存→分离脂肪（需要时）→乳蛋白颗粒收集（需要时）→稀奶油回收（需要时）→蛋白质回收→冷却或巴氏杀菌→浓缩→喷雾干燥→包装

（3）加油乳清粉：配料→均质→冷却→杀菌→浓缩→喷雾干燥→包装

2. 炼乳：原料乳→净乳→冷藏→标准化→预热杀菌→真空浓缩→冷却结晶（加糖炼乳）→装罐→灭菌（淡炼乳）→成品储存

3. 食品工业用浓缩乳

（1）热浓缩法：原料乳验收→净乳→冷藏→均质→巴氏杀菌→热浓缩→冷却→灌装→成品储存（常温，冷藏或冷冻）

（2）非热浓缩法：原料乳验收→净乳和（或）除菌分离→冷藏→均质→非热浓缩（超滤或反渗透）→冷却→灌装→冷藏（或冷冻）

4. 奶油、稀奶油、无水奶油

（1）奶油：原料乳→净乳→脂肪分离→稀奶油→杀菌→发酵（适用于发酵型产品）→成熟→搅拌→排除酪乳→奶油粒→洗涤（需要时）→压炼（需要时）→包装

（2）稀奶油：原料乳→净乳→脂肪分离→稀奶油→杀菌或灭菌→发酵或酸化（适用于发酵稀奶油和酸化稀奶油）→灌装或无菌灌装

（3）无水奶油：原料乳→净乳→脂肪分离→稀奶油→杀菌→二次分离→闪蒸（真空干燥）→包装

5. 干酪

（1）原料乳→净乳→冷藏→标准化→杀菌→冷却→凝乳→凝块切割→搅拌→排出乳清→成型压榨→成熟→包装

（2）乳的预处理→混料→均质→杀菌→冷却→凝乳恒温培养（加入凝乳酶）→排乳清或不排乳清→冷却→灌装、封口→冷却贮存

6. 再制干酪

原辅料→前处理→加热融化→杀菌→灌装→冷却→储藏→成品

7. 牛（羊）初乳粉

牛（羊）初乳的预处理→离心脱脂→杀菌或除菌→低温干燥→包装

8. 脱脂牛（羊）初乳

牛（羊）初乳→净乳→离心脱脂→凝乳（需要时）→离心分离（需要时）→预过滤→超滤浓缩→无菌过滤（膜除菌）→无菌灌装

9. 酪蛋白

（1）酸法、酶法：原料乳→脱脂→酪蛋白沉淀（酸凝、酶凝）→过滤→沉淀→干燥

（2）膜分离：原料乳→脱脂→酪蛋白（膜过滤）→浓缩→干燥

四、重要质量安全指标

乳制品主要执行标准为《食品安全国家标准 巴氏杀菌乳》（GB 19645–2010）、《食品安全国家标准 灭菌乳》（GB 25190–2010）、《食品安全国家标准 调制乳》（GB 25191–2010）、《食品安全国家标准 发酵乳》（GB 19302–2010）、《食品安全国家标准 乳粉》（GB 19644–2010）（注:《食品安全国家标准 乳粉和调制乳粉》（GB 19644–2024）将于2025年2月8日实施）、《食品安全国家标准 乳清粉和乳清蛋白粉》（GB 11674–2010）、《食品安全国家标准 浓缩乳制品》（GB 13102–2022）、《食品安全国家标准 稀奶油、奶油和无水奶油》（GB 19646–2010）、《食品安全国家标准 干酪》（GB 5420–2021）、《食品安全国家标准 再制干酪和干酪制品》（GB 25192–2022）、《食品安全国家标准 乳糖》（GB 25595–2018）、《食品安全国家标准 酪蛋白》（GB 31638–2016）等。以下列举了生乳和部分乳制品的重要质量安全指标。

（一）原料要求（生乳）

1. 感官要求：色泽（呈乳白色或微黄色）、滋味气味（具有乳固

有的香味，无异味）、组织状态（呈均匀一致液体，无凝块、无沉淀、无正常视力可见异物）。

2. 理化指标：冰点（注：挤出3h后检测，仅适用于荷斯坦奶牛）：–0.500 ~ –0.560℃，相对密度（20℃/4℃）：≥1.027，蛋白质≥2.8g/100g，脂肪≥3.1g/100g，杂质度≤4.0mg/kg，非脂乳固体≥8.1g/100g，酸度[牛乳（注：仅适用于荷斯坦奶牛）12 ~ 18°T，羊乳6 ~ 13°T]。

3. 微生物限量：菌落总数≤2×10^6CFU/g（mL）。

4. 真菌毒素限量应符合GB 2761的规定，污染物限量应符合GB 2762的规定，农药残留量应符合GB 2763及国家有关规定和公告，兽药残留量应符合GB 31650及国家有关规定和公告。

（二）产品要求

1. 感官要求

（1）巴氏杀菌乳：色泽（呈乳白色或微黄色）、滋味气味（具有乳固有的香味，无异味）、组织状态（呈均匀一致液体，无凝块、无沉淀、无正常视力可见异物）。

（2）灭菌乳：色泽（呈乳白色或微黄色）、滋味气味（具有乳固有的香味，无异味），组织状态（呈均匀一致液体，无凝块、无沉淀、无正常视力可见异物）。

（3）调制乳：色泽（呈调制乳应有的色泽），滋味气味（具有调制乳应有的香味，无异味），组织状态（呈均匀一致液体，无凝块、可有与配方相符的辅料的沉淀物、无正常视力可见异物）。

（4）发酵乳

①发酵乳：色泽（色泽均匀一致，呈乳白色或微黄色），滋味气味（具有发酵乳特有的滋味、气味），组织状态（组织细腻、均匀，允许有少量乳清析出）。

②风味发酵乳：色泽（具有与添加成分相符的色泽），滋味气味（具有与添加成分相符的滋味和气味），组织状态（组织细腻、均匀，允许有少量乳清析出；具有添加成分特有的组织状态）。

（5）乳粉

①乳粉：色泽（呈均匀一致的乳白色或乳黄色），滋味气味（具有固有的乳滋味、气味），组织状态（干燥均匀的粉末）。

②调制乳粉：色泽（具有应有的色泽），滋味气味（具有应有的滋味、气味），组织状态（干燥均匀的粉末）。

2. 理化指标

（1）巴氏杀菌乳：脂肪≥3.1g/100g（注：仅适用于全脂巴氏杀菌乳），蛋白质（牛乳≥2.9g/100g、羊乳≥2.8g/100g），非脂乳固体≥8.1g/100g，酸度（牛乳12 ~ 18°T，羊乳6 ~ 13°T）。

（2）灭菌乳：脂肪≥3.1g/100g（注：仅适用于全脂灭菌乳），蛋白质（牛乳≥2.9g/100g、羊乳≥2.8g/100g），非脂乳固体≥8.1g/100g，酸度（牛乳12 ~ 18°T，羊乳6 ~ 13°T）。

（3）调制乳：脂肪≥2.5g/100g（注：仅适用于全脂产品），蛋白质≥2.3g/100g。

（4）发酵乳

①发酵乳：脂肪≥3.1g/100g（注：仅适用于全脂产品），蛋白质

≥2.9g/100g，非脂乳固体≥8.1g/100g，酸度≥70.0°T。

②风味发酵乳：脂肪≥2.5g/100g（注：仅适用于全脂产品），蛋白质≥2.3g/100g，酸度≥70.0°T。

（5）乳粉

①乳粉：以牛乳粉为例，蛋白质/（g/100g）≥非脂乳固体的34%，脂肪≥26.0g/100g（注：仅适用于全脂乳粉），复原乳酸度≤18°T，杂质度≤16mg/kg，水分≤5.0g/100g。

②调制乳粉：以调制牛乳粉为例，蛋白质≥16.5g/100g，杂质度≤16mg/kg，水分≤5.0g/100g。

3. 微生物限量

（1）巴氏杀菌乳：菌落总数/FU/g（ml）（n=5,c=2, m=50000, M=100000），大肠菌群（n=5,c=2,m=1,M=5）。

（2）灭菌乳：应符合商业无菌的要求。

（3）调制乳：菌落总数/FU/g（ml）（n=5,c=2, m=50000, M=100000），大肠菌群（n=5,c=2,m=1,M=5）。

（4）发酵乳：大肠菌群/FU/g（ml）（n=5,c=2,m=1,M=5），酵母≤100，霉菌≤30，乳酸菌数≥1×10^6（注：发酵后经热处理的产品对乳酸菌数不作要求）。

（5）乳粉（GB 19644）：菌落总数/（CFU/g）

（$n=5,c=2,m=5.0\times10^4,M=2.0\times10^5$）（注：不适用于添加活性菌种（好氧和兼性厌氧）的产品），对于添加活菌的产品，活菌数应≥10^6 CFU/g。大肠菌群/（CFU/g）（n=5,c=1,m=10,M=100）。

4. 食品添加剂

食品添加剂和营养强化剂的使用应符合 GB 2760 和 GB 14880 的规定。巴氏杀菌乳、灭菌乳、发酵乳（不包括风味发酵乳）不得使用食品添加剂（作为加工助剂的 β– 环状糊精除外），不得添加食品用香料、香精。

5. 其他

（1）真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定，污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（2）三聚氰胺≤ 2.5mg/kg。

五、主要风险点

（一）生物污染

1. 乳在挤出之前已受到微生物污染，造成了内源性污染。

2. 由于挤奶及收奶过程管理及人员操作不规范，动物机体及环境污染，使用的容器和设备不洁净，运输车辆清洗消毒不彻底等原因导致原料乳微生物污染。

3. 由于生产过程控制措施不当，人员操作不规范、车间环境及人员卫生管理不到位，生产设备设施，工器具清洁消毒不彻底，与产品直接接触的包材不清洁等原因导致乳制品微生物污染。

（二）化学污染

1. 生鲜乳中存在兽药残留、农药残留、黄曲霉毒素、重金属等污染。

2. 如生产设备设施、输送管道等清洗不彻底，清洗消毒过程中使用的含氯消毒剂产生的副产物氯酸盐，可通过设备设施、输送管

道等污染产品。

3. 由于环境污染，污染物通过水源、饲料等进入食品生产链，间接对产品造成高氯酸盐等污染。

（三）物理污染

毛发、玻璃、金属碎片、尘土等对产品的污染。

（四）人为污染

1. 奶畜养殖过程中滥用抗生素、激素。违规使用 β —内酰胺酶（解抗剂）分解和掩蔽乳及乳制品中的残存抗生素。

2. 掺杂掺假。例如，以增加蛋白质含量为目的添加非食用物质或水解蛋白。以降低成本为目的在羊乳（或羊乳粉）及驼乳（或驼乳粉）中掺杂牛乳。为增加乳的密度或掩盖乳的酸败而掺入电解质等。

3. 食品添加剂“两超”。在乳制品生产过程中，超范围或超限量使用食品添加剂，如超范围使用食品用香精和防腐剂、超限量使用营养强化剂等。

4. 使用超过保质期的乳制品再次加工产品。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

生产场所应及时清洁，保持良好的卫生条件，定期监测清洁作业区或准清洁作业区环境微生物。生产车间各功能区域布局应合理，不同清洁作业区之间应有效分隔。关注收奶区、菌种投放、灌装（包装）区等可能存在原料、半成品裸露区域的卫生管理及防护。生产车间内的温度、湿度应符合乳制品加工要求，对于用水、排水量较

大区域和容易产生水蒸气、冷凝水的区域，应防止湿度过大导致墙壁、顶棚孳生大量霉斑。

（二）设备设施管理

设备设施应及时维护保养，设备设施和工器具必须定期清洁消毒。以乳粉干法生产工艺为例，接触干物料的设备和工器具使用前、后应用干法清扫，必要时采用湿法清洁，如采用湿法清洁，应确保能够及时彻底地恢复设备和环境的干燥，使该区域不被污染。

清洁作业区空气处理系统应当维护保养良好，定期对清洁作业区的空气质量进行监测，防止微生物污染。

（三）产品研发管理

参与产品研发的人员应充分了解食品安全法律法规及标准规定，确保产品配方、工艺等符合要求。

（四）原辅料控制

1. 生鲜乳应来自于自控奶源或大型合作奶源，对饲料采购验收、养殖过程用药、挤奶运输等关键环节进行有效监控。

2. 生鲜乳采购环节的“两证一单”（即：生鲜乳收购许可证、生鲜乳准运证明、运输车辆生鲜乳交接单）应齐全、完整、真实。

3. 应制定生鲜乳验收规程，验收合格后方可投入生产，禁止使用不符合法律法规和食品安全标准的生鲜乳生产乳制品。

4. 进口乳粉应提供采购批次的入境货物检验检疫合格证明材料。

5. 应准确了解采购的复配食品添加剂的配方成分。

（五）生产过程控制

1. 进入生产车间的人员应保持良好个人卫生，按要求洗手、消毒、

更衣。进入清洁作业区的人员应进行定期或不定期的体表微生物检查。

2. 清洁作业区的员工工衣为连体式或一次性工衣，并配备帽子、口罩和工作鞋。准清洁作业区、一般作业区的员工工衣为符合要求的工衣，并配备帽子和工作鞋。指定区域使用的工衣和工作鞋不能在指定区域以外的地方穿着。生产人员在未消毒和更换工作服前，不得进行乳制品的生产加工。

3. 应加强原辅料投料管理，严格按产品配方称量、投料。

（六）检验控制

检验能力应符合原料检验、过程检验、产品检验等要求，配备符合要求的检验场所、检验人员、检验设备设施等，检验设备的性能精度满足要求，并定期检定或校准。各类试剂耗材齐全，且试剂应在有效期内使用。

（七）贮存、运输与交付控制

对于有低温贮运要求的原料、半成品、成品，应使用有温度监控设施的保温运输工具、库房等。

（八）标签管理

以下列举了部分乳制品产品标签的特殊要求。

1. 巴氏杀菌乳：应在产品包装主要展示面上紧邻产品名称的位置，使用不小于产品名称字号且字体高度不小于主要展示面高度1/5的汉字标注“鲜牛（羊）奶”或“鲜牛（羊）乳”。

2. 灭菌乳、调制乳和发酵乳

（1）仅以生牛（羊）乳为原料的超高温灭菌乳应在产品包装主要展示面上紧邻产品名称的位置，使用不小于产品名称字号且字体高度

不小于主要展示面高度1/5的汉字标注“纯牛（羊）奶”或“纯牛（羊）乳”。

（2）全部用乳粉生产的灭菌乳、调制乳和发酵乳应在产品名称紧邻部位标明“复原乳”或“复原奶”；在生牛（羊）乳中添加部分乳粉生产的灭菌乳、调制乳和发酵乳应在产品名称紧邻部位标明“含××%复原乳”或“含××%复原奶”。（注：“××%”是指所添加乳粉占灭菌乳或调制乳或发酵乳中全乳固体的质量分数。）

（3）“复原乳”或“复原奶”与灭菌乳或调制乳或发酵乳产品名称应标识在包装容器的同一主要展示版面；标识的“复原乳”或“复原奶”字样应醒目，其字号不小于产品名称的字号，字体高度不小于主要展示版面高度的1/5。

（4）发酵后经热处理的产品应标识“××热处理发酵乳”“××热处理风味发酵乳”“××热处理酸乳/奶”或“××热处理风味酸乳/奶”。

第六节　饮料

一、定义

饮料产品是指经过定量包装，可直接饮用或用水冲调饮用，乙醇含量不超过质量分数0.5%的制品。

二、许可范围和类别

目前，实施食品生产许可的饮料包括：包装饮用水、碳酸饮料

（汽水）、茶类饮料、果蔬汁类及其饮料、蛋白饮料、固体饮料和其他饮料。

（一）包装饮用水

包括饮用天然矿泉水、饮用纯净水、饮用天然泉水、饮用天然水、其他饮用水。

（二）碳酸饮料（汽水）

包括果汁型碳酸饮料、果味型碳酸饮料、可乐型碳酸饮料、其他型碳酸饮料。

（三）茶类饮料

包括原茶汁：茶汤/纯茶饮料、茶浓缩液、茶饮料、果汁茶饮料、奶茶饮料、复合茶饮料、混合茶饮料、其他茶（类）饮料。

（四）果蔬汁类及其饮料

1. 果蔬汁（浆）：果汁、蔬菜汁、果浆、蔬菜浆、复合果蔬汁、复合果蔬浆、其他。

2. 浓缩果蔬汁（浆）。

3. 果蔬汁（浆）类饮料：果蔬汁饮料、果肉饮料、果浆饮料、复合果蔬汁饮料、果蔬汁饮料浓浆、发酵果蔬汁饮料、水果饮料、其他。

（五）蛋白饮料

包括含乳饮料、植物蛋白饮料、复合蛋白饮料。

（六）固体饮料

包括风味固体饮料、蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、茶固体饮料、咖啡固体饮料、可可粉固体饮料、其他固体饮料（植物固体饮料、谷物固体饮料、食用菌固体饮料，及其他）。

（七）其他饮料

包括咖啡（类）饮料、植物饮料、风味饮料、运动饮料、营养素饮料、能量饮料、电解质饮料、饮料浓浆、其他类饮料。

三、常规生产工艺

（一）包装饮用水

1. 饮用天然矿泉水的生产用源水是从地下深处自然涌出的或经钻井采集的，含有一定量的矿物质、微量元素或其他成分，在一定区域未受污染并采取预防措施避免污染的水；可采用脱气、曝气、倾析、过滤、臭氧化作用或紫外线消毒杀菌等不改变水的理化指标等基本物理化学特征的水处理工艺。

2. 饮用纯净水的生产用源水水质应符合 GB 5749 的规定，可以使用来自公共供水系统的水或来自非公共供水系统的地表水或地下水；除对源水进行粗滤、精滤、杀菌、灌装封盖（口）和灯检等工艺外，还应包括去离子净化，允许采用蒸馏法、电渗析法、离子交换法、反渗透法、臭氧化作用或紫外线消毒杀菌及其他适当的水处理工艺。

3. 饮用天然泉水的生产用源水是以地下自然涌出的泉水或经钻井采集的地下泉水，且未经公共供水系统的自然来源的水；采用脱气、曝气、倾析、过滤、臭氧化作用或紫外线消毒杀菌等不改变水的理化指标等基本物理化学特征的水处理工艺。

4. 饮用天然水的生产用源水是以水井、山泉、水库、湖泊或高山冰川等，且未经公共供水系统的自然来源的水；采用脱气、曝气、

倾析、过滤、臭氧化作用或紫外线消毒杀菌等不改变水的理化指标等基本物理化学特征的水处理工艺。

5. 其他饮用水的生产用源水水质应符合 GB 5749 的规定，可以使用来自公共供水系统的水或来自非公共供水系统的地表水或地下水，可适量添加食品添加剂，但不得添加糖、甜味剂、香精香料或者其他食品配料；采用脱气、曝气、过滤、臭氧化作用或紫外线消毒杀菌等水处理工艺。

（二）碳酸饮料（汽水）

主要原料为生产用源水以及在一定条件下充入一定量二氧化碳气体，不包括由发酵自身产生的二氧化碳气。果汁型碳酸饮料还应含有一定量果汁；果味型碳酸饮料以果味香精为主要香气成分，含有少量果汁或不含果汁；可乐型碳酸饮料以可乐香精或类似可乐果香型的香精为主要香气成分。生产工艺料一般包括：原料（包括生产用水）的处理、调配、碳酸化、灌装封盖（口）和灯检（或自动监测）等。

（三）茶（类）饮料

以茶叶或茶叶的水提取液或其浓缩液、茶粉（包括速溶茶粉、研磨茶粉）或直接以茶的鲜叶等为主要原料，不得以茶多酚、咖啡因为原料调制茶（类）饮料。茶（类）饮料生产工艺一般包括：原料（包括生产用水）的处理、调配（或不调配）、过滤、杀菌（除菌）、灌装封盖（口）和灯检（或自动监测）等。茶浓缩液生产工艺一般包括：茶叶的提取（或茶鲜叶的榨汁）、去渣、离心（或过滤）、浓缩、杀菌（除菌）、灌装封盖（口）和灯检（或自动监测）等。

（四）果蔬汁类及其饮料

以水果和（或）蔬菜（包括可食的根、茎、叶、花、果实）或其浓缩汁（浆）为原料；果蔬汁（浆）生产工艺一般包括：原料果蔬预处理（以果蔬为原料）、榨汁（以果蔬为原料）、澄清（清汁）、过滤（清汁）、打浆（果蔬浆）、杀菌、离心（浊汁）、稀释（以浓缩果蔬汁浆为原料）、灌装封盖（口）和灯检（或自动监测）等。浓缩果蔬汁（浆）生产工艺一般包括：原料果蔬预处理、榨汁、澄清（清汁）、过滤（清汁）、打浆（浓缩浆）、杀菌、离心（浊汁）、浓缩、灌装封盖（口）和自动监测等。果蔬汁（浆）类饮料一般包括：果蔬预处理（以果蔬为原料的）、榨汁（以果蔬为原料的）、稀释［以浓缩果蔬汁（浆）为原料］、调配、杀菌、发酵（有发酵工艺的）、灌装封盖（口）和灯检（或自动监测）等。

（五）蛋白饮料

以乳或乳制品，或有一定蛋白质含量的植物的果实、种子或种仁等为原料。含乳饮料以乳或乳制品为主要原料，植物蛋白饮料以一种或多种含有一定蛋白质的植物果实、种子或种仁等为原料，复合蛋白饮料以乳或乳制品和一种或多种含有一定蛋白质的植物果实、种子或种仁等为原料。生产工艺一般包括：原料预处理、发酵（有发酵工艺的）、制浆（有该工艺的）、过滤脱气（有该工艺的）、调配、均质、杀菌灌装封盖（口）（灌装封盖杀菌）等。

（六）固体饮料

以糖、乳或乳制品、蛋或蛋制品、果汁或植物提取物等为主要原料。风味固体饮料以食用香精（料）、糖（包括食糖和淀粉糖）、甜味剂、酸味剂、植脂末等一种或几种物质调味；蛋白固体饮料以乳

和（或）乳制品等动物蛋白原料和（或）含有一定蛋白质含量的可食用植物原料和（或）其制品中的一种或几种为原料；果蔬固体饮料是指以果蔬或其制品（果蔬汁、果蔬粉）等为主要原料；茶固体饮料是指以茶叶的提取液或其提取物或直接以茶粉（包括速溶茶粉、研磨茶粉）为原料；咖啡固体饮料以咖啡豆及咖啡制品（研磨咖啡粉、咖啡的提取液或其浓缩液、速溶咖啡等）为原料，不包括烧煮型咖啡；可可粉固体饮料是指以可可为主要原料。固体饮料生产工艺分为湿法工艺和干法工艺。湿法工艺一般包括：原料验收、调配、杀菌（浓缩）、脱水干燥、冷却、成型包装。干法工艺一般包括：原料验收、备料、混料和包装。

（七）其他饮料

其他饮料的原料包括咖啡或咖啡制品、植物或植物提取物、食品添加剂、营养强化剂等可食用物质，生产工艺一般包括：原料预处理、发酵（有发酵工艺的）、调配（或不调配）、均质（或不均质）、杀菌、灌装封盖（口）、灯检（或自动监测）等。咖啡浓缩液包括咖啡豆的烘焙、检验、研磨、提取、离心、过滤、浓缩、杀菌和灌装封盖（口）等工序。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 饮料》（GB 7101），《食品安全国家标准 包装饮用水》（GB 19298），《食品安全国家标准 饮用天然矿泉水》（GB 8537）。

（一）感官要求

1. 饮料：色泽（具有该产品应有的色泽），滋味、气味（具有该

产品应有的滋味、气味，无异味、无异嗅），状态（具有该产品应有的状态，无正常视力可见外来异物）。

2. 包装饮用水：色度：饮用纯净水色度≤5度，其他饮用水色度≤10度；浑浊度≤1NTU；状态：饮用纯净水：无正常视力可见外来异物，其他饮用水允许有极少量的矿物质沉淀，无正常视力可见外来异物；滋味、气味：无异味、无异嗅。

3. 饮用天然矿泉水：色度≤10度（不得呈现其他异色）；浑浊度≤1NTU；滋味、气味：具有矿泉水特征性口味，无异味、无异嗅；状态：允许有极少量的天然矿物盐沉淀，无正常视力可见外来异物。

（二）理化指标

1. 饮料：锌、铜、铁总和（仅适用于金属灌装果蔬汁类及其饮料）≤20mg/L；氰化物（以HCN计）（仅适用于添加了杏仁或杏仁制品的饮料，检测结果换算为以HCN计）≤0.05mg/L；脲酶试验（仅适用于添加了大豆或大豆蛋白的制品的饮料）。

2. 包装饮用水：余氯（游离氯）≤0.05mg/L；四氯化碳≤0.002mg/L；三氯甲烷≤0.02mg/L；耗氧量（以O_2计）≤2.0mg/L；溴酸盐≤0.01mg/L；挥发性酚（以苯酚计）（仅限于蒸馏法加工的饮用纯净水、其他饮用水）≤0.002mg/L；氰化物（以CN^-计）（仅限于蒸馏法加工的饮用纯净水）≤0.05mg/L；阴离子合成洗涤剂（仅限于地表水或地下水为生产用源水加工的包装饮用水）≤0.3mg/L；总α放射性（仅限于地表水或地下水为生产用源水加工的包装饮用水）≤0.5Bq/L；总β放射性（仅限于地表水或地下水为生产用源水

加工的包装饮用水）≤1Bq/L。

3. 饮用天然矿泉水

界限指标：锂≥0.20（mg/L；锶≥0.20mg/L（含量在0.20mg/L～0.40mg/L时，水源水水温应在25℃以上）；锌≥0.20mg/L；偏硅酸≥25.0mg/L（含量在25.0mg/L–30.0mg/L时，水源水水温应在25℃以上）；硒≥0.01mg/L；游离二氧化碳≥250mg/L；溶解性总固体≥1000mg/L。

限量指标：硒≤0.05mg/L；锑≤0.005mg/L；铜≤1.0mg/L；钡≤0.7mg/L；总铬≤0.05mg/L；锰≤0.4mg/L；镍≤0.02mg/L；银≤0.05mg/L；溴酸盐≤0.01mg/L；硼酸盐（以B计）≤5mg/L；氟化物（以F–计）≤1.5mg/L；耗氧量（以O_2计）≤2.0mg/L；挥发酚（以苯酚计）≤0.002mg/L；氰化物（以CN–计）≤0.010mg/L；矿物油≤0.05mg/L；阴离子合成洗涤剂≤0.3mg/L；226Ra放射性≤1.1Bq/L；总β放射性≤1.50Bq/L。

（三）污染物、农药残留和真菌毒素限量

1. 饮料

（1）污染物限量应符合GB 2762的规定。

（2）真菌毒素限量应符合GB 2761的规定。

（3）农药残留限量应符合GB 2763的规定。

2. 包装饮用水。污染物限量应符合GB 2762的规定。

3. 饮用天然矿泉水。污染物限量应符合GB 2762的规定。

（四）微生物限量

1. 饮料

经商业无菌生产的产品，应符合商业无菌的要求，按GB

4789.26规定的方法检验。

其他产品的微生物限量：

菌落总数限量：n=5,c=2,m=10^2 CFU/g或CFU/mL,M=10^4 CFU/g或CFU/mL。（不适用于添加了需氧和兼性厌氧菌种的活菌（未杀菌）型饮料）

饮料浓浆菌落总数限量：n=5,c=2,m=10^4 CFU/g或CFU/mL, M=5×10^4 CFU/g或CFU/mL。

大肠菌群限量：n=5,c=2,m=1 CFU/g或CFU/mL,M=10 CFU/g或CFU/mL。

饮料浓浆大肠菌群限量：n=5,c=2,m=10 CFU/g或CFU/mL,M=10^2 CFU/g或CFU/mL。

霉菌限量：≤20 CFU/g或CFU/mL。饮料浓浆霉菌限量：≤50 CFU/g或CFU/mL。

酵母限量（不适用于固体饮料）：≤20 CFU/g或CFU/mL致病菌限量应符合GB 29921的规定。

2. 包装饮用水

大肠菌群：n=5,c=0,m=0 CFU/mL

铜绿假单胞菌：n=5,c=0,m=0 CFU/250mL。

3. 饮用天然矿泉水

大肠菌群：n=5,c=0,m=0 MPN/100mL（采用滤膜法时，单位为CFU/100mL）

粪链球菌：n=5,c=0,m=0 CFU/250mL。

铜绿假单胞菌：n=5,c=0,m=0 CFU/250mL。

产气荚膜梭菌：n=5,c=0,m=0 CFU/50mL。

（五）食品添加剂

饮料、包装饮用水、饮用天然矿泉水中食品添加剂的使用应符合 GB 2760的规定。

饮料中食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880的规定。

（六）其他规定

1. 包装饮用水

（1）当包装饮用水中添加食品添加剂时，应在产品名称的邻近位置标示“添加食品添加剂用于调节口味”等类似字样。

（2）包装饮用水名称应当真实、科学，不得以水以外的一种或若干种成分来命名包装饮用水。

2. 饮用天然矿泉水

（1）在水源点附近进行包装，不应用容器将水源水运至异地灌装。

（2）预包装产品标签除应符合 GB 7718的规定外，还应符合下列要求：

1）标示天然矿泉水水源点；

2）标示产品达标的界限指标、溶解性总固体以及主要阳离子（K^+、Na^+、Ca^{2+}、Mg^{2+}）的含量范围；

3）当氟含量大于1.0mg/L 时，应标注“含氟”字样。

五、主要风险点

（一）微生物污染

1. 水源水污染风险。公共供水系统的水源水污染风险主要是大

肠菌群、铜绿假单胞菌污染和游离余氯等；非公共供水系统的水源水污染风险主要是大肠菌群、铜绿假单胞菌污染等。

2. 铜绿假单胞菌污染风险。包装饮用水生产环境潮湿，水处理过滤装置长期不清洗消毒或过滤介质长期不更换，设备、包装容器（回收桶等）等消毒液浓度不足、清洗消毒效果不佳，包装密封性不佳都可能导致微生物污染，特别是铜绿假单胞菌繁殖。与冬季相比，夏季企业生产车间温暖潮湿，有利于铜绿假单胞菌等微生物的繁殖。

3. 在饮料生产过程中，可能通过由环境、物料、人员、设备等因素带入微生物污染，容易产生菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母等微生物超标的问题。固体饮料干燥工序控制不足，水分含量高，导致霉菌超标等。

（二）化学性污染

1. 水源、设备、环境、原辅材料、人员等环节的管理控制不到位，导致硝酸盐、溴酸盐、高氯酸盐等污染。

2. 原料带入农兽药和污染物。茶类饮料、果蔬汁及其饮料所使用的原料茶叶、果蔬，可能在种植阶段未按要求使用农药或受到土壤、环境等污染，导致农药残留、重金属（铅）超标。使用霉变的果蔬（特别是苹果、山楂）生产果蔬汁饮料，可能带入展青霉素污染。

3. 食品添加剂“两超”：生产过程中存在超范围、超限量使用甜味剂、防腐剂或着色剂等的风险。使用茶多酚生产茶类饮料，或在蛋白饮料中超限量使用茶多酚。

4. 非法添加风险：固体饮料、其他饮料中存在非法添加药物的风险。使用乳或乳制品以外的动物性蛋白或其他非食品原料生产蛋白饮料等。碳酸饮料中使用工业二氧化碳。

5. 包装瓶（盖）中双酚 A 向食品中迁移。

（三）虚假宣传风险

固体饮料可能存在标签标识不规范，对消费者产生属于保健食品、婴幼儿配方乳粉、特殊医学用途婴儿配方食品等类别的误导。

（四）许可风险

自制自用的食品添加剂氮气等未按规定取得生产许可。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境和设备设施管理

定期对水源、管道及设备等进行维护及清洗消毒；对杀菌环节进行监控，并对杀菌效果进行验证；生产纯净水时，应对去离子净化程度进行监测；按生产卫生规范的要求控制灌装车间环境卫生和洁净度；选择和使用适宜的消毒剂和消毒方式，并对化学污染残留进行监测；严格要求操作人员执行卫生管理规定等。

（二）产品配方和执行标准管控

制定产品配方时，应核对是否存在药物等非食用物质，根据食品安全标准等依据制定原料标准，制定企业标准时不应违背食品安全国家标准规定。

（三）原料控制

应取得水源开采的许可，如饮用天然矿泉水的水源应有相关管

理部门的鉴定和批准开采的文件，即水源评价报告、采矿许可证、取水证、水源水质跟踪监测报告。加强原料和相关产品验收，索取原料、消毒产品、涉水产品、包装材料等生产资质，依据标准查验检验报告项目。

（四）生产过程控制

生产条件、卫生管理和过程控制应符合 GB 19304 和 GB 12695 的规定。按照工艺文件加强水处理、配料、投料、杀菌等工序的记录和监控；加强生产设备和内包装材料的清洗消毒，应对重复利用的水桶建立清洗消毒规程和效果验证方法，要求操作人员落实卫生规范。

（五）食品添加剂使用管理

自制自用食品添加剂应申请食品添加剂生产许可。加强配料记录和监控，不得使用茶多酚、咖啡因为原料调制茶饮料。

（六）标签管理

按照 GB 7718 的规定，规范设计标签，避免出现产品名称与产品真实属性不符、夸大宣传、宣称治疗功能等问题。

第七节　方便食品

一、定义

方便食品是指部分或完全熟制，不经烹调或仅需简单加热、冲调就能食用的食品。

二、许可范围和类别

（一）许可范围

方便食品包括方便面、其他方便食品和调味面制品。

（二）许可分类

方便面包括：油炸方便面、热风干燥方便面、其他方便面。

其他方便食品包括：主食类、冲调类。

调味面制品。

三、常规生产工艺

（一）方便面的主要工艺流程

配粉、和面、熟化、压延、蒸煮、油炸或热风干燥或其他、冷却和包装等过程。

（二）其他方便食品

1. 主食类的主要工艺流程为：原辅料处理、调粉（或不经调粉）、成型（或不经成型）、熟制、干燥（非脱水干燥产品除外）、冷却、包装等过程。

2. 冲调类的主要工艺流程为：原辅料处理、熟制（或部分原料熟制）、成型或粉碎、干燥（或不经干燥）、混合、包装等过程。

（三）调味面制品的主要工艺流程

原辅料处理、调粉（配料）、挤压熟代、成型、调味、包装等过程。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 方便面》（GB 17400）（适用于方便面、方便米粉（米线）、方便粉丝）、《食品安全国家标准 冲调谷物制品》（GB 19640）。

（一）感官要求

1. 方便面。色泽：具有产品应有的色泽；滋味、气味：无异味、无异嗅；状态：外形整齐或一致，无正常视力可见外来异物。

2. 冲调谷物制品。色泽：具有产品应有的色泽；滋味、气味：具有产品应有的滋味与气味，无异味；状态：无霉变，无正常视力可见外来异物。冲调后呈黏稠状或固液混合状。

（二）理化指标

1. 方便面

水分：油炸面饼水分≤10.0 g/100g，非油炸面饼水分≤14.0 g/100g。

油炸面饼酸价（以脂肪计）（KOH）≤1.8 mg/g。

油炸面饼过氧化值（以脂肪计）≤0.25 g/100g。

2. 冲调谷物制品：纯麦片水分≤12.0 g/100g；纯藕粉水分≤13.0 g/100g；其他产品水分≤10.0 g/100g。

（三）污染物

1. 方便面：污染物限量应符合 GB 2762 中带馅（料）面米制品的规定

2. 冲调谷物制品：污染物限量应符合 GB 2762 的规定。其中，以谷物为主的冲调谷物制品应符合麦片的规定；以谷物为主，添加蔬菜、水果、坚果、畜禽、水产等加工制品的冲调谷物制品应符合

带馅（料）面米制品的规定；以其他淀粉质类原料为主的冲调谷物制品应符合淀粉制品的规定。

以谷物为主的冲调谷物制品的真菌毒素限量应符合 GB 2761 中谷物及其制品的规定。

（四）微生物限量

1. 方便面

（1）菌落总数（仅适用于面饼和调料的混合检验）（n=5, c=2, $m=10^4$ CFU/g, $M=10^5$ CFU/g）。

（2）大肠菌群（仅适用于面饼和调料的混合检验）（n=5,c=2,m=10 CFU/g,$M=10^2$ CFU/g）。

（3）致病菌限量应符合 GB 29921 中方便面米制品的规定。

2. 冲调谷物制品

（1）菌落总数（n=5,c=2,$m=10^4$ CFU/g,$M=10^5$ CFU/g）。

（2）大肠菌群（n=5,c=2,m=10 CFU/g,$M=10^2$ CFU/g）。

（3）霉菌（n=5,c=2,m=50 CFU/g,$M=10^2$ CFU/g）。

（4）致病菌限量应符合 GB 29921 中粮食制品的规定。

（五）食品添加剂和食品营养强化剂

1. 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

2. 食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

五、主要风险点

（一）生物污染

方便面（面饼）、冲调类方便食品、经脱水干燥的主食类方便食

品等干燥不充分，或包装不严密，产品吸潮，导致水分含量高，有利于细菌、霉菌的繁殖。

不经脱水干燥的主食类方便食品和调味面制品更容易在生产过程中受到微生物污染。

（二）化学污染

1. 重金属污染风险：部分地区稻谷等种植过程中受到污染，造成原料稻谷镉含量超标等。

2. 真菌毒素污染风险：原料小麦在种植采收、运输及储运过程中可能受到真菌毒素污染，主要是脱氧雪腐镰刀菌烯醇（呕吐毒素）污染。

3. 食品添加剂“两超”风险：方便米面制品超范围使用脱氢乙酸、苯甲酸等防腐剂，调味料包超范围超限量使用食品添加剂，即食谷物超范围使用防腐剂、超限量使用甜味剂，调味面制品中防腐剂、甜味剂和着色剂超标。

4. 方便面包装材料中的塑化剂（邻苯二甲酸酯类）向食品中迁移风险。

5. 油炸方便面酸价、过氧化值超标，调味面制品过氧化值超标风险。

（三）食品标签

多料包的方便面未按照保质期最早到期的单件食品的保质期标示；辐照原料未在产品标签中说明等问题。

六、关键环节防控措施

（一）产品配方和执行标准管控

明确产品在 GB 2760 中的类别定位，在确定配方时，进行食

品添加剂合规性审查，确定可以使用的食品添加剂品种和添加量。

（二）原料和包装材料控制

采购原料时，原料检验报告中应包含污染物和真菌霉毒素项目；内包材检验报告应有塑化剂项目。

（三）生产过程控制

监控煎炸过程用油极性组分，规范管理、使用食品添加剂。

（四）生产环境卫生

应根据方便食品生产加工特点，制定食品加工人员和食品生产卫生操作规范，建立并执行从业人员健康管理制度，按照 GB 14881 相关条款要求做好卫生管理，加强生产场所、设施、设备的清洁和消毒，制定并实施微生物监控。

第八节　饼干

一、定义

饼干是指以谷类粉（和 / 或豆类、薯类粉）等为主要原料，添加或不添加糖、油脂及其他配料，经调粉（或调浆）、成型、烘焙（或煎烤）等工艺制成的食品，以及熟制前或（和）熟制后在产品之间（或表面或内部）添加其他配料的食品。

二、许可范围和类别

在生产许可证上应当注明获证食品名称饼干，食品类别编号

0801。食品生产许可证副本上应载明具体品种明细，如酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、压缩饼干、曲奇饼干、夹心（注心）饼干、威化饼干、蛋圆饼干、蛋卷、煎饼、装饰饼干、水泡饼干、其他；生产饼干碎的，应明确饼干品种，如酥性饼干碎、韧性饼干碎、发酵饼干碎、压缩饼干碎、曲奇饼干碎、夹心（注心）饼干碎、威化饼干碎、蛋圆饼干碎、蛋卷碎、煎饼碎、装饰饼干碎、水泡饼干碎、其他饼干碎、混合饼干碎（具体饼干品种）。

酥性饼干，是指以谷类粉（和/或豆类、薯类粉）等为主要原料，添加油脂，添加或不添加糖及其他配料，经冷粉工艺调粉、成型、烘烤制成的，断面结构呈多孔状组织，口感酥松或松脆的饼干。

韧性饼干，是指以谷类粉（和/或豆类、薯类粉）等为主要原料，添加或不添加糖、油脂及其他配料，经热粉工艺调粉辊压、成型、烘烤制成的，一般有针眼，断而有层次，口感松脆的饼干。

发酵饼干，是指以谷类粉、油脂等为主要原料，添加或不添加其他配料，经调粉、发酵、辊压、成型、烘烤制成的酥松或松脆，具有发酵制品特有香味的饼干。

压缩饼干，是指以谷类粉（和/或豆类、薯类粉）等为主要原料，添加或不添加糖、油脂及其他配料，经冷粉工艺调粉，成型、烘烤成饼坯后，再经粉碎、添加油脂、糖等其他配料，拌和、压缩制成的饼干。

曲奇饼干，是指以谷类粉、糖、油脂等为主要原料。添加或不添加乳制品及其他配料，经冷粉工艺调粉、采用挤注或挤条、切割

或辊印方法中的一种形式成型、烘烤制成的口感酥松的饼干。

夹心（注心）饼干，是指在饼干单片之间（或饼干空心部分）添加夹心料而制成的饼干。

威化饼干，是指以谷类粉等为主要原料，添加其他配料，经调浆、浇注、烘烤制成多孔状的片状、卷状或其他形状的单片饼干，通常在单片或多片之间添加或注入糖、油脂等夹心料的两层或多层的饼干。

蛋圆饼干，是指以谷类粉、糖、蛋及蛋制品等为主要原料，添加或不添加其他配料，经搅打、调浆、挤注、烘烤制成的饼干。

蛋卷，是指以谷类粉（和/或豆类、薯类粉）、蛋及蛋制品等为主要原料，添加或不添加糖、油脂等其他配料，经调浆、浇注或挂浆、烘烤、注心或不注心制成的饼干。

煎饼，是指以谷类粉（和/或豆类、薯类粉）、蛋及蛋制品等为主要原料，添加或不添加糖、油脂等其他配料，经调浆或调粉、浇注或挂浆、煎烤制成的饼干。

装饰饼干，是指在饼干表面通过涂布、喷撒、裱粘等一种或几种工艺，添加其他配料装饰而成的饼干。

水泡饼干，是指以小麦粉、糖、蛋及蛋制品为主要原料，添加或不添加其他配料，经调粉、多次辊压、成型、热水烫漂、冷水浸泡、烘烤制成的具有浓郁蛋香味的疏松轻质的饼干。

其他类是指上述类别以外的其他饼干。

饼干碎，是指饼干经切丁或粉碎，分筛或不分筛制成的饼干颗粒。

三、常规生产工艺

（一）酥性饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调粉→成型→烘烤→冷却→包装

（二）韧性饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调粉→成型→烘烤→冷却→包装

（三）发酵饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调粉→发酵→成型→烘烤→冷却→包装

（四）压缩饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调粉→成型→烘烤→冷却→粉碎→拌和→压制成型→包装

（五）曲奇饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调粉→成型→烘烤→冷却→包装

（六）夹心（注心）饼干主要工艺流程

单片饼干生产工艺→夹心（注心）→冷却→包装

（七）威化饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调浆→浇注成型→烘烤→冷却→涂叠层→冷却→切割→包装

（八）蛋圆饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调浆→成型→烘烤→冷却→包装

（九）蛋卷主要工艺流程

原辅料→配料→调浆→浇注 / 挤注 / 挂浆→烘烤成型→冷却→包装

（十）煎饼主要工艺流程

原辅料→配料→调粉 / 调浆→浇注 / 挤注 / 挂浆→煎烤→冷却→包装

（十一）装饰饼干主要工艺流程

单片饼干生产工艺→装饰→冷却→包装

（十二）水泡饼干主要工艺流程

原辅料→配料→调粉→成型→烫漂→浸泡→烘烤→冷却→包装

（十三）饼干碎主要工艺流程

相应品种饼干生产工艺→切丁 / 粉碎→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 饼干》（GB 7100–2015）。

（一）感官要求

具有产品应有的正常色泽，无异嗅，无异味，无霉变、无生虫及其他正常视力可见的外来异物。

（二）理化指标

配料中添加油脂的产品，酸价（KOH）≤5mg/g，过氧化值（以脂肪计）≤0.25g/100g。

（三）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（四）微生物限量

1. 菌落总数：n=5,c=2,m=10^4 CFU/g,M=10^5 CFU/g。

2. 大肠菌群：n=5,c=2,m=10 CFU/g,M=10^2 CFU/g。

3. 霉菌：≤50 CFU/g。

致病菌限量应符合 GB29921 中熟制粮食制品（含烘烤类）的规定。

五、主要风险点

（一）生物性污染风险

生产过程卫生控制不到位导致菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物污染超标。

（二）化学性污染风险

1. 对过程用油的酸价、过氧化值、极性组分等指标缺乏有效监控，或产品的生产、加工、销售、贮存等环境温度高，导致产品酸价、过氧化值超标。

2. 面粉原料铅、镉等污染物超标；面粉原料受到脱氧雪腐镰刀菌烯醇、玉米赤霉烯酮、黄曲霉毒素、赭曲霉毒素、伏马毒素和杂色曲霉毒素等真菌霉毒素的污染。

3. 使用的乳制品、鸡蛋等原料抗生素超标。

4. 超量使用防腐剂、着色剂，使用硫酸铝钾等含铝食品添加剂时，铝残留量超标。

（三）物理性污染风险

“三防”控制不到位导致虫害侵入，生产加工过程控制不当导致异物混入。

（四）人为风险

使用过期或回收饼干作为原料制作饼干。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

应根据饼干生产加工特点，制定食品加工人员和食品生产卫生操作规范，建立并执行从业人员健康管理制度，按照GB 14881相关条款要求做好卫生管理，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒，制订并实施微生物监控计划。

（二）原辅料管理

建立并落实原料供应商检查评价制度，加强小麦粉、鸡蛋、食用油、食品添加剂等原料的验收。定期监控食用油或含油脂高、易酸败原料的酸价、过氧化值指标。食品原料、食品相关产品有专人管理，贮存条件符合要求。

（三）生产过程管理

科学制定工艺文件，细化工艺参数和过程控制指标，规范领料、投料管理，如实记录投料信息；规范管理、使用食品添加剂，对过程用油指标实施监控，规定换油频次或标准。

（四）产品研发管理

应根据企业实际情况研发产品，科学设置产品配方、加工工艺、工艺参数等，对新产品、新工艺应进行验证，确保产品符合食品安全标准。

第九节　罐头

一、定义

罐头是指以水果、蔬菜、食用菌、水产动物等为原料，经加工处理、装罐、密封、加热杀菌等工序加工而成的商业无菌的罐装食品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的罐头分为畜禽水产罐头、果蔬罐头、其他罐头。

（一）畜禽水产罐头

类别编号0901，包括火腿类罐头、肉类罐头、牛肉罐头、羊肉罐头、鱼类罐头、禽类罐头、肉酱类罐头等。

（二）果蔬罐头

类别编号0902，包括水果罐头和蔬菜罐头，水果罐头包括桃罐头、橘子罐头、菠萝罐头、荔枝罐头、梨罐头等，蔬菜罐头包括食用菌罐头、竹笋罐头、莲藕罐头、番茄罐头、豆类罐头等。

（三）其他罐头

类别编号0903，包括果仁类罐头、八宝粥罐头等。

三、常规生产工艺

（一）包装后杀菌工艺类

原辅材料处理→配料混合→装罐→密封→杀菌→冷却。

（二）无菌包装工艺类

原辅材料处理→配料混合→杀菌→无菌包装。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 罐头食品》（GB 7098–2015）。

