

国家市场监督管理总局

公 告

2026 年第 29 号

市场监管总局关于发布 《饼干生产许可审查细则（2026 版）》的公告

市场监管总局组织制定了《饼干生产许可审查细则（2026 版）》，现予公告，自 2027 年 1 月 1 日起施行。



2026 年 9 月 9 日

饼干生产许可审查细则

（2026 版）

第一章 总 则

第一条 为了加强饼干生产许可审查工作，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》及相关食品安全国家标准等规定，制定本细则。

第二条 本细则适用于饼干生产许可审查工作，应当结合《食品生产许可审查通则》使用。

第三条 本细则所称饼干，是指以谷类粉（和/或豆类、薯类粉）及其制品等为主要原料，添加或不添加糖、油脂及其他配料，经调粉（或调浆）、成型、烘烤（或煎烤）等工艺制成的食品，包括熟制前和/或熟制后在产品之间（或表面，或内部）添加其他配料的食品，包括饼干和饼干碎。

饼干生产许可类别编号 0801，品种明细包括：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。

饼干碎是指企业自行生产的饼干经切丁或粉碎，分筛或不分筛等工艺制成的饼干颗粒。

第四条 本细则引用的文件、标准应当采用现行有效的版本（包括标准修改单）。

第二章 生产场所

第五条 企业应根据产品特点及工艺要求设置相应的生产场所。饼干生产场所见表 1。

表 1 饼干生产场所

产品明细	常规生产场所	特色生产场所
酥性饼干	一般包括鲜禽蛋清洗消毒区、打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、粉碎/切丁区、内包装区、外包装区及仓库（原料仓库、成品仓库、包装材料仓库等）	成型区、烘烤区、冷却区
韧性饼干		成型区、烘烤区、冷却区
发酵饼干		发酵区、成型区、烘烤区、冷却区
压缩饼干		成型区、烘烤区、冷却区、粉碎区、后拌配料区、压缩成型区
曲奇饼干		成型区（挤注/挤条/辊印等）、烘烤区、冷却区
夹心（注心）饼干		成型区、烘烤区、冷却区、夹心（注心）料配制区、夹心（注心）涂抹/注入区
威化饼干		浇注成型区、烘烤区、冷却区、夹心料配制区、夹心复合区、切片区
蛋圆饼干		浇注成型区、烘烤区、冷却区
蛋卷		浇注与烘烤区、卷制成型区、冷却区
煎饼		辊压/注浆区、煎烤区、冷却区、切块区
装饰饼干		饼干生产区、装饰加工区（涂层/挤花/撒糖等）、装饰材料固化冷却区
水泡饼干	成型区、烫漂区、浸泡区、烘烤区、冷却区	
其他	根据实际情况合理设置	
注：本表所列场所，企业可根据产品特点及工艺要求设置、调整。		

第六条 生产车间应按生产工艺、卫生控制要求有序布局，根据清洁度要求划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，不同清洁程度作业区应有效分隔。饼干生产作业区划分见表 2。

表 2 饼干生产作业区划分

产品明细	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
酥性饼干	鲜禽蛋清洗消毒区、外包装区	打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、成型区、烘烤区	冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
韧性饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、成型区、烘烤区	冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
发酵饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、发酵区、成型区、烘烤区	冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
压缩饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、成型区、烘烤区	冷却区、粉碎区、后拌配料区、压缩成型区、粉碎/切丁区、内包装区
曲奇饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、成型区（挤注/挤条/辊印等）、烘烤区	冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
夹心（注心）饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、成型区、烘烤区	冷却区、夹心（注心）料配制区、夹心（注心）涂抹/注入区、粉碎/切丁区、内包装区
威化饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、浇注成型区、烘烤区	冷却区、夹心料配制区、夹心复合区、切片区、粉碎/切丁区、内包装区
蛋圆饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、浇注成型区、烘烤区	冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
蛋卷		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、浇注与烘烤区	卷制成型区、冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
煎饼		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、辊压/注浆区、煎烤区	冷却区、切块区、粉碎/切丁区、内包装区
装饰饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、发酵区、成型区、熟制区（烘烤区、煎烤区等）	装饰加工区（涂层/挤花/撒糖）、装饰料固化冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
水泡饼干		打蛋区、筛粉（糖）区、配料区、成型区、烫漂区、浸泡区、烘烤区	冷却区、粉碎/切丁区、内包装区
其他	根据实际情况合理设置		

注：

- 1.本表所列场所，企业可根据产品特点及工艺要求设置、调整，但不得低于本表要求。
- 2.采用熟制、冷却（成型）一体设备，且冷却（成型）段带有防护装置的，冷却（成型）区可设置在准清洁作业区；夹心（注心）及装饰配料加工过程中有熟制工艺的，夹心（注心）及装饰配料区、加工区可设置在准清洁作业区。