（一）感官要求

1. 容器：密封完好，无泄漏、无胖听。容器外表无锈蚀，内壁涂料无脱落。

2. 内容物：具有该品种罐头食品应有的色泽、气味、滋味、形态。

（二）理化指标

1. 鲐鱼、鲭鱼、沙丁鱼罐头中组胺≤100mg/100g。

2. 银耳罐头中米酵菌酸≤0.25mg/kg。

（三）污染物限量和真菌毒素限量

1. 污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

2. 真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

（四）微生物限量

1. 应符合罐头产品商业无菌要求。

2. 番茄酱罐头霉菌计数（% 视野）≤50。

（五）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）微生物污染

罐头产品在生产加工过程中加工用水、冷却用水不符合要求或预煮、杀菌的温度和时间不够等，容易造成产品的微生物污染，出现细菌性胀罐。

（二）重金属污染

植物原料在种植阶段受到土壤、水源、大气等污染，动物原料在养殖过程中受饲料、水源等污染，造成原料重金属污染。

（三）农兽药残留

畜禽类原料在养殖过程存在盲目用药、过量用药等问题；植物原料使用农药，原料可能存在农药兽药残留的风险。

（四）食品添加剂“两超”

罐头产品在生产加工过程中未按规定使用防腐剂、甜味剂、合成着色剂、稳定剂等，导致超限量或超范围使用食品添加剂。

（五）其他风险

罐头产品包装材料不符合质量要求造成罐头内壁硫化铁、双酚A、锡超标等污染。物理性胀罐或化学性胀罐（氢胀）。

六、关键环节防控措施

（一）原辅料管理。建立食品原料、食品添加剂、食品相关产品验收规范及进货查验记录制度，严格把控原料质量控制。根据原料特性、风险因素等确定验收项目和要求，防止原料腐败变质、农兽

药残留、重金属及其他有毒有害物质残留等。

（二）生产过程管理。生产用水应符合《生活饮用水卫生标准》（GB5749–2022）的要求。严格执行产品工艺规程，控制最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度等，并注意保持封口处的清洁。应制定杀菌安全性评估与管理程序，提出各类产品的纠偏方案。应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品，必要时可增加异物探测装置。

（三）食品添加剂管理。严格控制食品添加剂使用，防止超范围、超剂量使用食品添加剂。

第十节　冷冻饮品

一、定义

以饮用水、食糖、乳、乳制品、果蔬制品、豆类、食用油脂等其中的几种为主要原料，添加或不添加其他辅料、食品添加剂、食品营养强化剂，经配料、巴氏杀菌或灭菌、凝冻或冷冻等工艺制成的固态或半固态食品，包括冰淇淋、雪糕、雪泥、冰棍、甜味冰、食用冰等。

二、许可范围和分类

冷冻饮品类别编号1001，种明细包括冰淇淋、雪糕、雪泥、冰棍、食用冰、甜味冰和其他冷冻饮品。

三、常规生产工艺

冷冻饮品常规生产工艺流程为：配料→ 杀菌→ 均质→ 冷却→ 老化→ 凝冻→包装等。工艺流程可根据实际生产情况优化调整。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 冷冻饮品及制作料》（GB 2759–2015）。

（一）感官要求

冷冻饮品的感官要求包括色泽，滋味、气味和状态。

色泽：具有产品应具有的正常色泽。

滋味、气味：无异嗅、无异味。

状态：具有产品应有的状态，无正常视力可见异物。

（二）理化指标

铅≤0.3mg/kg（以 Pb 计）。

（三）微生物限量

1. 菌落总数（n=5，c=2，m=2.5×10^4 CFU/g 或 CFU/mL，M=10^5 CFU/g 或 CFU/mL）[不适用于终产品中含有活性菌种（好氧和兼性厌氧益生菌）的产品]。

食用冰：菌落总数（n=5，c=0，m=2.5×10^2 CFU/g 或 CFU/mL）。

2. 大肠菌群（n=5，c=2，m=10 CFU/g 或 CFU/mL，M=10^2 CFU/g 或 CFU/mL）。

食用冰：大肠菌群（n=5，c=0，m=10）。

3. 致病菌限量应符合（GB 29921）中冷冻饮品的规定。

（四）其他规定

冷冻饮品产品应贮存在≤ –18℃的专用冷库内，产品应在冷冻条件下销售，陈列柜温度应≤ –15℃。

五、主要风险点

（一）生物污染

1. 冷冻饮品的工艺流程一般是配料后立即杀菌，后续还需经过均质、冷却、老化、凝冻、成型、包装等一系列操作，生产过程中操作人员、生产加工过程、车间环境、设备设施等卫生管控不力，可能带入微生物污染。单核细胞增生李斯特菌易滋生于蛋白质含量较高的食物中，在4℃以下的环境中仍可生长繁殖，是冷冻饮品中常见致病菌。

2. 原辅料带入微生物污染。例如巧克力类及可可制品的食品安全国家标准对菌落总数和大肠菌群没有规定限量指标，但是冷冻饮品的食品安全国家标准规定了指示菌限量。冷冻饮品生产加工后期添加巧克力涂层，可能导致最终产品微生物（主要是菌落总数和大肠菌群）超标。

3. 流通环节风险。冷冻饮品对环境温度要求较高，产品运输过程温度波动较大、销售环节贮存温度不符合要求、消费者购买后贮存不当等也会导致迅速微生物生长。

（二）化学污染

1. 原料乳中农兽药残留超标。

2. 食品添加剂“两超”：存在超限量或超范围使用甜味剂、着色剂、防腐剂等食品添加剂的风险。

3. 非食用物质：使用工业明胶代替食用明胶。

六、关键环节防控措施

（一）产品配方和执行标准管控

在确定配方时，进行食品添加剂合规性审查，确定可以使用的食品添加剂品种和添加量。

（二）原料管控

严格实施供应商审核及原料进货查验，对照食品安全标准审查原料检验报告，原料乳检验报告中应包含污染物、农兽药残留等项目。

（三）生产过程管控

加强生产过程中的卫生控制和规范操作，制订并实施微生物监控计划，必要时对生产环境中致病菌单增李斯特氏菌进行监测。规范管理、按标准要求使用食品添加剂。

（四）贮存管控

冷冻库应低于 –18℃。

第十一节　速冻食品

一、定义

速冻食品是指采用速冻的工艺生产，在冷链条件下进入销售市

场的食品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的速冻食品分为：速冻面米制品、速冻调制食品、速冻其他食品。

（一）《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》（GB 19295–2021）替代了《食品安全国家标准 速冻面米制品》（GB 19295–2011），根据该标准速冻面米食品是指以小麦、大米、玉米、杂粮等一种或多种谷物及其制品为原料，或同时配以馅料/辅料，经加工、成型等速冻而成的食品。在食品生产许可分类目录中速冻面米制品生产许可类别编号为1101，包括：生制品（速冻饺子、速冻包子、速冻汤圆、速冻粽子、速冻面点、速冻其他面米制品、其他）、熟制品（速冻饺子、速冻包子、速冻粽子、速冻其他面米制品、其他）。

（二）速冻调制食品是指以谷物、豆类、薯类、畜禽肉、蛋类、生乳、水产品、果蔬、食用菌等一种或多种为原料，或同时配以馅料或辅料，经调制、加工、成型等，速冻而成的食品。速冻调制食品生产许可类别编号为1102，包括：生制品、熟制品。

（三）速冻其他食品。是指除速冻面米制品、速冻调制食品以外的其他速冻食品。速冻其他食品生产许可类别编号为1103。

三、常规生产工艺

（一）速冻面米食品基本生产流程

速冻面米制品。生制品流程一般包括：馅料处理、皮料处理、成

型、速冻、包装、入库；熟制品流程一般包括：馅料处理、皮料处理、成型、醒发、熟制、冷却、速冻、包装（或先包装后速冻）、入库。

（二）速冻调制食品基本生产流程

速冻调制食品生制品流程一般包括：原辅料加工、速冻、包装（或先包装后速冻）、入库；熟制品流程一般包括：原辅料加工、熟制、冷却、速冻、包装（或先包装后速冻）、入库。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》（GB 19295–2021）。

（一）感官要求

具有该产品应有的色泽、滋味与气味，无异味。具有该产品应有的形态，不变形，不破损，表面不结霜。外表及内部均无肉眼可见异物。

（二）理化指标

以动物性食品、坚果及籽类食品为馅料（辅料），或经油脂调制的速冻面米食品和速冻调制食品，过氧化值（以脂肪计）/（g/100g）≤0.25。

（三）污染物限量

1. 带馅料的速冻面米食品应符合 GB2762 中“带馅（料）面米制品”的规定，其他产品的污染物限量应符合 GB2762 中的相应规定。

2. 真菌毒素限量应符合 GB2761 的相应规定。

（四）微生物限量

1. 即食生制品和即食熟制品的微生物限量

（1）菌落总数（n=5,c=1,m=10^4 CFU/g,M=10^5 CFU/g）。

（2）大肠菌群（n=5,c=2,m=10, CFU/gM=10^2 CFU/g）。

2. 致病菌限量应符合 GB 29921中相应类属食品的规定。

（五）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760的规定。

五、主要风险点

（一）生物性危害

生产环境不达标、加工过程中或加热熟制不彻底及储运过程中温度控制不严，导致产品微生物超标。

（二）农兽药残留

速冻食品生产用原料可能存在果蔬、谷物原料农药残留超标，肉、禽类原料来源不明或未经检疫合格等风险。

（三）食品添加剂“两超”

速冻食品的生产，存在超量使用食品添加剂的风险，主要是防腐剂、着色剂。

（四）质量指标不符合要求

生产设备简单，无法保证食品中心温度快速通过最大冰晶生成带，加工出的食品产生的冰晶数量少、体积大、分布不均。速冻食品的包装应透氧、透湿，包装内不易产生结露及气雾等现象，并且在 –35℃ ~ –80℃之间不会变色或者变形、脆裂，包装质量不符合要求会发生密封性差、破袋开袋等现象。产品贮藏冷库设计或管理不规范，冷库可能超负荷运行，无法满足产品在 –18℃低温下贮藏的要求。

（五）其他风险

食品标签，未按 GB 19295 的规定标识即食、非即食。

六、关键环节防控措施

（一）原辅料管理。明确原辅料的验收标准，核实查验原辅料合格证明材料与食品安全标准、产品标准等的符合性，确保原辅料符合国家法律法规和食品安全标准规定。

（二）生产过程控制。严格食品生产加工过程控制，避免冻结过程控制不当，导致速冻食品变色、变味，营养成分过多损失。

（三）食品添加剂使用。严格按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂，按期对食品添加剂称量设备等进行校准，确保投料的准确性。

第十二节　薯类和膨化食品

一、定义

薯类食品是指以薯类为主要原料，经过一定的加工工艺制作而成的食品，按加工工艺主要分为干制薯类、冷冻薯类、薯泥（酱）类、薯粉类、其他薯类。

膨化食品是以谷类、薯类、豆类、果蔬类或坚果籽类等为主要原料，采用膨化工艺制成的组织疏松或松脆的食品。

二、许可范围和类别

薯类和膨化食品包括膨化食品和薯类食品两类。

（一）膨化食品

包括焙烤型、油炸型、直接挤压型、花色型；生产许可类别编号1201。

（二）薯类食品

包括干制薯类、冷冻薯类、薯泥（酱）类、薯粉类、其他薯类，生活许可类别编号1202。

三、常规生产工艺

（一）膨化食品生产工艺

1. 焙烤型膨化食品的工艺流程

配料→蒸煮→揉捻→成型→一次干燥→熟成→二次干燥→焙烤→赋味（需要时）→包装。

以半成品为原料加工成品的工艺流程：焙烤→赋味（需要时）→包装。

2. 油炸型膨化食品的工艺流程

配料→蒸煮→揉练→成型→干燥→油炸→赋味（需要时）→包装。

以半成品为原料加工成品的工艺流程：油炸→赋味（需要时）→包装。

3. 直接挤压型膨化食品的工艺流程

配料→混料→挤压膨化→整形→烘焙→赋味（需要时）→包装。

4. 花色型膨化食品的工艺流程

参照其坯子生产工艺流程（可分为焙烤型、油炸型或挤压型三

种），最后加一道上色工序。

5. 其他型膨化食品的工艺流程

在确保食品安全的原则下根据产品执行标准和生产实际情况进行确定，如使用气流膨化、微波膨化等生产工艺。

（二）薯类食品

1. 干制薯类产品工艺流程

甘薯干、甘薯片等：鲜薯验收→清洗去皮（或不去皮）→切分成型→蒸煮→干制→包装。

小甘薯、甘薯枣等：鲜薯验收→清洗去皮（或不去皮）→蒸煮→捣烂→混合→成型→干制→包装。

切片型马铃薯片等：鲜薯验收→清洗去皮→切分成型→漂烫→冷却→油炸或焙烤 →调味（或不调味）→包装。

复合型马铃薯片等：薯类全粉、淀粉等原料验收→拌料→成型→油炸或焙烤→调味（或不调味）→包装

2. 冷冻薯类产品工艺流程

原料验收→清洗去皮（或不去皮）→切分成型→漂烫→冷却→冷冻→包装（如冷冻甘薯条）

3. 薯泥（酱）类产品工艺流程

原料验收→清洗去皮（或不去皮）→蒸煮→磨酱→调配→包装→杀菌（如甘薯酱、混合型甘薯酱）

4. 薯粉类产品工艺流程

原料验收→清洗去皮（或不去皮）→蒸煮→冷却→干燥→粉碎→包装（如甘薯粉、马铃薯全粉、魔芋粉）

5. 其他薯类食品的工艺流程

可在确保食品安全的原则下根据产品执行标准和生产实际情况进行确定。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 膨化食品》（GB 17401–2014）。

（一）感官要求

膨化食品。色泽：具有产品应有的色泽；滋味、气味：具有产品应有的滋味、气味、无异味；状态：无霉变，无正常视力可见的外来异物。

（二）理化指标

膨化食品：水分≤7g/100g；

含油型产品酸价（以脂肪计）（KOH）≤5mg/g；

含油型产品过氧化值（以脂肪计）≤0.25g/100g。

（三）污染物限量和真菌霉毒素限量

1. 污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

2. 真菌霉毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

（四）微生物限量

膨化食品：

1. 菌落总数（n=5,c=2,m=10^4 CFU/g,M=10^5 CFU/g）。

2. 大肠菌群（n=5,c=2,m=10 CFU/g,M=10^2 CFU/g）。

3. 致病菌限量应符合 GB 29921 中熟制粮食制品类的规定。

五、主要风险点

（一）生物污染

1. 生产过程污染风险。环境卫生条件控制不严格、原料消毒不彻底、生产人员个人卫生不达标、工艺控制不严格、包装设施及包装材料消毒不彻底、包装密封性不良等因素，容易造成微生物超标。

2. 环境温湿度控制不当和包装密封性不良，易造成半成品或成品在生产或贮存过程中水分超标，引起产品霉变。

（二）化学污染

1. 原料中重金属污染物超标。

2. 马铃薯、木薯等薯类的原料中天然毒素未去除干净，污染产品。

3. 受加工过程用油的影响，产品酸价、过氧化值超标。

4. 食品添加剂“两超”。超限量使用甜味剂、着色剂；超范围违规使用含铝膨松剂。

5. 加工企业使用劣质原料以降低成本，为提高产品色泽在干制薯类生产过程中违规使用漂白剂。

6. 加热温度、时间等控制不当，产生丙烯酰胺等次生污染物。

六、关键环节防控措施

（一）产品配方和执行标准管控

明确产品在 GB 2760 中的类别定位，在确定配方时，进行食品添加剂合规性审查，确定可以使用的食品添加剂品种和添加量。

（二）原料管控

实施供应商审核和原料进货查验，对照食品安全标准查验原料检验报告或对原料进行检验，索要农产品承诺达标合格证等。

（三）生产过程管控

筛除发芽马铃薯，采用必要的工艺去除天然毒素；规范管理、使用食品添加剂；监测煎炸过程用油极性组分，及时换油；膨化食品生产条件和过程控制应符合 GB 17404，记录关键环节工艺参数；加强生产过程中的卫生控制和规范操作，实施微生物监控。

第十三节　糖果制品

一、定义

糖果是以食糖或糖浆或甜味剂等为主要原料，经相关工艺制成的甜味食品。

巧克力是以可可制品（可可脂、可可块或可可液块/巧克力浆、可可油饼、可可粉）和（或）白砂糖为主要原料，添加或不添加乳制品、食品添加剂，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态的食品。

巧克力制品是巧克力与其他食品按一定比例，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态的食品。

代可可脂巧克力是以白砂糖、代可可脂等为主要原料（按原始

配料计算，代可可脂添加量超过5%），添加或不添加可可制品（可可脂、可可块或可可液块/巧克力浆、可可油饼、可可粉）、乳制品及食品添加剂，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态，并具有巧克力风味和性状的食品。

代可可脂巧克力制品是代可可脂巧克力与其他食品按一定比例，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态的食品。

果冻是以水、食糖等为主要原料，辅以增稠剂等食品添加剂，添加或不添加果蔬制品、乳及乳制品等原料，经溶胶、调配、灌装、杀菌、冷却等工序加工而成的胶冻食品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的糖果制品类别包括：糖果、巧克力及巧克力制品、代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品、果冻4类。

（一）糖果包括：硬质糖果类（硬糖类）、酥质糖果类（酥糖类）、焦香糖果类（太妃糖类）、凝胶糖果类、奶糖糖果类（奶糖类）、胶基糖果类、充气糖果类、压片糖果类、流质糖果类、膜片糖果类、花式糖果类、其他糖果类。类别编号为1301。

（二）巧克力及巧克力制品类别编号为1302。

（三）代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品类别编号为1303。

（四）果冻包括：果汁型果冻、果肉型果冻、果味型果冻、含乳型果冻、其他型果冻。类别编号为1304。

三、主要原料和工艺

（一）糖果类的基本生产流程

1. 胶基糖果工艺流程

原料→搅拌→成型→包装

2. 压片糖果工艺流程

（1）原料混合→压片成型→包装

（2）原料混合→（造粒）→压片成型→包装

3. 凝胶糖果工艺流程

（1）原料→溶糖→过滤→熬煮→成型→干燥→包装

（2）原料→溶糖→过滤→熬煮→成型→干燥→筛分→清粉→（拌砂、上防粘油）→包装

4. 流质糖果工艺流程

原料→溶糖→熬煮→灌装→包装

5. 硬质糖果工艺流程

原料→溶糖→过滤→熬煮→调和→成型→冷却→挑选→包装

6. 酥质糖果工艺流程

原料→溶糖→过滤→熬煮→冷却→分坯→拉白（制芯）→制皮（拉酥）→成型→冷却→挑选→包装

7. 奶糖糖果工艺流程

原料→溶糖→过滤→油脂混合→熬煮→冷却→成型→冷却→挑选→包装

8. 焦香糖果工艺流程

原料→溶糖→过滤→熬煮→焦香化→调和→成型→冷却→挑拣→包装

9. 充气糖果工艺流程

原料→溶糖→过滤→熬煮→充气→调和→成型→冷却→包装

10. 花式糖果工艺流程：

原料→溶糖→过滤→熬煮→混合→成型→包装

（二）巧克力及巧克力制品类的基本生产流程

1. 原料→混合→精磨→精炼→保温贮存→调温→浇模→包装→成品

2. 巧克力块→熔化→调温→浇模→包装→成品

（三）代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品的基本生产流程

1. 原料→混合→精磨→保温贮存→浇模→包装→成品

2. 代可可脂巧克力块→熔化→浇模→包装→成品

（四）果冻类的基本生产流程

化糖→溶胶→过滤→调配→灌装→封口→杀菌→冷却→风干→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 巧克力、代可可脂巧克力及其制品》（GB 9678.2–2014）、《食品安全国家标准 糖果》（GB 17399–2016）、《食品安全国家标准 果冻》（GB 19299–2015）。

（一）感官要求

1. 糖果：符合相应产品的外观特性，具有正常产品的色泽；具

有产品应有的气味和滋味，无异嗅，无异味；状态符合相应产品的特性，无霉变，无正常视力可见外来异物。

2. 巧克力、代可可脂巧克力及其制品：具有产品应有的色泽、滋味、气味，常温下呈固体或半固体状态，无正常视力可见的外来异物。

3. 果冻：具有该品种应有的色泽，无异常色泽；具有该品种应有的滋味和气味，无异味；无正常视力可见的外来异物。

（二）污染物限量

糖果、巧克力、代可可脂巧克力及其制品、果冻：污染物限量应符合 GB 2762的规定。

（三）微生物限量

1. 糖果

（1）菌落总数（n=5，c=2，m=10^4 CFU/g，M=10^5 CFU/g）；

（2）大肠菌群（n=5，c=2，m=10 CFU/g，M=10^2 CFU/g）。

2. 巧克力、代可可脂巧克力及其制品：

致病菌限量应符合 GB 29921的规定。

3. 果冻

（1）菌落总数（n=5，c=2，m=10^2 CFU/g，M=10^3 CFU/g）；

大肠菌群（n=5，c=2，m=10 CFU/g，M=10^2 CFU/g）。

（2）含乳果冻：菌落总数（n=5，c=2，m=10^3CFU/g，M=10^4CFU/g）；

大肠菌群（n=5，c=2，m=10 CFU/g，M=10^2CFU/g）；

（3）霉菌≤20 CFU/g；

（4）酵母≤20 CFU/g。

（四）食品添加剂和食品营养强化剂

糖果、巧克力、代可可脂巧克力及其制品、果冻：食品添加剂的使用应符合 GB 2760的规定。食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880的规定。

（五）其他规定

1. 巧克力、代可可脂巧克力及其制品：代可可脂添加量超过5%（按原始配料计算）的产品应命名为代可可脂巧克力。巧克力成分含量不足25% 的制品不应命名为巧克力制品。

2. 果冻：杯形凝胶果冻杯口内径或杯口内侧最大长度应≥3.5cm；其他凝胶果冻净含量应≥30g 或内容物长度≥6.0cm。

凝胶果冻应在外包装和最小食用包装的醒目位置，用白底（或黄底）红字标示警示语和食用方法，且文字高度不应小于3mm。警示语和食用方法应采用下列标示用语，“勿一口吞食；三岁以下儿童不宜食用，老人儿童须监护下食用”。

五、主要风险点

（一）生物性污染风险

生产加工过程卫生控制不严、包装容器消毒不到位、产品包装密封不严等因素导致糖果产品微生物超标。

（二）化学性污染

1. 白糖、蜜饯原料等二氧化硫超标。

2. 原料或环境中的铅污染，导致产品中铅含量超标；生产过程

中使用的金属磨具磨损，使重金属物质迁移到糖果食品中。

3. 糖果、果冻等超范围、超限量使用防腐剂、着色剂。

4. 果冻、压片糖果等超范围使用营养强化剂。

5. 使用工业明胶代替食用明胶。

6. 包装中的塑化剂向食品中迁移。

（三）物理性污染风险

生产过程混入异物。

（四）其他风险

1. 原料、工艺不符合糖果食品安全标准定义，如原料不是以食糖、糖浆和甜味剂为主要原料，将药用胶囊装物质许可为凝胶糖果，使用非食品原料和食药物质目录以外的中药材为原料等。

2. 标签标识不规范，使用新食品原料的未标明适用范围，少标、漏标食品添加剂原料。

3. 在食品标签、说明书明示或暗示具有疾病预防、治疗及保健功能，进行虚假宣传。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

应根据糖果生产加工特点，制定食品加工人员和食品生产卫生操作规范，建立并执行从业人员健康管理制度，按照 GB 14881 相关条款要求做好卫生管理，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒，制定并实施微生物监控管理规定。

（二）设备设施

采取虫害控制措施，阻止虫害进入生产区域，避免污染产品。

（三）生产过程管理

科学制定工艺文件，细化工艺参数和过程控制指标，生产条件和过程控制应符合 GB 17403 的规定。控制关键环节，如实记录生产过程，发现偏差立即采取措施并纠偏。加强关键岗位人员培训考核，提升员工执行工艺文件的能力。规范管理、使用食品添加剂。

（四）标签管理

建立食品标签管理制度，明确标签设计、审核、制作等相关环节的程序和要求，如实标注厂名、厂址、委托生产、配料、生产日期、保质期等信息，确保标签内容符合相关法律、法规和食品安全标准规定。

（五）产品研发管理

确定产品配方时，进行食品添加剂合规性审查，配方中不得含有非食用物质。

第十四节　茶叶及相关制品

一、定义

茶叶是指以茶鲜叶为原料，采用特定加工工艺制作，供人们饮用或食用的产品，包括绿茶、黑茶、白茶、青茶（乌龙茶）、红茶，及以上述茶叶为原料再加工的花茶、紧压茶、袋泡茶和粉茶。

含茶制品是指以茶叶为原料加工的速溶茶类 [含各类固态速溶茶和各类液态速溶茶以及（抹）茶粉等产品] 和以茶叶为原料配以可食用的枸杞、红枣、菊花、食用香料等制成的调味茶类（如八宝茶、三泡台等）。

代用茶是指选用可食用植物的叶、花、果（实）、根茎为原料加工制作的、采用类似茶叶冲泡（浸泡）方式供人们饮用的产品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的茶叶及相关制品分为茶叶、茶制品、调味茶、代用茶。

（一）茶叶

茶叶是指以茶鲜叶为原料，采用特定加工工艺制作，供人们饮用或食用的产品，包括绿茶、黑茶、白茶、青茶（乌龙茶）、红茶，及以上述茶叶为原料再加工的花茶、紧压茶、袋泡茶和粉茶。生产许可类别编号为1401。包括：

1. 绿茶：龙井茶、珠茶、黄山毛峰、都匀毛尖、其他；
2. 红茶：祁门工夫红茶、小种红茶、红碎茶、其他；
3. 乌龙茶：铁观音茶、武夷岩茶、凤凰单枞茶、其他；
4. 白茶：白毫银针茶、白牡丹茶、贡眉茶、其他；
5. 黄茶：蒙顶黄芽茶、霍山黄芽茶、君山银针茶、其他；
6. 黑茶：普洱茶（熟茶）散茶、六堡茶散茶、其他；
7. 花茶：茉莉花茶、珠兰花茶、桂花茶、其他；
8. 袋泡茶：绿茶袋泡茶、红茶袋泡茶、花茶袋泡茶、其他；

9. 紧压茶：普洱茶（生茶）紧压茶、普洱茶（熟茶）紧压茶、六堡茶紧压茶、白茶紧压茶、花砖茶、黑砖茶、茯砖茶、康砖茶、沱茶、紧茶、金尖茶、米砖茶、青砖茶、其他紧压茶。

（二）茶制品

茶制品是指以茶叶为原料加工的速溶茶类（含各类固态速溶茶和各类液态速溶茶以及（抹）茶粉等产品），生产许可类别编号为1402。包括：

1. 茶粉：绿茶粉、红茶粉、其他；

2. 固态速溶茶：速溶红茶、速溶绿茶、其他；

3. 茶浓缩液：红茶浓缩液、绿茶浓缩液、其他；

4. 茶膏：普洱茶膏、黑茶膏、其他；

5. 调味茶制品：调味茶粉、调味速溶茶、调味茶浓缩液、调味茶膏、其他；

6. 其他茶制品：表没食子儿茶素没食子酸酯、绿茶茶氨酸、其他。

（三）调味茶

调味茶是以茶叶为原料配以可食用的枸杞、红枣、菊花、食用香料等制成的调味茶类（如八宝茶、三泡台等），生产许可类别编号为1403。包括：

1. 加料调味茶：八宝茶、三泡台、枸杞绿茶、玄米绿茶、其他；

2. 加香调味茶：柠檬红茶、草莓绿茶、其他；

3. 混合调味茶：柠檬枸杞茶、其他；

4. 袋泡调味茶：玫瑰袋泡红茶、其他；

5. 紧压调味茶：荷叶茯砖茶、其他。

（四）代用茶

代用茶是指选用可食用植物的叶、花、果（实）、根茎为原料加工制作的、采用类似茶叶冲泡（浸泡）方式供人们饮用的产品。代用茶生产许可类别编号为1404。包括：

1. 叶类代用茶：荷叶、桑叶、薄荷叶、苦丁茶、其他；

2. 花类代用茶：杭白菊、金银花、重瓣红玫瑰、其他；

3. 果实类代用茶：大麦茶、枸杞子、决明子、苦瓜片、罗汉果、柠檬片、其他；

4. 根茎类代用茶：甘草、牛蒡根、人参（人工种植）、其他；

5. 混合类代用茶：荷叶玫瑰茶、枸杞菊花茶、其他；

6. 袋泡代用茶：荷叶袋泡茶、桑叶袋泡茶、其他；

7. 紧压代用茶：紧压菊花、其他。

三、常规生产工艺

（一）茶叶的基本生产工艺

1. 从鲜叶加工流程

鲜叶→杀青→揉捻→干燥→绿茶

鲜叶→萎凋→揉捻（或揉切）→发酵→干燥→红茶

鲜叶→萎凋→做青→杀青→揉捻→干燥→乌龙茶

鲜叶→杀青→揉捻→闷黄→干燥→黄茶

鲜叶→萎凋→干燥→白茶

鲜叶→杀青→揉捻→渥堆→干燥→黑茶

2. 从茶叶生产加工流程

茶叶→制坯→窨花→复火→提花→花茶

茶叶→拼切匀堆→包装→袋泡茶

3. 精制加工流程

毛茶→筛分→风选→拣梗→干燥

4. 分装加工流程

原料→拼配匀堆→包装

（二）茶制品的基本生产工艺

速溶茶类：

固态速溶茶（含奶茶、果味茶等）：原料→浸提→过滤→浓缩→（加入添加物）→喷雾干燥→包装

液态速溶茶（含调味、调香浓缩茶汁）：原料→浸提→过滤→浓缩→（加入添加物）→包装

（抹）茶粉：原料→磨碎→包装

（三）调味茶的基本生产工艺

茶叶→拼配（加入配料）→包装

（四）代用茶的基本生产工艺

叶类：鲜叶→杀青→揉捻→干燥

花类：杭白菊：鲜花→拣剔→杀青→干燥

贡菊：鲜花→拣剔→干燥

其他花类：鲜花→ 拣剔→干燥

果（实）类：鲜果（实、根茎）→拣剔→（切片）→干燥

混合类：原料→拣剔→拼配→（打碎）→包装

分装加工：原料→拣剔→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 茶叶》（GB 31608）。

（一）感官要求

在外形上应具有正常的外形和色泽，符合所属茶类应有的品质特征，无劣变，无霉变；在内质上，具有正常的汤色、香气和滋味，符合所属茶类应有的品质特征，无异气，无异味。

（二）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（三）农药残留限量

农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

（四）食品添加剂

不应使用食品添加剂。

五、主要风险点

（一）化学性危害

1. 农药残留风险。茶树生长易受虫害，为提高茶叶产量和质量，茶叶种植环节可能存在不规范使用农药现象，可能存在原料农药残留超标风险。调味茶和代用茶中也有农药残留超标风险。

2. 重金属污染。除氟含量超标风险外，由于部分环境污染问题，茶叶及相关制品中会出现重金属铅含量超标现象。并且由于茶树有

富集效应，在用较粗老原料制成的产品中，重金属含量超标会相对较多。

3. 二氧化硫超标。植物本身含有一定量的内源性二氧化硫本底。大气、土壤、水中的二氧化硫会进入植物体，造成原料本底含有二氧化硫。热加工工艺会使植物体中的含硫化合物转变成二氧化硫或亚硫酸。一些生产企业对此情况不了解，未制定二氧化硫残留量限量或制定的限量不合理，造成二氧化硫残留量超标。

（二）生物危害

包装车间环境质量不达标，造成产品微生物超标。

（三）其他风险

违反《食品安全国家标准 茶叶》（GB31608–2023）规定，在茶叶中使用食品添加剂。

六、关键环节防控措施

（一）原料控制环节

企业应当严把原料采购关，确保采购的原料符合相关规定。认真落实原料进货查验记录制度，必要时对原料的农药残留、污染物等项目进行检验，包括对原料中可能添加的非食品原料进行检验。外购茶叶原料的茶叶生产企业，应当建立供应商名录，相对固定原料来源，并定期审核评估；对原料提供或上游茶叶种植者提出严格要求，以农药残留、重金属污染物为重点，严把质量安全关。鼓励企业建立茶叶原料基地，并对茶叶种植过程农业投入品的使用按要求严格控制，严禁使用国家明令禁止的农药。

（二）生产过程控制

企业要严格按照相关法律、法规、标准和生产许可条件等组织生产，保证生产条件持续符合规定。茶叶及其制品生产企业要严格按照《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760）规定使用食品添加剂。

（三）检验控制

企业要按照相关食品安全国家标准和企业明示采用标准进行产品出厂检验，检验不合格的，一律不得出厂销售。一旦发现产品中铅、农药残留等安全指标不合格的，或发现检出着色剂、非食品原料的，要立即停产、彻查原因、召回产品，并向所在地市场监管部门报告。

第十五节　酒类

一、定义

酒类包括白酒、葡萄酒及果酒、啤酒、黄酒、其他酒、食用酒精六大类。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的酒类包括白酒、葡萄酒及果酒、啤酒、黄酒、其他酒、食用酒精。

（一）白酒

白酒是指以粮谷为主要原料，以大曲、小曲、麸曲、酶制剂及

酵母等为糖化发酵剂，经蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、陈酿、勾调而成的蒸馏酒。生产许可类别编号为1501，包括白酒、白酒（液态）、白酒（原酒）。

（二）葡萄酒及果酒

葡萄酒及果酒是指以葡萄、各种水果或浆果为原料，经发酵酿制而成的饮料酒。生产许可类别编号为1502。包括：

1. 葡萄酒：原酒、加工灌装；

2. 冰葡萄酒：原酒、加工灌装；

3. 其他特种葡萄酒：原酒、加工灌装；

4. 发酵型果酒：原酒、加工灌装。

（三）啤酒

啤酒产品包括所有以麦芽（包括特种麦芽）、水为主要原料，加啤酒花（包括酒花制品），经酵母发酵酿制而成的，含有二氧化碳的、起泡的、低酒精度的发酵酒。生产许可类别编号为1503，包括：熟啤酒、生啤酒、鲜啤酒、特种啤酒。

（四）黄酒

黄酒产品是指以稻米、黍米、玉米、小米、小麦等为主要原料，经蒸煮、加曲、糖化、发酵、压榨、过滤、煎酒、贮存、勾兑等工艺生产的酿造酒。生产许可类别编号为1504，包括：黄酒：原酒、加工灌装。

（五）其他酒

其他酒包括配制酒、其他蒸馏酒和其他发酵酒。生产许可类别编号为1505。包括：

1. 配制酒：露酒、枸杞酒、枇杷酒、其他；

2. 其他蒸馏酒：白兰地、威士忌、俄得克、朗姆酒、水果白兰地、水果蒸馏酒、其他；

3. 其他发酵酒：清酒、米酒（醪糟）、奶酒、其他。

（六）食用酒精

食用酒精是指以谷物、薯类、糖蜜或其他可食用农作物为主要原料，经发酵、蒸馏精制而成的，供食品工业使用的含水酒精。生产许可类别编号为1506。

三、常规生产工艺

（一）白酒的生产工艺

原料处理→配料→蒸煮→糖化发酵→蒸馏→贮存→勾调→灌装→成品

（二）葡萄酒及果酒的生产工艺

1. 葡萄酒及果酒的基本生产流程

原料→破碎（压榨）→发酵→分离→贮存→澄清处理→调配→除菌→灌装→成品

2. 原酒加工的基本生产流程

原料→破碎（压榨）→发酵→分离→贮存（澄清处理）→原酒

3. 加工灌装的基本生产流程

原酒→澄清处理→调配→除菌→灌装→成品

（三）啤酒的生产工艺

糖化→发酵→滤酒→包装

（四）黄酒的生产工艺

原料米→浸米→蒸饭→落缸（罐）→糖化发酵→压榨→调色→煎酒→陈化贮存→勾兑→过滤→酒杀菌→灌装封口 →成品黄酒

加工灌装的基本流程为：

原酒→勾兑→过滤→酒杀菌→灌装封口→成品黄酒

（五）其他酒的生产工艺

1. 配制酒

酒基（原料→预处理）→提取→分离汁→调配→贮存→澄清处理→封装→成品

2. 其他蒸馏酒

原料→预处理→发酵→蒸馏→贮存→调配→过滤→封装→成品

3. 其他发酵酒

原料→预处理→发酵→分离→贮存→调配→除菌（杀菌）→封装→成品

四、重要质量安全指标

（一）感官要求

1. 蒸馏酒及其配制酒（GB 2757）：应符合相应产品标准的有关规定。

2. 发酵酒及其配制酒（GB 2758）：应符合相应产品标准的有关规定。

3. 食用酒精（GB 31640）：外观无色透明；气味具有乙醇固有香气，无异嗅；滋味纯净，微甜，无异味。

（二）理化指标

1. 蒸馏酒及其配制酒（GB 2757）：甲醇 /（g/L）≤0.6（粮谷类），

2.0（其他）；氰化物（以 HCN 计）/（mg/L）≤8.0。（甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算）

2. 发酵酒及其配制酒（GB 2758）：甲醛 /（mg/L）≤2.0（啤酒）

3. 食用酒精（GB 31640）：酒精度 /%vol ≥95.0；醛（以乙醛计）/（mg/L）≤30；甲醇 /（mg/L）≤150；氰化物（以 HCN 计）/（mg/L）≤5（氰化物仅适用于以木薯为原料的产品）。

（三）微生物限量

1. 发酵酒及其配制（GB 2758）：沙门氏菌（n=5，c=0，m=0/25mL）；金黄色葡萄球菌（n=5，c=0，m=0/25mL）

（四）食品添加剂

蒸馏酒及其配制酒（GB 2757）、发酵酒及其配制酒（GB 2758）：食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

（五）污染物限量

蒸馏酒及其配制酒（GB 2757）、发酵酒及其配制酒（GB 2758）：污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（六）真菌毒素限量

蒸馏酒及其配制酒（GB 2757）、发酵酒及其配制酒（GB 2758）：真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

五、主要风险点

（一）化学性危害

1. 生物毒素：在以苹果、山楂为原料的酿制酒类产品中，存在展青霉素污染的可能。葡萄酒存在赭曲霉毒素 A 污染的

可能。

2. 农药残留：由于酿酒原料农药残留不合格，可能会波及酒类尤其发酵酒食品安全。

3. 塑化剂：塑料管道中和包材中的邻苯二甲酸二丁酯（DBP）和邻苯二甲酸二（2– 乙基己基）酯（DEHP）容易迁移至酒中，是导致酒类中存在 DBP 和 DEHP 的主要因素。

（二）其他风险

1. 违法使用工业酒精勾兑酒类风险。

2. 白酒企业采购来源不明的食用酒精，尤其是木薯酒精生产白酒导致氰化物不合格风险。

3. 超范围、超限量使用食品添加剂风险。

4. 白酒酒精度、固形物、总酸、总酯等特征、品质指标不合格风险。

5. 配制酒存在非法添加中药材、保健品原料，并宣传其功效等。

六、关键环节防控措施

（一）原料控制环节

做好原辅材料的检验，如采购食用酒精，要从正规厂家进货，严禁从不明渠道采购价格低廉的食用酒精或工业酒精，防止氰化物、工业酒精等问题发生。

（二）生产过程控制

应按照相应的生产许可工艺生产相应类别酒类，优化生产工艺、设备，如优化酿造工艺参数，改良生产工器具，减少或不使用塑料、锡、铅、铝等材质工器具，使过程污染物含量降至最低，各项品质

指标符合相应产品标准要求。

（三）检验控制

严格产品检验，避免不合格产品。

（四）贮存、运输与交付控制

做好酿酒原料的收购储存，防止霉烂变质，以免带来真菌毒素如展青霉素、赭曲霉毒素 A 等污染。

第十六节　蔬菜制品

一、定义

实施生产许可管理的蔬菜制品是指以蔬菜和食用菌为原料，采用腌渍、干燥、油炸工艺加工而成的各种蔬菜制品。

二、许可范围和分类

蔬菜制品许可范围包括酱腌菜、蔬菜干制品、食用菌制品、其他蔬菜制品。

（一）酱腌菜

调味榨菜、腌萝卜、腌豇豆、酱渍菜、虾油渍菜、盐水渍菜、其他生产许可类别编号为1601。

（二）蔬菜干制品

自然干制蔬菜、热风干燥蔬菜、冷冻干燥蔬菜、蔬菜脆片、蔬菜粉及制品。生产许可类别编号为1602。

（三）食用菌制品

干制食用菌、腌渍食用菌。生产许可类别编号为1603。

（四）其他蔬菜制品。

生产许可类别编号为1604。

三、常规生产工艺

（一）酱腌菜

原料验收→原辅料预处理→盐渍→脱盐（或不脱盐）→切分（或不切分）→调味（腌渍）→内包装→杀菌（或不杀菌）→成品

（二）蔬菜干制品

自然干燥蔬菜：原料验收→原料选剔分级→清洗→修整→漂烫（或不漂烫）→晾晒→分拣→包装→成品

热风干燥蔬菜：原料验收→原料选剔分级→清洗→修整→漂烫（或不漂烫）→热风干燥→回软（或不回软）→压块（或不压块）→分拣→包装→成品

冷冻干燥蔬菜：原料验收→原料选剔分级→清洗→修整→漂烫（或不漂烫）→沥干→速冻→升华干燥→包装→成品

蔬菜脆片：原料验收→原料选剔分级→清洗→修整→漂烫（或不漂烫）→速冻→（真空）油炸（或非油炸）→脱油（或不脱油）→冷却（或不冷却）→包装→成品

蔬菜粉及制品：蔬菜粉：原料验收→原料选剔→清洗→修整→漂烫（或不漂烫）→干燥→粉碎→分拣→包装→成品

蔬菜粉制品：原料选剔分级→清洗→粉碎→过滤→沉淀→干燥→（成型）→冷却→包装→成品

（三）食用菌制品

参照以上生产工艺。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 食用菌及其制品》（GB 7096–2014）、《食品安全国家标准 酱腌菜》（GB 2714–2015）。

（一）感官要求

酱腌菜：滋味气味（无异味、无异臭）、状态（无霉变，无霉斑白膜，无正常视力可见的外来异物）。

食用菌及其制品：色泽（具有产品应有的色泽）、滋味气味（具有产品应有的滋味和气味）、状态（具有产品应有的状态，正常视力下无可见外来异物，无霉变，无虫蛀）。

（二）理化指标

食用菌及其制品：

水分：香菇干制品≤13g/100g，银耳干制品≤15g/100g，其他食用菌干制品≤12g/100g；

米酵菌酸：银耳及其制品≤0.25mg/kg。

（三）污染物和农药残留限量

1. 酱腌菜：污染物限量应符合 GB 2762 中腌渍蔬菜的规定。

2. 食用菌及其制品

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

（四）微生物限量

酱腌菜：大肠菌群（ n =5，c=2，m=10 CFU/g，M=10^3 CFU/g ）（不适用于非灭菌发酵型产品）。

酱腌菜致病菌限量应符合 GB 29921 中即食果蔬制品（含酱腌菜类）的规定。

即食食用菌制品致病菌限量应符合 GB 29921 中即食果蔬制品类的规定。

（五）食品添加剂

1. 酱腌菜：食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中腌渍蔬菜或发酵蔬菜制品的规定。

2. 食用菌及其制品

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）生物污染

加工过程控制不当，菌落总数、大肠菌群超标。

（二）化学污染

1. 原料农药残留超标。

2. 原料污染物超标。

3. 食品添加剂“两超”：超范围、超限量使用防腐剂、甜味剂、漂白剂、着色剂等。

4. 非法使用非食用物质处理蔬菜原料。

（三）物理污染

原料和产品生产过程中可能带入的泥沙、包装织物、玻璃、金属异物等。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理。制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒，建立并执行从业人员健康管理制度，按照 GB 14881 相关条款要求做好卫生管理。

（二）原料控制。严格执行进货验收制度，应查验原料检验报告中污染物、真菌毒素等检验项目，不得采购非食用物质作为生产加工物料。

（三）产品研发管理。确定产品配方时，进行食品添加剂合规性审查。

（四）生产过程管控。采用加强异物筛除的设备、措施，加强食品添加剂使用管理，投料精准控制。

第十七节　水果制品

一、定义

水果制品包括蜜饯、水果制品。

依据《食品安全国家标准 蜜饯》（GB 14884）规定，蜜饯是指以果蔬等为主要原料，添加（或不添加）食品添加剂和其他辅料，经

糖或蜂蜜或食盐腌制（或不腌制）等工艺制成的制品，包括蜜饯类、凉果类、果脯类、话化类、果糕类和果丹类等。

依据《水果制品生产许可证审查细则（2006版）》（国质检食监〔2006〕646号附件），水果制品是指以水果为原料，经各种加工工艺和方法制成的产品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的水果制品分为：蜜饯、水果制品。

（一）蜜饯生产许可类别编号（1701），包括蜜饯类、凉果类、果脯类、话化类、果丹（饼）类、果糕类。

（二）水果制品生产许可类别编号（1702），包括水果干制品、果酱。

三、常规生产工艺

（一）蜜饯的基本生产工艺

原料处理→糖（盐）制→干燥→修整→包装

（二）水果制品的基本生产工艺

水果干制品：选料→清洗→整理→护色（或不护色）→干燥（脱水）→后处理（或不经后处理）→包装

果酱：选料→清洗→整理→软化→打浆→配料→浓缩→灌装→杀菌→冷却→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 蜜饯》（GB 14884）。

（一）感官要求

蜜饯：具有产品应有的色泽；具有产品应有的滋味、气味，无异味；具有产品应有的状态，无霉变，无正常视力可见的外来异物。

（二）污染物、农药残留和真菌毒素限量

蜜饯：污染物限量应符合 GB2762 的规定。

真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

（三）微生物限量

蜜饯：

菌落总数 /（CFU/g）（n=5，c=2，m=10^3，M=10^4）。

大肠菌群 /（CFU/g）（n=5，c=2，m=10，M=10^2），霉菌 /（CFU/g）≤50。

致病菌限量应符合 GB 29921 中即食果蔬制品类的规定。

（四）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）生物性危害：部分原料品种易腐败或因磕碰腐败、变质，在进入加工过程前已不符合食品安全要求。产品在生产加工过程中可能存在卫生条件控制不到位，原料或生产加工过程受到微生物污染，导致菌落总数、霉菌等微生物超标。

（二）化学性危害：原料水果种植过程中农药残留、污染物超标。原料水果在长时间贮存或在储运过程中为防腐、保鲜，使用含有二氧化硫的化学物质熏蒸或浸泡，导致二氧化硫残留超标。

（三）物理性危害：部分水果制品采用自然风干工艺，原料晾晒场（房）的卫生不受控制，导致物理异物带入风险。生产工艺中使用金属设备及玻璃器皿的产品还有混入金属、玻璃异物的风险。

（四）其他风险：违法使用工业产品进行产品熏蒸。

六、关键防控措施

（一）原料控制环节。严格查验供货商相关资质和产品合格证明，加强原料验收，确保生产水果制品所用的原料应符合食品安全相关标准。

（二）生产过程控制。加强生产过程的环境、设施的卫生控制；注意清洗、干燥等环节的卫生管理，避免交叉污染；加强操作人员的卫生意识的培训，促使员工养成自觉的卫生习惯等。

（三）食品添加剂使用。严格按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂，按期对食品添加剂称量设备等进行校准，确保投料的准确性。

第十八节　炒货食品及坚果制品

一、定义

实施食品生产许可管理的炒货食品及坚果制品，是指以坚果、籽类或其籽仁等为主要原料，添加或不添加辅料，经烘炒、油炸、蒸煮或其他等熟制加工工艺制成的食品。

二、许可范围和类别

炒货食品及坚果制品，分类编号1801，包括：

（一）烘炒类：炒瓜子、炒花生、炒豌豆、其他。

（二）油炸类：油炸青豆、油炸琥珀桃仁、其他。

（三）其他类：水煮花生、糖炒花生、糖炒瓜子仁、裹衣花生、咸干花生、其他。

三、常规生产工艺

（一）烘炒类基本工艺流程为：原料预处理（筛选、清洗、壳果开口、去皮等）、干燥、腌渍、煮制/浸料/裹料、炒制/烘烤/烘炒、抛光/磨光、冷却、包装。

（二）油炸类基本工艺流程为：原料预处理（筛选、清洗、去皮等）、干燥、浸泡、脱水、调味、油炸、裹衣/拌料、冷却、包装。

（三）其他类基本工艺流程为：原料预处理（筛选、清洗、剥壳取仁等）、干燥、粉碎、调味（或裹料）、煮制/蒸煮/高温灭菌、混合、冷却、包装。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 坚果与籽类食品》（GB 19300–2014）

（一）感官要求

不应有酸败等异味；霉变粒：带壳产品≤2.0%，去壳产品≤0.5%。

无正常视力可见外来异物。

（二）理化指标

1. 过氧化值（以脂肪计）：生干坚果≤0.08g/100g，籽类≤0.40g/100g，葵花籽≤0.80g/100g，其他≤0.50g/100g

2. 酸价（KOH）≤3mg/g。

（三）污染物和真菌霉毒素限量

1. 豆类食品应符合 GB 2762 中对豆类及其制品的规定，其他品种应符合 GB 2762 中坚果及籽类的规定。

2. 豆类食品应符合 GB 2761 中对豆类及其制品的规定，其他品种应符合 GB 2761 中坚果及籽类的规定。

（四）微生物限量

熟制坚果与籽类食品及直接使用的生干坚果与籽类食品的微生物限量：

1. 大肠菌群：（n=5,c=2,m=10 CFU/g,M=10^2 CFU/g）。

2. 霉菌≤25 CFU/g（仅适用于烘烤工艺加工的数值坚果与籽类食品）。

3. 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

（五）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）生物污染

原料在种植及采收过程中被微生物污染，或加工过程卫生条件控制不当，导致大肠菌群、霉菌超标，致病菌沙门氏菌等微生物超标。

（二）化学污染

1. 原料种植环节中化学污染主要有重金属铅、镉超标。

2. 坚果制品黄曲霉毒素 B_1 等真菌毒素限量超标。

3. 食品添加剂“两超”：超限量使用甜味剂，超范围使用抗结剂，二氧化硫、铝残留量超标等。

4. 非法使用非食品物质等。

（三）物理污染

原材料采收或运输过程中可能带入金属异物、玻璃、石块、树枝等，生产过程中可能带入玻璃、硬塑料、金属异物等。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

应根据炒货食品和坚果制品生产加工特点，制定食品加工人员和食品生产卫生操作规范，建立并执行从业人员健康管理制度，按照 GB 14881 相关条款要求做好卫生管理，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒。

（二）原料控制

严格执行进货验收制度，应查验原料检验报告中污染物、真菌毒素等检验项目，不得采购非食用物质作为生产加工物料。

（三）产品研发管理

确定产品配方时，进行食品添加剂合规性审查。

（四）生产过程管控

采用加强异物筛除的设备、措施，规范管理、使用食品添加

剂，精准控制投料。

第十九节　蛋制品

一、定义

蛋制品包括以禽蛋为原料加工而制成的蛋制品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的蛋制品包括蛋制品一个类别，生产许可类别编号1901，分为再制蛋类、干蛋类、冰蛋类、其他类。

（一）再制蛋类是指以禽蛋为原料，经腌制或糟腌或卤制等工艺加工制成的蛋制品。包括皮蛋、咸蛋、糟蛋、卤蛋、咸蛋黄、其他。

（二）干蛋类是指以禽蛋为原料，取其全蛋、蛋白或蛋黄部分，经加工处理（可发酵）、干燥制成的蛋制品。包括巴氏杀菌鸡全蛋粉、鸡蛋黄粉、鸡蛋白片、其他。

（三）冰蛋类是指以禽蛋为原料，取其全蛋、蛋白或蛋黄部分，经加工处理、冷冻制成的蛋制品。包括巴氏杀菌冻鸡全蛋、冻鸡蛋黄、冰鸡蛋白、其他。

（四）其他类是指以禽蛋或上述蛋制品为主要原料，经一定加工工艺制成的其他蛋制品。包括热凝固蛋制品、其他。

三、常规生产工艺

（一）再制蛋类的生产工艺

1. 皮蛋、咸蛋、糟蛋、咸蛋黄生产工艺

选蛋→腌制（糟腌）→成熟→包装（如皮蛋、咸蛋、糟蛋）

↓咸蛋→分离→烘烤→包装（如咸蛋黄）

咸蛋→包装→蒸煮→冷却（如熟咸蛋）

2. 卤蛋类生产工艺

选蛋→蒸煮→调味煮制→冷却→包装→高温灭菌→冷却

（二）干蛋类的生产工艺

选蛋→打蛋去壳→搅拌过滤→低温杀菌→干燥→包装

（三）冰蛋类的生产工艺

选蛋→打蛋去壳→搅拌过滤→低温杀菌→冷冻→包装

（四）其他类的生产工艺

1. 热凝固蛋制品生产工艺

选蛋→打蛋去壳→过滤→搅拌混合（加入辅料）→灌装→加热灭菌→冷却

2. 蛋黄酱、色拉酱生产工艺

选蛋→蛋黄分离（或不分离）→混合乳化（加入辅料）→均质→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 蛋与蛋制品》（GB 2749）。

（一）感官要求

蛋制品色泽（具有产品应有的色泽）、滋味、气味（具有产品正常的滋味、气味，无异味）、状态（具有产品正常的形状、形态，无酸败、霉变、生虫及其他危害食品安全的异物）。

（二）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（三）农药残留限量和兽药残留限量

农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。兽药残留限量应符合国家有关规定和公告。

（四）微生物限量

1. 菌落总数

（1）液蛋制品、干蛋制品、冰蛋制品：n=5,c=2,m=5×10^4 CFU/g,M=10^6CFU/g。

（2）再制蛋（不含糟蛋）：n=5,c=2,m=10^4 CFU/g,M=10^5CFU/g（不适用于非即食的再制蛋制品）。

2. 大肠菌群：n=5,c=2,m=10 CFU/g,M=10^2 CFU/g（不适用于非即食的再制蛋制品）。

3. 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

4. 符合罐头食品加工工艺的再制蛋制品，应符合罐头食品商业无菌的要求。

（五）食品添加剂和食品营养强化剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

五、主要风险点

（一）生物性危害

鲜蛋中存在的沙门氏菌、大肠杆菌和弯曲杆菌等病原微生物，可以由母禽直接传播给禽蛋，蛋制品生产过程卫生条件不达标易造成终产品微生物污染。

（二）化学性危害

农兽药残留风险。畜禽养殖过程存在盲目用药、过量用药等问题，可能存在兽药残留或检出禁用兽药的风险。蛋制品的生产，存在超范围或超限量使用食品添加剂的风险，如部分生产企业为延长产品保质期，超范围使用苯甲酸及其钠盐、山梨酸及其钾盐的情况。采用落后工艺或品质不高的原料生产，同时质量把控不严格，会导致成品中铅、铜等重金属含量偏高。

（三）其他风险

食品标签中产品名称未能反映产品真实属性。违法使用非食用物质。

六、关键环节防控措施

（一）原料控制环节

建立供应商管理制度，规定供应商的选择、审核、评估程序。严格执行原料进货查验制度，按照GB 2749中鲜蛋感官要求查验。可对鲜蛋定期检测农兽药残留、重金属、微生物、非食用物质等指标。鲜蛋原料应当管控贮存期限，仓库管理做到先进先出，避免存放时间过长，如实记录鲜蛋入库出库信息。

（二）生产过程控制

加强投料管控，剔除劣质原料。严格执行杀菌工序，确保执行到位。必要时候应当改进生产工艺。

（三）食品添加剂使用

严格控制再制蛋、热凝固蛋制品等产品中食品添加剂使用品种及使用量。

（四）食品标签

产品配料等发生变化时，应及时更新标签。产品名称应当如实反映真实属性。

第二十节　可可及焙烤咖啡产品

一、定义

可可制品是指以可可豆为原料，经清理、焙炒、破碎、壳仁分离、研磨、压榨、破碎细粉、冷却结晶等工艺制成的食品。包括可可液块、可可粉、可可脂。

焙炒咖啡是指以咖啡豆为原料，经清理、调配、焙炒、冷却、磨粉等工艺制成的食品。包括焙炒咖啡豆、咖啡粉。

二、许可范围和类别

可可及焙烤咖啡产品许可范围包括可可制品、焙炒咖啡两类。

（一）可可制品

可可制品生产许可分类编号2001。包括：可可粉、可可脂、可可液块、可可饼块、其他。

（二）焙炒咖啡

焙炒咖啡生产许可分类编号2002。包括焙炒咖啡豆、咖啡粉、其他。

三、常规生产工艺

（一）可可制品的常规生产工艺

1. 可可脂

清理→焙炒→破碎→壳仁分离→可可仁 / 可可油→研磨→压榨→过滤→冷却→包装

2. 可可液块

清理→焙炒→破碎→壳仁分离→可可仁→研磨→包装

3. 可可饼块

清理→焙炒→（碱化）→破碎→壳仁分离→可可仁→研磨→压榨→破碎细粉→包装

4. 可可粉

清理→焙炒→（碱化）→破碎→壳仁分离→可可仁→研磨→压榨→破碎细粉→包装

（二）焙炒咖啡的常规生产工艺

1. 焙炒咖啡豆

清理 → 调配 → 焙炒 → 冷却 → 包装

2. 咖啡粉

清理 → 调配 → 焙炒 → 冷却 → 磨粉 → 包装

四、重要质量安全指标

（一）感官要求

无相关食品安全国家标准，可参考推荐性标准。

（二）理化指标

无相关食品安全国家标准，可参考推荐性标准。

（三）微生物限量

无相关食品安全国家标准，可参考推荐性标准。

（四）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

（五）真菌毒素、污染物和农药残留限量

应分别符合 GB 2761、GB 2762 和 GB 2763 的规定。

五、主要风险点

（一）真菌毒素污染

生豆的种植、运输、存储条件等因素造成霉变，产生真菌毒素污染。

（二）物理污染

生豆收获过程中带入的石子、泥土、金属等异物，产生产品中带入其他杂质的风险。

（三）食品添加剂“两超”

可可及焙烤咖啡产品的生产，存在超范围、超限量使用食品添

加剂的风险。

（四）质量指标不符合要求

可可豆加工过程中壳、仁分离不完全，会导致成品的灰分偏高，造成金属污染物偏高的风险。

六、关键环节防控措施

（一）原料控制

企业生产可可制品的可可豆应符合《可可豆》（LS / T 3221）的规定。生产焙炒咖啡的咖啡豆应符合《生咖啡》（NY/T 604）的规定。原辅材料必须符合相应的标准和有关规定。不符合质量卫生要求的，不得投产使用。

（二）生产过程控制

加强对可可豆、咖啡豆在焙炒过程中时间、温度等设置的科学性及监控的有效性。

（三）食品添加剂使用

严格按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂，严禁超范围、超限量使用食品添加剂。

第二十一节　食糖

一、定义

糖产品是指以甘蔗、甜菜或原糖为原料，经提取糖汁、清净处

理、煮炼结晶等工序加工制成的白砂糖、绵白糖、赤砂糖，以及经进一步加工而成的冰糖（单晶冰体糖、多晶体冰糖）、方糖、冰片糖等。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的食糖包括糖一个类别，生产许可类别编号（2101），分为：白砂糖、绵白糖、赤砂糖、冰糖、方糖、冰片糖、红糖、其他糖。

（一）白砂糖是以甘蔗或甜菜为原料，经提取糖汁、清净处理、煮炼结晶和分蜜等工艺加工制成的蔗糖结晶。

（二）绵白糖是以甜菜或甘蔗为原料，经提取糖汁、清净处理、煮炼结晶、分蜜并加入适量转化糖浆等工艺制成的晶粒细小、颜色洁白、质地绵软的糖。

（三）赤砂糖是以甘蔗为原料，经提取糖汁、清净处理等工艺加工制成的带蜜的棕红色或黄褐色砂糖。

（四）冰糖是砂糖经再溶、清净处理，重结晶而制得的大颗粒结晶糖。包括单晶体冰糖、多晶体冰糖。

（五）方糖是由粒度适中的白砂糖，加入少量水或糖浆，经压铸等工艺制成小方块的糖。

（六）冰片糖是以冰糖蜜或砂糖为原料加工而成的片状糖。

（七）红糖是以甘蔗为原料，经提取糖汁、清净处理后，直接煮制不经分蜜的棕红色或黄褐色的糖。

三、常规生产工艺

原料→糖汁提取→糖汁清净（原料糖溶解）→糖汁加热与蒸发→蔗糖浓缩结晶成糖→（加入还原糖）→干燥→包装

成品糖→均匀→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 食糖》（GB 13104–2014）。

（一）感官要求

色泽（具有产品应有的色泽）、滋味、气味（味甜，无异味，无异嗅）、状态（具有产品应有的状态，无潮解，无正常视力可见外来异物）。

（二）理化指标

不溶于水杂质（≤350mg/kg），仅适用于原糖。

（三）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（四）生物指标

螨不得检出。

（五）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）生物性危害：冰糖和白砂糖存储中易受螨虫污染。

（二）化学性危害：甘蔗易受节菱孢霉菌污染发生霉变，产生有毒代谢产物。糖料作物在生长收获阶段受到环境污染，导致农药残留、重金属超标。未严格控制二氧化硫的加入量或工艺控制不当，导致二氧化硫残留超标。

（三）其他风险：生产假冒食糖产品，如以淀粉糖生产“红糖”“赤砂糖”等。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理。强化原辅料贮存管理，确保环境卫生、温湿度等符合要求。

（二）生产过程控制。制糖过程中使用硫磺作为加工助剂（尤其是亚硫酸法工艺），产生二氧化硫用于澄清和脱色，对相关工艺应当严格控制。不得掺假掺杂，以次充好。

（三）食品标签。加强产品标签审核，名称应当反映产品真实属性，不得虚假宣传，误导消费者。

第二十二节　水产制品

一、定义

水产制品是指以鲜、冻动物性水产品、海水藻类为原料经相应工艺加工制成的产品。

二、许可范围和类别

水产制品生产许可范围包括干制水产品、盐渍水产品、鱼糜及鱼糜制品、冷冻水产制品、熟制水产品、生食水产品、其他水产品七个类别。

（一）干制水产品包括虾米、虾皮、干贝、鱼干、干燥裙带菜、干海带、干紫菜、干海参等。类别编号2201。

（二）盐渍水产品包括盐渍藻类、盐渍海蜇、盐渍鱼、盐渍海参等。类别编号2202。

（三）鱼糜及鱼糜制品包括冷冻鱼糜、冷冻鱼糜制品等。类别编号2203。

（四）冷冻水产制品包括冷冻调理制品、冷冻挂浆制品、冻煮制品、冻油炸制品、冻烧烤制品等。类别编号2204。

（五）熟制水产品包括烤鱼片、鱿鱼丝、烤虾、海苔、鱼松、鱼肠、鱼饼、调味鱼（鱿鱼）、即食海参（鲍鱼）、调味海带（裙带菜）等。类别编号2205。

（六）生食水产品包括腌制生食水产品、非腌制生食水产品等。类别编号2206。

（七）其他水产品包括符合产品定义，但已有分类未包括的产品。类别编号2207。

三、常规生产工艺

（一）干制水产品：原料处理→煮制→干燥→包装等

（二）盐渍水产品：原料处理→腌渍→沥干→整理→包装等

（三）鱼糜及鱼糜制品：

鱼糜：原料处理→采肉→漂洗→精滤→脱水→斩拌→成形→速冻→包装

鱼糜制品：鱼糜解冻→配料→擂溃→成型→凝胶化→加热→冷却→速冻→包装

（四）冷冻水产制品：原料处理→加工（挂浆、裹衣、调味、熟制等）→速冻→包装

（五）熟制水产制品：原料处理→调味→熟制→包装→灭菌或不灭菌

（六）生食水产制品：原料验收→原料处理→腌制 / 切割（定形）→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 动物性水产制品》（GB 10136–2015）。

（一）感官要求

色泽：具有产品应有的色泽；

滋味气味：具有产品正常滋味、气味，无异味、无酸败味；

状态：具有产品正常的形态和组织状态，无正常视力可见的外来杂质，无霉变、无虫蛀。

（二）理化指标

1. 过氧化值（以脂肪计）

盐渍鱼（鳓鱼、鲅鱼、鲑鱼）≤4.0g/100g；

盐渍鱼（不含鳓鱼、鲅鱼、鲑鱼）≤2.5g/100g；

预制水产干制品≤0.6g/100g。

2. 组胺

盐渍鱼（高组胺鱼类）≤40mg/100g；

盐渍鱼（不含高组胺鱼类）≤200mg/100g。

3. 挥发性盐基氮

腌制生食动物性水产品≤25mg/100g；

预制动物性水产制品（不含干制品和盐渍制品）≤30mg/100g。

（三）污染物、农兽药残留限量

1. 污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

2. 农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

3. 兽药残留量应符合国家有关规定和公告。

（四）微生物限量

1. 即食生制动物性水产制品

菌落总数（n=5，c=2，m=5×10^4 CFU/g，M=10^5 CFU/g）；

大肠菌群（n=5，c=2，m=10 CFU/g，M=10^2 CFU/g）。

2. 熟制动物性水产制品和即食生制动物性水产制品的致病菌限量应分别符合 GB 29921 中熟制水产品和即食生食水产品的规定。

（五）寄生虫指标

即食生制动物性水产制品中不得检出吸虫囊蚴、线虫幼虫和绦虫裂头蚴。

（六）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

（七）其他规定

产品标识应符合 GB7718 的规定，并注明食用方法。应按产品规定的温度贮存。冷冻水产制品应保存在 –18℃以下。

五、主要风险点

（一）生物污染

使用带有病毒、致病菌、寄生虫及虫卵的水产原料，可能使人体受到感染。

1. 微生物污染：水产品自身细菌有肉毒梭菌、弧菌、霍乱弧菌、单核细胞增生李斯特菌等，非自身原有细菌有沙门氏菌属、志贺氏菌、大肠埃希氏菌、金黄色葡萄球菌等。

2. 寄生虫污染：已知鱼体和贝类中有50多种寄生虫会引起人类疾病，有些会造成严重的健康危害。常见的有阔节裂头绦虫、猫后睾吸虫、异形吸虫、卫氏并殖吸虫、有棘颚口线虫、无饰线虫、华支睾吸虫等，其中最常见的是华支睾吸虫（肝吸虫）。寄生虫病患者主要是因食用了生的或未经烹调的水产品。

3. 病毒污染：A 型肝炎病毒、诺沃克病毒是两种水生生物容易感染的病毒，病毒进入水生生物体内，可以存活数月，进而感染食用者。

4. 人员手部、车间、设备设施、工器具等食品接触面清洗消毒不彻底，可能污染产品，造成产品微生物超标。

5. 生产加工环境不卫生，或环境温度有助于微生物繁殖，导致产品微生物污染超标。

（二）化学污染

1. 动物性水产品原料腐败变质导致理化指标超标。

2. 使用带有生物毒素的水产原料。一是麻痹性贝类毒素和腹泻性贝类毒素；二是鲭鱼毒素（组胺）；三是河豚毒素。

3. 水产养殖药物残留：如抗微生物药、消毒杀菌药、环境改良药、抗寄生虫药、激素等。

4. 农药残留：水产品中的农药残留一部分来自受污染的养殖水域，一部分是人为喷洒杀虫剂，用于驱虫，防止蚊蝇。对水产品产生危害的主要是有机氯农药，原因是其降解慢，残留期长。

5. 有害金属污染物残留：水生生物体中蓄积的镉、铅、汞及其化合物，尤其是甲基汞，对人体主要脏器、神经、循环等系统均造成危害。

6. 食品添加剂“两超”：超范围或超限量使用防腐剂、甜味剂，着色剂、抗氧化剂、漂白剂等食品添加剂。

7. 非法添加：使用非食用物质处理水产制品。

8.N–二甲基亚硝胺污染风险：水产品原料中的胺类物质在适宜的条件下，与亚硝酸根反应可以生产 N– 亚硝胺类化合物。

（三）物理污染

产品中掺杂有金属、玻璃、泥沙等外来杂质。

六、关键环节防控措施

（一）产品配方和执行标准管控：在确定配方时，进行食品添加剂合规性审查，确定可以使用的食品添加剂品种和添加量。不适用非食用物质处理水产制品。

（二）原料管控：动物性水产原料应符合 GB 2733 等食品安全国家标准的要求，并按照标准要求对原料进行毒素、寄生虫等检测，对原料进行净化处理。

（三）生产过程管控：生产环境应符合 GB 20941 的要求，控制温度、湿度，控制虫害，加强卫生管理，防止加工过程中原料腐败。不得使用工业甲醛、工业火碱、工业硫磺、硼砂等物质处理水产品。

第二十三节　淀粉及淀粉制品

一、定义

食用淀粉是指以谷类、薯类、豆类以及各种可食用植物为原料，通过物理方法提取且未经改性的淀粉，或者在淀粉分子上未引入新化学基团且未改变淀粉分子中的糖苷键类型的变性淀粉（包括预糊化淀粉、湿热处理淀粉、多孔淀粉和可溶性淀粉等）。

淀粉制品是指以薯类、豆类、谷类等植物中的一种或几种制成的食用淀粉为原料，经和浆、成型、干燥（或不干燥）等工艺加工

制成的产品，如粉条、粉丝、粉皮、凉皮等。

淀粉糖是指以淀粉或淀粉质为原料，经酶法、酸法或酸酶法加工制成的液固态产品，包括食用葡萄糖、低聚异麦芽糖、果葡糖浆、麦芽糖、麦芽糊精、葡萄糖浆等。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可管理的淀粉和淀粉制品包括淀粉、淀粉制品、淀粉糖。

（一）淀粉：以谷类、薯类、豆类为原料，不经过任何化学方法处理，也不改变淀粉内在的物理和化学特性加工制成的食用淀粉，包括谷类淀粉、薯类淀粉和豆类淀粉。

（二）淀粉制品：以谷类、薯类、豆类或以谷类、豆类、薯类食用淀粉为原料，经清洗、磨碎、分离、和浆、干燥、成型等工序加工制成的淀粉制品，包括粉丝、粉条、粉皮。

（三）淀粉糖：以淀粉或淀粉质为原料，经酶法、酸法或酸酶法加工制成的葡萄糖、饴糖、麦芽糖、异构化糖、低聚异麦芽糖、果葡糖浆、麦芽糊精、葡萄糖浆等。

淀粉及淀粉制品的申证单元为2个：淀粉，淀粉制品。

三、主要原料和工艺

（一）淀粉

主要生产原料为谷类、薯类、豆类以及各种可食用植物，主要工艺为：

清洗→浸泡（鲜薯类除外）→磨碎→分离→脱水→干燥→包装

（二）淀粉制品

主要生产原料为谷类、薯类、豆类或谷类、豆类、薯类食用淀粉，主要工艺为：

清洗→浸泡（鲜薯类除外）→磨碎→分离→脱水→和浆→成型→冷却→干燥→包装

若直接以食用淀粉为原料，其基本生产流程直接从“和浆”开始。

（三）淀粉糖

主要原料为淀粉或淀粉质，经酶法、酸法或酸酶法加工。

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 食用淀粉》（GB 31637–2016）、《食品安全国家标准 淀粉制品》（GB 2713–2015）、《食品安全国家标准 淀粉糖》（GB 15203–2014）

（一）感官要求

1. 食用淀粉：色泽（白色或类白色，无异色）、气味（具有产品应有的气味，无异嗅）、状态（粉末或颗粒状，无正常视力可见外来异物）。

2. 淀粉制品：色泽（具有产品应有的色泽）、滋味气味（无异味，不酸）、状态（具有产品应有的形态，不发黏、无发霉、无变质，无正常视力可见外来异物，口尝无砂质）。

3. 淀粉糖：液体淀粉糖，色泽（无色、微黄色或棕黄色）、滋味气味（甜味温和、纯正，无异味）、状态（黏稠状透明液体，无正常视力可见外来异物）。固体淀粉糖，色泽（白色或略带浅黄色）、滋

味气味（甜味温和、纯正，无异味）、状态（粉末或结晶状态，无正常视力可见外来异物）。麦芽糊精的滋味应为不甜或微甜。

（二）理化指标

水分（不适用于变性淀粉）：

谷类淀粉≤14.0g/100g。

薯类、豆类和其他类淀粉（不含马铃薯淀粉）≤18.0g/100g。

马铃薯淀粉≤20g/100g。

（三）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（四）微生物限量

1. 食用淀粉

菌落总数：n=5,c=2,m=10^4 CFU/g,M=10^5 CFU/g；

大肠菌群：n=5,c=2,m=10^2 CFU/g,M=10^3 CFU/g；

霉菌和酵母：≤10^3 CFU/g。

2. 即食类淀粉制品

菌落总数：n=5,c=2,m=10^5 CFU/g,M=10^6 CFU/g；

大肠菌群：n=5,c=2,m=20 CFU/g,M=10^2 CFU/g；

致病菌限量要求应符合 GB 29921 中粮食制品类的规定。

（五）食品添加剂和食品营养强化剂

1. 食用淀粉、淀粉制品

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

2. 淀粉糖：食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）生物性危害

1. 因原料控制不当、生产卫生条件不佳，热处理工艺不彻底等造成微生物超标。

2. 干燥环节控制不当，导致水分含量过高或包装材料对水分阻隔性不佳容易造成淀粉中霉菌、酵母过度繁殖，使产品霉变发酸，以及感官指标异常。

3. 即食淀粉制品加工过程中受到人员、工具、环境、包装材料等因素影响，导致金黄色葡萄球菌、沙门氏菌等致病菌或菌落总数、大肠菌群超标。

4. 因原料控制、生产过程控制、包装储运不当，一些需要经过长时间发酵或浸泡的淀粉制品中，容易被椰毒假单胞菌污染，产生米酵菌酸毒素，可导致食物中毒甚至死亡。

（二）化学性危害

1. 原料把关不严或加工过程中原料清洗不干净，导致淀粉中重金属（铅、砷）超标，使用玉米等谷物原料时，可能带入真菌霉毒素。

2. 生产过程中投料比例控制不当导致成品中二氧化硫残留超限量。

3. 淀粉制品生产过程中硫酸铝钾、硫酸铝铵投料控制不当导致成品中铝残留量超标。

4. 超范围使用苯甲酸、山梨酸等防腐剂，淀粉糖超范围使用糖精钠等甜味剂，超范围使用着色剂（二氧化钛），或超限量使用脱氢乙酸。

（三）物理性危害

原料处理不干净，可能混有玻璃、金属、塑料等异物。

（四）其他风险

使用木薯淀粉、玉米淀粉假冒红薯淀粉、红薯粉丝粉条等产品，未真实标注配料表等。将糖醇类食品添加剂当做淀粉糖生产。

六、关键环节防控措施

（一）原料控制环节。企业生产淀粉制品所用的淀粉必须为食品生产企业生产的合格食用淀粉，进货查验时应严格查验供货商相关资质和产品合格证明，不得采购工业淀粉等非食用淀粉。采购食用农产品作为淀粉原料时，应对照食品安全标准查验检验报告。

（二）生产过程控制。生产过程中严格控制清洗、干燥、热处理等工艺，加强食品生产场所条件监控和卫生管理，防止生产过程中发生污染。

（三）食品添加剂使用。规范管理、使用食品添加剂，控制淀粉及淀粉制品生产过程中硫酸铝钾、硫酸铝铵使用量，投料后物料应混合均匀。

（四）食品标签。应标注淀粉真实名称。木薯淀粉、玉米淀粉等不得标注为红薯淀粉、藕粉等。

（五）执行标准。生产淀粉糖产品应确认执行标准符合食品安全标准，防止错误执行其他用途（非食用）淀粉糖产品标准，防止与食品添加剂中的淀粉糖产品（如木糖醇）相混淆。

第二十四节　糕点

一、定义

糕点，是指以谷类、豆类、薯类、油脂、糖、蛋等的一种或几种为主要原料，添加或不添加其他原料，经调制、成型、熟制等工序制成的食品，以及熟制前或熟制后在产品表面或熟制后内部添加奶油、蛋白、可可、果酱等的食品。包括热加工糕点和冷加工糕点。

二、许可范围和类别

（一）热加工糕点，是指以烘烤、油炸、蒸煮、炒制等为最终熟制工艺的糕点。热加工糕点生产许可类别编号为 2401，包括：烘烤类糕点、油炸类糕点、蒸煮类糕点、炒制类糕点、其他类。

烘烤类糕点，是指以烘烤为最终熟制工艺的糕点。

油炸类糕点，是指以油炸为最终熟制工艺的糕点。

蒸煮类糕点，是指以水蒸、水煮为最终熟制工艺的糕点。

炒制类糕点，是指以炒制为最终熟制工艺的糕点。

其他类，包括以除烘烤、油炸、蒸煮、炒制以外的热加工方式为最终熟制工艺的糕点，以及发酵面制品、油炸面制品、非发酵面米制品、其他。

（二）面包，是指以小麦粉、酵母、水等为主要原料，添加或

不添加其他原料，经搅拌、发酵、整形、醒发、熟制等工艺制成的食品，以及熟制前或熟制后在产品表面或内部添加奶油、蛋白、可可、果酱等的食品。包括：软式面包、硬式面包、起酥面包、调理面包、其他面包、面包干制品。面包生产许可执行糕点生产许可审查要求。

（三）冷加工糕点，是指在各种加热熟制工艺后，在常温或低温条件下再进行二次加工的糕点。冷加工糕点生产许可类别编号为2402。

包括熟粉糕点、西式装饰蛋糕类、上糖浆类、夹心（或注心）类、糕团类、其他类。

熟粉糕点，是指将米粉、豆粉或小麦粉等预先熟制，然后与其他原料混合而成的糕点。

西式装饰蛋糕类，是指以谷物粉、蛋品、糖等为主要原料，经打蛋、入模成形、烘烤后，再在蛋糕坯表面或内部添加奶油、蛋白、可可、果酱等的糕点。

上糖浆类，是指以谷物粉为原料，加入水、蛋液等调制、成形，经油炸后再拌（或浇、浸、喷）入糖浆制成的口感松酥或酥脆的糕点。

夹心（或注心）类，是指在熟制糕坯中通过夹入或注入馅料制成的糕点。

糕团类，是指以糯米粉、粳米粉等谷物粉为主要原料，经包馅（或不包馅）及熟制工艺后成形的糕点。

其他类，是指上述类别以外的其他冷加工糕点。

三、常规生产工艺

（一）热加工糕点的主要生产流程

选料→配料→调粉（和面、打蛋、混合、搅拌等）→成型（松弛、分割、整形、包馅等）→发酵（必要时）→热加工（烘烤、油炸、蒸制、水煮、炒制等）→冷却→包装等。

（二）冷加工糕点的主要生产流程

选料→配料→调粉（和面、打蛋、混合、搅拌等）→成型（松弛、分割、整形、包馅等）→发酵（必要时）→热加工（烘烤、油炸、蒸制、水煮等）→冷加工（成型、上糖浆、夹心、注馅、切片等）→包装等。

（三）食品馅料的主要生产流程

原料处理（选料、清洗、浸泡、修整等）→配料→生制加工区（磨浆等）→熟制加工（蒸煮、炒制等）→调配混合→杀菌（工艺需要时）→冷却→包装→二次杀菌（工艺需要时）等。

四、重要质量安全指标

糕点主要执行标准为《食品安全国家标准 糕点、面包》（GB 7099–2015）、《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》（GB 8957–2016）。

（一）感官要求

具有产品应有的正常色泽、气味和滋味，无异味，无霉变、无生虫及其他正常视力可见的外来异物。

（二）理化指标

配料中添加油脂的产品，酸价（KOH）≤5mg/g，过氧化值（以

脂肪计）≤0.25g/100g。

（三）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（四）微生物限量

1. 菌落总数：n=5,c=2,m=10^4 CFU/g,M=10^5 CFU/g;

2. 大肠菌群：n=5,c=2,m=10 CFU/g,M=10^2 CFU/g;

3. 霉菌：≤150 CFU/g

4. 致病菌限量应符合 GB29921 中熟制粮食制品（含烘烤类）的规定。

另外，菌落总数和大肠菌群的要求不适用于现制现售的产品，以及含有未熟制的发酵配料或新鲜水果蔬菜的产品；霉菌限量不适用于添加了霉菌成熟干酪的产品。

（五）食品添加剂和食品营养强化剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

五、主要风险点

（一）生物性污染风险。生产、销售中环境卫生控制不到位导致菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物污染，谷物原料进货查验、贮存不到位导致脱氧雪腐镰刀菌烯醇等真菌毒素污染。

（二）化学性污染风险。超范围使用丙二醇、磷酸盐等水分保持剂，超限量使用硫酸铝钾、硫酸铝铵、酒石酸氢钾等膨松剂，超范围使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂，粽子超范围使用硫酸铜，馒头

超范围使用柠檬黄等着色剂。

（三）物理性污染风险。蛋糕采用锡箔、铝箔等包装或装饰，“三防”控制不到位导致虫害侵入。

（四）人为风险。使用富马酸二甲酯、漂白剂硫磺、二氧化硫脲等非食用物质。虚假标注生产日期、过期糕点换装销售等食品标签信息造假。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

应根据糕点的特点，制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒，建立并执行从业人员健康管理制度，按照 GB 14881 相关条款要求做好卫生管理。

（二）原辅料管理

建立并落实原料供应商检查评价制度，加强小麦粉、鸡蛋、食品添加剂等原料的验收。定期监控食用油或含油脂高、易酸败原料的酸价、过氧化值指标。确保食品原料、食品相关产品的贮存有专人管理，贮存条件符合要求。

（三）生产过程管理

加强关键岗位人员培训考核，推进实施危害分析与关键控制点体系，科学识别关键控制点，优化工艺流程，做好关键控制点控制并做好监控记录，定期对关键控制点进行验证、纠偏。

（四）标签管理

结合《糕点通则》《预包装食品标签通则》《预包装食品营养

标签通则》的要求，及时审核和调整食品标签，尤其短保糕点应如实标注生产日期、保质期，确保食品标签的合规性。

（五）产品研发

应根据企业实际情况研发产品，要科学设置产品配方、加工工艺、工艺参数，新产品、新工艺应进行验证，确保有必要的措施保障食品安全。

第二十五节　豆制品

一、定义

豆制品是指以大豆或其他杂豆为原料经加工制成的产品，包括发酵性豆制品、非发酵性豆制品和其他豆制品。

二、许可范围和类别

豆制品生产许可类别编号2501。包括发酵豆制品、非发酵豆制品、其他豆制品。

发酵豆制品包括腐乳（红腐乳、酱腐乳、白腐乳、青腐乳）、豆豉、纳豆、豆汁、其他。

非发酵豆制品包括豆浆、豆腐、豆腐泡、熏干、豆腐脑、豆腐干、腐竹、豆腐皮、其他。

其他豆制品包括素肉、大豆组织蛋白、膨化豆制品、其他。

三、常规生产工艺

（一）发酵豆制品

1. 腐乳

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→成型→压榨→切块→接种→发酵→包装→成品

2. 豆豉

原料→预处理→蒸煮→接种→发酵→包装→成品

3. 纳豆

原料→预处理→蒸煮→接种→包装→发酵→成品

4. 豆汁

原料→预处理→磨浆→滤浆→发酵→煮浆→冷却→包装→成品

5. 天培

原料→预处理→蒸煮→接种→包装→发酵→成品

6. 毛豆腐

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→压制成型→切块→发酵（乳化）→包装→成品

（二）非发酵豆制品

1. 纯豆浆

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→冷却→包装

2. 调味豆浆

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→冷却→调味→包装

3. 豆腐花（豆腐脑）

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→包装(或包装→凝固)

4. 调味豆腐

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→调味→凝固→压制成型→包装

5. 冷冻豆腐(冻豆腐)

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→压制成型→冷冻→包装

6. 脱水豆腐

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→压制成型→脱水→包装

7. 豆腐干

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→成型→压榨→切块→包装

8. 干豆腐

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→凝固→成型→压榨→脱包布(或不脱包布)→包装

9. 熏制豆腐干(以豆腐干为原料)

豆腐干→熏制→包装→杀菌或不杀菌(若以大豆为原料增加预处理、磨浆、滤浆、煮浆、凝固、成型、压榨、切块工序)

10. 炸制豆腐干(以豆腐干为原料)

豆腐干→油炸→包装→杀菌或不杀菌(若以大豆为原料增加预处理、磨浆、滤浆、煮浆、凝固、成型、压榨、切块工序)

11. 调味豆腐干(以豆腐干为原料)

豆腐干→卤制(炸卤、炒制、蒸煮)→包装→杀菌或不杀菌(若

以大豆为原料增加预处理、磨浆、滤浆、煮浆、凝固、成型、压榨、切块工序）

12. 脱水豆腐干（以豆腐干为原料）

豆腐干→干燥→包装（若以大豆为原料增加预处理、磨浆、滤浆、煮浆、凝固、成型、压榨、切块工序）

13. 腐皮

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→揭竹成型→干燥→包装

14. 腐竹（未经干燥）

原料→预处理→磨浆→滤浆→煮浆→揭竹成型→干燥→包装

（三）其他豆制品

1. 食用大豆粕

原料→清理→脱油→干燥（脱溶）→筛选→包装

2. 大豆粗提蛋白（以食用大豆粕为原料）

食用大豆粕→粉碎→初级提取→制粒或制片或制粉→包装

3. 大豆浓缩蛋白（以食用大豆粕为原料）

食用大豆粕→粉碎→提取→浓缩→分离→干燥→成品

4. 大豆分离蛋白（以食用大豆粕为原料）

食用大豆粕→粉碎→提取→浓缩→分离→精制→干燥→成品

5. 大豆水解蛋白（以食用大豆粕为原料）

食用大豆粕→粉碎→调浆→杀菌→冷却→水解→过滤→浓缩→干燥→包装

6. 大豆组织蛋白制品

原料→粉碎→调和→挤压（或挤压膨化）→干燥→（调味加工）

→包装→成品

7. 膨化豆制品

原料→粉碎→调和→挤压膨化→干燥→（调味加工成型）→包装→成品

8. 大豆蛋白制品（含素肉）

原料→浸泡或不浸泡→脱水或不脱水→斩拌或不斩拌→滚揉→调味→成型或不成型→蒸煮或油炸→速冻或不速冻→包装→杀菌或不杀菌

9. 大豆膳食纤维

原料→预处理→分离→提纯→干燥→包装

10. 大豆肽粉

大豆粕或大豆蛋白→调浆→杀菌→冷却→酶解或微生物发酵→过滤→浓缩→干燥→包装

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 豆制品》（GB 2712–2014）。

（一）感官要求

具有产品应有的色泽；具有产品应有的滋味和气味，无异味；具有产品应有的状态，无霉变，无正常视力可见的外来异物。

（二）理化指标

脲酶试验为阴性（仅适用于豆浆）。

（三）污染物和真菌毒素限量

1. 污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

2. 真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

（四）微生物限量

1. 即食豆制品大肠菌群/（CFU/g 或 CFU/mL）（n=5,c=2, $m=10^2$, $M=10^3$）。

2. 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

（五）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）微生物污染

豆制品中所含丰富营养物质为微生物提供了理想的生长条件，加工工艺水平低下、未进行包装、售卖环境卫生条件差，极易引发微生物污染，引发食物中毒等食品安全问题。沙门氏菌、单核细胞增生李斯特氏菌和金黄色葡萄球菌是食源性疾病的主要致病菌，极易在即食非发酵豆制品中过度增殖，引发疾病。

（二）重金属污染和农药残留

环境中重金属污染可能导致豆类中重金属超标；不当使用农药可能导致农药残留超标。

（三）食品添加剂“两超”

豆制品的生产，存在超范围或超限量使用食品添加剂的风险，主要是滥用防腐剂、甜味剂、着色剂。

（四）其他风险

非法添加，豆制品生产中，存在违法使用非食用物质的风险。

真菌毒素污染，原料贮存不当易发生霉变，生产加工使用霉变原料，存在生物毒素污染风险，原料豆类及成品可能被黄曲霉毒素 B_1、赭曲霉毒素 A 等污染。

六、关键环节防控措施

（一）原辅料管理。企业生产豆制品所用的原辅材料必须符合国家标准等有关规定；不得使用变质或未去除有害物质的原料、辅料，油炸豆制品所用油脂应符合相关卫生标准要求，禁止反复使用。发酵豆制品所使用的菌种应防止污染和变异产毒。

（二）生产过程控制。建立健全食品有关质量安全管理体系，督促食品生产人员严格落实相关制度规定要求，加强对食品生产环境控制，避免产生微生物污染。保质期短的产品在贮存中应有保证产品质量的措施。

（三）食品添加剂使用。生产人员应充分了解食品添加剂在豆制品生产过程中使用原则及分类，严格依照 GB 2760 等食品安全标准规定使用食品添加剂。企业应加强食品生产投料管理，严格配料添加量控制，避免过量使用食品添加剂。

第二十六节　蜂产品

一、定义

（一）蜂蜜：以蜜蜂采集植物的花蜜、分泌物或蜜露，与自身分

泌物混合后，充分酿造而成的天然甜物质为原料，经过滤、灌装等工艺加工而成的产品。

（二）蜂王浆：别名蜂皇浆，以工蜂咽下腺和上颚腺分泌的，主要用于饲喂蜂王和蜂幼虫的浆状物质为原料，经过滤、灌装等工艺加工而成的产品。

（三）蜂王浆冻干品：以蜂王浆为原料经冷冻干燥、粉碎、包装等工艺加工而成的产品。

（四）蜂花粉：以工蜂采集花粉，用唾液和花蜜混合后形成的物质为原料，经干燥、消毒灭菌、包装等工艺加工而成的产品。

（五）蜂产品制品：以蜂蜜、蜂王浆（含蜂王浆冻干品）、蜂花粉或其混合物为主要原料，且在成品中含量大于50%，添加或不添加其他食品原料经加工制成的产品。

二、许可范围和类别

实施食品生产许可的蜂产品分为：蜂蜜，类别编号2601；蜂王浆（含蜂王浆冻干品），类别编号2602，包括蜂王浆、蜂王浆冻干粉；蜂花粉，类别编号2603；蜂产品制品，类别编号2604。

三、常规生产工艺

（一）蜂蜜的常规工艺流程

用桶装原料蜂蜜生产蜂蜜：原料验收→融蜜→过滤→灌装；

用巢蜜原料生产蜂蜜：原料验收→割蜜→摇蜜→过滤→灌装。

（二）蜂王浆（含蜂王浆冻干品）的常规工艺流程

蜂王浆：原料验收→解冻→过滤→灌装；

蜂王浆冻干品：原料验收→解冻→过滤→真空冷冻干燥→粉碎→成型→包装。

（三）蜂花粉的常规工艺流程

原料验收→筛选→干燥→破壁→灭菌包装。

（四）蜂产品制品的常规工艺流程

原料验收→预处理→配料→混合→灭菌→灌装（包装）等

四、重要质量安全指标

《食品安全国家标准 蜂蜜》（GB 14963–2011）、《食品安全国家标准 花粉》（GB 31636–2016）、《蜂王浆》（GB 9697–2008）、《蜂王浆冻干粉》（GB/T 21532–2008）。

（一）感官要求

1. 蜂蜜：色泽（依蜜源品种不同，从水白色（近无色）至深色（暗褐色））、滋味气味（具有特有的滋味、气味，无异味）、状态（常温下呈黏稠流体状，或部分及全部结晶）、杂质［不得含有蜜蜂肢体、幼虫、蜡屑及正常视力可见杂质（含蜡屑巢蜜除外）］。

2. 蜂王浆

色泽：无论是粘浆状态还是冰冻状态，都应是乳白色、淡黄色或浅橙色，有光泽；冰冻状态时还有冰晶的光泽。气味：粘浆状态时，应有类似花蜜或花粉的香味和辛香味，气味纯正，不得有发酵、酸败气味。滋味和口感：粘浆状态时，有明显的酸、涩、辛辣和甜

味感，上腭和咽喉有刺激感。咽下或吐出后，咽喉刺激感仍会存留一些时间。冰冻状态时，初品尝有颗粒感，逐渐消失，并出现与粘浆状态同样的口感。状态：常温下或解冻后呈粘浆状，具有流动性。不应有气泡和杂质（如蜡屑等）。

3. 蜂王浆冻干粉

色泽（乳白色或淡黄色）、状态（粉末状，无肉眼可见黑点）、气味（有蜂王浆香气，气味纯正，不得有发酵、发臭等异味有明显的酸、涩、辛辣味）、滋味（回味略甜分）。

4. 花粉

（1）蜂花粉：色泽（具有产品应有的色泽）、滋味气味（具有蜂花粉应有的滋味和气味，无异嗅）、状态（粉末或不规则的扁圆形团粒（颖粒），无虫蛀，无霉变，无正常视力可见外来异物）。

（2）松花粉：色泽（淡黄色）、滋味气味（具有蜂花粉应有的滋味和气味，无异嗅）、状态（细粉状，质轻，流动性好，易飞扬，手捻有滑润感，无正常视力可见外来异物）。

（二）理化指标

1. 蜂蜜：果糖和葡萄糖≥60g/100g，蔗糖（桉树蜂蜜、柑橘蜂蜜、紫苜蓿蜂蜜、荔枝蜂蜜、野柱花蜜≤10g/100g，其他蜂蜜≤5g/100g），锌（Zn）≤25mg/kg。

2. 蜂王浆：水分≤69.0%，10– 羟基 –2– 癸烯酸≥1.4%，蛋白质11%~16%，总糖（以葡萄糖计）≤15%，灰分≤1.5%，酸度（1mol/L NaOH）30 ~ 53mL/100g。

3. 蜂王浆冻干粉：水分≤5.0%，10– 羟基 –2– 癸烯酸≥4.0%，

蛋白质≥33%，总糖（以葡萄糖计）≤45%，灰分≤4.0%，酸度（1mol/L NaOH）90 ~ 159mL/100g，淀粉不得检出。

4. 花粉：

蜂花粉：水分≤10.0g/100g，灰分≤5.0g/100g，蛋白质≥15.0g/100g，单一品种蜂花粉的花粉率≥85%，酸度（以 pH 表示）≥4.4。

松花粉：水分≤8.0g/100g，灰分≤4.5g/100g，蛋白质≥9.0g/100g。

（三）污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（四）微生物限量

1. 蜂蜜：菌落总数（CFU/g）≤1000，大肠菌群（MPN/g）≤0.3，霉菌计数（CFU/g）≤200，嗜渗酵母计数（CFU/g）≤ 200。

2. 花粉：菌落总数（n=5,c=2,m=1000,M=10000）（CFU/g），大肠菌群（n=5,c=2,m=4.3,M=46）（MPN/g），霉菌计数（CFU/g）≤200。

（五）食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

五、主要风险点

（一）微生物污染

原料蜜被微生物污染或存储不当、加工过程卫生控制不佳、产品水分偏高均易造成蜂产品微生物超标。

（二）农兽药残留

原料蜜中容易出现农兽药残留、四环素类抗生素、氯霉素残留超标等问题。

（三）食品添加剂“两超”

蜂产品的生产，存在超范围使用食品添加剂的风险，主要是香精和着色剂。

（四）其他风险

生产过程污染风险。原料蜜成熟度不足，导致还原糖、淀粉酶值不达标。

蜂蜜、蜂王浆掺假，以蜂蜜为原料生产蜂产品制品时添加淀粉糖、糖浆、食糖。

六、关键环节防控措施

（一）原辅料管理

建立原料验收规范及进货查验记录制度，严格把控原料质量控制。根据原料特性、风险因素等确定验收项目和要求，如农兽药残留、糖（浆）类带入等。

（二）生产过程管理

生产过程卫生控制，防止微生物等污染，如混合、灭菌、灌装环节；蜂产品制品混合过程质量控制。

（三）食品添加剂管理

蜂产品制品中食品添加剂及营养强化剂的使用控制。

（四）标签管理

蜂蜜产品名称可根据蜜源植物命名，不得虚假标注；蜂产品制品应当在产品标签主展示面上醒目标示反映真实属性的专用名称“蜂产品制品”，标签上的配料表应当如实标明蜂蜜、蜂王浆