第七条 人员、配料、包装材料等进出清洁作业区和准清洁作业区应有合理的防止交叉污染的限制和控制措施。

（一）生产工艺应遵循“原料→预处理→加工→包装”的单向流动原则，避免交叉污染。

（二）应定期监测准清洁作业区和清洁作业区环境，必要时进行环境消毒。

（三）不同清洁程度作业区应分别设置工器具清洁消毒区域。

（四）食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时，应对外包装采取清洁措施，或设置一定的缓冲区域清除外包装，必要时可设置货淋间。

（五）使用未经事先清洗、消毒鲜禽蛋的，鲜禽蛋清洗消毒区应与其他作业区分隔。

第三章 设备设施

第八条 企业应配备与生产饼干品种、数量相适应的生产设备，设备性能、精度应满足生产工艺要求，易清洁、易维护。饼干生产设备设施见表3。

表 3 饼干生产设备设施

产品明细	常规设备设施	特色设备设施
酥性饼干	筛分设备（如筛粉机）、称量设备（如电子秤、台秤）、调粉或调浆设备（如和面机、搅拌机）、成型设备、熟制设备（如烤炉）、粉碎/切丁设备、机械式包装设备（如包装机）和异物检测设备（如金属检查器）等。	辊印成型机等
韧性饼干		叠层机、挤注、辊切或冲压成型机等
发酵饼干		叠层机、辊切或冲压成型机、发酵设备设施（如发酵室、发酵箱）等
压缩饼干		辊印或辊切成型机、压缩机等
曲奇饼干		辊印或挤注或切割成型机等
夹心（注心）饼干		夹心设备（如夹心机）、注心设备（如注心机）、馅料制备设备（如打馅机）等
威化饼干		浇注设备（如浇注成型机）、叠层机、切割机、夹心设备（如夹心机）、制浆设备等
蛋圆饼干		挤注或辊印成型机、制浆设备等
蛋卷		浇注或挤注或挂浆烘烤卷制成型机、制浆设备等
煎饼		浇注或挤注或挂浆成型机、制浆设备等
装饰饼干		涂布、喷洒、裱粘设备等
水泡饼干		辊印或辊切成型机等
其他	根据工艺合理配备	
注：本表所列设备设施，企业可根据实际生产情况优化调整。		

第九条 自制蛋液的，应配备蛋液过滤设备，必要时应配备打蛋设备。使用未经事先清洗、消毒鲜禽蛋的，应配备清洗、消毒设施。

第十条 准清洁作业区、清洁作业区应分别设有更衣室，同时应对人员流向进行规划，防止不同清洁程度作业区人员交叉污

染。更衣室应与生产车间相连接，保持清洁卫生，不得对生产车间造成潜在的污染风险。更衣室应设换鞋（或穿戴鞋套）或鞋靴消毒设施、工作服存放设施、洗手消毒设施等。

第十一条 应对投料、注浆等工序开展异物风险评估，必要时设置筛网、磁选等异物控制装置；应对开放式履带进行风险评估，必要时设置防止微生物污染和灰尘等异物污染的设施；应根据生产需要设置异物监测装置，并保持有效运行；应根据产品包装需要配备密封包装设备，确保产品包装封口紧密、无破损。

第十二条 产生大量蒸汽、油烟或异味气体的食品加工区域上方应设置有效的机械排风设施。产生大量粉尘的食品加工区域应设置有效的除尘设施。

第十三条 清洁作业区域应设置湿度监测设备设施，必要时还应增设湿度调控设备设施，降低霉菌等污染风险。

第十四条 应按照产品执行标准及企业检验管理制度中规定的检验项目进行检验。自行开展相关检验的企业应配备满足原料、半成品、成品、环境检验所需的检验设备设施和试剂耗材，并确保检验设备设施的性能、精度满足检验要求。检验设备设施的数量应与企业生产能力相适应。具体见表 4。

表 4 饼干常规检验项目及常用检验设备设施

检验项目	检验设备
净含量	电子秤（0.1g）
感官	白瓷盘、感官评价台
水分	分析天平（0.1mg）、鼓风电热恒温干燥箱、干燥器
微生物（菌落总数、大肠菌群、霉菌等）	电子天平（0.1g）、无菌室或超净工作台、高压灭菌锅、恒温培养箱、生物显微镜、冰箱等
注：本表所列检验设备设施为常规检验项目所对应的设备设施，企业可根据产品类别及生产过程风险控制情况确定检验项目，配备相应的检验设备设施。	