（含蜂王浆冻干品）、蜂花粉或其混合物的添加量或在成品中的含量。

第二十七节　特殊膳食食品

一、定义

特殊膳食食品是指为满足特殊的身体或生理状况和（或）满足疾病、紊乱等状态下的特殊膳食需求，专门加工或配方的食品。特殊膳食食品包括婴幼儿谷类辅助食品、婴幼儿罐装辅助食品和其他特殊膳食食品三个类别。

二、许可范围和类别

婴幼儿谷类辅助食品是指以一种或多种谷物（如：小麦、大米、大麦、燕麦、黑麦、玉米等）为主要原料，且谷物占干物质组成的25%以上，添加适量的营养强化剂和（或）其他辅料，经加工制成的适于6月龄以上婴儿和幼儿食用的辅助食品。许可类别编号为 3001。包括：婴幼儿谷物辅助食品（婴幼儿米粉、婴幼儿小米米粉、其他）、婴幼儿高蛋白谷物辅助食品（高蛋白婴幼儿米粉、高蛋白婴幼儿小米米粉、其他）、婴幼儿生制类谷物辅助食品（婴幼儿面条、婴幼儿颗粒面、其他）、婴幼儿饼干或其他婴幼儿谷物辅助食品（婴幼儿饼干、婴幼儿米饼、婴幼儿磨牙棒、其他）。

婴幼儿罐装辅助食品是指食品原料经处理、灌装、密封、杀菌

或无菌灌装后达到商业无菌，可在常温下保存的适于6月龄以上婴幼儿食用的食品。许可类别编号为 3002。包括：泥（糊）状罐装食品（婴幼儿果蔬泥、婴幼儿肉泥、婴幼儿鱼泥、其他）、颗粒状罐装食品（婴幼儿颗粒果蔬泥、婴幼儿颗粒肉泥、婴幼儿颗粒鱼泥、其他）、汁类罐装食品（婴幼儿水果汁、婴幼儿蔬菜汁、其他）

其他特殊膳食食品（辅食营养补充品）是指一种含多种微量营养素（维生素和矿物质等）的补充品，其中含或不含食物基质和其他辅料，添加在6～36月龄婴幼儿即食辅食中食用，也可用于37～60月龄儿童。许可类别编号为 3003。包括辅食营养素补充食品，如辅食营养素补充食品、辅食营养素补充片、辅食营养素撒剂、运动功能营养食品等。

三、主要原料和工艺

（一）婴幼儿谷类辅助食品基本生产工艺

原料处理→配料混合→成型→混合（若有此工艺）→包装→在线或成品金属检测

（二）婴幼儿罐装辅助食品基本生产工艺

原料处理→配料混合→灌装→杀菌→在线或成品金属检测→清洗

（三）辅食营养补充品基本生产工艺

原料处理→配料混合→成型（若有此工艺）→包装→在线或成品金属检测

四、重要质量安全指标

目前，我国已经制定了系统的特殊膳食食品国家标准。主要有

《食品安全国家标准 婴幼儿谷类辅助食品》（GB 10769—2010）、《食品安全国家标准 婴幼儿罐装辅助食品》（GB 10770—2010）、《食品安全国家标准 辅食营养补充品》（GB 22570—2014）、《食品安全国家标准 运动营养食品通则》（GB 24154—2015）、《食品安全国家标准 孕妇及乳母营养补充食品》（GB 31601—2015）、《食品安全国家标准 预包装特殊膳食用食品标签》（GB 13432—2013）等。我国特殊膳食食品框架日趋成熟完整，并与国际法规体系基本一致。

（一）婴幼儿谷类辅助食品

1. 原料要求。不应使用氢化油脂，不应使用经辐照处理过的原料。

2. 感官要求：色泽、滋味和气味、组织状态、冲调性符合相应产品的特性，不应有正常视力可见的外来异物。

3. 营养成分指标：对能量、蛋白质、脂肪（亚油酸、月桂酸、肉豆蔻酸）、维生素 A、维生素 D、维生素 B_1、钙、铁、锌、钠等基本的营养成分有指标要求。可选择维生素 E、维生素 B_2、维生素 B_6、维生素 B_{12}、烟酸、叶酸、泛酸、维生素 C、生物素、磷、碘、钾等营养成分，但含量应符合规定。如果在产品中添加其他物质，应符合国家相关规定。

4. 理化指标。产品中添加碳水化合物（包括蔗糖、果糖、葡萄糖、葡萄糖浆或蜂蜜），有碳水化合物添加总量和果糖添加量的限量要求。对水分、不溶性膳食纤维的限量要求。

5. 污染物限量：铅、无机砷、硝酸盐、亚硝酸盐有限量要求。

6. 真菌毒素限量：黄曲霉毒素 $B_1 \leqslant 0.5\mu g/kg$。

7. 微生物限量：对菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌有限量要求。

8. 食品添加剂和营养强化剂。含有大豆成分的产品中脲酶活性定性测定为阴性。

9. 其他要求。营养成分表的标识应增加“100 千焦（100kJ）”含量的标示。标签中应标明产品的类别名称，如“婴幼儿高蛋白谷物辅助食品”等。婴幼儿谷物辅助食品应在标签中标明“需用牛奶或其他含蛋白质的适宜液体冲调”或类似文字。

（二）婴幼儿罐装辅助食品

1. 原料要求。畜肉和禽肉类、鱼类原料应去掉骨、鳞、刺等不适宜婴幼儿食用的物质；对植物来源的原料必要时去除粗纤维。水果、蔬菜类原料应使用未腐败变质的优质原料或其制品；畜肉和禽肉类、鱼类原料应使用新鲜或冷冻的优质原料或其制品。不应使用经辐照处理过的原料。不应使用氢化油脂。不应使用香辛料。

2. 感官要求：色泽、滋味和气味、组织状态符合相应产品的特性，不应有正常视力可见的外来异物，不含有骨、鳞、刺等不适宜婴幼儿食用的物质。

3. 理化指标：对配料比、蛋白质、脂肪、氯化钠、总钠有限量要求。

4. 污染物限量：对铅、无机砷、汞、锡、硝酸盐、亚硝酸盐有限量要求。

5. 微生物要求：应符合罐头食品商业无菌的要求，按 GB/T 4789.26 规定的方法检验；番茄酱与番茄汁产品霉菌≤ 40CFU/ml 或

40CFU/g。

6. 其他。营养成分表的标识应增加“100千焦（100kJ）”含量的标示。标签中应标明适宜食用的婴幼儿月龄、食用方法及食用注意事项。汁类罐装食品应标明产品中所含果蔬原汁或原浆的含量。

（三）辅食营养补充品

1. 辅食营养补充品每日份推荐量。辅食营养素补充食品10.0 g ~ 20.0 g；辅食营养素补充片 1.5 g ~ 3.0 g；辅食营养素撒剂 0.8 g ~ 2.0 g。

2. 原料要求。食物基质应为可即食的食物原料，其质量应符合相应的标准和（或）相关规定。大豆类及其加工制品应经过高温等工艺处理以消除抗营养因子，如胰蛋白酶抑制物等。辅料应符合相应的标准和（或）相关规定

3. 感官要求。辅食营养补充品的色泽、滋味、气味、组织状态应符合相应产品的特性，不应有正常视力可见的外来异物。

4. 营养成分指标：辅食营养素补充食品中，蛋白质含量应不低于25g/100g。辅食营养补充品中钙、铁、锌、维生素A、维生素D、维生素B_1、维生素B_2等其他营养素的含量应折成每日份，并有限量要求。如果在产品中选择性添加或标签标示含有钙、维生素K_1、烟酸、维生素B_6、叶酸、维生素B_{12}、泛酸、胆碱、生物素、二十二碳六烯酸等一种或多种成分，其营养素含量折成每日份计，并有限量要求。

5. 污染物限量。对铅、总砷、硝酸盐、亚硝酸盐有限量要求。

6. 真菌毒素限量。黄曲霉毒素 M_1 ≤0.5ug/kg（仅适用于含乳类的产品）、黄曲霉毒素 B_1 ≤0.5ug/kg（仅适用于含谷类、坚果和豆类的产品）。

7. 微生物限量。对菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌有限量要求。

8. 食品添加剂和营养强化剂。乙二胺四乙酸铁钠的每日份添加量以铁计不应超过 2.8 mg。

9. 其他要求。含有大豆成分的产品中脲酶活性定性测定为阴性。标注“辅食营养补充品”和（或）相应类别“辅食营养素补充食品”“辅食营养素补充片”“辅食营养素撒剂”。标签上应按月龄标明适宜人群，并标注“本品添加多种微量营养素，与其他同类产品同时食用时应注意用量”。供 6 ~ 36 月龄婴幼儿食用的产品，还应标明“本品不能代替母乳及婴幼儿辅助食品”。

五、主要风险点

（一）生物性危害

因原料、半成品贮存不当发生霉变，造成最终产品中霉菌污染。企业卫生环境差、生产过程控制不严导致菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物污染。

（二）化学性危害

超范围使用防腐剂、着色剂，违规使用氢化油脂，因原料把关不严，导致重金属超标，

（三）物理性危害

违规使用经辐照处理过的原料。

（四）其他风险

营养素含量不足或超标，食品标签、营养成分标识不规范，虚假宣传和假冒特殊膳食食品等违规违法问题。

六、关键环节防控措施

（一）生产场所环境管理

根据特殊膳食食品特点、生产流程需要及卫生要求，制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度，加强生产场所、设施设备的清洁和消毒，建立并执行从业人员健康管理制度，按照GB 14881相关条款要求做好卫生管理。

（二）原辅料管理

制定原辅料的采购管理制度，落实食品原料、食品添加剂、食品相关产品验收规定及进货查验记录制度，制定原辅料供应商审核制度和审核办法，定期对主要原辅料生产商或者供应商的质量体系进行现场审核评估，保证原辅料符合国家法律、法规和标准要求。建立仓储管理制度，确保原料、半成品、成品、包装材料等依据性质的不同分设贮存场所或分区域码放，满足物料贮存要求。

（三）生产过程管理

建立工艺文件、操作规程等生产技术文件，加强关键岗位人员培训考核，定期开展评估验证，确保技术文件与实际操作保持一致。构建实施危害分析与关键控制点体系，有效识别关键工序或关键点，制定操作规程，并做好监控记录。

（四）产品研发管理

加强研发队伍和研发能力建设，研发人员应有食品或相关专业本科以上学历，掌握食品生产工艺、营养和质量安全等相关专业知识。科学设置产品配方、加工工艺、工艺参数，新产品、新工艺应进行验证，确保有必要的措施保障食品安全水平。

（五）标签管理

结合《预包装特殊膳食用食品标签》《预包装食品标签通则》《预包装食品营养标签通则》以及执行标准的要求，及时审核和调整食品标签，如实、准确标注营养成分含量、警示标志等信息，确保食品标签合规性。

第二十八节　其他食品

一、定义

其他食品是指无法归入《食品生产许可分类目录》中具体食品类别的食品品种。符合食品安全法律法规规定，需要取得食品生产许可证的产品，且无法纳入具体食品类别的，可考虑纳入其他类食品类别。主要有食品原料类和国务院卫生行政部门批准的新食品原料、食品加工用菌种等。

二、许可范围和类别

其他食品许可范围为其他食品一个类别，许可明细为其他食品

（具体品种明细）。

三、常规生产工艺

根据其他食品具体品种的不同，主要原料和生产工艺也不同。

四、重要质量安全指标

应当符合其他食品具体品种相应的食品安全国家标准，或者对照通用食品安全标准、食品安全地方标准等来确定质量安全指标。

五、主要食品安全风险点

（一）产品分类判断不准确，与已有明确分类的产品存在交叉，蛋白粉、肽类产品品种混乱，与保健食品存在交叉，部分产品执行标准不统一，造成监管混乱。

（二）其他食品种类繁多，原料复杂，产品个体差异大，缺乏特征性产品质量安全标准和检验方法，存在为降低生产成本而有意降低产品质量的情况。由于执行标准不一致，食品的检验项目和限量标准不统一，易存在超范围超限量使用食品添加剂、重金属元素污染、微生物超标等食品安全问题。

（三）其他食品作为普通食品管理，但一些生产厂家却在标签标识上宣称功效，故意与药品或者保健食品混淆，误导消费者。

六、关键环节防控措施

（一）凡是能够归入具体食品类别的食品品种，均不应归入“其

他食品”。

（二）其他食品涉及的标准种类繁杂，应当科学合理确定产品执行标准。有相应食品安全国家标准的，比如食品加工用菌种制剂、食品加工用植物蛋白肽等，应当符合相应的食品安全国家标准。新食品原料应当符合国务院卫生行政部门公告要求。对于没有相应现行有效的标准（包括国家标准、地方标准、行业标准等）的，比如部分食品原料类产品，食品生产企业应当在对照食品安全标准基础上，结合产品特点制定企业标准，并明确定位在食品安全国家标准中的通用标准中的具体类别。

（三）加强标签标识管理，不得明示或暗示具有保健作用或疾病预防、治疗功能。产品名称应当反映食品的真实属性。

第二十九节　食品添加剂

一、定义

食品添加剂指为改善食品品质和色、香、味以及为防腐、保鲜和加工工艺需要而加入食品中的人工合成或者天然物质。食品用香料、胶基糖果中基础剂物质、食品工业用加工助剂、营养强化剂也包括在内。

营养强化剂指为了增加食品的营养成分（价值）而加入食品中的天然或人工合成的营养素和其他营养成分。

（一）单一食品添加剂

按作用和功能分类，可分为23类。

1. 酸度调节剂

酸度调节剂是指用以维持或改变食品酸碱度的物质。主要酸度调节剂品种有柠檬酸、乳酸、酒石酸、冰乙酸、氢氧化钠、碳酸钾等。

2. 抗结剂

抗结剂是指用于防止颗粒或粉状食品聚集结块，保持其松散或自由流动的物质。主要抗结剂品种有亚铁氰化钾、二氧化硅、滑石粉、硅铝酸钠等。

3. 消泡剂

消泡剂是指在食品加工过程中降低表面张力，消除泡沫的物质。主要消泡剂品种有丙二醇、聚氧乙烯（20）山梨醇酐单月桂酸酯（又名吐温20）、聚二甲基硅氧烷等。

4. 抗氧化剂

抗氧化剂是指能防止或延缓油脂或食品成分氧化分解、变质，提高食品稳定性的物质。主要抗氧化剂品种有D—异抗坏血酸钠、茶多酚、特丁基对苯二酚、抗坏血酸钙等。

5. 漂白剂

漂白剂是指能够破坏、抑制食品的发色因素，使其褪色或使食品免于褐变的物质。主要漂白剂品种有焦亚硫酸钠、无水亚硫酸钠、硫磺等。

6. 膨松剂

膨松剂是指在食品加工过程中加入的，能使产品发起形成致密多孔组织，从而使制品具有膨松、柔软或酥脆的物质。主要膨松剂

品种有碳酸氢钠、碳酸氢铵、硫酸铝钾、磷酸氢钙等。

7. 胶基糖果中基础剂物质

胶基糖果中基础剂物质是指赋予胶基糖果起泡、增塑、耐咀嚼等作用的物质。胶基糖果中基础剂物质由天然橡胶、合成橡胶、树脂、蜡类、乳化剂、软化剂等组成。

8. 着色剂

着色剂是指使食品赋予色泽和改善食品色泽的物质。主要着色剂品种有柠檬黄、柠檬黄铝色淀、赤藓红、β－胡萝卜素、焦糖色等。

9. 护色剂

护色剂是指能与肉及肉制品中呈色物质作用，使之在食品加工、保藏等过程中不致分解、破坏、呈现良好色泽的物质。主要护色剂品种有硝酸钠、亚硝酸钠等。

10. 乳化剂

乳化剂是指能改善乳化体中各种构成相之间的表面张力，形成均匀分散体或如乳化体的物质。主要乳化剂品种有蔗糖脂肪酸酯、山梨醇酐单硬脂酸酯（司盘60）、木糖醇酐单硬脂酸酯、聚氧乙烯（20）山梨醇酐单油酸酯（吐温80）等。

11. 酶制剂

酶制剂是指由动物或植物的可食或非可食部分直接提取，或由传统或通过基因修饰的微生物（包括但不限于细菌、放线菌、真菌菌种）发酵、提取制得，用于食品加工，具有特殊催化功能的生物制品。主要酶制剂品种有α－淀粉酶制剂、糖化酶制剂、纤维素酶制剂、果胶酶制剂等。

12. 增味剂

增味剂是指补充或增强食品原有风味的物质。主要增味剂品种有谷氨酸钠、5'– 鸟苷酸二钠、5' 呈味核苷酸二钠、甘氨酸、L– 丙氨酸等。

13. 面粉处理剂

面粉处理剂是指促进面粉的熟化、增白和提高制品质量的物质。主要面粉处理剂品种有碳酸镁、碳酸钙（包括轻质和重质碳酸钙）、L– 半胱氨酸盐酸盐、偶氮甲酰胺等。

14. 被膜剂

被膜剂是指涂抹于食品外表，起保质、保鲜、上光、防止水分蒸发等作用的物质。主要被膜剂品种有巴西棕榈蜡、白油（又名液体石蜡）、紫胶、吗啉脂肪酸盐果蜡等。

15. 水分保持剂

水分保持剂是指有助于保持食品中水分而加入的物质。主要水分保持剂品种有丙二醇、乳酸钠、三聚磷酸钠、磷酸氢二钠、磷酸二氢钠等。

16. 营养强化剂

营养强化剂是指为增强营养成分而加入食品中的天然的或者人工合成的属于天然营养素范围的物质。主要营养强化剂品种有牛磺酸、维生素 A、乳酸亚铁、柠檬酸钙等。

17. 防腐剂

防腐剂是指防止食品腐败变质、延长食品储存期的物质。主要防腐剂品种有苯甲酸钠、山梨酸钾、对羟基苯甲酸乙酯、二氧化碳、双乙酸钠、乳酸链球菌素等。

18. 稳定和凝固剂

稳定和凝固剂是指使食品结构稳定或使食品组织结构不变，增强黏性固形物的物质。主要稳定和凝固剂品种有硫酸钙、葡萄糖酸－δ－内酯、氯化镁等。

19. 甜味剂

甜味剂是赋予食品以甜味的物质。主要甜味剂品种有糖精钠、环己基氨基磺酸钠（甜蜜素）、木糖醇、天门冬酰苯丙氨酸甲酯（阿斯巴甜）等。

20. 增稠剂

增稠剂是指可以提高食品的黏度或形成凝胶，从而改变食品的物理性状，赋予食品黏润、适宜的口感，并兼有乳化、稳定或使呈悬浮状态作用的物质。主要增稠剂品种有明胶、羧甲基纤维素钠、褐藻酸钠、卡拉胶等。

21. 食品用香料

食品用香料是指能够用于调配食品香精，并使食品增香的物质。食品用香料是生产食品用香精的主要原料，在食品中赋予、改善或提高食品的香味，只产生咸味、甜味或酸味的物质不属于食品用香料。食品用香料的品种很多，从形态上，食品用香料可以是固体、液体或黏稠的浆状（膏状）物质。从化学结构上，食品用香料可以是具备单一化学结构的物质，例如乙酸乙酯；也可以是多组分的复杂物质，例如精油、油树脂等。

22. 食品工业用加工助剂

食品工业用加工助剂是指有助于食品加工能顺利进行的各种物

质，与食品本身无关。如助滤、澄清、吸附、润滑、脱模、脱色、脱皮、提取溶剂、发酵用营养物质等。主要食品工业用加工助剂品种有硅藻土、甘油、氮气、活性炭等。

23. 其他

其他是指上述功能类别中不能涵盖的其他功能。主要品种有高锰酸钾、咖啡因、冰结构蛋白、酪蛋白酸钠、硫酸亚铁等。

（二）食品用香精

食品用香精是指由食品用香料与食品用香精辅料组成的用来起香味作用的浓缩调配混合物。

（三）复配食品添加剂

复配食品添加剂是指为了改善食品品质、便于食品加工，将两种或两种以上单一品种的食品添加剂，添加或不添加辅料，经物理方法混匀而成的食品添加剂。

此外，按来源分类，食品添加剂可分为天然和人工合成两大类。

天然食品添加剂，是指利用动、植物或微生物的代谢产物等为原料，经提取所获得的天然物质。天然食品添加剂又分为由动植物提取制得和由生物技术方法如发酵或酶法制得两种。

人工合成食品添加剂主要是指采用化学手段，使元素或化合物通过氧化、还原、缩合、聚合、成盐等合成反应而得到的物质。

二、许可范围和类别

（一）许可范围

实施食品生产许可的食品添加剂为《食品安全国家标准 食品添加剂

使用标准》（GB 2760）《食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准》（GB 14880）规定允许使用且已有相应产品质量规格标准的食品添加剂物质，以及国务院卫生行政部门以公告发布的食品添加剂新品种。

（三）许可类别

食品添加剂许可类别为32，分以下3个类别：单一食品添加剂，生产许可类别编号3201；食品用香精，生产许可类别编号3202；复配食品添加剂，生产许可类别编号3203。

三、常规生产工艺

食品添加剂品种多，不同品种的食品添加剂生产工艺差别也很大，使用的原料范围较为广泛，有动物、植物、微生物、化学物质等。常规生产工艺有：化学法（合成）、化学法（分离）、物理分离法（气体）、动植物等天然原料提取法（压榨法）、动植物等天然原料提取法（蒸馏法）、动植物等天然原料提取法（粉碎法）、动植物等天然原料提取法（提取法）、生物发酵法（发酵法）、生物发酵法（酶法）、物理混合法等。

四、重要质量安全指标

食品安全国家标准体系中，食品添加剂产品质量规格标准分类别（品种）对食品添加剂的质量安全指标都有具体规定。其中产品要求一般包括理化指标、污染物限量、微生物指标、活性等。

五、主要风险点

（一）单一食品添加剂：未按食品安全国家标准规定的原料和

工艺生产；生产过程关键工艺参数控制不当；产品标签和说明书不符合规定，未使用标准规定的名称和“食品添加剂”字样；特殊品种的贮存、运输与交付管理不严格，未如实准确记录产品销售去向。

（二）食品用香精：使用不符合食品安全国家标准规定的食品用香料和食品用香精辅料；产品标签和说明书不符合规定，产品命名不规范，具有误导性。

（三）复配食品添加剂：企业不具备配方研发条件，参与配方的单一食品添加剂不符合食品安全国家标准规定；各组分用量超过国家标准规定使用限量，同一功能类别的食品添加剂在配方中的总量超过标准规定。产品标签和说明书不符合规定，面向市场销售的产品未按规定标明参与复配的各单一食品添加剂的名称和含量。

（四）标签、说明书标识的使用范围和用量不准确、不规范，未按 GB 2760、GB 14880 规定的使用范围和用量标注，标准的使用范围不是标准规定的食品分类，标注的用量等于或大于标准规定的最大使用量。

六、关键环节防控措施

（一）产品研发与标准管理

产品研发环节应高度重视合规性，研发人员应掌握食品安全法律、法规和标准的相关规定，规范产品配方。单体食品添加剂生产的原料和工艺应符合标准规定，复配食品添加剂参与配方的组分应符合标准规定；不得以食品安全国家标准以外的标准作为执行标准。

（二）原料控制

原料控制环节中对生产食品添加剂使用的原料加强控制，确保质量规格符合要求。食品添加剂产品质量规格标准中对原料级别作出规定的，食品添加剂生产企业必须使用相应级别或质量更高的原料；对原料级别未作具体规定的，食品添加剂生产企业可自行选择原料级别，食品添加剂生产工艺和产品应当符合食品安全国家标准。

（三）生产过程

单体食品添加剂生产过程应加强过程控制，关键工艺参数、反应条件、场所环境等符合标准规定。

（四）产品检验

食品添加剂产品按照食品安全国家标准、规定进行检验，合格后方能出厂销售。

（五）标签和说明书

食品添加剂标签和说明书设计过程中对名称、用法用量、使用范围、含量等规范标示，严格对照法律法规和标准规定逐项核对验收。

（六）交付与运输

属于特殊药品、易制毒化学品、危险化学品的运输过程中应按照相关规定严格保持储运条件，完善各环节交接程序，确保记录准确、便于追溯。

第六章

附　录

附录1：

食品生产相关的法律法规规章和规范性文件摘要

◎ 法律

一、中华人民共和国食品安全法

该法涉及食品生产企业的主要规定有：

（一）许可资质

国家对食品、食品添加剂生产实行许可制度。从事食品、食品添加剂生产应当依法取得许可。

（二）生产基本条件

食品生产应当符合食品安全标准，并符合下列要求：一是具有与生产经营的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所，保持该场所环境整洁，并与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离；二是具有与生产经营的食品品种、数量相适应的生产经营设备或者设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施；三是有专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员和保证食品安全的规章制度；四是具有合理的设备布局和工艺流程，防止待加工食品与直接入口食品、原料与成品交叉污染，避免食品接触有毒物、不洁物；五是餐具、饮具和盛放直接入口食品的容器，使用前应当洗净、消毒，炊具、用具用后应当洗净，保持清洁；六是贮存、运输和装卸食品的容器、工具和设备应当安全、无害，保持清洁，防止食品污染，并符合保证食品安全所需的温度、湿度等特殊要求，不得将食品与有毒、有害物品一同贮存、运输；七是直接入口的食品应当使用无

毒、清洁的包装材料、餐具、饮具和容器；八是食品生产经营人员应当保持个人卫生，生产经营食品时，应当将手洗净，穿戴清洁的工作衣、帽等；销售无包装的直接入口食品时，应当使用无毒、清洁的容器、售货工具和设备；九是用水应当符合国家规定的生活饮用水卫生标准；十是使用的洗涤剂、消毒剂应当对人体安全、无害；十一是法律、法规规定的其他要求。

（三）进货查验

食品生产企业应当建立食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录制度，如实记录食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。记录和凭证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，保存期限不得少于两年。

（四）生产过程控制

食品生产企业应当就下列事项制定并实施控制要求，保证所生产的食品符合食品安全标准：原料采购、原料验收、投料等原料控制；生产工序、设备、贮存、包装等生产关键环节控制；原料检验、半成品检验、成品出厂检验等检验控制；运输和交付控制。

（五）出厂检验

食品生产企业应当建立食品出厂检验记录制度，查验出厂食品的检验合格证和安全状况，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。记录和凭证保存期限应当符合规定。食品、食品添加剂、食品相关产品的生产者，应当按照食品安全标准对所生产的食品、食品添加剂、食品相关产品进行检验，检验合格后方可出厂或者销售。

（六）贮存、运输和装卸

贮存、运输和装卸食品的容器、工具和设备应当安全、无害，保持清洁，

防止食品污染，并符合保证食品安全所需的温度、湿度等特殊要求，不得将食品与有毒、有害物品一同贮存、运输。

（七）不安全食品召回

食品生产者发现其生产的食品不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的，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。食品生产者认为应当召回的，应当立即召回。食品生产经营者应当对召回的食品采取无害化处理、销毁等措施，防止其再次流入市场。但是，对因标签、标志或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，食品生产者在采取补救措施且能保证食品安全的情况下可以继续销售；销售时应当向消费者明示补救措施。食品生产经营者应当将食品召回和处理情况向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告；需要对召回的食品进行无害化处理、销毁的，应当提前报告时间、地点。食品安全监督管理部门认为必要的，可以实施现场监督。

（八）标签、说明书和广告

食品标签应当标明名称、规格、净含量、生产日期等内容。食品和食品添加剂的标签、说明书，不得含有虚假内容，不得涉及疾病预防、治疗功能。食品生产经营者对其提供的标签、说明书的内容负责。食品广告的内容应当真实合法，不得含有虚假内容，不得涉及疾病预防、治疗功能。食品生产经营者对食品广告内容的真实性、合法性负责。

（九）食品安全自查

食品生产经营者应当建立食品安全自查制度，定期对食品安全状况进行检查评价。生产经营条件发生变化，不再符合食品安全要求的，食品生产经营者应当立即采取整改措施；有发生食品安全事故潜在风险的，应当立即停止食品生产经营活动，并向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。

（十）人员管理

企业的主要负责人应当落实企业食品安全管理制度，对本企业的食品安全工作全面负责。食品生产经营企业应当配备食品安全管理人员，加强对其培训和考核。对食品领域违法犯罪人员设定了从业禁止规定。

（十一）食品安全全程追溯

食品生产经营者应当按照本法的规定，建立食品安全追溯体系，保证食品可追溯。国家鼓励食品生产经营者采用信息化手段采集、留存生产经营信息，建立食品安全追溯体系。

（十二）食品安全事故处置

食品生产经营企业应当制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。发生事故的单位应当立即采取措施，防止事故扩大，及时向事故发生地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。任何单位和个人不得对食品安全事故隐瞒、谎报、缓报，不得隐匿、伪造、毁灭有关证据，不得阻挠、干涉食品安全事故的调查处理。

（十三）法律责任

违反本法规定，尚不构成犯罪的，由县级以上人民政府食品安全监督管理部门根据具体情况分别处以警告，罚款，没收违法所得和违法生产经营的食品、食品添加剂以及用于违法生产经营的工具、设备、原料等物品，责令停产停业，吊销许可证等行政处罚；对违反本法规定，有相关情形的，尚不构成犯罪的，由公安机关对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处以行政拘留；构成犯罪的，依法追究刑事责任。

食品生产经营者在一年内累计三次因违反本法规定受到责令停产停业、吊销许可证以外处罚的，由食品安全监督管理部门责令停产停业，直至吊销许可证。被吊销许可证的食品生产经营者及其法定代表人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员自处罚决定作出之日起五年内不得申请食品生产经

营许可，或者从事食品生产经营管理工作、担任食品生产经营企业食品安全管理人员。因食品安全犯罪被判处有期徒刑以上刑罚的，终身不得从事食品生产经营管理工作，也不得担任食品生产经营企业食品安全管理人员。食品生产经营者聘用人员违反前两款规定的，由县级以上人民政府食品安全监督管理部门吊销许可证。

二、中华人民共和国农产品质量安全法

该法涉及食品生产企业的主要规定有：

食品生产企业采购、使用农产品作为原料的，应符合农产品质量安全法规定，并依照食品安全法的要求查验许可证和合格证明，对无法提供合格证明的，应当按照要求进行检验，食品生产者不得采购禁止销售的农产品。

农产品生产企业、农民专业合作社以及从事农产品收购的单位或者个人销售的农产品，按照规定应当包装或者附加承诺达标合格证等标识的，须经包装或者附加标识后方可销售。包装物或者标识上应当按照规定标明产品的品名、产地、生产者、生产日期、保质期、产品质量等级等内容；使用添加剂的，还应当按照规定标明添加剂的名称。具体办法由国务院农业农村主管部门制定。

农产品生产企业、农民专业合作社应当执行法律、法规的规定和国家有关强制性标准，保证其销售的农产品符合农产品质量安全标准，并根据质量安全控制、检测结果等开具承诺达标合格证，承诺不使用禁用的农药、兽药及其他化合物且使用的常规农药、兽药残留不超标等。

三、中华人民共和国动物防疫法

该法涉及食品生产企业的主要规定有：

动物疫病的预防、控制，动物和动物产品的检疫等内容，为食品生产企业采购、验收畜禽肉类原料提供参照依据。

食品生产企业采购动物产品作为原料的，除应当遵守食品安全法中有关

原料验收方面的规定外，还应当符合动物防疫法的要求，查验检疫证明、标志，防止可能影响食品安全的动物产品进入食品加工过程。

◎ 法规

一、食品安全法实施条例

在食品安全法的基础上，该条例涉及食品生产企业的重要规定有：

（一）生产者主体责任

食品生产经营企业的主要负责人对本企业的食品安全工作全面负责，建立并落实本企业的食品安全责任制，加强供货者管理、进货查验和出厂检验、生产经营过程控制、食品安全自查等工作。

食品安全管理人员应当掌握与其岗位相适应的食品安全法律、法规、标准和专业知识，具备食品安全管理能力。

（二）执行标准

食品安全标准公布后，食品生产经营者可以在食品安全标准规定的实施日期之前实施并公开提前实施情况。企业生产的食品符合食品安全标准，但不符合食品所标注的企业标准规定的食品安全指标时，由县级以上人民政府食品安全监督管理部门给予警告，并责令食品经营者停止经营该食品，责令食品生产企业改正；拒不停止经营或者改正的，没收不符合企业标准规定的食品安全指标的食品，并处以罚款。

（三）食品委托生产资质及责任

食品、食品添加剂生产经营者委托生产食品、食品添加剂的，应当委托取得食品生产许可、食品添加剂生产许可的生产者生产，并对其生产行为进行监督，对委托生产的食品、食品添加剂的安全负责。受托方应当依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产，对生产行为负责，并接受委托

方的监督。

（四）“处罚到人”制度

食品生产经营企业等单位有食品安全法规定的违法情形，除依据食品安全法的规定给予处罚外，对存在“故意实施违法行为”“违法行为性质恶劣”“违法行为造成严重后果”这三种情形之一的，还要对违法单位的法定代表人、主要负责人、直接负责的主管人员和其他有直接责任人员予以处罚，这是我国法规首次明确对于违法食品生产经营企业的责任人员作出的处罚规定。

二、生猪屠宰管理条例

该条例规定国家实行生猪定点屠宰、集中检疫制度。

规定从事肉食品生产加工的企业生产经营的生猪产品，必须是生猪定点屠宰厂（场）经检疫和肉品品质检验合格的生猪产品。食品生产企业采购生猪产品，应查验检疫证明和肉品品质检验合格证。

◎ 规章及规范性文件

一、企业落实食品安全主体责任监督管理规定

《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第60号发布，自2022年11月1日起施行）主要规定生产企业要建立健全食品安全管理制度，落实食品安全责任制，特殊食品生产企业、大中型食品生产企业在配备食品安全员的同时，应当依法配备食品安全总监；要建立企业主要负责人负总责，食品安全总监、食品安全员分级负责的食品安全责任体系。

要求企业建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，制定食品安全风险管控清单，建立健全日管控、周排查、月调度工作机制。日管控，是指由食品安全员每日根据风险管控清单进行检查，形成《每日食品安全检查记录》；

周排查，是指由食品安全总监或者食品安全员每周排查风险、分析研判、解决问题，形成《每周食品安全排查治理报告》；月调度，是指由企业主要负责人每月听取工作汇报，形成《每月食品安全调度会议纪要》。

二、食品生产许可管理办法

《食品生产许可管理办法》（国家市场监督管理总局令第24号发布，自2020年3月1日起施行）规定了食品生产许可证的申请受理，审查与决定，许可证管理，变更、延续与注销，监督检查，法律责任等。主要规定如下：

（一）规定申请生产许可条件

申请食品生产许可，应当先行取得营业执照等合法主体资格并应符合相应条件，如与生产的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所，保持该场所环境整洁，并与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离；具有与生产的食品品种、数量相适应的生产设备或者设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施；有专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员和保证食品安全的规章制度；具有合理的设备布局和工艺流程，防止待加工食品与直接入口食品、原料与成品交叉污染，避免食品接触有毒物、不洁物等。

申请食品添加剂生产许可，应当具备与所生产食品添加剂品种相适应的场所、生产设备或者设施、食品安全管理人员、专业技术人员和管理制度。

（二）明确申请与受理要求

申请食品生产许可，应当按照以下食品类别提出：粮食加工品，食用油、油脂及其制品，调味品，肉制品，乳制品，饮料，方便食品，饼干，罐头，冷冻饮品，速冻食品，薯类和膨化食品，糖果制品，茶叶及相关制品，酒类，蔬菜制品，水果制品，炒货食品及坚果制品，蛋制品，可可及焙烤咖啡产品，食糖，水产制品，淀粉及淀粉制品，糕点，豆制品，蜂产品，保健食品，特殊医学用

途配方食品，婴幼儿配方食品，特殊膳食食品，其他食品和食品添加剂。

申请食品生产许可，应当向申请人所在地县级以上地方市场监督管理部门提交下列材料：食品生产许可申请书；食品生产设备布局图和食品生产工艺流程图；食品生产主要设备、设施清单；专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员信息和食品安全管理制度。

申请人应当如实向市场监督管理部门提交有关材料和反映真实情况，对申请材料的真实性负责，并在申请书等材料上签名或者盖章。

（三）明确审查与决定程序

市场监督管理部门开展食品生产许可现场核查时，应当按照申请材料进行核查。对首次申请许可或者增加食品类别的变更许可的，根据食品生产工艺流程等要求，核查试制食品的检验报告。开展食品添加剂生产许可现场核查时，可以根据食品添加剂品种特点，核查试制食品添加剂的检验报告和复配食品添加剂配方等。试制食品检验可以由生产者自行检验，或者委托有资质的食品检验机构检验。

现场核查应当由食品安全监管人员进行，根据需要可以聘请专业技术人员作为核查人员参加现场核查。核查人员不得少于2人。核查人员应当出示有效证件，填写食品生产许可现场核查表，制作现场核查记录，经申请人核对无误后，由核查人员和申请人在核查表和记录上签名或者盖章。申请人拒绝签名或者盖章的，核查人员应当注明情况。

（四）明确许可证管理要求

食品生产许可证分为正本、副本。正本、副本具有同等法律效力。国家市场监督管理总局负责制定食品生产许可证式样。省、自治区、直辖市市场监督管理部门负责本行政区域食品生产许可证的印制、发放等管理工作。 食品生产许可证应当载明：生产者名称、社会信用代码、法定代表人（负责人）、住所、生产地址、食品类别、许可证编号、有效期、发证机关、发证日期和

二维码。副本还应当载明食品明细。生产保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品的，还应当载明产品或者产品配方的注册号或者备案登记号；接受委托生产保健食品的，还应当载明委托企业名称及住所等相关信息。食品生产许可证编号由SC（“生产”的汉语拼音字母缩写）和14位阿拉伯数字组成。数字从左至右依次为：3位食品类别编码、2位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码、4位顺序码、1位校验码。食品生产者应当妥善保管食品生产许可证，不得伪造、涂改、倒卖、出租、出借、转让。食品生产者应当在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证正本。

（五）明确变更、延续与注销规定

食品生产许可证有效期为5年，有效期内，食品生产者名称、现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施、食品类别等事项发生变化，应及时向原发证的市场监督管理部门提出变更申请。食品生产者生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别的，视为未取得食品生产许可从事食品生产活动，处罚等同“无证生产”。

三、食品生产经营监督检查管理办法

《食品生产经营监督检查管理办法》（国家市场监督管理总局令第49号发布，自2022年3月15日起施行）规定了市场监督管理部门实施监督检查的内容、要点、程序、监督管理、法律责任等内容。主要规定如下：

（一）企业配合监督检查的义务

食品生产经营者应当对其生产经营食品的安全负责，积极配合市场监督管理部门实施监督检查，应按照市场监督管理部门的要求，开放食品生产经营场所，回答相关询问，提供相关合同、票据、账簿以及前次监督检查结果和整改情况等其他有关资料，协助生产经营现场检查和抽样检验，并为检查人员提供必要的工作条件。有发生食品安全事故潜在风险的，食品生产经营

者应当立即停止生产经营活动。

（二）监督检查要点

国家市场监督管理总局根据法律、法规、规章和食品安全标准等有关规定，制定国家食品生产经营监督检查要点表，明确监督检查的主要内容。省级市场监督管理部门可以按照国家食品生产经营监督检查要点表，结合实际细化，制定本行政区域食品生产经营监督检查要点表。省级市场监督管理部门针对食品生产经营新业态、新技术、新模式，补充制定相应的食品生产经营监督检查要点，并在出台后30日内向国家市场监督管理总局报告。食品生产环节监督检查要点应当包括食品生产者资质、生产环境条件、进货查验、生产过程控制、产品检验、贮存及交付控制、不合格食品管理和食品召回、标签和说明书、食品安全自查、从业人员管理、信息记录和追溯、食品安全事故处置等情况。按照风险管理的原则，检查要点表分为一般项目和重点项目。

（三）监督检查频次

由县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局的规定，根据风险管理的原则，结合食品生产经营者的食品类别、业态规模、风险控制能力、信用状况、监督检查等情况，将食品生产经营者的风险等级从低到高分为A级风险、B级风险、C级风险、D级风险四个等级。

市场监督管理部门应当每两年对本行政区域内所有食品生产经营者至少进行一次覆盖全部检查要点的监督检查。市场监督管理部门应当对特殊食品生产者，风险等级为C级、D级的食品生产者实施重点监督检查，并可以根据实际情况增加日常监督检查频次。

市场监督管理部门可以根据工作需要，对通过食品安全抽样检验等发现问题线索的食品生产经营者实施飞行检查，对特殊食品、高风险大宗消费食品生产企业和大型食品经营企业等的质量管理体系运行情况实施体系检查。

（四）监督检查措施

市场监督管理部门实施监督检查，有权采取下列措施：进入食品生产经营等场所实施现场检查；对被检查单位生产经营的食品进行抽样检验，查阅、复制有关合同、票据、账簿以及其他有关资料；查封、扣押有证据证明不符合食品安全标准或者有证据证明存在安全隐患以及用于违法生产经营的食品、工具和设备；查封违法从事食品生产经营活动的场所等，被检查单位不得拒绝、阻挠、干涉市场监督管理部门采取的行政措施。

（五）标签、说明书瑕疵

认定标签、说明书瑕疵，应当综合考虑标注内容与食品安全的关联性、当事人的主观过错、消费者对食品安全的理解和选择等因素，并规定了6种可以认定为食品标签、说明书瑕疵的情形。

四、食品生产许可审查通则

《食品生产许可审查通则》（国家市场监督管理总局公告2022年第33号，自2022年11月1日起施行）为《食品生产许可管理办法》配套技术文件，对申请材料审查、现场核查、审查结果与整改等内容进行了明确。主要规定如下：

（一）申请材料审查

申请材料可以以电子或纸质方式提交，申请人对申请材料的真实性负责；对申请人申请食品生产许可、变更许可、延续许可的申请材料审查要求分别作出了规定。

（二）许可审查时限

现场核查完成时限为5个工作日。

（三）审查结果与整改

审批部门应当根据申请材料审查和现场核查等情况及时作出是否准予食品生产许可的决定。现场核查结论判定为通过的，申请人应当自通过现场核查之日起1个月内完成对现场核查中发现问题的整改，并将整改结果向其日常

监管部门书面报告。

（四）评分记录表

该通则附件《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》规定了实施现场核查所要核查的项目，是审批部门组织进行现场核查的重要文件。

五、各类食品生产许可审查细则

各类食品的生产许可审查细则是进行生产许可审查工作的重要指导性技术文件，是落实各项政策措施的重要规范性文件，明确了企业在产品工艺、生产场所、设备设施、人员管理、管理制度等方面的具体要求。

（一）分类依据

审查细则按照《食品生产许可分类目录》分类别制定，如《饮料生产许可审查细则》《肉制品生产许可审查细则》等，生产企业可根据拟申请的食品生产许可类别，对照相应食品类别的生产许可审查要求，建设相应的生产设施，建立健全食品安全管理制度。如果企业拟生产的食品类别未列入《食品生产许可分类目录》或无相应的审查细则，县级以上地方市场监管部门应按照规定，结合类似食品的审查细则和产品执行标准，制定相应的审查方案实施食品生产许可审查。

（二）内容及注意事项

各类食品生产许可审查细则内容一般包括许可范围、生产场所核查、设备设施核查、设备布局和工艺流程、人员核查、管理制度核查、试制产品检验报告等方面要求。因原料、工艺、风险等因素，不同类别食品的生产许可审查细则在内容要求上会有所区别，企业应规范食品生产许可申请类别，准确对照相应类别细则要求，建立和完善生产条件。

（三）分装要求

当某类食品的生产许可审查细则明确该类食品允许分装时，企业可以申请以分装方式生产该类食品。

附录2：

食品生产相关的重要食品安全国家标准摘要

◎ 通用标准

一、食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量（GB 29921）

（一）适用范围

现行GB 29921–2021适用于预包装食品的致病菌指标及限量要求和检验方法。不适用于执行商业无菌要求的食品、包装饮用水。

（二）主要内容

该标准规定，无论是否规定致病菌限量，食品生产、加工、经营者均应采取控制措施，尽可能降低食品中的致病菌含量水平及导致风险的可能性。

该标准规定了沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、单核细胞增生李斯特氏菌、致泻大肠埃希氏菌、副溶血性弧菌、克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）6类致病菌在乳制品、肉制品、水产制品、即食蛋制品、粮食制品、即食豆制品、巧克力类及可可制品、即食果蔬制品、饮料、冷冻饮品、即食调味品、坚果与籽类食品、特殊膳食用食品13个食品类别的采样方案及限量、检验方法。

1. 沙门氏菌

规定了13个食品类别中沙门氏菌的限量均为“不得检出每25g或每25mL”。

2. 金黄色葡萄球菌

规定了乳制品、肉制品、粮食制品、即食豆制品、即食果蔬制品、冷冻饮品、即食调味品、特殊膳食食品中金黄色葡萄球菌的限量。

3. 致泻大肠埃希氏菌

规定了肉制品中的牛肉制品、即食生肉制品、发酵肉制品，即食果蔬制品中的去皮或预切的水果、去皮或预切的蔬菜及上述类别混合食品中致泻大肠埃希氏菌的限量。

4. 副溶血性弧菌

规定了即食调味品中的水产调味品、水产制品中的即食生制动物性水产品中副溶血性弧菌的限量。

5. 单核细胞增生李斯特氏菌

规定了乳制品、肉制品、水产制品、即食果蔬制品、冷冻饮品中单核细胞增生李斯特氏菌的限量。

6. 克罗诺杆菌属

规定了特殊膳食用食品中婴儿（0~6月龄）配方食品、特殊医学用途婴儿配方食品中克罗诺杆菌属（阪崎肠杆菌）的限量。

（三）其他提示

食品生产企业在对照执行具体指标的同时，应正确理解和执行 GB 29921 规定的应用原则，对该标准未涵盖的其他食源性致病菌，或未制定致病菌限量要求的食品类别，也应通过采取各种控制措施尽可能降低微生物污染，有效防控致病菌污染风险。样品采集和处理、采样方案和检验方法也应严格执行标准规定。

二、食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量（GB 2761）

（一）适用范围

现行 GB 2761–2017 规定了黄曲霉毒素 B_1、黄曲霉毒素 M_1、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、展青霉素、赭曲霉毒素 A 及玉米赤霉烯酮 6 种真菌毒素在谷物及其制品、豆类及其制品、坚果及籽类、油脂及其制品、调味品、乳及乳制品、水果及其制品、饮料、酒类、特殊膳食用食品中的限量。

（二）主要内容

1. 黄曲霉毒素 B_1

规定了谷物及其制品、豆类及其制品、坚果及籽类、油脂及其制品、调味品、特殊膳食用食品中黄曲霉毒素 B_1 的限量。

2. 黄曲霉毒素 M_1

规定了乳及乳制品、特殊膳食用食品中黄曲霉毒素 M_1 的限量。

3. 脱氧雪腐镰刀菌烯醇

规定了谷物及其制品中脱氧雪腐镰刀菌烯醇的限量。

4. 展青霉素

规定了以苹果、山楂为原料制成的水果及其制品、饮料类、酒类中展青霉素的限量。

5. 赭曲霉毒素 A

规定了谷物及其制品、豆类及其制品、酒类、坚果及籽类、饮料类中赭曲霉毒素 A 的限量。

6. 玉米赤霉烯酮

规定了玉米赤霉烯酮在谷物及其制品中的限量。

（三）其他提示

规定了食品类别（名称）说明（附录 A），将食品分成10大类，作为执行该标准的分类依据。

企业不仅应严格按照该标准控制食品中真菌毒素限量，还应严格执行生产卫生规范、污染控制规范等相关食品安全国家标准规定。

三、食品安全国家标准 食品中污染物限量（GB 2762）

（一）适用范围

现行 GB 2762–2022 规定了食品中铅、镉、汞、砷、锡、镍、铬、亚硝酸盐、硝酸盐、苯并 [a] 芘、N–二甲基亚硝胺、多氯联苯、3–氯 –1，2–丙

二醇的限量指标。

该标准所规定的污染物是指除农药残留、兽药残留、生物毒素和放射性物质以外的污染物。

（二）主要内容

1. 规定了无论是否制定污染物限量，食品生产和加工者均应采取控制措施，使食品中污染物的含量达到最低水平。规定了污染物是指食品在从生产（包括农作物种植、动物饲养和兽医用药）、加工、包装、贮存、运输、销售，直至食用等过程中产生的或由环境污染带入的、非有意加入的化学性危害物质。

2. 列出了可能对公众健康构成较大风险的污染物，对消费者膳食暴露量产生较大影响的食品制定了各类污染物的限量值。

3. 规定了食品类别（名称）说明（附录 A），规定将食品分为22大类。

4. 规定了食品中污染物限量以食品通常的可食用部分计算，对肉类干制品、干制水产品、干制食用菌等规定了限量指标的折算规定。

（三）其他提示

该标准是食品生产企业控制食品中污染物的基本要求，企业还应结合本企业产品特征控制其他污染物水平。

食品生产企业应严格对照该标准的食品分类规定，准确控制各种食品中各类污染物的含量。同时，企业不仅应关注污染物在各食品类别中的限量，更应关注其来源和成因。

四、食品安全国家标准 食品添加剂使用标准（GB 2760）

（一）适用范围

现行 GB 2760–2024对食品添加剂进行了定义，规定了食品添加剂的使用原则、允许使用的食品添加剂品种、使用范围及最大使用量或残留量。

（二）主要内容

1. 规定了食品添加剂定义及种类。食品添加剂是指为改善食品品质和色、

香、味，以及为防腐、保鲜和加工工艺的需要而加入食品中的人工合成或者天然物质。食品用香料、胶基糖果中基础剂物质、食品工业用加工助剂也包括在内。将食品添加剂按在食品中发挥的功能分为22类。

2. 规定了食品添加剂的使用原则。食品添加剂使用时应符合以下基本要求：一是不应对人体产生任何健康危害；二是不应掩盖食品腐败变质；三是不应掩盖食品本身或加工过程中的质量缺陷或以掺杂、掺假、伪造为目的而使用食品添加剂；四是不应降低食品本身的营养价值；五是在达到预期效果的前提下尽可能降低在食品中的使用量。

3. 规定了在下列情况下可使用食品添加剂：一是保持或提高食品本身的营养价值；二是作为某些特殊膳食用食品的必要配料或成分；三是提高食品的质量和稳定性，改进其感官特性；四是便于食品的生产、加工、包装、运输或者贮藏。

4. 规定了食品添加剂带入原则。一是在下列情况下食品添加剂可以通过食品配料（含食品添加剂）带入食品中：（一）根据该标准，食品配料中允许使用该食品添加剂；（二）食品配料中该添加剂的用量不应超过允许的最大使用量；（三）应在正常生产工艺条件下使用这些配料，并且食品中该添加剂的含量不应超过由配料带入的水平；（四）由配料带入食品中的该添加剂的含量应明显低于直接将其添加到该食品中通常所需要的水平。二是当某食品配料作为特定终产品的原料时，批准用于上述特定终产品的添加剂允许添加到这些食品配料中，同时该添加剂在终产品中的量应符合本标准的要求。在所述特定食品配料的标签上应明确标示该食品配料用于上述特定食品的生产。

5. 规定了食品分类系统（表 E），将食品分为16大类，在各大类下又进行3级细分，明确对应的食品分类号。该分类系统是界定食品中食品添加剂使用范围和限量的唯一分类依据。

6. 规定了各类食品添加剂具体使用规定，附录 A 为食品添加剂的使用规

定，附录 B 为食品用香料使用规定，附录 C 为食品加工助剂使用规定。附表 A.1为食品添加剂的允许使用品种、使用范围以及最大使用量或残留量，附表 A.2为表 A.1中例外食品编号对应的食品类别。

7. 规定了食品用香料、香精的使用规定。表 B.1列出巴氏杀菌乳等28类不得添加食品用香料、香精的食品名单；表 B.2列出允许使用的食品用天然香料名单；表 B.3列出允许使用的食品用合成香料名单。

8. 规定了食品工业用加工助剂的使用规定。规定加工助剂的使用原则：一是加工助剂应在食品生产加工过程中使用，使用时应具有工艺必要性，在达到预期目的前提下应尽可能降低使用量。二是加工助剂一般应在制成最终成品之前除去，无法完全除去的，应尽可能降低其残留量，其残留量不应对健康产生危害，不应在最终食品中发挥功能作用。三是加工助剂应该符合相应的质量规格要求。表 C.1列出可在各类食品加工过程中使用、残留量不需限定的加工助剂名单（不含酶制剂）；表 C.2列出了需要规定功能和使用范围的加工助剂名单（不含酶制剂）、功能、使用范围；表 C.3列出了食品用酶制剂及其来源名单。

（三）其他提示

1. 企业在制定企业标准、设计产品配方、进行产品检验时，食品添加剂使用应严格对照该标准的食品分类系统，准确定位所生产的食品类别，严格按照标准规定的范围和限量规范使用食品添加剂。该标准的分类系统与食品生产许可分类并非一一对应，不应混淆，不得以生产许可类别作为食品添加剂使用的分类依据。

2. 表 A.1 列出的同一功能的食品添加剂（相同色泽着色剂、防腐剂、抗氧化剂）在混合使用时，各自用量占其最大使用量的比例之和不应超过1 。

3. 符合带入原则的食品添加剂带入行为属于标准允许的情形，但需要结合具体产品的原料、配方、生产工艺认定带入的食品添加剂品种、范围、限

量等是否符合该标准规定。超范围、超限量使用食品添加剂行为不符合带入原则。

4. 在该标准基础上，国务院卫生行政部门还会以公告形式公布食品添加剂新品种或食品添加剂扩大使用范围，企业应及时跟踪相关公告情况。

五、食品安全国家标准 预包装食品标签通则（GB 7718）

（一）适用范围

现行 GB 7718–2011 适用于直接提供给消费者的预包装食品标签和非直接提供给消费者的预包装食品标签。该标准不适用于为预包装食品在储藏运输过程中提供保护的食品储运包装标签、散装食品和现制现售食品的标识。

（二）主要内容

1. 规定了预包装食品标签的术语、定义、基本要求、标示内容，企业生产的预包装食品的标签，应符合该标准要求。企业可结合《预包装食品标签通则》（GB 7718–2011）问答（修订版）学习掌握。

2. 明确了预包装食品的定义。按照标准定义，预包装食品包含“预先包装”与“定量”要素，不能同时满足两个要素的，不属于该标准规定的预包装食品，如散装食品、现制现售食品，其标签不适用于该标准。

3. 规定了预包装食品标签应满足的基本要求。规定了直接向消费者提供的预包装食品标签标示内容，包括食品名称、配料表、净含量和规格、生产者和（或）经销者名称、地址和联系方式、生产日期和保质期、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号及其他需要标示的内容。除豁免情形，上述项目均应标示，对于标示的具体内容，应严格按照标准规定执行。

4. 规定了非直接提供给消费者的预包装食品标签标示内容。包括食品名称、规格、净含量、生产日期、保质期和贮存条件，其他内容如未在标签上标注，则应在说明书或合同中注明。

5. 规定了免除标示保质期的食品，包括酒精度≥10% 的饮料酒、食醋、食用盐、固态食糖类、味精，该类别产品由于产品特性，在标签上可以不标示保质期。当预包装食品包装物或包装容器的最大表面面积＜10cm2 时，可以只标示产品名称、净含量、生产者（或经销商）的名称和地址。

（三）其他相关事项

企业在制定标签时还应结合其他法律、法规、政策以及所执行的产品标准，确保标签标示符合规定。

六、食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则（GB 28050）

（一）适用范围

现行 GB 28050–2011是我国首部关于食品营养标签的食品安全国家标准，适用于预包装食品营养标签上营养信息的描述和说明，不适用于保健食品及预包装特殊膳食用食品的营养标签标示。

（二）主要内容

1. 规定了营养标签的术语和定义、基本要求、强制标示内容、可选择标示内容、营养成分的表达方式、豁免强制标示营养标签的预包装食品等内容。

2. 规定了预包装食品营养标签的定义，是指预包装食品标签上向消费者提供食品营养信息和特性的说明，包括营养成分表、营养声称和营养成分功能声称。企业在执行该标准时，应先明确所生产的食品是否属于预包装食品。

3. 规定了营养标签标示基本要求。预包装食品营养标签标示的任何营养信息，应真实、客观，不得标示虚假信息，不得夸大产品的营养作用或其他作用；预包装食品营养标签应使用中文。同时使用外文标示的，其内容应当与中文相对应，外文字号不得大于中文字号；营养成分表应以一个“方框表”的形式表示（特殊情况除外），标题为“营养成分表”；食品营养成分含量应以具体数值标示，数值可通过原料计算或产品检测获得；营养标签应标在向

消费者提供的最小销售单元的包装上。附录 A 规定了各营养成分的营养素参考值（NRV），附录 B 规定了营养标签的格式。

4. 规定了强制标示内容。包括能量、核心营养素的含量值及其占营养素参考值（NRV）的百分比。当标示其他成分时，能量和核心营养素应醒目标示。对除能量和核心营养素外的其他营养成分进行营养声称或营养成分功能声称时，在营养成分表中还应标示出该营养成分的含量及其占营养素参考值（NRV）的百分比。使用了营养强化剂的预包装食品，在营养成分表中还应标示强化后食品中该营养成分的含量值及其占营养素参考值（NRV）的百分比。食品配料含有或生产过程中使用了氢化和（或）部分氢化油脂时，在营养成分表中还应标示出反式脂肪（酸）的含量。

5. 规定了可选择标示内容。除强制标示内容外，营养成分表中还可选择标示表 1 中的其他成分。

6. 规定了营养成分的表达方式，表1规定了能量和营养成分名称、顺序、表达单位、修约间隔和“0”界限值，表2规定了能量和营养成分含量的允许误差范围。

7. 规定了豁免强制标示条件。生鲜食品、乙醇含量≥0.5% 的饮料酒类、包装总表面积≤100cm2 或最大表面面积≤20cm2 的食品、现制现售的食品、包装的饮用水，每日食用量≤10g 或 10mL 的预包装食品等可以不标示营养标签。但如果在上述食品包装上出现任何营养信息时，应按照本标准执行。

七、食品安全国家标准 食品添加剂标识通则（GB 29924）

（一）适用范围

现行 GB 29924–2013 适用于食品添加剂的标识。食品营养强化剂的标识参照该标准使用。不适用于为食品添加剂在储藏运输过程中提供保护的储运包装标签的标识。

（二）主要内容

1. 规定了食品添加剂标识术语和定义。

2. 规定了食品添加剂标识基本要求。应在食品添加剂标签的醒目位置，清晰地标示“食品添加剂”字样。单一品种食品添加剂应按 GB 2760、食品添加剂的产品质量规格标准和国家主管部门批准使用的食品添加剂中规定的名称标示食品添加剂的中文名称。复配食品添加剂的名称应符合 GB 26687 规定的命名原则。食品用香料需列出 GB 2760 和国家主管部门批准使用的食品添加剂中规定的中文名称，可以使用“天然”或“合成”定性说明。食品用香精应使用与所标示产品的香气、香味、生产工艺等相适应的名称和型号，且不应造成误解或混淆，应明确标示“食品用香精”字样。还可以选择标示“中文名称对应的英文名称或英文缩写”、“音译名称”、“商标名称”、“INS 号”、“CNS 号”、GB 2760 中的香料“编码”“FEMA 编号”等。

3. 规定了成分和配料表、使用范围、用量和使用方法标示要求。应在 GB 2760 及国家主管部门批准使用的食品添加剂的范围内选择标示食品添加剂使用范围和用量，并标示使用方法。

4. 提供给消费者直接使用的食品添加剂，标签还应注明“零售”字样，复配食品添加剂还应在配料表中标明各单一食品添加剂品种及含量。含有辅料的单一品种食品添加剂，还应标明除辅料以外的食品添加剂品种的含量。

八、《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》（GB 2763–2021）

（一）适用范围

现行 GB 2763–2021 规定了 564 种农药 10092 项最大残留量，适用于与限量相关的食品。

（二）主要内容

1. 规定了食品中农药残留相关的术语和定义。

2. 在技术要求中规定了 564 种农药的每日允许摄入量、残留物和最大残

留限量标准，包括我国批准登记农药428种、禁限用农药49种、我国禁用农药以外的尚未登记农药87种，并规定了相应的检测方法；基本覆盖我国批准使用的农药品种和主要植物源性农产品，重点突出高风险禁限用农药的监管，为加强我国农产品质量安全监管提供了充分的技术支撑。

3. 根据农产品商品形态、主要用途以及相关残留限量等情况，制定规范性附录A《食品类别及测定部位》，体现以农产品为主的特色。例如将咖啡豆、可可豆、菊花、玫瑰花等列入“饮料类”；动物源性食品分为哺乳动物、禽类、水产品等，部位分为肉类、内脏、脂肪、蛋类、生乳、乳脂肪等。

4. 规范性附录B规定了44种豁免制定残留限量的低风险农药。

九、《食品安全国家标准 食品中2,4– 滴丁酸钠盐等112种农药最大残留限量》（GB 2763.1）

（一）适用范围

GB 2763–2021规定了食品中112种农药共290项最大残留限量。适用于与限量相关的食品。规定的食品类别及测定部位（附录A）适用于GB 2763.1–2022，而且某种农药的最大残留限量应用于某一食品类别时，在该食品类别下的所有食品均适用，有特别规定的除外。GB 2763–2021 规定的同一农药和食品的限量值与GB 2763.1–2022不同时，以本标准为准。

（二）主要内容

正文部分规定了112种农药的技术要求，包括主要用途、ADI值、残留物、最大残留限量表、检测方法构成。

索引部分提供了相关农药中文通用名称索引。

十、《食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》（GB 31650）

（一）适用范围

现行GB 31650–2019替代农业部公告第235号《动物性食品中兽药最高残留限量》，GB 31650–2019和GB 31650.1–2022适用于与最大残留限量相关的动

物性食品。

（二）主要内容

1. 规定了食品中兽药残留相关的术语和定义。

2.GB 31650技术要求中，规定了动物性食品中104种（类）兽药的残留限量标准，兽药分类、残留标志物、日允许摄入量（ADI）；针对154种不需要制定残留限量的兽药，规定了其允许使用的食用动物的种类。针对允许做治疗用，但不得在动物性食品中检出的9种兽药，规定了残留标志物、动物种类和靶组织。

3.GB 31650.1–2022是GB 31650–2019的增补版，规定了41种兽药的残留限量标准，兽药分类、残留标志物、日允许摄入量（ADI）。

规范标准

一、食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范（GB 14881）

（一）适用范围

现行GB 14881–2013适用于各类食品的生产，是制定各类食品生产专项卫生规范的基础。

（二）主要内容

1. 规定了卫生管理术语和定义。

2. 规定了选址及厂区环境要求。厂区不应选择对食品有显著污染的区域，不应选择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不能有效清除的地址，不宜选择易发生洪涝灾害的地区，厂区周围不宜有虫害大量孳生的潜在场所，难以避开时应设计必要的防范措施。应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，并采取适当的措施将其降至最低水平。厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。对厂区内道路、空地、绿化、排水系统、生活区等作出防止扬尘、积水、虫害等防控污染的规定。

3. 规定了厂房和车间要求。厂房和车间的设计应根据生产工艺合理布局，应满足食品卫生操作要求，预防和降低产品受污染的风险，避免食品生产中发生交叉污染，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，并采取有效分离或分隔。厂房的面积和空间应与生产能力相适应。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顶棚、墙壁、门窗、地面，易于清洁、避免污垢积存、防止虫害和霉菌滋生。

4. 规定了设施与设备要求。应具有或配备适宜的供水设施、排水设施、清洁消毒设施、废弃物存放设施、个人卫生设施、通风设施、照明设施、仓储设施、温控设施，符合生产需要。应配备与生产能力相适应的生产设备并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染；应配备相应的监控设备，用于监测、控制、记录，并定期校准、维护；应建立设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养，定期检修，及时记录。

5. 规定了卫生管理要求。应制定并执行食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制；根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有显著意义的关键控制环节的监控制度；制定针对生产环境、食品加工人员、设备及设施等的卫生监控制度，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改；应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度，避免交叉污染。对厂房及设施卫生管理、食品加工人员健康管理与卫生要求、虫害控制、废弃物处理、工作服管理等各环节规定了具体的卫生管理要求。

6. 规定了食品原料、食品添加剂和食品相关产品要求。应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度，确保所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品符合国家有关要求。不得将任何危害人体健康和生命安全的物质添加到食品中。对食品原料的采购、验收、

检验、运输及贮存、运输工具和容器、仓库等环节管理作明确规定。对食品添加剂和食品相关产品采购、验收、运输、贮藏管理作明确规定。

7. 规定了生产过程的食品安全控制要求。规定在产品污染风险控制方面，应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，并设立食品安全关键环节的控制措施；在关键环节所在区域，应配备相关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程等；鼓励采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。在生物污染的控制方面，应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒制度并确保实施、如实记录，应及时验证消毒效果，发现问题及时纠正，根据产品特点确定关键控制环节进行微生物监控。在化学污染的控制方面，应建立食品添加剂、食品工业用加工助剂、润滑油、清洁剂、消毒剂等使用管理制度。在物理污染的控制方面，应采取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，设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。在包装方面，食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；使用包装材料时应核对标识，避免误用；应如实记录包装材料的使用情况。

8. 规定了检验要求。应通过自行检验或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，建立食品出厂检验记录制度。自行检验应具备与所检项目适应的检验室和检验能力；由具有相应资质的检验人员按规定的检验方法检验；检验仪器设备应按期检定。检验室应有完善的管理制度，妥善保存各项检验的原始记录和检验报告。应建立产品留样制度，及时保留样品。应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定检验项目和检验频次以有效验证生产过程中的控制措施。

9. 规定贮存和运输要求。应根据食品的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件，必要时应配备保温、冷藏、保鲜等设施。不得将食品与有毒、

有害、有异味的物品一同贮存运输；应建立和执行适当的仓储制度，发现异常应及时处理；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。

10. 规定了记录和文件管理要求。应建立记录制度，对食品生产中采购、加工、贮存、检验、销售等环节详细记录。记录内容应完整、真实，确保对产品从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯。食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品进货查验记录、食品出厂检验记录应由记录和审核人员复核签名，记录内容应完整。保存期限不得少于2年。

11. 规定了产品召回、人员配备和培训、制度完善等要求。

二、食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范（GB 31647）

（一）适用范围

现行 GB 31647–2018 适用于食品添加剂，包括营养强化剂、食品用香精和复配食品添加剂等。

（二）重点内容

1. 规定了食品添加剂生产企业选址及厂区环境要求。厂区选址不应选择对产品有显著污染的区域，不应对周围居民生活和安全造成影响，不宜选择易发生洪涝灾害的地区，厂区周围不宜有虫害大量生长的潜在场所，难以避开时应有必要的防范措施。

生产场所应环境整洁，厂区环境应合理布局，生活区与生产区等各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染；厂区道路、动力、供暖、空调机房、给排水系统、废渣处理系统及其他辅助建筑和设施的设置应不影响生产场所卫生，不对周围环境造成污染。

2. 规定了厂房和车间要求。厂房面积和空间应与生产能力相适应、厂房和车间内部设计和布局应满足安全生产和产品生产操作要求，建筑物、设备布局与工艺流程三者衔接合理，合理划分作业区并配备相应的卫生设施，采

取有效分离或分隔。

3. 规定了设施与设备要求。供水和排水、清洁消毒、个人卫生、通风、照明、仓储等设施配备应满足生产要求，防止交叉污染。生产设备配备应与生产能力相适应，对设备材质、清洗保养、管道标识以及定期校准维护等作明确要求。

4. 规定了原料和相关产品要求，应建立采购、验收、运输和贮存管理制度，按照产品标准规定的原料质量规格要求采购和验收；原料和相关产品验收合格后，应分类、分区、分库贮存，且设专人管理。要求使用的食品相关产品材质应稳定、无毒无害，不易受污染，符合相关标准及安全卫生要求。

5. 规定了生产过程的安全控制要求。应根据产品特点和工艺类型，通过科学的方法设定相应的工艺参数，并对生物法、化学法、萃取、复配食品添加剂生产以及生产过程中使用菌种等工艺提出了工艺控制参数要求。

6. 规定了检验管理要求。应通过自行检验或委托具备相应资质的检验机构对生产的食品添加剂进行检验。自行检验应具备与所检项目适应的检验室和检验能力；由具有相应资质的检验人员按规定的检验方法检验；检验仪器设备应按期检定或校准。检验室应有完善的管理制度，在线检验项目和自动检验项目的记录应有数据采集和保存制度。检验记录保存期限应符合法律法规要求。应建立产品留样制度，及时保留样品。样品保存期限不得少于产品保质期。

7. 规定了卫生管理制度。包括厂房及设施卫生管理、人员健康管理与卫生要求、工作服管理等要求。

三、食品安全国家标准 罐头食品生产卫生规范（GB 8950）

（一）适用范围

现行 GB 8950–2016适用于罐头食品的生产。

（二）主要内容

1. 术语和定义：规定了“商业无菌”“杀菌工艺规程”“余氯（又称游离

余氯）”“杀菌偏差”“热力杀菌关键因子”等定义。

2. 设备设施：根据罐头食品生产特点和加工工艺，规定了罐头食品生产企业设施设备的基本要求，专门对供水设施、通风和温控装置、杀菌设备进行了规定，重点对杀菌设备提出了详细的要求，规定了杀菌设备的热分布测试要求和杀菌附属设施的校准、检定要求。

3. 生产加工过程控制：（1）规定了“包装容器”的清洗、使用要求；（2）规定在“装罐或灌装”环节，应严格控制“最大装罐量”“pH 值”“顶隙”“装罐温度”等要素，并保持封口处清洁；（3）要求按密封设备和容器类型分别制定封口操作规程；做好外观质量和密封性能的控制与检测；密封后的半成品应在 2h 内进行杀菌。（4）要求罐头产品应采用“热力杀菌”工艺，规定了制定杀菌工艺规程的人员要求、热力杀菌关键因子，和杀菌工艺规程验证等内容，以保证产品达到商业无菌的要求。对杀菌后冷却操作提示了具体的风险和工艺参数。要求对杀菌安全性进行评估与管理，一旦发现偏差，立即采取纠偏和整改措施。

4. 规定封口、杀菌和检验等关键岗位人员应经过技术培训后方可上岗。

四、食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范（GB 8951）

（一）适用范围

现行 GB 8951–2016 适用于蒸馏酒（白酒）、蒸馏酒的配制酒的生产。

（二）主要内容

1. 厂房车间：根据白酒厂房设计特性，规定了纯菌种培养车间（室）、制曲车间、原料粉碎车间、制酒车间、包装车间、成品库的布局要求。制酒车间应根据生产需要设置晾堂操作区、发酵区、馏酒区等功能区，并根据固态法、半固态法、液态法发酵工艺要求的制酒条件设计发酵区域和设施，满足相应发酵工艺的技术要求。配制酒生产区应设置原料处理区、制酒区、贮酒区、灌装区等区域。

2. 原料、食品添加剂和食品相关产品：规定了原料验收和贮藏要求，规定采购与酒体直接接触的材料或物料时，应查验其易迁移的醇溶性有害成分含量检测报告。

3. 生产加工过程控制：规定白酒生产过程中应监控不良代谢产物（如氨基甲酸乙酯），原酒贮存过程中宜监测易迁移的醇溶性有害成分的含量（如重金属、邻苯二甲酸酯等）。规定要根据配制酒的酒精度、总糖及 pH 值，确定杀菌、灌装方式等。

五、食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒生产卫生规范（GB 12696）

（一）适用范围

现行 GB 12696–2016 适用于葡萄酒、果酒（发酵型）、黄酒以及发酵酒的配制酒的生产。

（二）主要内容

1. 厂房车间：厂房设计和车间布局方面，规定葡萄酒（果酒）生产区应划分为葡萄（水果）原料加工区、发酵区、贮存陈酿区、原酒后加工区、灌装区等，规定酒窖应通风、防潮，并进行温度、湿度控制；黄酒生产区应设置原料仓库、制曲、制酒、灌装、贮存陈酿等区域；配制酒生产区应设置原料处理区、制酒区、储酒区、灌装区等区域，制酒区应满足配料、发酵或提取、调配、澄清处理的要求。

2. 设备设施：规定了不同材质的设施、设备和工器具的要求。新不锈钢罐应在使用前进行酸洗和钝化；葡萄酒（果酒）的发酵或储酒用的水泥池内壁防腐层应符合无毒、耐酸碱、耐腐蚀等要求；橡木桶使用前可采用的处理方法；以及黄酒传统工具应易于清洁保养等。

3. 原料：规定了葡萄（水果）、国产和进口葡萄汁（果汁）或原酒，以及发酵菌种和加工助剂等进货查验要求，规定了用于生产黄酒的粮食原料的验收要求。

4. 生产加工过程控制：（1）重点规定了葡萄酒（果酒）生产过程中发酵、原酒贮存与陈酿、稳定处理、过滤和灌装等环节的食品安全控制要求。在发酵过程中应监测并控制不良代谢产物赭曲霉毒素 A 和氨基甲酸乙酯产生；在贮存陈酿过程中应控制温度，适量使用二氧化硫，适时分离酒脚；对稳定处理过程中使用的加工助剂进行添加量试验；半成品酒应经过过滤除菌或其他方式灭菌；若进行热处理，不应因其酒的外观、香气和口感明显变化；灌装设备应清洗、灭菌，空瓶应清洗、检查后方可使用。

（2）重点规定了黄酒制曲、制酒、原酒贮存及陈酿、勾兑、过滤和灌装等环节的食品安全控制要求。制曲过程应保证使用的仪器、设备、工器具和发酵间等清洁卫生，并防止菌种被污染；制酒发酵过程中应监控温度、糖度、酒精度和酸度，以及不良代谢产物氨基甲酸乙酯；原酒贮存和陈酿设备、容器应清洁消毒；半成品酒在灌装前应经过滤除菌或加温灭菌，或灌装封盖后加温灭菌等。

（3）重点规定了配制酒原料处理和提取、澄清处理和灌装的食品安全控制要求。

六、食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范（GB 8952）

（一）适用范围

现行 GB 8952–2016 适用于啤酒的生产。

（二）主要内容

1. 厂房车间：根据生、鲜、熟啤酒和特种啤酒等不同产品类型和工艺特点，规定了啤酒生产厂房的作业区划分，和设备设施要求。

2. 原料：规定了原料进货查验和贮存管理要求；针对回收利用发酵过程中产生的二氧化碳，制定了附录 A《企业自产自用二氧化碳检验项目和要求》。

3. 生产加工过程控制：规定应建立杀菌或除菌工艺标准，根据不同产品类型推荐了可采用的除菌、灭菌方法。

4. 运输：规定了半成品运输车辆设备和运输过程温度、时间、压力等要求。

七、食品安全国家标准 食用植物油及其制品生产卫生规范（GB 8955）

（一）适用范围

现行 GB 8955–2016适用于食用植物油及其制品的生产。

（二）主要内容

1. 术语和定义：规定了“植物原油”和“食用油脂制品”的定义。

2. 厂区环境和厂房车间：规定用于油料堆放、晾晒的地面不应对油料产生污染；对食用植物油及其制品灌装区域应与其他作业区域分隔；敞开式车间的物料添加口应做防护；油脂提取、精炼车间内地面应设置地沟和隔油捕集池，防止积水等。

3. 设备设施：规定与产品直接接触的蒸汽冷凝水应符合 GB 5749；灌装间人员卫生和通风设施要求；设备、工具、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惰性材料；自制自用氮气应定期检查记录纯度等。

4. 原料、食品添加剂和食品相关产品：规定了原料贮藏要求，直接接触产品的包装材料不应使用邻苯二甲酸酯类物质。

5. 生产加工过程控制：规定生产过程中应控制蒸炒温度、脱色及脱臭过程的温度、真空度等关键工艺参数；尽可能降低加工助剂用量；回收浸出工艺中使用的溶剂，防止石蜡混入原油；控制浸出原油的溶剂残留量及氢化油脂的镍含量等。过程监控参照附录 A“人造奶油（含水）加工过程微生物监控要求”和“食用植物油及其制品加工过程工艺参数监控要求”。

八、食品安全国家标准 蜜饯生产卫生规范（GB 8956）

（一）适用范围

现行 GB 8956–2016适用于蜜饯的生产，果胚的生产应符合相应条款的规定。

（二）主要内容

1. 厂房车间：根据蜜饯的生产工艺规定了生产车间的功能和作业区划分。

2. 设施设备：规定了腌制容器和干燥晾晒场（房）防止污染的具体要求。

3. 人员卫生：规定工人下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；所使用的防护设备也应保持清洁。

4. 食品添加剂：规定添加过程中应实行双人管理，一人称量，一人复核，共同投料，并做好记录；建立食品添加剂生产使用台账。

5. 生产加工过程控制：规定了新鲜蔬果或果胚清洁消毒要求，漂烫水温应在80℃以上。微生物监控参照附录 A“蜜饯加工过程的微生物监控程序指南”。生产中根据工艺需要检查盐度、糖度、酸度、水分、温度等指标。

九、食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范（GB 8957）

（一）适用范围

现行 GB 8957–2016适用于工厂内糕点、面包生产以及饼店（面包坊）内糕点、面包的生产销售。饼店（面包坊）内饼干的生产销售可参照执行。

（二）主要内容

1. 厂房车间：规定了生产车间的功能和作业区划分；要求设置发酵工艺及处理鸡蛋原料的专用设施；要求清洁作业区应为独立间隔，并制定空气菌落总署的监控指标限值。

2. 原料和食品相关产品：要求对肉、蛋、奶、速冻食品等容易腐败变质的食品原料建立并执行相应的温度控制等食品安全控制措施；规定生产过程中使用烘焙包装用纸时，应考虑颜色可能对产品的迁移，并控制有害物质的迁移量，不应使用有荧光增白剂的烘烤纸。

3. 生产加工过程控制：（1）规定对时间和温度有控制要求的工序，如醒发、烘烤、蒸煮、油炸、冷却等，应严格按照产品工艺要求进行操作；规定了蛋液制作和保存、原料使用及剩余原辅料管理等要求；规定了返工物料的评估

和使用要求。（2）规定了对操作台、设备、工器具、烤盘、包装材料、周转容器等食品接触面的清洁消毒要求，要求控制醒发工艺的环境和条件，监控生产加工用冰的微生物。微生物监控参照附录A“糕点、面包加工过程的微生物监控程序指南”。（3）控制油炸产品生产过程的油温和油炸时间，监控油炸过程中的品质状况，及时添加新油或更新用油，确保符合相关标准（《食品安全国家标准 植物油》GB 2716关于煎炸过程中的食用植物油的指标）。（4）要求监控挤压工艺的生产设备磨损情况，根据需要设置金属检测装置。

十、食品安全国家标准 饮料生产卫生规范（GB 12695）

（一）适用范围

现行GB 12695–2016适用于包装饮用水外的饮料生产，不适用于现制现售的饮料。

（二）主要内容

1. 厂房车间：分别针对液体饮料和固体饮料规定了生产车间的功能和作业区划分；根据不同种类饮料特点和工艺要求分别制定不同的空气洁净度要求。

2. 设备设施：规定了排水设施的卫生防护和排水能力要求；要求配备生产设备及管道的清洗系统，并定期对清洗效果进行评估；规定了清洁作业区入口人员卫生设施的要求。规定了饮料生产应具备的主要生产设备和设备维护保养要求。清洁作业区的空调机和净化空气口应定期维护。

3. 食品原料、食品添加剂和相关产品：规定了供应商管理制度和供应商评估要求。规定了原料脱包和启封原料卫生防护要求；清洗原料用水的卫生要求等。规定包装用气体应符合标准或规定，且不影响食品的安全和产品特性。规定了外购包装容器的卫生防护要求等。规定了菌种的保存要求，要求应在菌种投产使用前，检验其特性，确保其活性，防止杂菌污染。

4. 生产加工过程控制：（1）规定应定期检测加工用水水质；调配环节

应确认原料感官性状无异常，并对投料进行复核确认；应控制溶解后的糖浆、半成品等贮存温度和时间，不能尽快使用时，应采取防护措施保证食品安全，并在投产前进行检验；应确定并记录杀菌参数，定时验证能否达到规定要求。（2）规定清洁作业区生产前应启动空气净化系统；包装容器、材料使用前应清洁或消毒；清洁作业区清洁工具应明确标识，不得与其他作业区工具混用；清洁人员应经污染防控培训。微生物监控参照附录A“饮料加工过程的微生物监控程序指南”（3）规定了等化学品存放、标识和使用等要求。

5. 检验：专门规定了在线检验要求和检验人员能力要求。

十一、食品安全国家标准 谷物加工卫生规范（GB 13122）

（一）适用范围

现行GB 13122–2016适用于谷物经机械等物理方式加工成大米、小麦粉、玉米碴、玉米面等初级产品的加工。

（二）主要内容

1. 厂房车间：用于堆放、晾晒谷物、半成品、成品的地面不得铺设含有沥青等有害物质的材料。

2. 设备设施：规定仓库应配备粮温、库温等粮情监测、通风等温湿度调控和防控虫害、鼠害、鸟类等保证粮食安全储存的设备；外溢粉尘的部位应安装粉尘控制装置。

3. 卫生管理：规定了在实施虫害控制的同时避免污染产品的措施。

4. 原料：规定原料加工前应进行感官检验，必要时应进行实验室检验，不得使用食品安全指标异常的原料；原料保存和运输应采取防止污染的措施；定期检查原料仓库，清理变质原料。

5. 生产加工过程控制：原料清理应除去杂质及霉变粒；生产过程应采取措施防止金属或其他外来杂物混入产品。

十二、食品安全国家标准 糖果巧克力生产卫生规范（GB 17403）

（一）适用范围

现行 GB 17403–2016适用于糖果、巧克力和巧克力制品、代可可脂巧克力和代可可脂巧克力制品的生产。

（二）主要内容

1. 设备设施：根据生产工艺规定了糖果巧克力产品主要生产设备；根据需要设置异物筛检设备；涉及干粉物料的加工区宜安装集尘设施。根据环境监控、生产线在线监控等需要，配备相应监控设备设施；根据生产线在线监控需要和产品食品安全控制需要配备检验、检测设备。规定了设备维护保养要求。

2. 卫生管理：卫生管理制度应综合考虑不同原料特点及卫生要求，如含有乳制品、果仁类及其制品、油脂等原料；与工艺相关的卫生要求，如无热处理过程、大量存在粉末状原料的工段；生产、贮存过程的卫生要求，如需要控制环境温、湿度等。

3. 原料：规定原料的贮存不应有易造成黄曲霉毒素污染、原料氧化、变质等风险。

4. 生产加工过程控制：（1）提示了此类产品的主要危害，包括：致病性微生物等生物性危害，金属异物等物理性危害，重金属、真菌毒素等化学性危害。规定了危害控制计划应涵盖的主要内容，要求对危害控制措施进行监控。规定了返工物料的评估和使用要求。（2）规定了生产设备、管道、工器具等清洁消毒要求，微生物监控参照附录 A“糖果巧克力生产过程微生物监控程序指南”。（3）规定了致敏物质控制要求，包括排产顺序、换品种清场等要求。

5. 贮存和运输：应置于阴凉干燥处且避免阳光直射；巧克力和巧克力制品、代可可脂巧克力和代可可脂巧克力制品宜在30℃以下、相对湿度不宜超

过70%的环境中贮存；含果仁的产品，应防止果仁类成分的氧化变质。

十三、食品安全国家标准 膨化食品生产卫生规范（GB 17404）

（一）适用范围

现行GB 17404–2016适用于膨化食品的生产。

（二）主要内容

1. 术语和定义：膨化是指原料受热或压差变化后使体积膨胀或组织疏松的过程。

2. 设备设施：根据膨化食品生产过程中产生大量水蒸气、热量、烟雾等工艺特性，要求安装除尘、除油、排气、除湿等设施；规定食品接触面应避免铝制、含高铅或高锡的金属材质；油炸设备应采用不锈钢材质；挤压设备螺杆、套筒应符合食品安全要求，并监控设备磨损情况。

3. 原料：贮存条件应符合各类原料特性，防止果蔬腐烂、马铃薯发芽、粮谷霉变或生虫等。

4. 生产加工过程控制：（1）生鲜原料应经清洗、分拣、分切，需要解冻的原料应控制解冻温度和时间；蒸煮、揉练过程应控制温度、时间、压力等；（3）油炸过程应控制油炸温度、时间、真空度及油脂品质变化情况（《食品安全国家标准 植物油》GB 2716关于煎炸过程中的食用植物油的指标）等，油炸后的产品应及时预冷并防止其在包装内形成冷凝水；焙烤过程应控制设备温度和时间，需要贮存的半成品，应控制其水分含量；（4）规定了赋味、喷糖工序的卫生要求；（5）规定了返工物料的评估和使用要求；（6）包装内赠送的附属物不应污染产品；（7）微生物监控程序参照附录A“膨化食品加工过程的微生物监控程序指南”。

十四、食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范（GB 20941）

（一）适用范围

现行GB 20941–2016适用于水产制品的生产。

（二）主要内容

1. 设备设施：规定了加工用水水质净化、消毒设施以及储水设施的要求；根据水产品及其废弃物水分多、易腐败等特点，规定了生产设备、容器、工器具的材质和设计制造要求，以及废弃物容器、输送管道的材质和安装使用要求；规定专用容器应有标识，不同加工阶段的物料容器不应混用。

2. 原料：规定原料应来自符合国家相关标准要求的水域；暂养和运输原料的水质应符合标准要求；已死亡的黄鳝、鳌虾、河蟹、贝类不应作为原料；应对双壳贝类、河豚鱼等自身带有生物毒素的水产制品原料进行毒素检测；生食水产制品原料应检验致病菌、病毒、寄生虫及其虫卵。

3. 生产加工过程控制：（1）严格控制原料的解冻时间和温度；（2）冷藏水产制品加工车间应有降温措施，加工后应尽快移至冷藏环境中；（3）冷冻水产制品应对冻结工序时间、温度进行控制，确保尽快通过最大冰晶生成带；生食海产品应保证充足的冷处理，确保杀死寄生虫；冷冻后包装的产品，包装过程中的产品中心温度应低于 –18℃；（4）干制水产制品应控制干燥过程时间、温度、环境湿度、水分活度，并采取防虫、防尘措施；（5）腌制水产制品应控制适当盐度，并防止虫害；（6）罐头水产制品应保证杀菌温度和时间；（7）微生物监控参照附录 A“水产制品加工过程的微生物监控程序指南”。

十五、食品安全国家标准 蛋与蛋制品生产卫生规范（GB 21710）

（一）适用范围

现行 GB 21710–2016适用于蛋与蛋制品的生产。

（二）主要内容

1. 厂房车间：规定厂房车间设计，以防止微生物滋生及污染为原则，特别应防止沙门氏菌污染；规定了作业区域划分和防止交叉污染的分隔要求，人员、物料通道设置要求；规定作业区空气净化级别应满足要求并定期检测。

2. 设备设施：液蛋生产设备或容器应能去除蛋壳等异物；加工用水应避免

污染，辅助用水管道不应与加工用水管道交叉连接或发生虹吸。

3. 原料：规定了供应商审核、评估要求，散装农产品验收要求、原料检验要求、控制碎蛋比例等，规定了原料运输防护和运输时间控制，贮存管理等。

4. 生产加工过程控制：（1）鲜蛋加工应控制涂膜工序并对每枚蛋进行检验；（2）液蛋制品加工不宜使用挤压破壳法打蛋，制定控制措施保证过滤、离心设备清洁、完好；巴氏杀菌工艺应保证加热温度和时间足以杀灭沙门氏菌，并加强产品微生物检验；蛋液暂存温度不应高于7℃，并在24h内进行下一步处理；（3）干蛋制品应控制喷粉工序的进出气口温度，检验每批蛋粉的水分含量，蛋粉热处理工序应监控热处理室和蛋粉中心温度；（4）再制蛋应对反复使用的料液进行检测，对腌制、卤制等温度、时间进行监控，脱壳后的蛋若不能立即加工，贮存温度应在10℃以下，并在12h内进行下一步加工处理，高温灭菌工艺应监控灭菌设备的温度、压力、灭菌时间等关键参数；（5）微生物监控参照附录A“蛋与蛋制品加工过程中沙门氏菌监控程序指南”。

十六、食品安全国家标准 食醋生产卫生规范（GB 8954）

（一）适用范围

现行GB 8954–2016适用于食醋的生产。

（二）主要内容

1. 厂房车间：根据食醋生产工艺，规定了作业区划分原则，设置自培菌种培养间（室）的，应符合附录B“自培菌种的卫生要求”；生产车间墙裙高度不应低于1.5m，灌装间应铺设到顶。

2. 设备设施：规定清洁作业区不得设置明沟排水；应设置醋渣、酒糟等副产品的存放场所、设施，并与生产车间分隔；自培菌种、酒化、醋化等工序应有通风、降温、保暖设施；生产设备应符合生产工艺要求，灌装应使用全自动或半自动灌装设备，不得手工操作。

3. 生产加工过程控制：规定了生产设备设施和生产人员的清洁消毒要求；微生物监控参照附录 A“食醋生产加工过程的微生物监控程序指南”直接接触食醋的管材、管件及贮存容器、设施应防止有毒有害物质迁移；应对原料筛选除杂，包装容器应进行清洁消毒，并有专人负责检验，防止使用有玻璃、金属等异物、杂物的空瓶上线。

十七、食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范（GB 31646）

（一）适用范围

现行 GB 31646–2018适用于速冻食品，不适用于冷冻饮品。

（二）主要内容

1. 术语和定义：速冻是指使产品迅速通过其最大冰晶区域，当中心温度达到 –18℃时，完成冻结加工工艺的冻结方法。

2. 设备设施：应具有能够达到速冻工艺要求的设备，确保温度均衡；应对温度有控制要求的生产过程和生产环境进行温度监控。

3. 生产加工过程控制：冷冻原料解冻应具备专用解冻区域，根据原料特性、形态确定适宜的解冻方法，控制解冻温度和时间；应控制馅料等半成品用于产品加工前的贮存时间和温度；确认加热工艺或其控制因素发生变化时，应进行验证；加热后预冷过程应防止产品污染，预冷后的产品应及时速冻；应控制产品速冻后进入冷库前区域和内包装区域的环境温度，控制产品在该区域的停留时间；包装段应设置金属检测装置。微生物监控参照附录 A“速冻熟制食品加工过程的微生物监控程序”。

十八、食品安全国家标准 酱油生产卫生规范（GB 8953）

（一）适用范围

现行 GB 8953–2018适用于酱油的生产。

（二）主要内容

1. 厂房车间：规定了作业区划分原则；规定了制曲室的材质要求；规定

了发酵场所的防护要求。

2. 设备设施：规定清洁作业区不得设置明沟排水；规定了员工鞋靴消毒和手消毒液浓度；重点规定了制曲、酿造、蒸煮、制曲、淋油、包装等场所的通风、排气设施的要求；应配备生产设备、设施及工器具的清洗消毒设施，鼓励使用原位清洗设备，灌装车间应具有空气消毒和净化设施。

3. 生产加工过程控制：用于发酵的菌种应定期进行纯化和更新；原料必须经过熟化、冷却，尽快降至规定的温度后，立即接入种曲，投入制曲池；种曲过程中应严格控制杂菌污染，培养成熟的种曲应达到要求并贮存在通风、干燥、低温、洁净的专用房间；培养成曲时应按工艺规定严格操作，制曲前后应对制曲室和曲池进行清洁消毒；成曲应及时拌入盐水并移入发酵容器，防止污染；如采用加热杀菌，应控制温度、时间或流量；经灭菌（或除菌）后的酱油应注入沉淀罐贮存沉淀，并取其上清液灌装。贮油罐、冲盐池、盐水罐、淋油池、压榨装置等应经常清洗，不得留有沉淀物，微生物监控参照附录 A“酱油加工过程微生物监控程序指南”。

十九、食品安全国家标准 包装饮用水生产卫生规范（GB 19304）

（一）适用范围

现行 GB 19304–2018 适用于饮用天然矿泉水、饮用纯净水、其他饮用水。

（二）主要内容

1. 源水：（1）规定了生产用源水的水质监测要求，规定了源水水质监测应执行的标准、频次、取样点等；（2）水源防护：规定了生产用源水仅允许使用的几种处理方法，要求不改变水的基本物理化学特征；防护区划分为Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级，规定了三级防护区的具体位置和禁止事项；（3）规定了源水采集点、采集区域、采集设备、输送等要求。

2. 设备设施：（1）供水设施各管路系统应明确标识；（2）规定清洁作业区入口除人员更衣、洗手消毒等设施外，应设置风淋设施，并对风淋设施定期清

洁和维护；（3）规定储水罐、灌装防护区应安装空气净化设施，及灌装防护区静态空气洁净度要求；（4）规定了水处理设备的种类，如使用过滤除菌，滤膜孔径应至少达到0.45μm的规格；纯净水处理设备应包括反渗透或蒸馏等去离子设备；（5）规定灌装封口设备应全自动化控制，不应手工灌装封口；规定了使用周转容器生产包装饮用水，特别是生产桶装饮用水的生产设备要求

3. 生产加工过程控制：（1）规定了减少或去除化学物质和微生物污染的方法，分别规定了采用臭氧和紫外线消毒工艺及过滤除菌工艺时应采取的控制措施，微生物监控参照附录A“包装饮用水加工过程的微生物监控程序指南”。

4. 检验：规定了生产线检验的项目和人员要求；规定了检验室应具备菌落总数、大肠菌群、浑浊度、色度、臭氧浓度、电导率的检验能力。非公共供水系统为水源的还应具备铜绿假单胞菌检验能力，或委托第三方检验。

二十、食品安全国家标准 即食鲜切果蔬加工卫生规范（GB 31652）

（一）适用范围

现行GB 31652–2021适用于即食鲜切果蔬企业的生产，不适用于超市、餐饮、便利店等自制现售鲜切果蔬加工。

（二）主要内容

1. 厂房和设备设施：根据即食鲜切果蔬生产工艺，规定了作业区域划分原则；规定生产车间应配备通风、空气过滤装置等设施；应配备臭氧等环境消毒设施、温控设施；规定了清洗、加工、包装等工序必要的生产设备。

2. 生产加工过程控制：（1）规定了鲜切果蔬工艺要求，要求合理设置并定时监控消毒液浓度、消毒时间，消毒水温不高于5℃，漂洗消毒后应去除表面水，确保果蔬表面无明显水珠；（2）准清洁作业区不高于10℃，清洁作业区不高于5℃

3. 贮存和运输：需冷藏的原料储存温度不高于10℃，成品库不高于5℃；运输冷藏车内温度不高于5℃，并有全程记录。

二十一、食品安全国家标准 熟肉制品生产卫生规范（GB 19303）

（一）适用范围

GB 19393–2023于2024年9月6日正式实施，适用于熟肉制品的生产，包括热加工熟肉制品和发酵肉制品，不适用于肉类罐头。

（二）主要内容

1. 厂区环境：规定了锅炉房等产尘场所的位置、污水污物处理设施的位置，以及屠宰加工区与熟肉制品生产区分隔，且熟肉制品生产区应位于上风向，防止污染等要求。

2. 厂房车间：规定主要厂房内净空高度宜在3m以上；分别规定了热加工熟肉制品和发酵肉制品的作业区划分原则；应设置物料运输通道，不同清洁作业区之间的物料通道应分隔。热加工区/发酵间是生熟加工区分界，应设有生料入口和熟料出口，分别通往生料加工区和熟料加工区。畜、禽产品冷库与分割、处理车间应有相连的封闭通道，或其他有效措施防止交叉污染；不同清洁作业区之间的人员通道应分隔；原料和成品的存放场所应分开设置，不直接相通。

3. 设备设施：（1）供水和排水：要求供水软管不应接触地面，使用过程中应防止虹吸、回流；冰的制备、使用、储存应避免污染；排水设施能耐受热碱水冲洗，配有滤网防止堵塞管道；（2）清洁消毒设施：准清洁作业区、清洁作业区应分别设置工器具清洁消毒区域；内包装材料应脱去外包装后通过包材暂存间或等效设施消毒后，进入内包车间；内包装间宜有空气净化装置；（3）个人卫生设施：准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更衣室；（4）通风设施：产生大量热量、蒸汽、油烟或强烈气味的加工区域上方应设置机械排风设施；冷却间应设置降温及空气流通设施；（5）生产设备：规定了生产设备布局和材质要求，设备布局应有效防止交叉污染，需随产品贯穿整个工艺过程的工器具如挂肠车，未与加工物料同时经过热加工工序时，不应直接

进入熟料加工区；必要时需要验证热加工设备的有效性；杀菌锅等压力容器应符合压力容器安全标准，杀菌设备应具备温度指示装置等。

4. 卫生管理：针对设备设施清洁消毒制定了附录 A“清洁和消毒程序指南”；清洁作业区内与产品直接接触工器具的清洁消毒频率应不低于1次 /4h ；食品加工人员连续工作4h 后应再次洗手消毒，如佩戴手套，手套须经表面消毒，连续使用4h 后应更换；操作过程中手或手套受到污染时，应立即洗手、消毒或更换手套等；不同作业区配备的工作服等应从颜色或标识上加以区分，分开放置、清洗，准清洁和清洁作业区工作服、帽应每日进行清洗、更换。

5. 原料、食品添加剂、菌种：规定了原料应具备的资质和贮存条件；规定亚硝酸盐应实行双人双锁管理；发酵菌种应符合标准并附有检验报告，使用专用存放设施保存。

6. 生产加工过程控制：（1）规定腌制间不应高于4℃，冷冻库不应高于 –18℃，内包装车间不宜高于12℃，其他生产车间环境温度根据工艺要求加以控制；（2）热加工工艺应控制产品最低中心温度及保持时间，或控制加热介质的温度及保持时间，及加热结束后产品停留在热加工车间的时间，或离开热加工车间的表面温度；发酵肉制品应控制腌制、发酵、干燥过程的温度、湿度和时间；冷却过程应控制温度和时间，二次杀菌过程应控制杀菌温度和时间；（3）微生物监控参照附录 B “熟肉制品生产过程微生物监控程序指南”，发酵肉制品应适当增加取样点和监控频率；（4）加工过程应控制次生有害污染物，煎炸用油应符合 GB 2716 的规定。

二十二、食品安全国家标准 食品加工用菌种制剂生产卫生规范（GB 31612）

（一）适用范围

GB 31612–2023 于 2024 年 9 月 6 日正式实施，适用于食品加工用菌种制剂的生产，不适用于直接食用的产品以及固态发酵工艺生产的酒曲、红曲等。

（二）主要内容

1. 术语和定义：规定了原始种子批、主种子批、工作种子批。

2. 选址和厂房：规定不应在利用微生物生产的生物制品、化学药品等产品的生产场所附近建厂；规定了厂房设计要求，细菌类菌种制剂的生产作业区划分原则和空气洁净度要求。

3. 设备设施：（1）细菌类菌种制剂清洁作业区宜采用封闭式设计，应安装具有过滤装置的独立的空气净化系统，并保持正压；酵母菌体过滤富集、乳化和鲜酵母内包装区域应采用封闭式设计并安装空气净化系统；空气过滤装置应定期清洁、更换；（2）规定了菌种接种、发酵、富集、干燥等主要生产工序的设备要求。

4. 卫生管理：规定了可采用的清洁消毒方式，要求记录清洁消毒过程，并对效果进行验证；规定了可采用的噬菌体污染的防控措施。

5. 原料：菌种应具有菌种鉴定、遗传稳定性、安全性等证明材料或报告；菌种经鉴定后应及时冻干或采用液氮等方式保存；规定了菌种档案资料的内容；传代过程中应确保遗传稳定，防止变异。

6. 生产加工过程控制：规定了控制生物污染的特殊要求，包括对原始种子批进行特性和纯度验证，防止主种子批和工作种子批污染，培养基灭菌，监控发酵环境、发酵终点等指标，富集、乳化、干燥等环节应控制设备和物料带入污染；还规定了复配或标准化、包装以及换品种清场等要求。

二十三、食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范（GB 31605）

（一）适用范围

现行 GB 31605–2020 适用于各类食品出厂后到销售前需要温度控制的物流过程。

（二）主要内容

1. 交接：交接时应确认食品种类、数量、温度等信息；测量食品外箱表

面温度或内包装表面温度；交接时应控制作业环境温度并尽量缩短作业时间等

2. 运输：运输工具保持清洁卫生，装货前对运输工具进行检查，根据食品的运输温度对厢体进行预冷，运输过程中的温度应实时连续监控，记录时间间隔不宜超过10min；需冷冻的食品在运输过程中温度不应高于-18℃；需冷藏的食品在运输过程中温度应为0℃-10℃。

3. 储存：冷库的温度记录间隔时间不超过30min；建筑面积大于100m2的冷库，温度传感器或温度记录仪数量不少于2个；储存的食品应与库房墙壁间距不少于10cm，与地面间距不少于10cm。冷库机房应24h不间断运行；应建立清洁卫生制度；需冷冻的食品储存环境温度不应高于-18℃；需冷藏的食品储存环境温度应为0℃-10℃，并满足相应湿度要求。

二十四、食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素污染控制规范（GB 31653）

（一）适用范围

现行GB 31653-2021适用于花生、玉米、核桃、榛子、开心果、松子、巴西果、无花果和油料棉籽的黄曲霉毒素污染控制。

（二）主要内容

标准规定了上述作物采收、储存前处理、干燥、清杂、储存、运输、加工、检验的操作要求。

食品生产企业采购上述食用农产品作为生产原料时，原料采购验收、储存、运输、加工等应当执行该标准，控制黄曲霉毒素。

◎ 产品标准

一、食品安全国家标准 粮食（GB 2715-2016）

适用于供人食用的原粮和成品粮，包括谷物、豆类、薯类等。不适用于

加工食用油的原料。

规定的感官要求为色泽、气味，热损伤粒，霉变粒；理化指标为木薯粉中总氢氰酸含量、高粱米或高粱粉中单宁含量；有毒有害菌类、植物种子限量为大米、玉米、豆类、小麦、燕麦、莜麦、大麦、米大麦中麦角，小麦、大麦中毒麦，玉米、高粱米、豆类、小麦、燕麦、莜麦、大麦、米大麦中曼陀罗属及其他有毒植物的种子。

规定其他要求为粮食应专储、专运。应储存在清洁、干燥、防雨、防潮、防虫、防鼠、无异味的仓库内，不应与有毒有害物质或含水分较高的物质混存，并采用不同储粮生态区域相应的技术措施，确保粮食储藏安全，减少损失损耗，防止污染。应使用符合卫生要求的运输工具，运输过程中应注意防止被雨淋和被污染。

二、食品安全国家标准 植物油（GB 2716–2018）

适用于植物原油、食用植物油、食用植物调和油和食品煎炸过程中的各种食用植物油。不适用于食用油脂制品。

规定植物原油定义为以食用植物油料为原料的用于加工食用植物油的不直接食用的原料油；食用植物油为以食用植物油料或植物原油为原料制成的食用油脂；食用植物调和油为用两种以上的食用植物油调配制成的食用油脂。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为植物原油中的酸价、过氧化值，食用植物油（包括调和油）的酸价、过氧化值、溶剂残留量、游离棉酚含量，煎炸过程中的食用植物油中的酸价、过氧化值、极性组分、游离棉酚含量；其他规定为单一品种的食用植物油中不应掺有其他油脂，食用植物调和油产品应以“食用植物调和油”命名，食用植物调和油的标签标识应注明各种食用植物油的比例，食用植物调和油的标签标识可以注明产品中＞2% 脂肪酸组成的名称和含量（占总脂肪酸的质量分数）。

三、食品安全国家标准 酱油（GB 2717–2018）

适用于酱油。

规定酱油定义为以大豆和/或脱脂大豆、小麦和/或小麦粉和/或麦麸为主要原料，经微生物发酵制成的具有特殊色、香、味的液体调味品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为氨基酸态氮含量；微生物限量为菌落总数和大肠菌群。

四、食品安全国家标准 食醋（GB 2719–2018）

适用于食醋。

规定食醋定义为单独或混合使用各种含有淀粉、糖的物料、食用酒精，经微生物发酵酿制而成的液体酸性调味品。甜醋定义为单独或混合使用糯米、大米等粮食、酒类或食用酒精，经微生物发酵后再添加食糖等辅料制成的食醋。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为总酸，微生物限量为菌落总数和大肠菌群，食品添加剂使用为冰乙酸（又名冰醋酸）、冰乙酸（低压羰基化法）不可用于食醋，其他规定为包装标识上应醒目标出“食醋”或“甜醋”字样。

五、食品安全国家标准 熟肉制品（GB 2726–2016）

适用于预包装的熟肉制品。不适用于肉类罐头。

规定了熟肉制品定义为以鲜（冻）畜、禽产品为主要原料加工制成的产品，包括酱卤肉制品类、熏肉类、烧肉类、烤肉类、油炸肉类、西式火腿类、肉灌肠类、发酵肉制品类、熟肉干制品和其他熟肉制品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；微生物限量为菌落总数和大肠菌群。

六、食品安全国家标准 发酵乳（GB 19302–2010）

适用于全脂、脱脂和部分脱脂发酵乳。

规定发酵乳定义为以生牛（羊）乳或乳粉为原料，经杀菌、发酵后制成的pH值降低的产品；酸乳为以生牛（羊）乳或乳粉为原料，经杀菌、接种嗜热链球菌和保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）发酵制成的产品；风味发酵乳为以80%以上生牛（羊）乳或乳粉为原料，添加其他原料，经杀菌、发酵后pH值降低，发酵前或后添加或不添加食品添加剂、营养强化剂、果蔬、谷物等制成的产品；风味酸乳为以80%以上生牛（羊）乳或乳粉为原料，添加其他原料，经杀菌、接种嗜热链球菌和保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）发酵前或后添加或不添加食品添加剂、营养强化剂、果蔬、谷物等制成的产品。

规定了原料要求为发酵菌种为保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）、嗜热链球菌或其他由国务院卫生行政部门批准使用的菌种；感官要求为色泽，滋味、气味，组织状态；理化指标为发酵乳、风味发酵乳脂肪、非脂乳固体、蛋白质、酸度含量或指标，微生物限量为大肠菌群、金黄色葡萄球菌、沙门氏菌、酵母、霉菌，乳酸菌；其他规定为发酵后经热处理的产品应标识“××热处理发酵乳”“××热处理风味发酵乳”“××热处 理酸乳/奶”或“××热处理风味酸乳/奶”，全部用乳粉生产的产品应在产品名称紧邻部位标明“复原乳”或“复原奶”，在生牛（羊）乳中添加部分乳粉生产的产品应在产品名称紧邻部位标明“含××%复原乳”或“含××%复原奶”，并对“复原乳”或“复原奶”标识的版面、字样、字号等作具体规定。

七、食品安全国家标准 灭菌乳（GB 25190–2010）

适用于全脂、脱脂和部分脱脂灭菌乳。

规定了超高温灭菌乳定义为以生牛（羊）乳为原料，添加或不添加复原乳，在连续流动的状态下，加热到至少132℃并保持很短时间的灭菌，再经无菌灌装等工序制成的液体产品；保持灭菌乳为以生牛（羊）乳为原料，添加或不添加复原乳，无论是否经过预热处理，在灌装并密封之后经灭菌等工序制成的液体产品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，组织状态；理化指标为脂肪、蛋白质、非脂乳固体含量和酸度指标；其他规定为仅以生牛（羊）乳为原料的超高温灭菌乳应在产品包装主要展示面上紧邻产品名称的位置标注“纯牛（羊）奶”或“纯牛（羊）乳”，全部用乳粉生产的灭菌乳应在产品名称紧邻部位标明“复原乳”或“复原奶”，在生牛（羊）乳中添加部分乳粉生产的灭菌乳应在产品名称紧邻部位标明“含××%复原乳”或“含××%复原奶”。

八、食品安全国家标准 干酪（GB 5420–2021）

适用于干酪。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；微生物限量为大肠菌群；污染物限量和真菌毒素限量、致病菌限量符合通用标准规定；其他规定为干酪也称为奶酪，产品标签应明确标识运输和贮存温度。

九、食品安全国家标准 饮料（GB 7101–2022）

适用于饮料，不适用于包装饮用水（含饮用天然矿泉水）。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为锌、铜、铁总和及氰化物含量，脲酶试验；微生物限量为菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母；其他规定为添加菌种的产品标签应标明活菌（未杀菌）型或非活菌（杀菌）型，添加乳酸菌的活菌（未杀菌）型产品乳酸菌数应≥106CFU/g（mL），并在产品标签上标识乳酸菌含量；需冷藏或冷冻贮存和运输的产品应在标签上标识贮存和运输条件。

十、食品安全国家标准 包装饮用水（GB 19298–2014）

适用于直接饮用的包装饮用水，不适用于饮用天然矿泉水。

规定的感官要求为色度，浑浊度，状态，滋味、气味；理化指标为余氯、四氯化碳、三氯甲烷、耗氧量、溴酸盐、挥发性酚、氰化物、阴离子合成洗涤剂、总α放射性、总β放射性指标；微生物限量为大肠菌群、铜绿假单胞菌限量；其他规定为当包装饮用水中添加食品添加剂时应在产品名称的邻

近位置标示“添加食品添加剂用于调节口味”等类似字样，包装饮用水名称应当真实、科学，不得以水以外的一种或若干种成分来命名包装饮用水。

十一、食品安全国家标准 冲调谷物制品（GB 19640–2016）

适用于以谷物或其他淀粉质类原料为主的预包装冲调谷物制品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为水分含量；污染物限量为以谷物为主的冲调谷物制品应符合麦片的规定，以谷物为主，添加蔬菜、水果、坚果、畜禽、水产等加工制品的冲调谷物制品应符合带馅（料）面米制品的规定，以其他淀粉质类原料为主的冲调谷物制品应符合淀粉制品的规定；真菌毒素限量为以谷物为主的冲调谷物制品的真菌毒素限量应符合谷物及其制品的规定；致病菌限量应符合粮食制品的规定；微生物限量为菌落总数、大肠菌群、霉菌限量。

十二、食品安全国家标准 方便面（GB 17400–2015）

适用于方便面、方便米粉（米线）、方便粉丝。

规定了方便面、方便米粉（米线）、方便粉丝、面饼、方便调料定义。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为水分、酸价、过氧化值指标；污染物限量应符合带馅（料）面米制品的规定；致病菌限量应符合方便面米制品的规定；微生物限量为菌落总数和大肠菌群限量。

十三、食品安全国家标准 饼干（GB 7100–2015）

适用于饼干。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为配料中添加油脂的饼干产品的酸价、过氧化值指标；致病菌限量应符合熟制粮食制品（含焙烤类）的规定；微生物限量为菌落总数、大肠菌群、霉菌限量。

十四、食品安全国家标准 罐头食品（GB 7098–2015）

适用于罐头食品，不适用于婴幼儿罐装辅助食品。

规定了罐头食品、胖听定义。

规定的感官要求为容器、内容物；理化指标为鲐鱼、鲹鱼、沙丁鱼罐头中组胺，银耳罐头中米酵菌酸含量；微生物限量应符合罐头食品商业无菌要求，番茄酱罐头霉菌计数（%视野）≤50。

十五、食品安全国家标准 冷冻饮品和制作料（GB 2759–2015）

适用于冷冻饮品和制作料，不适用于现制现售的冷冻饮品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；污染物限量应符合冷冻饮品的规定；致病微生物限量应符合冷冻饮品的规定；其他微生物限量为菌落总数、大肠菌群，采用灭菌、无菌灌装工艺生产的制作料产品应符合商业无菌的要求；其他规定为运输车辆应符合食品卫生要求，并有适当的保温设施，以保持产品应有的状态，冷冻饮品产品应贮存在≤ –18℃的专用冷库内，冷库应定期清扫、消毒。制作料应根据产品特性在适当条件下贮存，冷冻饮品产品应在冷冻条件下销售，低温陈列柜的温度应≤ –15℃。

十六、食品安全国家标准 速冻面米与调制食品（GB 19295–2021）

适用于速冻面米和速冻调制食品，不适用于速冻动物性水产制品。

规定了速冻面米食品、速冻调制食品、生制品、熟制品定义。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为以动物性食品、坚果及籽类食品为馅料/辅料，或经油脂调制的速冻面米食品和速冻调制食品中过氧化值限量；污染物限量为带馅料的速冻面米食品应符合带馅（料）面米制品的规定；微生物限量应符合即食生制品和即食熟制品的菌落总数、大肠菌群限量；其他规定为产品标识应注明速冻、生制或熟制、即食或非即食，以及烹调加工方式，产品的贮存、销售温度应控制在 –18℃或以下，温度波动应控制在2℃以内。

十七、食品安全国家标准 膨化食品（GB 17401–2014）

适用于预包装膨化食品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为水分、酸价、

过氧化值；致病菌限量应符合熟制粮食制品类的规定；微生物限量为菌落总数、大肠菌群限量；其他规定为包装袋内不应放置任何与食品直接接触的非食用物品。

十八、食品安全国家标准 坚果与籽类食品（GB 19300–2014）

适用于生干和熟制的坚果与籽类食品。

规定的感官要求为滋味、气味，霉变粒，杂质；理化指标为过氧化值、酸价；污染物限量为豆类食品应符合豆类及其制品的规定，其他品种应符合坚果及籽类的规定；真菌毒素限量为豆类食品应符合豆类及其制品的规定，其他品种应符合坚果及籽类的规定；微生物限量为大肠菌群、霉菌限量。

十九、食品安全国家标准 蛋与蛋制品（GB 2749–2015）

适用于鲜蛋与蛋制品。

规定了鲜蛋及液蛋制品、干蛋制品、冰蛋制品、再制蛋等蛋制品定义。

规定的感官要求为鲜蛋的色泽、气味、状态，蛋制品的色泽，滋味、气味，状态；微生物限量应符合 GB 29921 的规定；符合罐头食品加工工艺的再制蛋制品，应符合罐头食品商业无菌的要求，以及菌落总数、大肠菌群限量。

二十、食品安全国家标准 食糖（GB 13104–2014）

适用于以甘蔗、甜菜为原料生产的原糖、白砂糖、绵白糖、赤砂糖、红糖、方糖和冰糖等。

规定了原糖、白砂糖、绵白糖、赤砂糖、红糖、方糖、冰糖定义。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为原糖中不溶于水杂质；生物指标为螨不得检出。

二十一、食品安全国家标准 动物性水产制品（GB 10136–2015）

适用于动物性水产制品。

规定了动物性水产制品、即食动物性水产制品、预制动物水产制品定义。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为过氧化值、组

胺、挥发性盐基氮含量；微生物限量为熟制动物性水产制品和即食生制动物性水产制品的致病菌限量应分别符合食品安全国家标准中关于熟制水产品和即食生制水产品的规定，即食生制动物性水产品还应符合菌落总数、大肠菌群限量；寄生虫指标为即食生制动物性水产制品中寄生虫吸虫囊蚴、线虫幼虫、绦虫裂头蚴不得检出；其他规定为冷冻水产制品应保存在 –18℃以下。

二十二、食品安全国家标准茶叶（GB 31608–2023）

本标准适用于直接或者非直接提供给消费者的茶叶产品，包括仓储、批发进货的各种大包装茶叶、最小销售单元的小包装茶叶，以及农贸市场、专卖店在售的散装或预包装茶叶产品。

本标准茶叶定义：以茶鲜叶为原料，采用特定加工工艺，供人们饮用或食用的产品，包括绿茶、黄茶、黑茶、白茶、青茶（乌龙茶）、红茶，及以上述茶叶为原料再加工的花茶、紧压茶、袋泡茶和粉茶。

（一）本标准中规定茶叶感官要求：

在外形上应具有正常的外形和色泽，符合所属茶类应有的品质特征，无劣变，无霉变；在内质上，具有正常的汤色、香气和滋味，符合所属茶类应有的品质特征，无异气，无异味。

感官要求的检验方法：取适量试样置于洁净的白色样盘中，在自然光下观察形态和色泽。称取混匀试样 3 ~ 10 g 置入带盖审评杯中，按照茶水比 1∶50（质量比）加入沸水，浸泡 5 min 后，将茶汤沥入评茶碗中，嗅茶底香气，用温开水漱口，品尝茶汤滋味。

（二）本标准中规定茶叶污染物限量：

污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

（三）本标准中规定茶叶农药残留限量：

农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

（四）本标准中规定茶叶食品添加剂使用要求：

根据 GB 2760 的规定，茶叶不能使用任何食品添加剂。

二十三、食品安全国家标准 食用淀粉（GB 31637–2016）

适用于食用淀粉。

规定了谷类淀粉、薯类淀粉、豆类淀粉、其他类淀粉的定义。

规定的感官要求为色泽、气味、状态；理化指标为水分含量；微生物限量为菌落总数、大肠菌群、霉菌和酵母限量。

二十四、食品安全国家标准 糕点、面包（GB 7099–2015）

适用于糕点和面包。

规定了糕点、面包的定义。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为酸价、过氧化值；微生物限量应符合熟制粮食制品（含焙烤类）的规定，以及菌落总数、大肠菌群、霉菌限量。

二十五、食品安全国家标准 豆制品（GB 2712–2014）

适用于预包装豆制品，不适用于大豆蛋白粉。

规定了豆制品定义为以大豆或杂豆为主要原料，经加工制成的食品，包括发酵豆制品、非发酵豆制品和大豆蛋白类制品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态；理化指标为豆浆中的脲酶试验为阴性；微生物限量为大肠菌群限量。

二十六、食品安全国家标准 蜂蜜（GB 14963–2011）

适用于蜂蜜，不适用于蜂蜜制品。

规定了蜜源要求为蜜蜂采集植物的花蜜、分泌物或蜜露应安全无毒，不得来源于雷公藤、博落回、狼毒等有害蜜源植物。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，状态，杂项；理化指标为果糖和葡萄糖、蔗糖、锌含量；微生物限量为菌落总数、大肠菌群、霉菌、嗜渗酵母、沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球限量。

二十七、食品安全国家标准 运动营养食品通则（GB 24154–2015）

适用于运动营养食品。

规定运动营养食品的定义为满足运动人群（指每周参加体育锻炼3次及以上、每次持续时间30min及以上、每次运动强度达到中等及以上的人群）的生理代谢状态、运动能力及对某些营养成分的特殊需求而专门加工的食品。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，组织状态，冲调性等；技术指标为各类产品中能量、蛋白质、脂肪以及碳水化合物、蛋白质、脂肪提供的能量占产品总能量的比例，必须添加成分，营养成分种类和每日使用量；污染物限量为铅、总砷限量；真菌毒素限量为以乳类及乳蛋白制品为主要原料的产品中真菌毒素黄曲霉毒素M_1、以豆类及大豆蛋白制品为主要原料的产品中黄曲霉毒素B_1限量；微生物限量为沙门氏菌、金黄色葡萄球菌；食品添加剂使用为参照GB 2760中相同或相近食品类别中允许使用的食品添加剂种类和使用量；其他规定为标签中应在主要展示面标示“运动营养食品”及产品所属分类；如有不适宜人群，应在标签中标识；对于添加了肌酸的产品应在标签中标示“孕妇、哺乳期妇女、儿童及婴幼儿不适宜食用”。

二十八、食品安全国家标准 孕妇及乳母营养补充食品（GB 31601–2015）

适用于孕期妇女和哺乳期妇女的营养补充食品，国家法律、法规和/或标准另有规定的除外。

规定了技术要求为孕妇及乳母营养补充食品的最大每日份推荐量为50g；原料中优质蛋白质应来源于大豆、大豆制品、乳类、乳制品中的一种或一种以上，其含量占孕妇及乳母营养补充食品质量的18%–35%，大豆类及其加工制品应经过高温等工艺处理以消除抗营养因子，如胰蛋白酶抑制物等，不应使用氢化油脂。

规定的感官要求为色泽，滋味、气味，组织状态等；必需成分为铁、维生素A、维生素D、叶酸、维生素B_{12}含量；可选择成分含量；污染物限量

为铅、总砷、硝酸盐、亚硝酸盐限量；真菌毒素限量为含乳类产品中的黄曲霉毒素 M_1、含谷类、坚果和豆类产品中黄曲霉毒素 B_1 限量；微生物限量为大肠菌群、沙门氏菌限量；含有豆类成分的产品中脲酶活性指标为阴性；其他规定为产品标签的食品名称应根据适宜人群标注“孕妇营养补充食品”或“乳母营养补充食品”或“孕妇及乳母营养补充食品，还应标注“本品不能代替正常膳食”，“本品添加多种微量营养素，与其他同类产品同时食用时应注意用量”。

二十九、食品安全国家标准 复配食品添加剂通则（GB 26687–2011）

（一）适用范围

现行 GB 26687–2011 适用于除食品用香精和胶基糖果基础剂以外的所有复配食品添加剂。

（二）主要内容

1. 对复配食品添加剂进行了定义。规定复配食品添加剂是指为了改善食品品质、便于食品加工，将两种或两种以上单一品种的食品添加剂，添加或不添加辅料，经物理方法混匀而成的食品添加剂。

2. 规定了复配食品添加剂的命名原则。由单一功能且功能相同的食品添加剂品种复配而成的，应按照其在终端食品中发挥的功能命名。即“复配”+“GB 2760 中食品添加剂功能类别名称”，如：复配着色剂、复配防腐剂等。规定由功能相同的多种功能食品添加剂，或者不同功能的食品添加剂复配而成的，可以其在终端食品中发挥的全部功能或者主要功能命名，即“复配”+“GB 2760 中食品添加剂功能类别名称”，也可以在命名中增加终端食品类别名称，即“复配”+“食品类别”+“GB 2760 中食品添加剂功能类别名称”。

3. 规定了复配食品添加剂的基本要求。复配食品添加剂不应对人体产生任何健康危害。复配食品添加剂在达到预期的效果下，应尽可能降低在食品

中的用量。用于生产复配食品添加剂的各种食品添加剂，应符合 GB 2760、GB14880 和国务院卫生行政部门公告的规定，具有共同的使用范围。用于生产复配食品添加剂的各种食品添加剂和辅料，其质量规格应符合相应的食品安全国家标准或相关标准。复配食品添加剂在生产过程中不应发生化学反应，不应产生新的化合物。复配食品添加剂的生产企业应按照国家标准和相关标准组织生产，制定复配食品添加剂的生产管理制度，明确规定各种食品添加剂的含量和检验方法。

4. 对复配食品添加剂的感官要求、有害物质控制、致病性微生物控制、标识进行了规定。在标签方面，要求进入市场销售和餐饮环节使用的复配食品添加剂还应标明各单一食品添加剂品种的含量。

三十、食品安全国家标准 食品用香料通则（GB 29938—2020）

适用于 GB 2760 中允许使用且无单独质量规格标准或相关公告规格的食品用香料。

规定了食品用香料、食品用天然香料、食品用天然香味复合物、食品用天然单体香料、食品用合成香料定义及相应要求。

附录 A 规定了食品用天然香料允许使用的提取溶剂名单，附录 B 规定了食品用天然香料（海产品来源）名单，附录 C 规定了食品用天然单体香料含量要求，附录 D 规定了食品用合成香料含量要求。

附录3：

食品生产许可管理办法

（2020年1月2日国家市场监督管理总局令第24号公布）

第一章　总　则

第一条　为规范食品、食品添加剂生产许可活动，加强食品生产监督管理，保障食品安全，根据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》等法律法规，制定本办法。

第二条　在中华人民共和国境内，从事食品生产活动，应当依法取得食品生产许可。

食品生产许可的申请、受理、审查、决定及其监督检查，适用本办法。

第三条　食品生产许可应当遵循依法、公开、公平、公正、便民、高效的原则。

第四条　食品生产许可实行一企一证原则，即同一个食品生产者从事食品生产活动，应当取得一个食品生产许可证。

第五条　市场监督管理部门按照食品的风险程度，结合食品原料、生产工艺等因素，对食品生产实施分类许可。

第六条　国家市场监督管理总局负责监督指导全国食品生产许可管理工作。

县级以上地方市场监督管理部门负责本行政区域内的食品生产许可监督管理工作。

第七条　省、自治区、直辖市市场监督管理部门可以根据食品类别和食

品安全风险状况，确定市、县级市场监督管理部门的食品生产许可管理权限。

保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品、婴幼儿辅助食品、食盐等食品的生产许可，由省、自治区、直辖市市场监督管理部门负责。

第八条　国家市场监督管理总局负责制定食品生产许可审查通则和细则。

省、自治区、直辖市市场监督管理部门可以根据本行政区域食品生产许可审查工作的需要，对地方特色食品制定食品生产许可审查细则，在本行政区域内实施，并向国家市场监督管理总局报告。国家市场监督管理总局制定公布相关食品生产许可审查细则后，地方特色食品生产许可审查细则自行废止。

县级以上地方市场监督管理部门实施食品生产许可审查，应当遵守食品生产许可审查通则和细则。

第九条　县级以上地方市场监督管理部门应当加快信息化建设，推进许可申请、受理、审查、发证、查询等全流程网上办理，并在行政机关的网站上公布生产许可事项，提高办事效率。

第二章　申请与受理

第十条　申请食品生产许可，应当先行取得营业执照等合法主体资格。

企业法人、合伙企业、个人独资企业、个体工商户、农民专业合作组织等，以营业执照载明的主体作为申请人。

第十一条　申请食品生产许可，应当按照以下食品类别提出：粮食加工品，食用油、油脂及其制品，调味品，肉制品，乳制品，饮料，方便食品，饼干，罐头，冷冻饮品，速冻食品，薯类和膨化食品，糖果制品，茶叶及相关制品，酒类，蔬菜制品，水果制品，炒货食品及坚果制品，蛋制品，可可及焙烤咖啡产品，食糖，水产制品，淀粉及淀粉制品，糕点，豆制品，蜂产品，保

健食品，特殊医学用途配方食品，婴幼儿配方食品，特殊膳食食品，其他食品等。

国家市场监督管理总局可以根据监督管理工作需要对食品类别进行调整。

第十二条 申请食品生产许可，应当符合下列条件：

（一）具有与生产的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所，保持该场所环境整洁，并与有毒、有害场所以及其他污染源保持规定的距离；

（二）具有与生产的食品品种、数量相适应的生产设备或者设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施；保健食品生产工艺有原料提取、纯化等前处理工序的，需要具备与生产的品种、数量相适应的原料前处理设备或者设施；

（三）有专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员和保证食品安全的规章制度；

（四）具有合理的设备布局和工艺流程，防止待加工食品与直接入口食品、原料与成品交叉污染，避免食品接触有毒物、不洁物；

（五）法律、法规规定的其他条件。

第十三条 申请食品生产许可，应当向申请人所在地县级以上地方市场监督管理部门提交下列材料：

（一）食品生产许可申请书；

（二）食品生产设备布局图和食品生产工艺流程图；

（三）食品生产主要设备、设施清单；

（四）专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员信息和食品安全管理制度。

第十四条　申请保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品等特殊食品的生产许可，还应当提交与所生产食品相适应的生产质量管理体系文件以及相关注册和备案文件。

第十五条　从事食品添加剂生产活动，应当依法取得食品添加剂生产许可。

申请食品添加剂生产许可，应当具备与所生产食品添加剂品种相适应的场所、生产设备或者设施、食品安全管理人员、专业技术人员和管理制度。

第十六条　申请食品添加剂生产许可，应当向申请人所在地县级以上地方市场监督管理部门提交下列材料：

（一）食品添加剂生产许可申请书；

（二）食品添加剂生产设备布局图和生产工艺流程图；

（三）食品添加剂生产主要设备、设施清单；

（四）专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员信息和食品安全管理制度。

第十七条　申请人应当如实向市场监督管理部门提交有关材料和反映真实情况，对申请材料的真实性负责，并在申请书等材料上签名或者盖章。

第十八条　申请人申请生产多个类别食品的，由申请人按照省级市场监督管理部门确定的食品生产许可管理权限，自主选择其中一个受理部门提交申请材料。受理部门应当及时告知有相应审批权限的市场监督管理部门，组织联合审查。

第十九条　县级以上地方市场监督管理部门对申请人提出的食品生产许可申请，应当根据下列情况分别作出处理：

（一）申请事项依法不需要取得食品生产许可的，应当即时告知申请人不受理；

（二）申请事项依法不属于市场监督管理部门职权范围的，应当即时作出

不予受理的决定，并告知申请人向有关行政机关申请；

（三）申请材料存在可以当场更正的错误的，应当允许申请人当场更正，由申请人在更正处签名或者盖章，注明更正日期；

（四）申请材料不齐全或者不符合法定形式的，应当当场或者在5个工作日内一次告知申请人需要补正的全部内容。当场告知的，应当将申请材料退回申请人；在5个工作日内告知的，应当收取申请材料并出具收到申请材料的凭据。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

（五）申请材料齐全、符合法定形式，或者申请人按照要求提交全部补正材料的，应当受理食品生产许可申请。

第二十条 县级以上地方市场监督管理部门对申请人提出的申请决定予以受理的，应当出具受理通知书；决定不予受理的，应当出具不予受理通知书，说明不予受理的理由，并告知申请人依法享有申请行政复议或者提起行政诉讼的权利。

第三章 审查与决定

第二十一条 县级以上地方市场监督管理部门应当对申请人提交的申请材料进行审查。需要对申请材料的实质内容进行核实的，应当进行现场核查。

市场监督管理部门开展食品生产许可现场核查时，应当按照申请材料进行核查。对首次申请许可或者增加食品类别的变更许可的，根据食品生产工艺流程等要求，核查试制食品的检验报告。开展食品添加剂生产许可现场核查时，可以根据食品添加剂品种特点，核查试制食品添加剂的检验报告和复配食品添加剂配方等。试制食品检验可以由生产者自行检验，或者委托有资质的食品检验机构检验。

现场核查应当由食品安全监管人员进行，根据需要可以聘请专业技术人员作为核查人员参加现场核查。核查人员不得少于2人。核查人员应当出示

有效证件，填写食品生产许可现场核查表，制作现场核查记录，经申请人核对无误后，由核查人员和申请人在核查表和记录上签名或者盖章。申请人拒绝签名或者盖章的，核查人员应当注明情况。

申请保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方乳粉生产许可，在产品注册或者产品配方注册时经过现场核查的项目，可以不再重复进行现场核查。

市场监督管理部门可以委托下级市场监督管理部门，对受理的食品生产许可申请进行现场核查。特殊食品生产许可的现场核查原则上不得委托下级市场监督管理部门实施。

核查人员应当自接受现场核查任务之日起5个工作日内，完成对生产场所的现场核查。

第二十二条　除可以当场作出行政许可决定的外，县级以上地方市场监督管理部门应当自受理申请之日起10个工作日内作出是否准予行政许可的决定。因特殊原因需要延长期限的，经本行政机关负责人批准，可以延长5个工作日，并应当将延长期限的理由告知申请人。

第二十三条　县级以上地方市场监督管理部门应当根据申请材料审查和现场核查等情况，对符合条件的，作出准予生产许可的决定，并自作出决定之日起5个工作日内向申请人颁发食品生产许可证；对不符合条件的，应当及时作出不予许可的书面决定并说明理由，同时告知申请人依法享有申请行政复议或者提起行政诉讼的权利。

第二十四条　食品添加剂生产许可申请符合条件的，由申请人所在地县级以上地方市场监督管理部门依法颁发食品生产许可证，并标注食品添加剂。

第二十五条　食品生产许可证发证日期为许可决定作出的日期，有效期为5年。

第二十六条　县级以上地方市场监督管理部门认为食品生产许可申请涉

及公共利益的重大事项，需要听证的，应当向社会公告并举行听证。

第二十七条 食品生产许可直接涉及申请人与他人之间重大利益关系的，县级以上地方市场监督管理部门在作出行政许可决定前，应当告知申请人、利害关系人享有要求听证的权利。

申请人、利害关系人在被告知听证权利之日起5个工作日内提出听证申请的，市场监督管理部门应当在20个工作日内组织听证。听证期限不计算在行政许可审查期限之内。

第四章 许可证管理

第二十八条 食品生产许可证分为正本、副本。正本、副本具有同等法律效力。

国家市场监督管理总局负责制定食品生产许可证式样。省、自治区、直辖市市场监督管理部门负责本行政区域食品生产许可证的印制、发放等管理工作。

第二十九条 食品生产许可证应当载明：生产者名称、社会信用代码、法定代表人（负责人）、住所、生产地址、食品类别、许可证编号、有效期、发证机关、发证日期和二维码。

副本还应当载明食品明细。生产保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品的，还应当载明产品或者产品配方的注册号或者备案登记号；接受委托生产保健食品的，还应当载明委托企业名称及住所等相关信息。

第三十条 食品生产许可证编号由SC（“生产”的汉语拼音字母缩写）和14位阿拉伯数字组成。数字从左至右依次为：3位食品类别编码、2位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码、4位顺序码、1位校验码。

第三十一条 食品生产者应当妥善保管食品生产许可证，不得伪造、涂

改、倒卖、出租、出借、转让。

食品生产者应当在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证正本。

第五章　变更、延续与注销

第三十二条　食品生产许可证有效期内，食品生产者名称、现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施、食品类别等事项发生变化，需要变更食品生产许可证载明的许可事项的，食品生产者应当在变化后10个工作日内向原发证的市场监督管理部门提出变更申请。

食品生产者的生产场所迁址的，应当重新申请食品生产许可。

食品生产许可证副本载明的同一食品类别内的事项发生变化的，食品生产者应当在变化后10个工作日内向原发证的市场监督管理部门报告。

食品生产者的生产条件发生变化，不再符合食品生产要求，需要重新办理许可手续的，应当依法办理。

第三十三条　申请变更食品生产许可的，应当提交下列申请材料：

（一）食品生产许可变更申请书；

（二）与变更食品生产许可事项有关的其他材料。

第三十四条　食品生产者需要延续依法取得的食品生产许可的有效期的，应当在该食品生产许可有效期届满30个工作日前，向原发证的市场监督管理部门提出申请。

第三十五条　食品生产者申请延续食品生产许可，应当提交下列材料：

（一）食品生产许可延续申请书；

（二）与延续食品生产许可事项有关的其他材料。

保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品的生产企业申请延续食品生产许可的，还应当提供生产质量管理体系运行情况的自查报告。

第三十六条 县级以上地方市场监督管理部门应当根据被许可人的延续申请，在该食品生产许可有效期届满前作出是否准予延续的决定。

第三十七条 县级以上地方市场监督管理部门应当对变更或者延续食品生产许可的申请材料进行审查，并按照本办法第二十一条的规定实施现场核查。

申请人声明生产条件未发生变化的，县级以上地方市场监督管理部门可以不再进行现场核查。

申请人的生产条件及周边环境发生变化，可能影响食品安全的，市场监督管理部门应当就变化情况进行现场核查。

保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品注册或者备案的生产工艺发生变化的，应当先办理注册或者备案变更手续。

第三十八条 市场监督管理部门决定准予变更的，应当向申请人颁发新的食品生产许可证。食品生产许可证编号不变，发证日期为市场监督管理部门作出变更许可决定的日期，有效期与原证书一致。但是，对因迁址等原因而进行全面现场核查的，其换发的食品生产许可证有效期自发证之日起计算。

因食品安全国家标准发生重大变化，国家和省级市场监督管理部门决定组织重新核查而换发的食品生产许可证，其发证日期以重新批准日期为准，有效期自重新发证之日起计算。

第三十九条 市场监督管理部门决定准予延续的，应当向申请人颁发新的食品生产许可证，许可证编号不变，有效期自市场监督管理部门作出延续许可决定之日起计算。

不符合许可条件的，市场监督管理部门应当作出不予延续食品生产许可的书面决定，并说明理由。

第四十条 食品生产者终止食品生产，食品生产许可被撤回、撤销，应当在20个工作日内向原发证的市场监督管理部门申请办理注销手续。

食品生产者申请注销食品生产许可的，应当向原发证的市场监督管理部门提交食品生产许可注销申请书。

食品生产许可被注销的，许可证编号不得再次使用。

第四十一条　有下列情形之一，食品生产者未按规定申请办理注销手续的，原发证的市场监督管理部门应当依法办理食品生产许可注销手续，并在网站进行公示：

（一）食品生产许可有效期届满未申请延续的；

（二）食品生产者主体资格依法终止的；

（三）食品生产许可依法被撤回、撤销或者食品生产许可证依法被吊销的；

（四）因不可抗力导致食品生产许可事项无法实施的；

（五）法律法规规定的应当注销食品生产许可的其他情形。

第四十二条　食品生产许可证变更、延续与注销的有关程序参照本办法第二章、第三章的有关规定执行。

第六章　监督检查

第四十三条　县级以上地方市场监督管理部门应当依据法律法规规定的职责，对食品生产者的许可事项进行监督检查。

第四十四条　县级以上地方市场监督管理部门应当建立食品许可管理信息平台，便于公民、法人和其他社会组织查询。

县级以上地方市场监督管理部门应当将食品生产许可颁发、许可事项检查、日常监督检查、许可违法行为查处等情况记入食品生产者食品安全信用档案，并通过国家企业信用信息公示系统向社会公示；对有不良信用记录的食品生产者应当增加监督检查频次。

第四十五条　县级以上地方市场监督管理部门及其工作人员履行食品生产许可管理职责，应当自觉接受食品生产者和社会监督。

接到有关工作人员在食品生产许可管理过程中存在违法行为的举报，市场监督管理部门应当及时进行调查核实。情况属实的，应当立即纠正。

第四十六条 县级以上地方市场监督管理部门应当建立食品生产许可档案管理制度，将办理食品生产许可的有关材料、发证情况及时归档。

第四十七条 国家市场监督管理总局可以定期或者不定期组织对全国食品生产许可工作进行监督检查；省、自治区、直辖市市场监督管理部门可以定期或者不定期组织对本行政区域内的食品生产许可工作进行监督检查。

第四十八条 未经申请人同意，行政机关及其工作人员、参加现场核查的人员不得披露申请人提交的商业秘密、未披露信息或者保密商务信息，法律另有规定或者涉及国家安全、重大社会公共利益的除外。

第七章 法律责任

第四十九条 未取得食品生产许可从事食品生产活动的，由县级以上地方市场监督管理部门依照《中华人民共和国食品安全法》第一百二十二条的规定给予处罚。

食品生产者生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别的，视为未取得食品生产许可从事食品生产活动。

第五十条 许可申请人隐瞒真实情况或者提供虚假材料申请食品生产许可的，由县级以上地方市场监督管理部门给予警告。申请人在1年内不得再次申请食品生产许可。

第五十一条 被许可人以欺骗、贿赂等不正当手段取得食品生产许可的，由原发证的市场监督管理部门撤销许可，并处1万元以上3万元以下罚款。被许可人在3年内不得再次申请食品生产许可。

第五十二条 违反本办法第三十一条第一款规定，食品生产者伪造、涂改、倒卖、出租、出借、转让食品生产许可证的，由县级以上地方市场监督

管理部门责令改正，给予警告，并处1万元以下罚款；情节严重的，处1万元以上3万元以下罚款。

违反本办法第三十一条第二款规定，食品生产者未按规定在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正；拒不改正的，给予警告。

第五十三条　违反本办法第三十二条第一款规定，食品生产许可证有效期内，食品生产者名称、现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施等事项发生变化，需要变更食品生产许可证载明的许可事项，未按规定申请变更的，由原发证的市场监督管理部门责令改正，给予警告；拒不改正的，处1万元以上3万元以下罚款。

违反本办法第三十二条第二款规定，食品生产者的生产场所迁址后未重新申请取得食品生产许可从事食品生产活动的，由县级以上地方市场监督管理部门依照《中华人民共和国食品安全法》第一百二十二条的规定给予处罚。

违反本办法第三十二条第三款、第四十条第一款规定，食品生产许可证副本载明的同一食品类别内的事项发生变化，食品生产者未按规定报告的，食品生产者终止食品生产，食品生产许可被撤回、撤销或者食品生产许可证被吊销，未按规定申请办理注销手续的，由原发证的市场监督管理部门责令改正；拒不改正的，给予警告，并处5000元以下罚款。

第五十四条　食品生产者违反本办法规定，有《中华人民共和国食品安全法实施条例》第七十五条第一款规定的情形的，依法对单位的法定代表人、主要负责人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员给予处罚。

被吊销生产许可证的食品生产者及其法定代表人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员自处罚决定作出之日起5年内不得申请食品生产经营许可，或者从事食品生产经营管理工作、担任食品生产经营企业食品安全管理人员。

第五十五条 市场监督管理部门对不符合条件的申请人准予许可，或者超越法定职权准予许可的，依照《中华人民共和国食品安全法》第一百四十四条的规定给予处分。

第八章 附 则

第五十六条 取得食品经营许可的餐饮服务提供者在其餐饮服务场所制作加工食品，不需要取得本办法规定的食品生产许可。

第五十七条 食品添加剂的生产许可管理原则、程序、监督检查和法律责任，适用本办法有关食品生产许可的规定。

第五十八条 对食品生产加工小作坊的监督管理，按照省、自治区、直辖市制定的具体管理办法执行。

第五十九条 各省、自治区、直辖市市场监督管理部门可以根据本行政区域实际情况，制定有关食品生产许可管理的具体实施办法。

第六十条 市场监督管理部门制作的食品生产许可电子证书与印制的食品生产许可证书具有同等法律效力。

第六十一条 本办法自2020年3月1日起施行。原国家食品药品监督管理总局2015年8月31日公布，根据2017年11月7日原国家食品药品监督管理总局《关于修改部分规章的决定》修正的《食品生产许可管理办法》同时废止。

附录4：

食品生产许可文书和食品生产许可证格式标准

食品生产许可申请书

许可类别：　□食品

□食品添加剂

申请事项：　□首次申请

□许可变更

□许可延续

申请人名称：　　（签字或盖章）

申请日期：　　年　月　日

声　明

按照《中华人民共和国食品安全法》及《食品生产许可管理办法》要求，本申请人提出食品生产许可申请。所填写申请书及其他申请材料内容真实、有效（复印件或者扫描件与原件相符）。

特此声明。

一、申请人基本情况

申请人名称			
法定代表人 （负责人）			
食品生产 许可证编号	（变更、延续申请时填写）		
统一社会 信用代码			
住　所			
生产地址			
联 系 人		联系电话	
传　真		电子邮件	
变更事项	（变更、延续申请时填写）		
备　注			

二、产品信息表

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注

注：1. 填写时请参照《食品、食品添加剂分类目录》。

2. 申请食品添加剂生产许可的，食品添加剂生产许可审查细则对产品明细有要求的，填入“备注”列。

3. 生产保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品的，在“备注”列中载明产品或者产品配方的注册号或者备案登记号；接受委托生产保健食品的，还应当载明委托企业名称及住所等相关信息。生产保健食品原料提取物的，应在“品种明细”列中标注原料提取物名称，并在备注列载明该保健食品名称、注册号或备案号等信息；生产复配营养素的，应在“品种明细”列中标注维生素或矿物质预混料，并在“备注”列载明该保健食品名称、注册号或备案号等信息。

三、食品生产主要设备、设施

设备、设施				
序号	名称	规格 / 型号	数量	使用场所
检验仪器				
序号	检验仪器名称	精度等级	数量	使用场所

四、食品安全专业技术人员及食品安全管理人员

序号	姓名	身份证号	职务	文化程度与专业	人员类别	专职 / 兼职情况
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员
					□专业技术人员 □管理人员	□专职人员 □兼职人员

说明：1. 人员可以在内部兼任职务。

2. 同一人员可以是专业技术人员和管理人员双重身份，请据实填写。

五、食品安全管理制度清单

序号	管理制度名称	文件编号

注：只需要填报食品安全管理制度清单，无需提交制度文本。

六、食品生产许可其他申请材料清单

根据《食品生产许可管理办法》，申请食品、食品添加剂生产许可，申请人需要提交以下材料：

1. 食品（食品添加剂）生产设备布局图（附后）；

2. 食品（食品添加剂）生产工艺流程图（附后）；

申请特殊食品生产许可，申请人还需要提交以下材料：

1. 特殊食品的生产质量管理体系文件（附后）；

2. 特殊食品的相关注册和备案文件（附后）。

注：1. 特殊食品包括：保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品。

2. 保健食品申请材料可结合《保健食品生产许可审查细则》和监管需要，由各省决定提交全部材料或目录清单。

附件2

食品生产许可申请受理通知书

（　　）受字〔　　〕第　　号

申请人名称　　：

你（单位）提出　（食品、食品添加剂类别）　的食品生产许可申请和所提供（出示）的材料，符合食品生产许可申请条件。根据《中华人民共和国行政许可法》第三十二条第一款第（五）项规定，决定予以受理。

许可专用章

年　月　日

备注：本通知书应当即时或者在2个工作日内作出。许可受理工作尚未实施全程电子化的，本通知书一式两份，一份送达申请人，一份存档；许可受理工作实施全程电子化的，加盖电子印章后通过信息化系统直接反馈申请人。（本备注在正式使用时不显示）

附件3

食品生产许可申请不予受理通知书

（　　）不字〔　　〕第　　号

申请人名称：

你（单位）提出　（食品、食品添加剂类别）　的食品生产许可申请，经审查，存在以下情况：

□ 不需要取得食品、食品添加剂生产许可；

□ 不属于本机关职权范围；

□ 曾因隐瞒真实情况或者提供虚假材料申请食品生产许可，未满1年；

□ 曾以欺骗、贿赂等不正当手段取得食品生产许可，未满3年。

根据《中华人民共和国行政许可法》第三十二条第一款第　　项及《食品生产许可管理办法》的规定，决定不予受理。

如不服从本决定，你（单位）可以按照《中华人民共和国行政复议法》第九条的规定提起行政复议，或者按照《中华人民共和国行政诉讼法》第四十四条至第四十六条的规定提起行政诉讼。

（许可专用章）

年　月　日

备注：本通知书应当即时或者在2个工作日内作出。许可受理工作尚未实施全程电子化的，本通知书一式两份，一份送达申请人，一份存档；许可受理工作实施全程电子化的，加盖电子印章后通过信息化系统直接反馈申请人。（本备注在正式使用时不显示）

附件4

食品生产许可现场核查通知书

核查组、（申请人名称）：

根据《食品生产许可管理办法》《食品生产许可审查通则》《____生产许可审查细则》等规定，定于____年____月____日对你（单位）申请的（食品、食品添加剂类别）食品生产许可进行现场核查。现将有关事项通知如下：

一、人员及联系方式

核查组组长：　　联系电话：

核查组成员：　　联系电话：

企业联系人：　　联系电话：

二、现场核查事项（□为选择项，在选择项框内打“√”）

□ 新申证

□ 对照《食品生产许可审查通则》中《食品生产许可现场核查评分记录表》实施全项目核查；

□ 试制食品（食品添加剂）检验报告；

□ 核查复配食品添加剂配方。

□ 变更 或者 □ 延续

□ 生产场所；

□ 设备设施；

□ 设备布局和工艺流程；

□ 人员管理；

□ 管理制度；

□ 试制食品（食品添加剂）检验报告；

□ 核查复配食品添加剂配方。

三、现场核查工作程序

按照《食品生产许可审查通则》要求执行。

1. 召开首次会议；

2. 实施现场核查；

3. 汇总核查情况；

4. 形成核查结论；

5. 召开末次会议。

四、有关准备工作

请申请人做好现场核查相关准备工作。提供合适的工作场所，配备适当的人员协助现场核查人员，以及做好其他与现场核查有关的准备工作，保障现场核查活动顺利进行。

五、其他要求

如对核查组人员有回避要求的，申请人应于本通知确定的现场核查日期2个工作日前提出。

（部门公章）

年　月　日

附件5

准予食品生产许可决定书

（　　）许字〔　〕第　号

申请人名称：

你（单位）于　年　月　日向本机关提出的食品生产许可申请，食品类别为　　，经审查，符合法定条件。现决定对　（食品、食品添加剂类别）　准予行政许可，并向你（单位）颁发食品生产许可证（编号：SC　　）。

许可专用章

年　月　日

备注：本决定书作出之日起按规定送达。许可受理工作尚未实施全程电子化的，本决定书一式两份，一份送达申请人，一份存档；许可受理工作实施全程电子化的，加盖电子印章后通过信息化系统直接反馈申请人。（本备注正式使用时不显示）

附件6

不予食品生产许可决定书

（　　）未许字〔　　〕第　　号

申请人名称：

你（单位）于____年__月__日向本机关提出的食品生产许可申请，食品类别为_____，经审查，不符合法定条件。现决定对（食品、食品添加剂类别）不予行政许可。

理由：_____。

如不服从本决定，你（单位）可以按照《中华人民共和国行政复议法》第九条的规定提起行政复议，或按照《中华人民共和国行政诉讼法》第四十四条至第四十六条的规定提起行政诉讼。

许可专用章

年　月　日

备注：本决定书作出之日起按规定送达。许可受理工作尚未实施全程电子化的，本决定书一式两份，一份送达申请人，一份存档；许可受理工作实施全程电子化的，加盖电子印章后通过信息化系统直接反馈申请人。（本备注正式使用时不显示）

附件7

食品生产许可证注销申请书

许可机关名称：

我（单位）因＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿原因，决定终止生产食品（食品添加剂）。

按照《食品生产许可管理办法》第四十条的规定，特申请注销我（单位）编号为SC＿＿＿＿的食品生产许可证。

我（单位）自愿承担因注销食品生产许可证所引起的一切后果。

申请人（单位）：（盖章）

法定代表人签字：

年　月　日

附件8

食品生产许可流程登记表

申请人名称：

生产场所地址：　　邮编：

联系人：　　联系电话：

生产许可申请受理部门		申请受理日期		申请受理人签字	
审查组织部门名称		申请材料接收日期		申请材料接收人签字	
核查组长		申请材料接收日期		申请材料接收人签字	
现场核查日期		核查结论		核查组长签字	
审查组织部门名称		审查组织部门接收审查材料日期		审查材料接收人签字	
审查组织部门签署审核文件日期		许可机关接收审查组织部门签署的审核文件及审查材料日期		许可机关接收审查组织部门签署审核文件及材料签收人签字	
许可机关		作出准予（或者不准予）食品生产许可决定日期		许可证书或不予许可决定书发送人签字	
许可机关		发放食品生产许可证日期		发送人签字	

附件9

食品生产许可证格式标准

1　范围

本标准规定了食品生产许可证的数据信息项及其编目规则，同时规定了食品生产许可证式样要求。

本标准适用于食品生产许可证信息的交换、共享和处理，也适用于食品生产许可证的模板制作以及文件生成。

2　规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有修改单）适用于本文件。

GB 15093　国徽

GB/T 27766　二维条码网格矩阵码标准

GB 32100　法人和其他组织统一社会信用代码编码规则

GB/T 33190　电子文件存储与交换格式 版式文档

GB/T 36902　电子证照 目录信息规范

GB/T 36903　电子证照 元数据规范

GB/T 36905　电子证照 文件技术要求

GB/T 36906　电子证照 共享服务接口规范

C 0119　国家政务服务平台统一电子印章　签章技术要求

C 0120　国家政务服务平台统一电子印章　印章技术要求

C 0123 国家政务服务平台证照类型代码及目录信息术语和定义

3 术语和定义

3.1

食品生产许可证 food production license

县级以上地方市场监督管理部门根据申请材料审查和现场核查等情况，作出准予生产许可的决定后，向申请人颁发的、准许其在中华人民共和国境内从事食品生产活动的证明。

3.2

食品生产许可证电子证照元数据 food production license electronic certificate metadata

定义和描述食品生产许可证电子证照特征的数据。

4 食品生产许可证信息

4.1 证照类型要求

根据 GB/T 36902–2018 中第 7 章及国家政务服务平台标准 C 0123 的相关要求，食品生产许可证的证照定义机构是国家市场监督管理总局，食品生产许可证的证照类型信息由国家市场监督管理总局统一固定赋值及管理，见表 1。

表 1 食品生产许可证的证照类型信息取值

序号	名称	短名	取值
1	证照类型名称	ZZLXMC	固定为“食品生产许可证”
2	证照类型代码	ZZLXDM	固定为“11100000MB0143028R025”
3	证照定义机构	ZZDYJG	固定为“国家市场监督管理总局”
4	证照定义机构代码	ZZDYJGDM	固定为“11100000MB0143028R”

（续表）

序号	名称	短名	取值
5	证照定义机构级别	ZZDYJGJB	固定为“国家级”
6	关联事项名称	GLSXMC	固定为“食品生产许可”
7	关联事项代码	GLSXDM	固定为“11100000MB0143028R025”
8	持证主体类别	CZZTLB	固定为“企业”
9	有效期限范围	YXQXFW	固定为“5年”
10	证照颁发机构级别	ZZBFJGJB	固定为“国家级＾省级＾市级＾县级”

4.2 信息模型

根据GB/T 36903规定的信息模型，食品生产许可证包括正本及副本，其信息模型如图1所示。

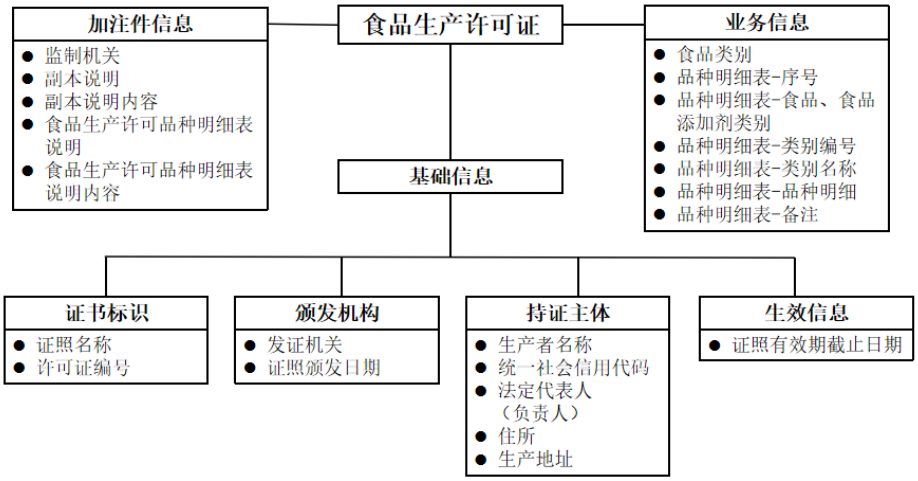

图1　食品生产许可证信息模型

4.3 基础信息

4.3.1 证照名称

中文名称：证照名称；

定　义：证照的名称；

英文名称：certificate name；

数据类型：字符串；

值　域：食品生产许可证；

短　名：ZZMC；

约　束：必选；

取值示例：食品生产许可证。

4.3.2 许可证编号

中文名称：许可证编号；

定　义：食品生产许可证的编号，由SC（“生产”的汉语拼音字母缩写）和14位阿拉伯数字组成，数字从左至右依次为：3位食品类别编码、2位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码、4位企业顺序码、1位校验码；

英文名称：food production license number；

数据类型：字符串；

值　域：按照附录A要求编码；

短　名：XKZBH；

约　束：必选；

取值示例：SC105*********51。

4.3.3 发证机关

中文名称：发证机关；

定　义：颁发食品生产许可证的机构名称；

英文名称：issuing authority；

数据类型：字符串；

值　域：自由文本；

短　名：FZJG；

约　束：必选；

取值示例：×××市场监督管理局。

4.3.4 证照颁发日期

中文名称：证照颁发日期；

定　义：发证机关颁发食品生产许可证的日期；

英文名称：certificate issue date；

数据类型：日期型；

值　域：用阿拉伯数字将年、月、日标全，月、日不标虚位；

短　名：ZZBFRQ；

约　束：必选；

取值示例：2020年3月5日。

4.3.5 生产者名称

中文名称：生产者名称；

定　义：申请食品生产许可证的企业法人、合伙企业、个人独资企业、个体工商户、农民专业合作组织等的名称；

英文名称：producer name；

数据类型：字符串；

值　域：与证照照面信息一致，如企业名称、农民专业合作组织名称等；

短　名：SCZMC；

约　束：必选；

取值示例：××××××有限公司。

4.3.6 统一社会信用代码

中文名称：统一社会信用代码；

定　义：每一个法人和其他组织在全国范围内唯一的、终身不变的法定身份识别码；

英文名称：social credit identifier；

数据类型：字符串；

值　域：18位的用于法人和其他组织身份识别的代码，符合GB 32100的要求；

短　名：SHXYDM；

约　束：必选；

取值示例：91210********76577。

4.3.7 法定代表人（负责人）

中文名称：法定代表人（负责人）；

定　义：食品生产企业中依法代表法人行使民事权利，履行民事义务的主要负责人；

英文名称：legal representative；

数据类型：字符串；

值　域：户籍管理部门正式登记注册或护照上正式登记注册的姓名；

短　名：FDDBR（FZR）；

约　束：必选；

取值示例：×××。

4.3.8 住所

中文名称：住所；

定　义：食品生产者注册地址；

英文名称：residence；

数据类型：字符串；

值　域：自由文本；

短　名：ZS；

约　束：必选；

取值示例：×× 省 ×× 市 ×× 区 ×× 路 ×× 号。

4.3.9 生产地址

中文名称：生产地址；

定　义：食品生产者实施食品生产行为的实际地点；

英文名称：production address；

数据类型：字符串；

值　域：自由文本；

短　名：SCDZ；

约　束：必选；

取值示例：×× 省 ×× 市 ×× 区 ×× 路 ×× 号。

4.3.10 证照有效期截止日期

中文名称：证照有效期截止日期；

定　义：食品生产许可证有效期截止的日期；

英文名称：certificate expiring date；

数据类型：日期型；

值　域：用阿拉伯数字将年、月、日标全，月、日不标虚位；

短　名：ZZYXQJZRQ；

约　束：必选；

取值示例：2022年3月15日。

4.4 业务信息

4.4.1 食品类别

中文名称：食品类别；

定　义：获证生产者获得许可生产的食品类别；

英文名称：food category；

数据类型：字符串；

值　域：《食品生产许可分类目录》中的食品、食品添加剂类别；

短　名：SPLB；

约　束：必选；

取值示例：粮食加工品。

4.4.2 品种明细表 – 序号

中文名称：品种明细表 – 序号；

定　义：品种明细表的序号；

英文名称：variety detail list–serial number；

数据类型：字符串；

值　域：依次排序；

短　名：PZMXB–XH；

约　束：必选；

取值示例：1。

4.4.3 品种明细表 – 食品、食品添加剂类别

中文名称：品种明细表 – 食品、食品添加剂类别；

定　义：《食品生产许可分类目录》中的食品、食品添加剂类别；

英文名称：variety detail list –food, food additive category；

数据类型：字符串；

值　域：《食品生产许可分类目录》中的食品、食品添加剂类别；

短　名：PZMXB–SPSPTJJLB；

约　束：必选；

取值示例：粮食加工品。

4.4.4 品种明细表 – 类别编号

中文名称：品种明细表 – 类别编号；

定　义：《食品生产许可分类目录》中的类别编号；

英文名称：variety detail list – category number；

数据类型：字符串；

值　域：《食品生产许可分类目录》中的类别编号；

短　名：PZMXB–LBBH；

约　束：必选；

取值示例：0101。

4.4.5 品种明细表 – 类别名称

中文名称：品种明细表 – 类别名称；

定　义：《食品生产许可分类目录》中的类别名称；

英文名称：variety detail list – classification name；

数据类型：字符串；

值　域：《食品生产许可分类目录》中的类别名称；

短　名：PZMXB–LBMC；

约　束：必选；

取值示例：液体乳。

4.4.6 品种明细表 – 品种明细

中文名称：品种明细表 – 品种明细；

定　义：《食品生产许可分类目录》中的品种明细；

英文名称：variety detail list – variety detail；

数据类型：字符串；

值　域：《食品生产许可分类目录》中的品种明细；

短　名：PZMXB–PZMX；

约　束：必选；

取值示例：全脂乳粉、巴氏杀菌乳。

4.4.7 品种明细表 – 备注

中文名称：品种明细表 – 备注；

定　义：食品生产许可证中需要备注说明的信息，如保健食品、特殊医学用途配方食品和婴幼儿配方食品生产者产品的注册批准文号或者备案登记号；

英文名称：variety detail list – remarks；

数据类型：字符串；

值　域：自由文本；

短　名：PZMXB–BZ；

约　束：必选；

取值示例：国食健字××××××。

4.5 加注件信息

4.5.1 监制机关

中文名称：监制机关；

定　义：食品生产许可证的监制机关；

英文名称：supervise producer；

数据类型：字符串；

值　域：国家市场监督管理总局；

短　名：JZJG；

约　束：必选；

取值示例：国家市场监督管理总局。

4.5.2 副本说明

中文名称：副本说明；

定　义：食品生产许可证副本中的说明；

英文名称：copy description；

数据类型：字符串；

值　域：说明；

短　名：FBSM；

约　束：必选；

取值示例：说明。

4.5.3 副本说明内容

中文名称：副本说明内容；

定　义：食品生产许可证副本中的说明内容；

英文名称：copy description content；

数据类型：字符串；

值　域：说明内容固定，详见本项取值示例；

短　名：FBSMNR；

约　束：必选；

取值示例：

1.《食品生产许可证》是食品、食品添加剂生产者取得食品生产许可的合法凭证。

2.《食品生产许可证》分为正本、副本，正本、副本具有同等法律效力。正本应当悬挂或摆放在生产场所的显著位置。

3.《食品生产许可证》不得伪造、涂改、毁损、倒卖、出租、出借或者以其他形式非法转让。

4. 食品生产者应当在核准的许可范围内开展食品生产活动。

5. 食品生产者应当接受食品安全监督管理部门的监督管理。

6. 食品生产者改变许可事项应当申请变更食品生产许可。

7. 食品生产者应当在《食品生产许可证》有效期届满30个工作日前，及时向许可部门申请延续。

4.5.4 食品生产许可品种明细表说明

中文名称：食品生产许可品种明细表说明；

定　义：食品生产许可品种明细表的说明；

英文名称：food production license variety detail list description；

数据类型：字符串；

值　域：说明；

短　名：SPSCXKPZMXBSM；

约　束：必选；

取值示例：说明。

4.5.5 食品生产许可品种明细表说明内容

中文名称：食品生产许可品种明细表说明内容；

定　义：食品生产许可品种明细表说明的内容；

英文名称：food production license variety detail list description content；

数据类型：字符串；

值　域：说明内容固定，详见本项取值示例；

短　名：SPSCXKPZMXBSMNR；

约　束：必选；

取值示例：

1. 本页应与食品生产许可证正本或副本同时使用；

2. 本页右上角加盖行政许可机关公章或者许可业务专用章后有效。

5 信息编目指南

按照GB/T 36902，国家市场监督管理总局向国家政务服务平台提交食品生产许可证的证照目录时，应按照电子证照国家标准编制证照目录。

证照目录中的数据项应包括证照类型代码、证照名称、证照编号、持证主体、持证主体代码、证照有效期起始时间、证照有效期截止时间、证照颁发机构、证照颁发日期、产品名称、住所、生产地址、检验方式，见表2。

表2　食品生产许可证的证照目录数据项

元数据名称	元数据短名	固定值或对应信息项	约束
证照类型代码	ZZLXDM	固定为“11100000MB0143028R025”	必选
证照名称	ZZMC	固定为“食品生产许可证”	必选
证照编号	ZZBH	取值于4.3.2“许可证编号”项	必选
持证主体	CZZT	取值于4.3.5“生产者名称”项	必选
持证主体代码	CZZTDM	取值于4.3.6“统一社会信用代码”项	必选
证照有效期起始时间	ZZYXQQSSJ	取值于4.3.4“证照颁发日期”项	必选
证照有效期截止时间	ZZYXQJZSJ	取值于4.3.10“证照有效期截止日期”项	必选
证照颁发机构	ZZBFJG	取值于4.3.3“发证机关”项	必选
证照颁发日期	ZZBFRQ	取值于4.3.4“证照颁发日期”项	必选
产品名称	CPMC	取值于4.4.6“品种明细表－品种明细”项	必选
住所	ZS	取值于4.3.8“住所”项	必选
生产地址	SCDZ	取值于4.3.9“生产地址”项	必选
检验方式	JYFS	取值根据实际检验方式确定，如“自行检验”	必选
注1：第4章其他节的信息项不参与编目。 注2：持证主体、持证主体代码采用密文方式存储和参与交换。			

6 样式要求

6.1 模板要求

6.1.1 设计原则

食品生产许可证格式应符合《中华人民共和国食品安全法》和《食品生产许可管理办法》的规定。

食品生产许可证格式由若干个元素组成，其中数据项设置应简洁明了，避免冗余数据元的出现。

食品生产许可证格式应既能满足食品生产许可业务管理需要，又能满足数据自动处理的需要。

6.1.2 幅面要求

食品生产许可证共有正本、副本共2+n页。其中n是指补充的食品生产许可品种明细表页数，n最小可取值为1。

正本幅面尺寸，宽为420毫米，高为297毫米。

副本幅面尺寸，宽为297毫米，高为210毫米。

食品生产许可品种明细表幅面尺寸，宽为297毫米，高为210毫米。

6.1.3 证书式样

食品生产许可证正本、副本、品种明细表式样见附录B。

6.1.4 二维码

食品生产许可证的二维码为查询二维码，记载生产者名称、统一社会信用代码、许可证编号、法定代表人（负责人）、生产地址、食品类别、品种明细、有效期以及各省级局向社会公开的食品生产者相关信息网址（该网址为省局在其门户网站开辟的专门区域）；扫描二维码，可以自动查出对应的食品生产者的信息，同时在线点击网址则可至少查看到食品生产许可证证面信息，各省局可以根据技术条件增加二维码和网址记载的内容和相关功能。

编码应使用GB/T 27766规定的码制，编码后的图像应使用黑白二值图表示，并使用支持数据压缩的图像文件格式。二维码打印分辨率不低于600dpi。

6.1.5 电子签章

使用已制发的电子印章签署证书版式文件的过程称为电子签章，签章后将在版式文件中生成对应的电子签章数据，食品生产许可证上的电子签章应遵循如下要求：

1）电子印章的印模应与印章治安管理部门备案的保持一致；

2）签署用的电子印章应在全国一体化政务服务平台注册；

3）签章数据应符合 C 0119的相关要求。

4）签署和验证的过程应符合 C 0119及 C 0120的相关要求。

6.2 填充要求

6.2.1 正本填充要求

6.2.1.1 图文区尺寸

食品生产许可证的正本图文区尺寸为：257毫米 ×380毫米；图文区外边缘距离许可证上下左右边缘均为20毫米。

6.2.1.2 边框

边框宽度均为8毫米；边框颜色 CMYK=C:50，M:50，Y:70 ；

边框左侧外边缘距离许可证左边缘20毫米，边框左侧内边缘距离许可证左边缘28毫米；

边框右侧外边缘距离许可证左边缘400毫米，边框右侧内边缘距离许可证左边缘392毫米；

边框上侧外边缘距离许可证上边缘20毫米，边框上侧内边缘距离许可证上边缘28毫米；

边框下侧外边缘距离许可证上边缘277毫米，边框下侧内边缘距离许可证上边缘269毫米；

边框花纹样式按照本标准中附录 B“图 B.1 食品生产许可证正本式样”中的花纹样式设计。

注1：本标准中图文区元素区域位置误差均为1毫米。

注2：正本图文区元素（国徽徽章除外）颜色未作特别说明的均为黑色 CMYK=K:100。

6.2.1.3 底色

底色细纹颜色 CMYK=C:65，M:20，细纹线宽0.15磅，间距0.36毫米，均

匀铺满边框内侧细框线框取区域。

6.2.1.4 国徽

徽章居于许可证横向居中位置，国徽：41毫米 ×44毫米；

徽章左侧边缘距离许可证左边缘189.5毫米，右侧边缘距离许可证左边缘230.5毫米；

徽章上侧边缘距离许可证上边缘32毫米，下侧边缘距离许可证上边缘76毫米。

注：国徽样式参照 GB 15093。

6.2.1.5 食品生产许可证

区域：从距离许可证左边缘113毫米，上边缘82毫米开始，字间距11毫米；

表示：字体为方正小标宋简体（简称“小标宋简体”），字号为55磅，字体颜色为 CMYK=C:30，M:35，Y:100，K:0。

6.2.1.6 生产者名称

区域：从距离许可证左边缘39毫米，上边缘112毫米处开始，与“法定代表人（负责人）”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.7 法定代表人（负责人）

区域：从距离许可证左边缘39毫米，上边缘127.5毫米处开始，“法定代表人”连续排列，（负责人）换行连续排列，与“法定代表人”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅），行间距22磅；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.8 住所

区域：从距离许可证左边缘39毫米，上边缘143毫米处开始，与“法定

代表人（负责人）”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）（如地址较长，可适当缩小字号）。

6.2.1.9 生产地址

区域：从距离许可证左边缘39毫米，上边缘158.5毫米处开始，与“法定代表人（负责人）”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）（如地址较长或多个地址，可适当缩小字号）。

6.2.1.10 食品类别

区域：从距离许可证左边缘39毫米，上边缘181.5毫米处开始，与“法定代表人（负责人）”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.11 许可证编号

区域：从距离许可证左边缘236毫米，上边缘112毫米处开始，与“统一社会信用代码”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.12 统一社会信用代码

区域：从距离许可证左边缘236毫米，上边缘127.5毫米处开始；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.13 发证机关

区域：从距离许可证左边缘236毫米，上边缘208毫米处开始；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.14 发证日期：年月日

区域：从距离许可证左边缘281毫米，上边缘223.5毫米处开始，“期：”至“年”间隔26毫米，“年月日”相邻两个字间隔10毫米；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：“××××年××月××日”中具体日期字体为宋体，字号为三号（16磅），所填时间采用阿拉伯数字表示。

注：日期为签发日期。

6.2.1.15 有效日期至：年月日

区域：从距离许可证左边缘281毫米，上边缘239毫米处开始，“至：”至“年”间隔26毫米，“年月日”相邻两个字间隔10毫米；

表示：字体为小标宋简体，字号为小二（18磅）；

事项内容：“××××年××月××日”中具体日期字体为宋体，字号为三号（16磅），所填时间采用阿拉伯数字表示。

6.2.1.16 国家市场监督管理总局监制

区域：从距离许可证左边缘176毫米，文字上边缘距离许可证上边缘283毫米处开始，连续排列；

表示：字体为小标宋简体，字号为三号（16磅）。

6.2.1.17 二维码

区域：宽为35毫米，高为35毫米，二维码位于距离许可证左边缘236毫米，上边缘223.5毫米处。

6.2.2 副本填充要求

6.2.2.1 图文区尺寸

食品生产许可证的副本图文区尺寸为：180毫米 ×267毫米；图文区外边缘距离许可证上下左右边缘均为15毫米。

6.2.2.2 边框

边框宽度均为5毫米；边框颜色 CMYK=C:50，M:50，Y:70 ；

边框左侧外边缘距离许可证左边缘15毫米，边框左侧内边缘距离许可证左边缘20毫米；

边框右侧外边缘距离许可证左边缘282毫米，边框右侧内边缘距离许可证左边缘277毫米；

边框上侧外边缘距离许可证上边缘15毫米，边框上侧内边缘距离许可证上边缘20毫米；

边框下侧外边缘距离许可证上边缘195毫米，边框下侧内边缘距离许可证上边缘190毫米；

边框花纹样式按照本标准中附录 B“图 B.2 食品生产许可证副本式样”中的花纹样式设计。

注1：本标准中图文区元素区域位置误差均为1毫米。

注2：副本图文区元素颜色未作特别说明的均为黑色 CMYK=K:100。

6.2.2.3 底色

底色细纹颜色 CMYK=C:65，M:20，细纹线宽0.15磅，间距0.36毫米，均匀铺满边框内侧框取区域。

6.2.2.4 食品生产许可证

区域：“食品生产许可证”，距离许可证左边缘40毫米，上边缘30毫米开始；

表示：“食品生产许可证”字体为小标宋简体，字号为小初（36磅），字

体颜色为 CMYK=C:30，M:35，Y:100，K:0。

6.2.2.5（副本）

区域："（副本）"距离许可证右边缘76毫米，上边缘45毫米开始；

表示："（副本）"字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）。

6.2.2.6 许可证编号

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘54毫米处开始，与"统一社会信用代码"保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.7 生产者名称

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘59.5毫米处开始，与"统一社会信用代码"保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.8 统一社会信用代码

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘70毫米处开始；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.9 法定代表人（负责人）

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘75.5毫米处开始"法定代表人"连续排列，（负责人）换行连续排列，与"统一社会信用代码"保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.10 住所

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘86毫米处开始，与"统一社

会信用代码”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.11 生产地址

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘96.5毫米处开始，与“统一社会信用代码”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.12 食品类别

区域：从距离许可证左边缘29毫米，上边缘112.5毫米处开始，与“统一社会信用代码”保持两端对齐；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.13 说明

区域：从距离许可证左边缘205毫米，上边缘33毫米处开始，字间距为5毫米；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）。

6.2.2.14 说明内容

说明内容为：

1.《食品生产许可证》是食品、食品添加剂生产者取得食品生产许可的合法凭证。

2.《食品生产许可证》分为正本、副本，正本、副本具有同等法律效力。正本应当悬挂或摆放在生产场所的显著位置。

3.《食品生产许可证》不得伪造、涂改、毁损、倒卖、出租、出借或者以其他形式非法转让。

4. 食品生产者应当在核准的许可范围内开展食品生产活动。

5. 食品生产者应当接受食品安全监督管理部门的监督管理。

6. 食品生产者改变许可事项应当申请变更食品生产许可。

7. 食品生产者应当在《食品生产许可证》有效期届满30个工作日前，及时向许可部门申请延续。

区域：

a）说明内容中每条左边缘距离许可证左边缘158毫米，连续排列；第一条第一行距离上边缘45毫米；

b）每条中若有多行文字，则与本条中第一行文字纵向对齐；

c）每行间隔2毫米。

表示：字体为华文中宋，字号为小四（12磅）。

6.2.2.15 发证机关

区域：从距离许可证左边缘158毫米，上边缘147.5毫米处开始；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.16 发证日期：年月日

区域：从距离许可证左边缘193毫米，上边缘158毫米处开始，“期：”至“年”间隔17毫米，“年月日”相邻两个字间隔6毫米；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：“××××年××月××日”中具体日期字体为宋体，字号为小四（12磅），所填时间采用阿拉伯数字表示。

6.2.2.17 有效日期至：年月日

区域：从距离许可证左边缘193毫米，上边缘168.5毫米处开始，“至：”至“年”间隔17毫米，“年月日”相邻两个字间隔6毫米；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：“××××年××月××日”中具体日期字体为宋体，字号为小四（12磅），所填时间采用阿拉伯数字表示。

6.2.2.18 国家市场监督管理总局监制

区域：从距离许可证左边缘123毫米，文字上边缘距离许可证上边缘200毫米处开始，连续排列；

表示：字体为小标宋简体，字号为小四（12磅）。

6.2.2.19 二维码

区域：宽为25毫米，高为25毫米，二维码位于距离许可证左边缘158毫米，上边缘158毫米。

6.2.3 食品生产许可品种明细表填充要求

食品生产许可明细表是食品生产许可证副本的一部分。食品生产许可明细表图文区尺寸、边框、底色均与副本格式要求相同。

6.2.3.1 食品生产许可品种明细表

区域：从距离许可证左边缘79毫米，上边缘28.5毫米处开始；

表示：字体为小标宋简体，字号为小初（36磅），字体颜色为CMYK=C:30，M:35，Y:100，K:0。

6.2.3.2 生产者名称

区域：从距离许可证左边缘28毫米，上边缘46毫米处开始，连续排列；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.3.3 许可证编号

区域：从距离许可证左边缘188毫米，上边缘46毫米处开始，连续排列；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：紧接事项名称连续排列，字体为宋体，字号为小四（12磅）。

6.2.3.4 表格

表格包括6列，表头分别为：序号；食品、食品添加剂类别；类别编号；类别名称；品种明细；备注；

区域：从距离许可证左边缘28毫米，上边缘57毫米处开始；

表示：字体为小标宋简体，字号为四号（14磅）；

事项内容：填在相应表格中，可根据需要增加行数。字体为宋体，字号为小四（12磅），如内容较多可适当缩小字号。

6.2.3.5 说明

区域：从距离许可证左边缘28毫米，上边缘177毫米处开始，连续排列；

表示：字体为华文中宋，字号为小四（12磅）。

6.2.3.6 说明内容

说明内容为：

1. 本页应与食品生产许可证正本或副本同时使用。

2. 本页右上角加盖行政许可机关公章或者许可业务专用章后有效。

区域：

a）说明内容中每条连续排列；

b）第二条文字与第一条文字纵向对齐；

c）每行间隔2毫米。

表示：字体为华文中宋，字号为小四（12磅）。

6.2.3.7 国家市场监督管理总局监制

区域：从距离许可证左边缘123毫米，文字上边缘距离许可证上边缘200毫米处开始，连续排列；

表示：字体为小标宋简体，字号为小四（12磅）。

7 其他要求

7.1 证照文件要求

除证照检索、信息项比对、目录归集等需求外，食品生产许可证相关信息应以电子证照文件为单元进行交换、使用和归档，具体要求如下：

a）电子证照文件应使用 GB/T 33190 规定的版式文档格式；

b）电子证照文件应按照 GB/T 36905 的要求；

c）照面样式中的二维码应是“查询二维码”；

d）电子证照共享服务的接口应符合 GB/T 36906 的要求。

7.2 少数民族文字要求

内蒙古、西藏、新疆等部分地方需要在《食品生产许可证》上使用或增加少数民族文字的，必须与统一的正本和副本样式、内容保持一致。

附录 A
（规范性附录）
食品生产许可证编号编码规则

A.1 编号规则

食品生产许可证编号由 SC（“生产”的汉语拼音字母缩写）和14位阿拉伯数字组成。数字从左至右依次为：3位食品类别编码、2位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码、4位企业顺序码、1位校验码。具体表示形式如图 A.1所示。

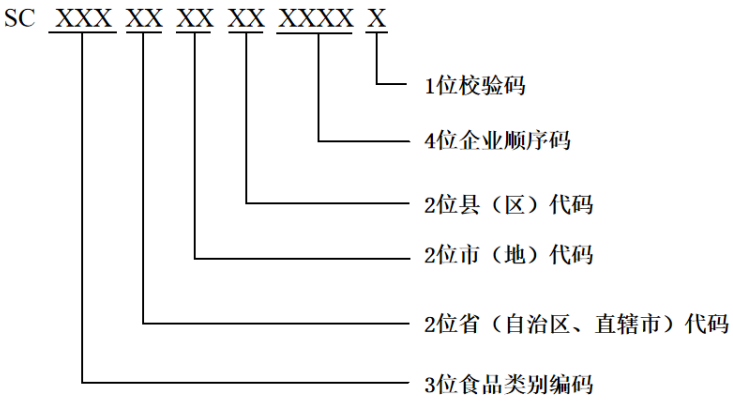

图 A.1 食品生产许可证编号编码构成

A.2 取值规则

A.2.1 食品类别编码

食品类别编码用3位数字标识，具体为：

第1位数字代表食品、食品添加剂生产许可识别码，阿拉伯数字“1”代

表食品、阿拉伯数字“2”代表食品添加剂。第2、3位数字代表食品、食品添加剂类别编号。其中，食品添加剂类别编号标识为：“01”代表食品添加剂，“02”代表食品用香精，“03”代表复配食品添加剂。食品类别编号按照《食品生产许可管理办法》第十一条所列食品类别顺序依次标识。具体见表 A.1。

表 A.1　食品类别编码表

食品类别编码	食品、食品添加剂类别
101	粮食加工品
102	食用油、油脂及其制品
103	调味品
104	肉制品
105	乳制品
106	饮料
107	方便食品
108	饼干
109	罐头
110	冷冻饮品
111	速冻食品
112	薯类和膨化食品
113	糖果制品
114	茶叶及相关制品
115	酒类
116	蔬菜制品
117	水果制品
118	炒货食品及坚果制品

（续表）

食品类别编码	食品、食品添加剂类别
119	蛋制品
120	可可及焙烤咖啡产品
121	食糖
122	水产制品
123	淀粉及淀粉制品
124	糕点
125	豆制品
126	蜂产品
127	保健食品
128	特殊医学用途配方食品
129	婴幼儿配方食品
130	特殊膳食食品
131	其他食品
201	食品添加剂
202	食品用香精
203	复配食品添加剂

A.2.2 地区编码

地区编码为6位。分别为2位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码，编码规则按照中华人民共和国民政部官方网站公布的最新的中华人民共和国行政区划编写。省级行政区划代码、市级行政区划代码、县级行政区划代码按照该表中6位“数字码”对应取值。

A.2.3 企业顺序码

企业顺序码为4位。县级以上地方市场监督管理部门为本行政区域内的

食品生产者发放食品生产许可证时，按照准予许可事项的先后顺序，为企业分配企业顺序码，即许可证的流水号码（0001–9999）。一个企业顺序码只能对应一个生产许可证，且不得出现空号。

A.2.4 校验码

校验码为1位。用于检验本体码的正确性，采用《信息技术安全技术校验字符系统》（GB/T 17710–2008）中的规定的“MOD11，10”校验算法。校验码赋码的基本原理是按照一定的算法规则与公式，将许可证编号的前面13位（即本体码）进行计算，得出1位数字即为校验码。

附录 B
（规范性附录）
食品生产许可证式样

B.1 食品生产许可证式样

食品生产许可证正本式样如图 B.1所示，食品生产许可证副本式样如图 B.2所示，食品生产许可证品种明细表式样如图 B.3所示。

图 B.1 食品生产许可证正本式样

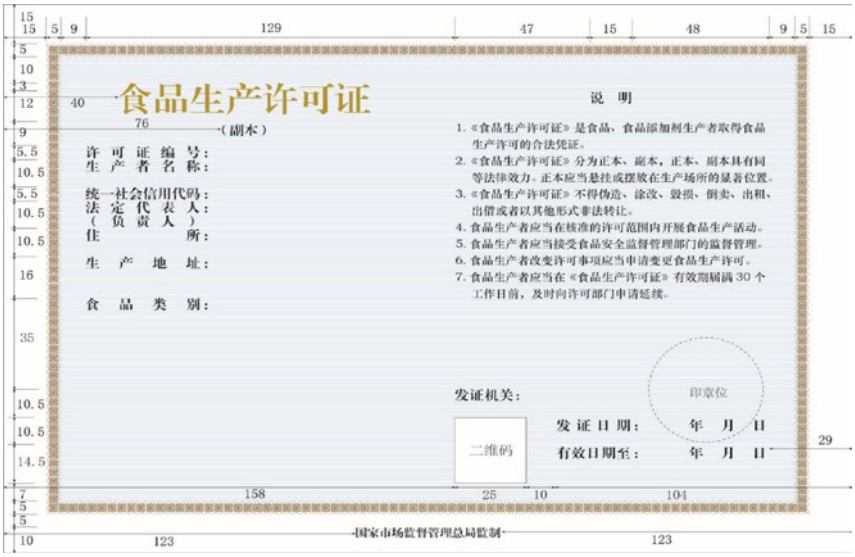

图 B.2　食品生产许可证副本式样

图 B.3　食品生产许可品种明细表式样

附录5：

食品生产许可分类目录（2020版）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
粮食加工品	0101	小麦粉	1. 通用：特制一等小麦粉、特制二等小麦粉、标准粉、普通粉、高筋小麦粉、低筋小麦粉、全麦粉、其他 2. 专用：营养强化小麦粉、面包用小麦粉、面条用小麦粉、饺子用小麦粉、馒头用小麦粉、发酵饼干用小麦粉、酥性饼干用小麦粉、蛋糕用小麦粉、糕点用小麦粉、自发小麦粉、专用全麦粉、小麦胚（胚片、胚粉）、其他	
	0102	大米	大米、糙米类产品（糙米、留胚米等）、特殊大米（免淘米、蒸谷米、发芽糙米等）、其他	
	0103	挂面	1. 普通挂面 2. 花色挂面 3. 手工面	
	0104	其他粮食加工品	1. 谷物加工品：高粱米、黍米、稷米、小米、黑米、紫米、红线米、小麦米、大麦米、裸大麦米、莜麦米（燕麦米）、荞麦米、薏仁米、八宝米类、混合杂粮类、其他 2. 谷物碾磨加工品：玉米糁、玉米粉、燕麦片、汤圆粉（糯米粉）、莜麦粉、玉米自发粉、小米粉、高粱粉、荞麦粉、大麦粉、青稞粉、杂面粉、大米粉、绿豆粉、黄豆粉、红豆粉、黑豆粉、豌豆粉、芸豆粉、蚕豆粉、黍米粉（大黄米粉）、稷米粉（糜子面）、混合杂粮粉、其他 3. 谷物粉类制成品：生湿面制品、生干面制品、米粉制品、其他	
食用油、油脂及其制品	0201	食用植物油	菜籽油、大豆油、花生油、葵花籽油、棉籽油、亚麻籽油、油茶籽油、玉米油、米糠油、芝麻油、棕榈油、橄榄油、食用植物调和油、其他	
	0202	食用油脂制品	食用氢化油、人造奶油（人造黄油）、起酥油、代可可脂、植脂奶油、粉末油脂、植脂末、其他	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
食用油、油脂及其制品	0203	食用动物油脂	猪油、牛油、羊油、鸡油、鸭油、鹅油、骨髓油、水生动物油脂、其他	
调味品	0301	酱油	酱油	
	0302	食醋	1. 食醋 2. 甜醋	
	0303	味精	1. 谷氨酸钠（99% 味精） 2. 加盐味精 3. 增鲜味精	
	0304	酱类	稀甜面酱、甜面酱、大豆酱（黄酱）、蚕豆酱、豆瓣酱、大酱、其他	
	0305	调味料	1. 液体调味料：鸡汁调味料、牛肉汁调味料、烧烤汁、鲍鱼汁、香辛料调味汁、糟卤、调味料酒、液态复合调味料、其他 2. 半固体（酱）调味料：花生酱、芝麻酱、辣椒酱、番茄酱、风味酱、芥末酱、咖喱卤、油辣椒、火锅蘸料、火锅底料、排骨酱、叉烧酱、香辛料酱（泥）、复合调味酱、其他 3. 固体调味料：鸡精调味料、鸡粉调味料、畜（禽）粉调味料、风味汤料、酱油粉、食醋粉、酱粉、咖喱粉、香辛料粉、复合调味粉、其他 4. 食用调味油：香辛料调味油、复合调味油、其他 5. 水产调味品：蚝油、鱼露、虾酱、鱼子酱、虾油、其他	
	0306	食盐	1. 食用盐：普通食用盐（加碘）、普通食用盐（未加碘）、低钠食用盐（加碘）、低钠食用盐（未加碘）、风味食用盐（加碘）、风味食用盐（未加碘）、特殊工艺食用盐（加碘）、特殊工艺食用盐（未加碘） 2. 食品生产加工用盐	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
肉制品	0401	热加工熟肉制品	1.酱卤肉制品：酱卤肉类、糟肉类、白煮类、其他 2. 熏烧烤肉制品 3. 肉灌制品：灌肠类、西式火腿、其他 4. 油炸肉制品 5. 熟肉干制品：肉松类、肉干类、肉脯、其他 6. 其他熟肉制品	
	0402	发酵肉制品	1. 发酵灌制品 2. 发酵火腿制品	
	0403	预制调理肉制品	1. 冷藏预制调理肉类 2. 冷冻预制调理肉类	
	0404	腌腊肉制品	1. 肉灌制品 2. 腊肉制品 3. 火腿制品 4. 其他肉制品	
乳制品	0501	液体乳	1. 巴氏杀菌乳 2. 高温杀菌乳 3. 调制乳 4. 灭菌乳 5. 发酵乳	《食品安全国家标准 高温杀菌乳》发布前可按经备案的企业标准许可
	0502	乳粉	1. 全脂乳粉 2. 脱脂乳粉 3. 部分脱脂乳粉 4. 调制乳粉 5. 乳清粉	
	0503	其他乳制品	1. 炼乳 2. 奶油 3. 稀奶油 4. 无水奶油 5. 干酪 6. 再制干酪 7. 特色乳制品 8. 浓缩乳	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
饮料	0601	包装饮用水	1. 饮用天然矿泉水 2. 饮用纯净水 3. 饮用天然泉水 4. 饮用天然水 5. 其他饮用水	
	0602	碳酸饮料(汽水)	果汁型碳酸饮料、果味型碳酸饮料、可乐型碳酸饮料、其他型碳酸饮料	
	0603	茶类饮料	1. 原茶汁：茶汤 / 纯茶饮料 2. 茶浓缩液 3. 茶饮料 4. 果汁茶饮料 5. 奶茶饮料 6. 复合茶饮料 7. 混合茶饮料 8. 其他茶（类）饮料	
	0604	果蔬汁类及其饮料	1. 果蔬汁（浆）：果汁、蔬菜汁、果浆、蔬菜浆、复合果蔬汁、复合果蔬浆、其他 2. 浓缩果蔬汁（浆） 3. 果蔬汁（浆）类饮料：果蔬汁饮料、果肉饮料、果浆饮料、复合果蔬汁饮料、果蔬汁饮料浓浆、发酵果蔬汁饮料、水果饮料、其他	
	0605	蛋白饮料	1. 含乳饮料 2. 植物蛋白饮料 3. 复合蛋白饮料	
	0606	固体饮料	1. 风味固体饮料 2. 蛋白固体饮料 3. 果蔬固体饮料 4. 茶固体饮料 5. 咖啡固体饮料 6. 可可粉固体饮料 7. 其他固体饮料：植物固体饮料、谷物固体饮料、食用菌固体饮料、其他	
	0607	其他饮料	1. 咖啡（类）饮料 2. 植物饮料 3. 风味饮料 4. 运动饮料 5. 营养素饮料 6. 能量饮料 7. 电解质饮料 8. 饮料浓浆 9. 其他类饮料	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
方便食品	0701	方便面	1. 油炸方便面 2. 热风干燥方便面 3. 其他方便面	
	0702	其他方便食品	1. 主食类：方便米饭、方便粥、方便米粉、方便米线、方便粉丝、方便湿米粉、方便豆花、方便湿面、凉粉、其他 2. 冲调类：麦片、黑芝麻糊、红枣羹、油茶、即食谷物粉、其他	
	0703	调味面制品	调味面制品	
饼干	0801	饼干	酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、压缩饼干、曲奇饼干、夹心（注心）饼干、威化饼干、蛋圆饼干、蛋卷、煎饼、装饰饼干、水泡饼干、其他	
罐头	0901	畜禽水产罐头	火腿类罐头、肉类罐头、牛肉罐头、羊肉罐头、鱼类罐头、禽类罐头、肉酱类罐头、其他	
	0902	果蔬罐头	1. 水果罐头：桃罐头、橘子罐头、菠萝罐头、荔枝罐头、梨罐头、其他 2. 蔬菜罐头：食用菌罐头、竹笋罐头、莲藕罐头、番茄罐头、豆类罐头、其他	
	0903	其他罐头	其他罐头：果仁类罐头、八宝粥罐头、其他	
冷冻饮品	1001	冷冻饮品	1. 冰淇淋 2. 雪糕 3. 雪泥 4. 冰棍 5. 食用冰 6. 甜味冰 7. 其他冷冻饮品	
速冻食品	1101	速冻面米制品	1. 生制品：速冻饺子、速冻包子、速冻汤圆、速冻粽子、速冻面点、速冻其他面米制品、其他 2. 熟制品：速冻饺子、速冻包子、速冻粽子、速冻其他面米制品、其他	
	1102	速冻调制食品	1. 生制品（具体品种明细） 2. 熟制品（具体品种明细）	
	1103	速冻其他食品	速冻其他食品	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
薯类和膨化食品	1201	膨化食品	1. 焙烤型 2. 油炸型 3. 直接挤压型 4. 花色型	
	1202	薯类食品	1. 干制薯类 2. 冷冻薯类 3. 薯泥（酱）类 4. 薯粉类 5. 其他薯类	
糖果制品	1301	糖果	1. 硬质糖果 2. 奶糖糖果 3. 夹心糖果 4. 酥质糖果 5. 焦香糖果（太妃糖果） 6. 充气糖果 7. 凝胶糖果 8. 胶基糖果 9. 压片糖果 10. 流质糖果 11. 膜片糖果 12. 花式糖果 13. 其他糖果	
	1302	巧克力及巧克力制品	1. 巧克力 2. 巧克力制品	
	1303	代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品	1. 代可可脂巧克力 2. 代可可脂巧克力制品	
	1304	果冻	果汁型果冻、果肉型果冻、果味型果冻、含乳型果冻、其他型果冻	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
茶叶及相关制品	1401	茶叶	1. 绿茶：龙井茶、珠茶、黄山毛峰、都匀毛尖、其他 2. 红茶：祁门工夫红茶、小种红茶、红碎茶、其他 3. 乌龙茶：铁观音茶、武夷岩茶、凤凰单枞茶、其他 4. 白茶：白毫银针茶、白牡丹茶、贡眉茶、其他 5. 黄茶：蒙顶黄芽茶、霍山黄芽茶、君山银针茶、其他 6. 黑茶：普洱茶（熟茶）散茶、六堡茶散茶、其他 7. 花茶：茉莉花茶、珠兰花茶、桂花茶、其他 8. 袋泡茶：绿茶袋泡茶、红茶袋泡茶、花茶袋泡茶、其他 9. 紧压茶：普洱茶（生茶）紧压茶、普洱茶（熟茶）紧压茶、六堡茶紧压茶、白茶紧压茶、花砖茶、黑砖茶、茯砖茶、康砖茶、沱茶、紧茶、金尖茶、米砖茶、青砖茶、其他紧压茶	
	1402	茶制品	1. 茶粉：绿茶粉、红茶粉、其他 2. 固态速溶茶：速溶红茶、速溶绿茶、其他 3. 茶浓缩液：红茶浓缩液、绿茶浓缩液、其他 4. 茶膏：普洱茶膏、黑茶膏、其他 5. 调味茶制品：调味茶粉、调味速溶茶、调味茶浓缩液、调味茶膏、其他 6. 其他茶制品：表没食子儿茶素没食子酸酯、绿茶茶氨酸、其他	
	1403	调味茶	1. 加料调味茶：八宝茶、三泡台、枸杞绿茶、玄米绿茶、其他 2. 加香调味茶：柠檬红茶、草莓绿茶、其他 3. 混合调味茶：柠檬枸杞茶、其他 4. 袋泡调味茶：玫瑰袋泡红茶、其他 5. 紧压调味茶：荷叶茯砖茶、其他	
	1404	代用茶	1. 叶类代用茶：荷叶、桑叶、薄荷叶、苦丁茶、其他 2. 花类代用茶：杭白菊、金银花、重瓣红玫瑰、其他 3. 果实类代用茶：大麦茶、枸杞子、决明子、苦瓜片、罗汉果、柠檬片、其他 4. 根茎类代用茶：甘草、牛蒡根、人参（人工种植）、其他 5. 混合类代用茶：荷叶玫瑰茶、枸杞菊花茶、其他 6. 袋泡代用茶：荷叶袋泡茶、桑叶袋泡茶、其他 7. 紧压代用茶：紧压菊花、其他	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
酒类	1501	白酒	1. 白酒 2. 白酒（液态） 3. 白酒（原酒）	
	1502	葡萄酒及果酒	1. 葡萄酒：原酒、加工灌装 2. 冰葡萄酒：原酒、加工灌装 3. 其他特种葡萄酒：原酒、加工灌装 4. 发酵型果酒：原酒、加工灌装	
	1503	啤酒	1. 熟啤酒 2. 生啤酒 3. 鲜啤酒 4. 特种啤酒	
	1504	黄酒	黄酒：原酒、加工灌装	
	1505	其他酒	1. 配制酒：露酒、枸杞酒、枇杷酒、其他 2. 其他蒸馏酒：白兰地、威士忌、俄得克、朗姆酒、水果白兰地、水果蒸馏酒、其他 3. 其他发酵酒：清酒、米酒（醪糟）、奶酒、其他	
	1506	食用酒精	食用酒精	
蔬菜制品	1601	酱腌菜	调味榨菜、腌萝卜、腌豇豆、酱渍菜、虾油渍菜、盐水渍菜、其他	
	1602	蔬菜干制品	1. 自然干制蔬菜 2. 热风干燥蔬菜 3. 冷冻干燥蔬菜 4. 蔬菜脆片 5. 蔬菜粉及制品	
	1603	食用菌制品	1. 干制食用菌 2. 腌渍食用菌	
	1604	其他蔬菜制品	其他蔬菜制品	
水果制品	1701	蜜饯	1. 蜜饯类 2. 凉果类 3. 果脯类 4. 话化类 5. 果丹（饼）类 6. 果糕类	
	1702	水果制品	1. 水果干制品：葡萄干、水果脆片、荔枝干、桂圆、椰干、大枣干制品、其他 2. 果酱：苹果酱、草莓酱、蓝莓酱、其他	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
炒货食品及坚果制品	1801	炒货食品及坚果制品	1. 烘炒类：炒瓜子、炒花生、炒豌豆、其他 2. 油炸类：油炸青豆、油炸琥珀桃仁、其他 3. 其他类：水煮花生、糖炒花生、糖炒瓜子仁、裹衣花生、咸干花生、其他	
蛋制品	1901	蛋制品	1. 再制蛋类：皮蛋、咸蛋、糟蛋、卤蛋、咸蛋黄、其他 2. 干蛋类：巴氏杀菌鸡全蛋粉、鸡蛋黄粉、鸡蛋白片、其他 3. 冰蛋类：巴氏杀菌冻鸡全蛋、冻鸡蛋黄、冰鸡蛋白、其他 4. 其他类：热凝固蛋制品、其他	
可可及焙烤咖啡产品	2001	可可制品	可可粉、可可脂、可可液块、可可饼块、其他	
	2002	焙炒咖啡	焙炒咖啡豆、咖啡粉、其他	
食糖	2101	糖	1. 白砂糖 2. 绵白糖 3. 赤砂糖 4. 冰糖：单晶体冰糖、多晶体冰糖 5. 方糖 6. 冰片糖 7. 红糖 8. 其他糖：具体品种明细	
水产制品	2201	干制水产品	虾米、虾皮、干贝、鱼干、干燥裙带菜、干海带、干紫菜、干海参、其他	
	2202	盐渍水产品	盐渍藻类、盐渍海蜇、盐渍鱼、盐渍海参、其他	
	2203	鱼糜及鱼糜制品	冷冻鱼糜、冷冻鱼糜制品	
	2204	冷冻水产制品	冷冻调理制品、冷冻挂浆制品、冻煮制品、冻油炸制品、冻烧烤制品、其他	
	2205	熟制水产品	烤鱼片、鱿鱼丝、烤虾、海苔、鱼松、鱼肠、鱼饼、调味鱼（鱿鱼）、即食海参（鲍鱼）、调味海带（裙带菜）、其他	
	2206	生食水产品	腌制生食水产品、非腌制生食水产品	
	2207	其他水产品	其他水产品	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
淀粉及淀粉制品	2301	淀粉及淀粉制品	1. 淀粉：谷类淀粉（大米、玉米、高粱、麦、其他）、薯类淀粉（木薯、马铃薯、甘薯、芋头、其他）、豆类淀粉（绿豆、蚕豆、豇豆、豌豆、其他）、其他淀粉（藕、荸荠、百合、蕨根、其他） 2. 淀粉制品：粉丝、粉条、粉皮、虾味片、凉粉、其他	
	2302	淀粉糖	葡萄糖、饴糖、麦芽糖、异构化糖、低聚异麦芽糖、果葡糖浆、麦芽糊精、葡萄糖浆、其他	
糕点	2401	热加工糕点	1. 烘烤类糕点：酥类、松酥类、松脆类、酥层类、酥皮类、松酥皮类、糖浆皮类、硬皮类、水油皮类、发酵类、烤蛋糕类、烘糕类、烫面类、其他类 2. 油炸类糕点：酥皮类、水油皮类、松酥类、酥层类、水调类、发酵类、其他类 3. 蒸煮类糕点：蒸蛋糕类、印模糕类、韧糕类、发糕类、松糕类、粽子类、水油皮类、片糕类、其他类 4. 炒制类糕点 5. 其他类：发酵面制品（馒头、花卷、包子、豆包、饺子、发糕、馅饼、其他）、油炸面制品（油条、油饼、炸糕、其他）、非发酵面米制品（窝头、烙饼、其他）、其他	
	2402	冷加工糕点	1. 熟粉糕点：热调软糕类、冷调韧糕类、冷调松糕类、印模糕类、其他类 2. 西式装饰蛋糕类 3. 上糖浆类 4. 夹心（注心）类 5. 糕团类 6. 其他类	
	2403	食品馅料	月饼馅料、其他	
豆制品	2501	豆制品	1. 发酵豆制品：腐乳（红腐乳、酱腐乳、白腐乳、青腐乳）、豆豉、纳豆、豆汁、其他 2. 非发酵豆制品：豆浆、豆腐、豆腐泡、熏干、豆腐脑、豆腐干、腐竹、豆腐皮、其他 3. 其他豆制品：素肉、大豆组织蛋白、膨化豆制品、其他	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
蜂产品	2601	蜂蜜	蜂蜜	
	2602	蜂王浆（含蜂王浆冻干品）	蜂王浆、蜂王浆冻干品	
	2603	蜂花粉	蜂花粉	
	2604	蜂产品制品	蜂产品制品	
保健食品	2701	片剂	具体品种	
	2702	粉剂	具体品种	
	2703	颗粒剂	具体品种	
	2704	茶剂	具体品种	
	2705	硬胶囊剂	具体品种	
	2706	软胶囊剂	具体品种	
	2707	口服液	具体品种	
	2708	丸剂	具体品种	
	2709	膏剂	具体品种	
	2710	饮料	具体品种	
	2711	酒剂	具体品种	
	2712	饼干类	具体品种	
	2713	糖果类	具体品种	
	2714	糕点类	具体品种	
	2715	液体乳类	具体品种	
	2716	原料提取物	具体品种	
	2717	复配营养素	具体品种	
	2718	其他类别	具体品种	

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
特殊医学用途配方食品	2801	特殊医学用途配方食品	1. 全营养配方食品 2. 特定全营养配方食品：糖尿病全营养配方食品，呼吸系统病全营养配方食品，肾病全营养配方食品，肿瘤全营养配方食品，肝病全营养配方食品，肌肉衰减综合征全营养配方食品，创伤、感染、手术及其他应激状态全营养配方食品，炎性肠病全营养配方食品，食物蛋白过敏全营养配方食品，难治性癫痫全营养配方食品，胃肠道吸收障碍、胰腺炎全营养配方食品，脂肪酸代谢异常全营养配方食品，肥胖、减脂手术全营养配方食品，其他 3. 非全营养配方食品：营养素组件配方食品，电解质配方食品，增稠组件配方食品，流质配方食品，氨基酸代谢障碍配方食品，其他	产品（注册批准文号）
	2802	特殊医学用途婴儿配方食品	特殊医学用途婴儿配方食品：无乳糖配方或低乳糖配方食品、乳蛋白部分水解配方食品、乳蛋白深度水解配方或氨基酸配方食品、早产 / 低出生体重婴儿配方食品、氨基酸代谢障碍配方食品、婴儿营养补充剂、其他	产品（注册批准文号）
婴幼儿配方食品	2901	婴幼儿配方乳粉	1. 婴儿配方乳粉：湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺 2. 较大婴儿配方乳粉：湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺 3. 幼儿配方乳粉：湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺	产品（配方注册批准文号）

（续表）

食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
特殊膳食食品	3001	婴幼儿谷类辅助食品	1. 婴幼儿谷物辅助食品：婴幼儿米粉、婴幼儿小米米粉、其他 2. 婴幼儿高蛋白谷物辅助食品：高蛋白婴幼儿米粉、高蛋白婴幼儿小米米粉、其他 3. 婴幼儿生制类谷物辅助食品：婴幼儿面条、婴幼儿颗粒面、其他 4. 婴幼儿饼干或其他婴幼儿谷物辅助食品：婴幼儿饼干、婴幼儿米饼、婴幼儿磨牙棒、其他	
	3002	婴幼儿罐装辅助食品	1. 泥（糊）状罐装食品：婴幼儿果蔬泥、婴幼儿肉泥、婴幼儿鱼泥、其他 2. 颗粒状罐装食品：婴幼儿颗粒果蔬泥、婴幼儿颗粒肉泥、婴幼儿颗粒鱼泥、其他 3. 汁类罐装食品：婴幼儿水果汁、婴幼儿蔬菜汁、其他	
	3003	其他特殊膳食食品	其他特殊膳食食品：辅助营养补充品、运动营养补充品、孕妇及乳母营养补充食品、其他	
其他食品	3101	其他食品	其他食品：具体品种明细	
食品添加剂	3201	食品添加剂	食品添加剂产品名称：使用 GB 2760、GB 14880 或卫生健康委（原卫生计生委）公告规定的食品添加剂名称；标准中对不同工艺有明确规定的应当在括号中标明；不包括食品用香精和复配食品添加剂	
	3202	食品用香精	食品用香精：液体、乳化、浆（膏）状、粉末（拌和、胶囊）	
	3203	复配食品添加剂	复配食品添加剂明细（使用 GB 26687 规定的名称）	

注：1.“备注”栏填写其他需要载明的事项，生产保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品的需载明产 品注册批准文号或者备案登记号；接受委托生产保健食品的，还应当载明委托企业名称及住所等相关信息。

2. 新修订发布的审查细则与目录表中分类不一致的，以新发布的审查细则规定为准。

3. 按照“其他食品”类别申请生产新食品原料的，其标注名称应与国家卫生健康委员会公布的可以用于普通食品的新食品原料名称一致。

附录6：

食品生产许可审查通则（2022版）

第一章　总　则

第一条　为了加强食品、食品添加剂（以下统称食品）生产许可管理，规范食品生产许可审查工作，依据《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》《食品生产许可管理办法》（以下简称《办法》）等法律法规、规章和食品安全国家标准，制定本通则。

第二条　本通则适用于市场监督管理部门组织对食品生产许可和变更许可、延续许可等审查工作。

第三条　食品生产许可审查包括申请材料审查和现场核查。

申请材料审查应当审查申请材料的完整性、规范性、符合性；现场核查应当审查申请材料与实际状况的一致性、生产条件的符合性。

第四条　本通则应当与相应的食品生产许可审查细则（以下简称审查细则）结合使用。使用地方特色食品生产许可审查细则开展食品生产许可审查的，应当符合《办法》第八条的规定。

对未列入《食品生产许可分类目录》和无审查细则的食品品种，县级以上地方市场监督管理部门应当依据《办法》和本通则的相关要求，结合类似食品的审查细则和产品执行标准制定审查方案（婴幼儿配方食品、特殊医学用途配方食品除外），实施食品生产许可审查。

第五条　法律、法规、规章和标准对食品生产许可审查有特别规定的，还应当遵守其规定。

第二章　申请材料审查

第六条　申请人应当具有申请食品生产许可的主体资格。申请材料应当符合《办法》规定，以电子或纸质方式提交。申请人应当对申请材料的真实性负责。

符合法定要求的电子申请材料、电子证照、电子印章、电子签名、电子档案与纸质申请材料、纸质证照、实物印章、手写签名或者盖章、纸质档案具有同等法律效力。

第七条　负责许可审批的市场监督管理部门（以下称审批部门）要求申请人提交纸质申请材料的，应当根据食品生产许可审查、日常监管和存档需要确定纸质申请材料的份数。

申请材料应当种类齐全、内容完整，符合法定形式和填写要求。

第八条　申请人有下列情形之一的，审批部门应当按照申请食品生产许可的要求审查：

（一）非因不可抗力原因，食品生产许可证有效期届满后提出食品生产许可申请的；

（二）生产场所迁址，重新申请食品生产许可的；

（三）生产条件发生重大变化，需要重新申请食品生产许可的。

第九条　申请食品生产许可的申请材料应当按照以下要求进行审查：

（一）完整性

1. 食品生产许可的申请材料符合《办法》第十三条和第十四条的要求；

2. 食品添加剂生产许可的申请材料符合《办法》第十六条的要求。

（二）规范性

1. 申请材料符合法定形式和填写要求，纸质申请材料应当使用钢笔、签字笔填写或者打印，字迹应当清晰、工整，修改处应当加盖申请人公章或者

由申请人的法定代表人（负责人）签名；

2. 申请人名称、法定代表人（负责人）、统一社会信用代码、住所等填写内容与营业执照一致；

3. 生产地址为申请人从事食品生产活动的详细地址；

4. 申请材料应当由申请人的法定代表人（负责人）签名或者加盖申请人公章，复印件还应由申请人注明“与原件一致”；

5. 产品信息表中食品、食品添加剂类别，类别编号，类别名称，品种明细及备注的填写符合《食品生产许可分类目录》的有关要求。分装生产的，应在相应品种明细后注明。

（三）符合性

1. 申请人具有申请食品生产许可的主体资格；

2. 食品生产主要设备、设施清单符合《办法》第十二条第（二）项和相应审查细则要求；

3. 食品生产设备布局图和食品生产工艺流程图完整、准确，布局图按比例标注，设备布局、工艺流程合理，符合《办法》第十二条第（一）项和第（四）项要求，符合相应审查细则和所执行标准要求；

4. 申请人配备专职或者兼职的食品安全专业技术人员和食品安全管理人员，符合相应审查细则要求，符合《中华人民共和国食品安全法》第一百三十五条的要求；

5. 食品安全管理制度清单内容符合《办法》第十二条第（三）项和相应审查细则要求。

第十条　申请人有下列情形之一，依法申请变更食品生产许可的，审批部门应当按照变更食品生产许可的要求审查：

（一）现有设备布局和工艺流程发生变化的；

（二）主要生产设备设施发生变化的；

（三）生产的食品类别发生变化的；

（四）生产场所改建、扩建的；

（五）其他生产条件或生产场所周边环境发生变化，可能影响食品安全的；

（六）食品生产许可证载明的其他事项发生变化，需要变更的。

第十一条 变更食品生产许可的申请材料应当按照以下要求审查：

（一）申请材料符合《办法》第三十三条要求；

（二）申请变更的事项属于本通则第十条规定的变更范畴；

（三）涉及变更事项的申请材料符合本通则第九条中关于规范性及符合性的要求。

第十二条 申请人依法申请延续食品生产许可的，审批部门应当按照延续食品生产许可的要求审查。

第十三条 延续食品生产许可的申请材料应当按照以下要求审查：

（一）申请材料符合《办法》第三十五条要求；

（二）涉及延续事项的申请材料符合本通则第九条中关于规范性及符合性的要求。

第十四条 审批部门对申请人提交的食品生产申请材料审查，符合有关要求不需要现场核查的，应当按规定程序作出行政许可决定。对需要现场核查的，应当及时作出现场核查的决定，并组织现场核查。

第三章 现场核查

第十五条 有下列情形之一的，应当组织现场核查：

（一）属于本通则第八条申请食品生产许可情形的；

（二）属于本通则第十条变更食品生产许可情形第一至五项，可能影响食品安全的；

（三）属于本通则第十二条延续食品生产许可情形的，申请人声明生产条件或周边环境发生变化，可能影响食品安全的；

（四）需要对申请材料内容、食品类别、与相关审查细则及执行标准要求相符情况进行核实的；

（五）因食品安全国家标准发生重大变化，国家和省级市场监督管理部门决定组织重新核查的；

（六）法律、法规和规章规定需要实施现场核查的其他情形。

第十六条　对下列情形可以不再进行现场核查：

（一）特殊食品注册时已完成现场核查的（注册现场核查后生产条件发生变化的除外）；

（二）申请延续换证，申请人声明生产条件未发生变化的。

第十七条　审批部门或其委托的下级市场监督管理部门实施现场核查前，应当组建核查组，制作并及时向申请人、实施食品安全日常监督管理的市场监督管理部门（以下称日常监管部门）送达《食品生产许可现场核查通知书》，告知现场核查有关事项。

第十八条　核查组由食品安全监管人员组成，根据需要可以聘请专业技术人员作为核查人员参加现场核查。核查人员应当具备满足现场核查工作要求的素质和能力，与申请人存在直接利害关系或者其他可能影响现场核查公正情形的，应当回避。

核查组中食品安全监管人员不得少于2人，实行组长负责制。实施现场核查的市场监督管理部门应当指定核查组组长。

第十九条　核查组应当确保核查客观、公正、真实，确保核查报告等文书和记录完整、准确、规范。

核查组组长负责组织现场核查、协调核查进度、汇总核查结论、上报核查材料等工作，对核查结论负责。

核查组成员对现场核查分工范围内的核查项目评分负责，对现场核查结论有不同意见时，及时与核查组组长研究解决，仍有不同意见时，可以在现场核查结束后1个工作日内书面向审批部门报告。

第二十条 日常监管部门应当派食品安全监管人员作为观察员，配合并协助现场核查工作。核查组成员中有日常监管部门的食品安全监管人员时，不再指派观察员。

观察员对现场核查程序、过程、结果有异议的，可在现场核查结束后1个工作日内书面向审批部门报告。

第二十一条 核查组进入申请人生产场所实施现场核查前，应当召开首次会议。核查组长向申请人介绍核查组成员及核查目的、依据、内容、程序、安排和要求等，并代表核查组作出保密承诺和廉洁自律声明。

参加首次会议人员包括核查组成员和观察员，以及申请人的法定代表人（负责人）或者其代理人、相关食品安全管理人员和专业技术人员，并在《食品、食品添加剂生产许可现场核查首次会议签到表》（附件1）上签名。

第二十二条 核查组应当依据《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》（附件2）所列核查项目，采取核查场所及设备、查阅文件、核实材料及询问相关人员等方法实施现场核查。

必要时，核查组可以对申请人的食品安全管理人员、专业技术人员进行抽查考核。

第二十三条 现场核查范围主要包括生产场所、设备设施、设备布局和工艺流程、人员管理、管理制度及其执行情况，以及试制食品检验合格报告。

现场核查应当按照食品的类别分别核查、评分。审查细则对现场核查相关内容进行细化或者有特殊要求的，应当一并核查并在《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》中记录。

对首次申请许可或者增加食品类别变更食品生产许可的，应当按照相应

审查细则和执行标准的要求，核查试制食品的检验报告。申请变更许可及延续许可的，申请人声明其生产条件及周边环境发生变化的，应当就变化情况实施现场核查，不涉及变更的核查项目应当作为合理缺项，不作为评分项目。

现场核查对每个项目按照符合要求、基本符合要求、不符合要求3个等级判定得分，全部核查项目的总分为100分。某个核查项目不适用时，不参与评分，在“核查记录”栏目中说明不适用的原因。

现场核查结果以得分率进行判定。参与评分项目的实际得分占参与评分项目应得总分的百分比作为得分率。核查项目单项得分无0分项且总得分率≥85%的，该类别名称及品种明细判定为通过现场核查；核查项目单项得分有0分项或者总得分率＜85%的，该类别名称及品种明细判定为未通过现场核查。

第二十四条　根据现场核查情况，核查组长应当召集核查人员共同研究各自负责核查项目的得分，汇总核查情况，形成初步核查意见。

核查组应当就初步核查意见向申请人的法定代表人（负责人）通报，并听取其意见。

第二十五条　核查组对初步核查意见和申请人的反馈意见会商后，应当根据不同类别名称的食品现场核查情况分别评分判定，形成核查结论，并汇总填写《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》（附件3）。

第二十六条　核查组应当召开末次会议，由核查组长宣布核查结论。核查人员及申请人的法定代表人（负责人）应当在《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》上签署意见并签名、盖章。观察员应当在《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》上签字确认。

《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》一式两份，现场交申请人留存一份，核查组留存一份。

申请人拒绝签名、盖章的，核查组长应当在《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》上注明情况。

参加末次会议人员范围与参加首次会议人员相同，参会人员应当在《食品、食品添加剂生产许可现场核查末次会议签到表》（附件4）上签名。

第二十七条 因申请人的下列原因导致现场核查无法开展的，核查组应当向委派其实施现场核查的市场监督管理部门报告，本次现场核查的结论判定为未通过现场核查：

（一）不配合实施现场核查的；

（二）现场核查时生产设备设施不能正常运行的；

（三）存在隐瞒有关情况或者提供虚假材料的；

（四）其他因申请人主观原因导致现场核查无法正常开展的。

第二十八条 核查组应当自接受现场核查任务之日起5个工作日内完成现场核查，并将《食品、食品添加剂生产许可核查材料清单》（附件5）所列的相关材料上报委派其实施现场核查的市场监督管理部门。

第二十九条 因不可抗力原因，或者供电、供水等客观原因导致现场核查无法开展的，申请人应当向审批部门书面提出许可中止申请。中止时间原则上不超过10个工作日，中止时间不计入食品生产许可审批时限。

因自然灾害等原因造成申请人生产条件不符合规定条件的，申请人应当申请终止许可。

申请人申请的中止时间到期仍不能开展现场核查的，或者申请人申请终止许可的，审批部门应当终止许可。

第三十条 因申请人涉嫌食品安全违法被立案调查或者涉嫌食品安全犯罪被立案侦查的，审批部门应当中止食品生产许可程序。中止时间不计入食品生产许可审批时限。

立案调查作出行政处罚决定为限制开展生产经营活动、责令停产停业、

责令关闭、限制从业、暂扣许可证件、吊销许可证件的，或者立案侦查后移送检察院起诉的，应当终止食品生产许可程序。立案调查作出行政处罚决定为警告、通报批评、罚款、没收违法所得、没收非法财物且申请人履行行政处罚的，或者立案调查、立案侦查作出撤案决定的，申请人申请恢复食品生产许可后，审批部门应当恢复食品生产许可程序。

第四章　审查结果与整改

第三十一条　审批部门应当根据申请材料审查和现场核查等情况，对符合条件的，作出准予食品生产许可的决定，颁发食品生产许可证；对不符合条件的，应当及时作出不予许可的书面决定并说明理由，同时告知申请人依法享有申请行政复议或者提起行政诉讼的权利。

现场核查结论判定为通过的婴幼儿配方食品、特殊医学用途配方食品申请人应当立即对现场核查中发现的问题进行整改，整改结果通过验收后，审批部门颁发食品生产许可证；申请人整改直至通过验收所需时间不计入许可时限。

第三十二条　作出准予食品生产许可决定的，审批部门应当及时将申请人的申请材料及相关许可材料送达申请人的日常监管部门。

第三十三条　现场核查结论判定为通过的，申请人应当自作出现场核查结论之日起1个月内完成对现场核查中发现问题的整改，并将整改结果向其日常监管部门书面报告。

因不可抗力原因，申请人无法在规定时限内完成整改的，应当及时向其日常监管部门提出延期申请。

第三十四条　申请人的日常监管部门应当在申请人取得食品生产许可后3个月内对获证企业开展一次监督检查。对已实施现场核查的企业，重点检查现场核查中发现问题的整改情况；对申请人声明生产条件未发生变化的延续

换证企业，重点检查生产条件保持情况。

第五章　附　则

第三十五条　申请人的试制食品不得作为食品销售。

第三十六条　特殊食品生产许可审查细则另有规定的，从其规定。

第三十七条　省级市场监督管理部门可以根据本通则，结合本区域实际情况制定有关食品生产许可管理文件，补充、细化《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》。

第三十八条　本通则由国家市场监督管理总局负责解释。

第三十九条　本通则自2022年11月1日起施行。原国家食品药品监督管理总局2016年8月9日发布的《食品生产许可审查通则》同时废止。

附件：1. 食品、食品添加剂生产许可现场核查首次会议签到表

2. 食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表

3. 食品、食品添加剂生产许可现场核查报告

4. 食品、食品添加剂生产许可现场核查末次会议签到表

5. 食品、食品添加剂生产许可核查材料清单

附件1

食品、食品添加剂生产许可现场核查首次会议签到表

<table>
<tr><td>申请人名称</td><td colspan="4"></td></tr>
<tr><td>会议时间</td><td colspan="4">年　月　日　时　分至　时　分</td></tr>
<tr><td>会议地点</td><td colspan="4"></td></tr>
<tr><td rowspan="3">核查组</td><td>组长</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>成员</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>观察员</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="5">申请人参加首次会议的人员签名</td></tr>
<tr><td colspan="2">签名</td><td>职务</td><td>签名</td><td>职务</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>备注</td><td colspan="4"></td></tr>
</table>

附件2

食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表

申请人名称：

食品、食品添加剂类别及类别名称：

生产场所地址：

核查日期：　　年　　月　　日

<table>
<tr><td>申请人名称</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>会议时间</td><td colspan="3">年　月　日　时　分至　时　分</td></tr>
<tr><td>会议地点</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td rowspan="3">核查组</td><td>组长</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>成员</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>观察员</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="4">申请人参加首次会议的人员签名</td></tr>
<tr><td>签名</td><td>职务</td><td>签名</td><td>职务</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>备注</td><td colspan="3"></td></tr>
</table>

使用说明

1. 本记录表依据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例、《食品生产许可管理办法》等法律法规、规章以及相关食品安全国家标准的要求制定。

2. 本记录表应当结合相应食品生产许可审查细则要求使用。

3. 本记录表包括生产场所（18分）、设备设施（36分）、设备布局和工艺流程（9分）、人员管理（9分）、管理制度（27分）以及试制食品检验合格报告（1分）六部分，共34个核查项目。

4. 核查组应当按照核查项目规定的核查内容及评分标准核查评分，并将发现的问题详实地记录在“核查记录”栏目中。

5. 现场核查评分原则：现场核查评分标准分为符合要求、基本符合要求、不符合要求。符合要求，是指现场核查情况全部符合“核查内容”要求，得3分；基本符合要求，是指现场核查发现的问题属于个别、轻微或偶然发生，不会对食品安全产生严重影响，可在规定时间内通过整改达到食品安全要求的，得1分；不符合要求，是指现场核查发现的问题属于申请人内部普遍、严重、系统性或区域性缺陷，可能影响食品安全的，得0分。

试制食品检验报告核查判定得分为1分、0.5分和0分。

6. 现场核查结论判定原则：核查项目单项得分无0分且总得分率≥85%的，该类别名称及品种明细判定为通过现场核查。

当出现以下两种情况之一时，该类别名称及品种明细判定为未通过现场核查：

（1）有一项及以上核查项目得0分的；

（2）核查项目总得分率＜85%的。

7. 某个核查项目不适用时，不参与评分，并在“核查记录”栏目中说明不适用的原因。

一、生产场所（共18分）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
1.1	厂区要求	1. 厂区不应选择对食品有显著污染的区域。厂区周围无虫害大量孳生的潜在场所，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有必要的防范措施，能有效清除污染源造成的影响。现场提供的《食品生产加工场所周围环境平面图》与实际一致。	符合规定要求。	3		
			有污染源防范措施，效果不明显，可通过改善防范措施有效清除污染源造成的影响。现场提供的平面图与实际不一致。	1		
			无污染源防范措施，或者污染源防范措施无效果。	0		
		2. 厂区环境整洁，无扬尘或积水现象。各功能区划分明显，布局合理。现场提供的《食品生产加工场所平面图》与实际一致。生活区与生产区保持适当距离或分隔，防止交叉污染。厂区道路应当采用硬质材料铺设。厂区绿化应当与生产车间保持适当距离，植被应当定期维护，防止虫害孳生。	符合规定要求。	3		
			厂区环境、布局、功能区划分、绿化带位置及维护等略有不足。现场提供的平面图与实际不一致。	1		
			厂区环境不整洁；厂区布局不合理，或者生活区与生产区未保持适当距离或分隔，并存在交叉污染。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
1.2	厂房和车间	1. 应当具有与生产的产品品种、数量相适应的厂房和车间，并根据生产工艺及清洁程度的要求合理布局和划分作业区，避免交叉污染；厂房内设置的检验室应当与生产区域分隔。现场提供的《食品生产加工场所各功能区间布局平面图》与实际一致。	符合规定要求。	3		
			作业区布局和划分存在轻微缺陷。现场提供的平面图与实际不一致。	1		
			厂房面积与空间不能满足生产需求，或者作业区布局和划分不合理，或者检验室未与生产区域分隔。	0		
		2. 车间保持清洁，顶棚、墙壁、门窗和地面应当采用无毒、无味、防渗透、防霉、不易破损脱落的材料建造，结构合理，易于清洁；顶棚结构不利于冷凝水垂直滴落，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；门窗应当闭合严密，不透水、不变形，并有防止虫害侵入的措施；地面应当平坦防滑、无裂缝。	符合规定要求。	3		
			车间清洁程度以及顶棚、墙壁、地面和门窗或者相关防护措施略有不足。	1		
			严重不符合规定要求。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
1.3	库房要求	1. 应当具有与所生产产品的数量、贮存要求相适应的，与《食品生产加工场所平面图》《食品生产加工场所各功能区间布局平面图》中标注的库房一致。库房整洁，地面平整，易于维护、清洁，防止虫害侵入和藏匿。必要时库房应当设置相适应的温度、湿度控制等设施。	符合规定要求。	3		
			库房整洁程度或者相关设施略有不足。实际库房与平面图标注不一致。	1		
			严重不符合规定要求。	0		
		2. 原料、半成品、成品、包装材料等应当依据性质的不同分设库房或分区存放。清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物料应当分别安全包装，与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。库房内的物料应当与墙壁、地面保持适当距离，并明确标识，防止交叉污染。	符合规定要求。	3		
			物料存放或标识略有不足。	1		
			原料、半成品、成品、包装材料等与清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物料未分隔存放；物料无标识或标识混乱。	0		

二、设备设施（共36分）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
2.1	生产设备	1.应当配备与生产的产品品种、数量相适应的生产设备，设备的性能和精度应当满足生产加工的要求。	符合规定要求。	3		
			个别设备的性能和精度略有不足。	1		
			生产设备不能满足生产加工要求。	0		
		2. 生产设备清洁卫生，直接接触原料、半成品、成品的设备、工器具材质应当无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落，表面光滑、无吸收性，易于清洁保养和消毒。	符合规定要求。	3		
			设备清洁卫生程度或者设备材质略有不足。	1		
			严重不符合规定要求。	0		
		3. 生产设备维修保养良好，并做好记录。用于监测、控制、记录的设备应当定期校准、维护。停用的设备需标注清晰，不影响正常生产。	符合规定要求。	3		
			维修保养、记录略有不足，或者个别监测设备未校准。	1		
			无维修保养记录，或者监测设备无法满足规定要求。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
2.2	供排水设施	1. 食品加工用水的水质应当符合 GB 5749 的规定，有特殊要求的应当符合相应规定。食品加工用水与其他不与食品接触的用水应当以完全分离的管路输送，避免交叉污染。各管路系统应当明确标识以便区分。	符合规定要求。	3		
			供水管路标识略有不足。	1		
			食品加工用水的水质不符合规定要求，或者供水管路无标识或标识混乱，或者供水管路存在交叉污染。	0		
		2. 排水系统的设计和建造应保证排水畅通，便于清洁维护，且满足生产的需要。室内排水应当由清洁程度高的区域流向清洁程度低的区域，且有防止逆流的措施。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。	符合规定要求。	3		
			排水略有不畅，或者相关防护措施略有不足。	1		
			排水不畅，或者室内排水流向不符合要求，或者相关防护措施严重不足。	0		
2.3	清洁消毒设施	应当配备相应的食品、工器具和设备等的专用清洁设施，必要时配备相应的消毒设施。清洁、消毒方式应当避免对产品造成交叉污染，使用的洗涤剂、消毒剂应当符合相关规定要求。	符合规定要求。	3		
			清洁消毒设施略有不足。	1		
			清洁消毒设施严重不足，或者清洁消毒的方式、用品不符合规定要求。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
2.4	废弃物存放设施	应当配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施，必要时可设置废弃物临时存放设施。车间内存放废弃物的设施和容器应当标识清晰，不得与盛装原料、半成品、成品的容器混用。	符合规定要求。	3		
			废弃物存放设施及标识略有不足。	1		
			废弃物存放设施设计不合理，或者与盛装原料、半成品、成品的容器混用。	0		
2.5	个人卫生设施	生产场所或车间入口处应当设置更衣室，更衣室应当保证工作服与个人服装及其他物品分开放置；车间入口及车间内必要处，应当按需设置换鞋（或穿戴鞋套）设施或鞋靴消毒设施；清洁作业区入口应当设置与生产加工人员数量相匹配的非手动式洗手、干手和消毒设施；洗手设施的材质、结构应当易于清洁消毒，临近位置应当标示洗手方法。卫生间应当易于保持清洁，不得与生产、包装或贮存等区域直接连通，卫生间内的适当位置应当设置洗手设施。	符合规定要求。	3		
			个人卫生设施略有不足。	1		
			个人卫生设施严重不符合要求。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
2.6	通风设施	应当具有适宜的通风设施，进气口位置合理，避免空气从清洁程度要求低的作业区域流向清洁程度要求高的作业区域。必要时应当安装空气过滤装置和除尘设施。通风设施应当易于清洁、维修或更换，能防止虫害侵入。	符合规定要求。	3		
			通风设施略有不足。	1		
			通风设施严重不足，或者不能满足必要的空气过滤净化、除尘、防止虫害侵入的需求。	0		
2.7	照明设施	厂房内应当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，光源应能使物料呈现真实的颜色。在暴露原料、半成品、成品正上方的照明设施应当使用安全型或有防护措施的照明设施；如需要，还应当配备应急照明设施。	符合规定要求。	3		
			照明设施或者防护措施略有不足，光泽和亮度略显不足，或改变物料真实颜色。	1		
			照明设施或者防护措施严重不足。	0		
2.8	温控设施	应当根据生产的需要，配备适宜的加热、冷却、冷冻以及用于监测温度和控制室温的设施。	符合规定要求。	3		
			温控或监测设施略有不足。	1		
			温控或监测设施严重不足。	0		
2.9	检验设备设施	自行检验或部分自行检验的，应当具备与所检项目相适应的检验室、检验仪器设备和检验试剂。检验室应当布局合理，检验仪器设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求，检验仪器设备应当按期检定或校准。	符合规定要求。	3		
			检验室布局略不合理，或者检验仪器设备性能略有不足，或者个别检验仪器设备未按期检定或校准。	1		
			检验室布局不合理，或者检验仪器设备数量、性能、精度不能满足检验需求，或者检验仪器设备未检定或校准。	0		

三、设备布局和工艺流程（共9分）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
3.1	设备布局	生产设备应当按照工艺流程有序排列，合理布局，便于清洁、消毒和维修保养，避免交叉污染。	符合规定要求。	3		
			个别设备布局不合理。	1		
			设备布局存在交叉污染。	0		
3.2	工艺流程	1. 应当具备合理的生产工艺流程，防止生产过程中造成交叉污染。申请的食品类别、产品配方、工艺流程应当与产品执行标准相适应。执行企业标准的，应当依法备案或公开。食品添加剂生产使用的原料和工艺，应符合食品添加剂食品安全国家标准规定。	符合规定要求。	3		
			个别工艺流程略不合理。	1		
			工艺流程存在交叉污染，或者工艺流程、原料不符合产品执行标准的规定，或者企业标准未依法备案或公开。	0		
		2. 应当制定所需的产品配方、工艺规程等工艺文件，明确生产过程中的食品安全关键环节和控制措施。生产食品添加剂时，产品命名、标签和说明书及复配食品添加剂配方、有害物质、致病性微生物等控制要求应当符合食品安全国家标准规定。	符合规定要求。	3		
			工艺文件略有不足。	1		
			工艺文件严重不足，或者生产复配食品添加剂的相关控制要求不符合食品安全标准的规定。	0		

四、人员管理（共9分）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
4.1	人员要求	应当配备专职或兼职食品安全管理人员和食品安全专业技术人员，明确其职责。人员要求应当符合有关规定。	符合规定要求。	3		
			人员职责不太明确，或者个别人员不符合规定要求。	1		
			相关人员配备不足，或者人员不符合规定要求。	0		
4.2	人员培训	应当制定和实施职工培训计划，根据岗位需求开展食品安全知识及卫生培训，做好培训记录。食品安全管理人员上岗前应当经过培训，并考核合格。	符合规定要求。	3		
			培训计划及计划实施、培训记录略有不足。	1		
			无培训计划，或计划实施严重不足，或无培训记录。	0		
4.3	人员健康管理制度	应当建立并执行从业人员健康管理制度，明确患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的或有明显皮肤损伤未愈合的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。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。	符合规定要求。	3		
			制度内容或执行略有缺陷。	1		
			无制度或者制度执行严重不足。	0		

五、管理制度（共27分）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
5.1	采购管理及进货查验记录	应当建立并执行采购管理制度，规定食品原料、食品添加剂、食品相关产品验收标准。采购时，应当查验供货者的许可证和产品合格证明；对无法提供合格证明的食品原料，应当按照食品安全标准及产品执行标准进行检验。 应当建立并执行进货查验记录制度，记录采购的食品原料、食品添加剂及食品相关产品名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等信息，保存相关记录和凭证。	符合规定要求。	3		
			制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		
5.2	生产过程控制	应当建立并执行生产过程控制制度，制定所需的操作规程或作业指导书，明确原料（如领料、投料、余料管理等）、生产关键环节（如生产工序、设备、贮存、包装等）控制的相关要求，防止交叉污染，并记录产品的加工过程（包括工艺参数、环境监测等）。	符合规定要求。	3		
			个别制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
5.3	检验管理及出厂检验记录	应当建立并执行检验管理制度，规定原料检验、过程检验、产品出厂检验以及产品留样的方式及要求，综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制等因素明确制定出厂检验项目，保存相关检验和留样记录。生产复配食品添加剂的，还应当明确规定各种食品添加剂的含量和检验方法。委托检验的，应当委托有资质的机构进行检验。 应当建立并执行产品出厂检验记录制度，规定产品出厂时，查验出厂产品的安全状况和检验合格证明，记录产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证明编号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等信息，保存相关记录和凭证。	符合规定要求。	3		
			制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		
5.4	运输和交付管理	应当建立并执行运输和交付管理制度，规定根据产品特点、贮存要求、运输条件选择适宜的运输方式，并做好交付记录。委托运输的，应当对受托方的食品安全保障能力进行审核。	符合规定要求。	3		
			制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		
5.5	食品安全追溯管理	应当建立并执行食品安全追溯管理体系，记录并保存法律、法规及标准等规定的信息，保证产品可追溯。	符合规定要求。	3		
			管理体系或执行略有不足。	1		
			管理体系或执行严重不足。	0		

（续表）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
5.6	食品安全自查	应当建立并执行食品安全自查制度，规定对食品安全状况定期进行检查评价，并根据评价结果采取相应的处理措施。有发生食品安全事故潜在风险的，应当立即停止食品生产活动，并向所在地县级市场监督管理部门报告。	符合规定要求。	3		
			制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		
5.7	不合格品管理及不安全食品召回	应当建立并执行不合格品管理制度，规定原料、半成品、成品及食品相关产品中不合格品的管理要求和处置措施。 应当建立并执行不安全食品召回制度，规定停止生产、通知相关生产经营者和消费者、召回和处置不安全食品的相关要求，记录召回和通知情况。	符合规定要求。	3		
			制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		
5.8	食品安全事故处置	应当建立食品安全事故处置方案，规定食品安全事故处置措施及向事故发生地县级市场监督管理部门和卫生行政部门报告的要求。	符合规定要求。	3		
			方案内容或执行略有不足。	1		
			方案内容或执行严重不足。	0		
5.9	其他	应当按照相关法律法规、食品安全标准以及审查细则规定，建立并执行其他保障食品安全的管理制度。	符合规定要求。	3		
			个别制度内容或执行略有不足。	1		
			制度内容或执行严重不足。	0		

六、试制食品检验合格报告（共1分）

序号	核查项目	核查内容	评分标准		核查得分	核查记录
6.1	试制食品检验合格报告	应当提交符合产品执行的食品安全标准、产品标准、审查细则和国务院卫生行政部门相关公告的试制食品检验合格报告。	符合规定要求。	1		
			非食品安全标准规定的检验项目不全。	0.5		
			无检验合格报告，或者食品安全标准规定的检验项目不全。	0		

附件3

食品、食品添加剂生产许可现场核查报告

根据《食品生产许可审查通则》及_____、_____、生产许可审查细则，核查组于_____年__月__日至_____年__月__日对（申请人名称）_____进行了现场核查，结果如下：

一、现场核查结论

（一）现场核查正常开展，经综合评价，本次现场核查的结论是：

序号	食品、食品添加剂类别	类别名称	品种明细	执行标准及标准编号	核查结论
1					
2					
……					

二）因申请人的下列原因导致现场核查无法正常开展，本次现场核查的结论判定为未通过现场核查：

□不配合实施现场核查；

□现场核查时生产设备设施不能正常运行；

□存在隐瞒有关情况或提供虚假申请材料；

□因申请人的其他主观原因：_____。

（三）因下列原因导致现场核查无法正常开展，中止现场核查：

□因不可抗力或其他客观原因：_____；

□因申请人涉嫌食品安全违法被立案调查或者涉嫌食品安全犯罪被立案侦查。

核查组组长签名：　　申请人意见：

组员签名：

观察员签名：　　申请人签名（盖章）：

年　月　日　　年　月　日

二、食品、食品添加剂生产许可现场核查得分及存在的问题

食品、食品添加剂类别及类别名称：

核查范围	核查项目分数	实际得分
生产场所	（分）	（分）
设备设施	（分）	（分）
设备布局和工艺流程	（分）	（分）
人员管理	（分）	（分）
管理制度	（分）	（分）
试制食品检验合格报告	（分）	（分）
总分：	（分）	（分）
核查得分率：　%；单项得分为0分的共　项		
现场核查发现的问题		
核查项目序号	问题描述	

核查组组长签名：　　申请人意见：

组员签名：

观察员签名：　　申请人签名（盖章）：

年　月　日　　年　月　日

注：1. 申请人申请多个类别名称的，应当按照类别名称分别填写核查得分及存在的问题；

2.“现场核查发现的问题”应当详细描述申请人扣分情况；核查结论为“通过”的类别名称，如有整改项目，应当在报告中注明；核查结论为“未通过”的类别名称，应当注明否决项目；对于无法正常开展现场核查的，应当注明具体原因；

3. 现场核查报告一式两份，申请人、核查组各留存一份；

4. 现场核查结论为“通过”的，申请人应当自作出现场核查结论之日起1个月内完成现场核查中发现问题的整改，并将整改结果向日常监管部门书面报告。

附件4

食品、食品添加剂生产许可现场核查末次会议签到表

<table>
<tr><td>申请人名称</td><td colspan="4"></td></tr>
<tr><td>会议时间</td><td colspan="4">年　月　日　时　分至　时　分</td></tr>
<tr><td>会议地点</td><td colspan="4"></td></tr>
<tr><td rowspan="3">核查组</td><td>组长</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>成员</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>观察员</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="5">申请人参加末次会议的人员签名</td></tr>
<tr><td>签名</td><td colspan="2">职务</td><td>签名</td><td>职务</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>备注</td><td colspan="4"></td></tr>
</table>

附件5

食品、食品添加剂生产许可核查材料清单

1.《食品生产许可申请书》及其随附材料；

2. 食品生产加工场所周围环境平面图；

3. 食品生产加工场所平面图；

4. 食品生产加工场所各功能区间布局平面图；

5.《食品生产许可现场核查通知书》；

6.《食品、食品添加剂生产许可现场核查首次会议签到表》；

7.《食品、食品添加剂生产许可现场核查末次会议签到表》；

8.《食品、食品添加剂生产许可现场核查评分记录表》；

9.《食品、食品添加剂生产许可现场核查报告》；

10. 产品执行非食品安全国家标准的标准文本；

11. 试制食品检验报告；

12. 许可机关要求提交的其他材料