第十五条 采用快速检测方法的，应配备相应的检验设备和试剂耗材等。

第四章 设备布局和工艺流程

第十六条 企业应具备合理的生产设备布局和工艺流程，避免交叉污染。饼干生产常规工艺流程见表 5。

表 5 饼干生产常规工艺流程

产品明细	常规工艺流程
酥性饼干	原料预处理→配料→成型→烘烤→冷却→包装等
韧性饼干	原料预处理→配料→静置→辊压→成型→烘烤→冷却→包装等
发酵饼干	原料预处理→配料→发酵→辊压→成型→烘烤→冷却→包装等
压缩饼干	原料预处理→配料→辊印成型→烘烤→冷却→粉碎→后拌（添加辅料，如需）→压缩成型→包装等
曲奇饼干	原料预处理→配料→成型（挤注/挤条/辊印等）→烘烤→冷却→包装等

夹心（注心） 饼干	基础饼干生产→夹心料配制→夹心涂抹/注入→冷却→包装等
威化饼干	原料预处理→配料→浇注→烘烤→冷却→夹心复合→切片成型→包装等
蛋圆饼干	原料预处理→制浆→浇注成型→烘烤→冷却→包装等
蛋卷	原料预处理→制浆→浇注/挤注/挂浆→烘烤→卷制成型→冷却→包装等
煎饼	原料预处理→调粉/调浆→浇注/挤注/挂浆→煎烤→冷却→包装等
装饰饼干	基础饼干生产→装饰（涂层、挤花、撒糖等）→装饰料固化→包装等
水泡饼干	原料预处理→配料→成型→烫漂→浸泡→烘烤→冷却→包装等
其他	根据实际情况合理设置
注：本表所列工艺流程为常规工艺流程，企业可根据实际生产情况合理优化调整。	

第十七条 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，饼干生产关键控制环节一般包括：配料、熟制、异物控制等，企业可根据实际生产情况优化调整。

（一）配料。应制定产品配方，严格按照 GB 2760 要求使用食品添加剂，按照 GB 14880 要求使用食品营养强化剂，产品配方还应充分考虑复合配料中食品添加剂带入情况。严格按照配方投料，定期校准计量器具。

（二）熟制。应制定工艺规程等工艺文件，规定熟制的方式、时间和温度控制要求，并设立相应的控制措施，严格按照产品工艺要求进行操作。

（三）异物控制。应采取有效措施降低金属或其他异物污染

的风险。

第十八条 有发酵工艺的（自然发酵除外），除应控制发酵温度、湿度、时间外，还应定期对发酵设备设施进行清洗和消毒，防止杂菌污染。

第十九条 自制蛋液的，严禁采用挤压破壳方式打蛋，以避免微生物和异物污染。使用未经清洗消毒的鲜禽蛋加工蛋液的，应严格落实挑选、清洗、消毒管控措施，有效防止沙门氏菌等致病性微生物污染。自制蛋液应现制现用，并加强质量管控，确定合理的贮存温度和时间，留存记录材料，严防微生物滋生繁殖。

第二十条 蛋及蛋制品、乳及乳制品等易腐败变质的原料，应建立并严格执行温度控制等食品安全管控措施。冷冻原料解冻使用的，解冻过程应能防止原料变质、污染。

第二十一条 油脂等易氧化酸败的原料，应制定相应的管控措施并严格执行。必要时，应在使用前监测酸价、过氧化值，确保符合安全要求。

第五章 人员管理

第二十二条 负责清洁消毒的人员应接受良好培训，能够正确使用清洁消毒工器具及相关试剂，保证清洁和消毒作业的效果，满足生产要求。

第二十三条 接触直接入口食品的加工人员，工作期间如需佩戴手套，应洗手、手部消毒后佩戴，手套接触食品前须进行表面消毒。手套应保持清洁卫生、完好无损。

应对食品加工人员开展班前健康检查，如有异常予以记录，严禁患有法律法规规定的有碍食品安全疾病的人员接触直接入口食品。

第六章 管理制度

第二十四条 建立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，未经后续杀菌灭菌工序的原料和接触材料，企业应基于风险评估情况采取相应的管理措施，以确保生产的成品微生物指标符合饼干产品标准要求，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。

应规定食品原料、食品添加剂、食品相关产品供应商的选择、审核、评估程序，对供应商采用的流程和安全措施进行评估，必要时应对供应商进行现场评审或对流程进行监控。

第二十五条 建立检验管理及出厂检验记录制度。应包括原料检验、过程检验、出厂检验及产品留样的方式及要求，过程检验包括但不限于对半成品质量、安全指标的监测。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、检验取样点，以验证生产过程中的控制措施有效实施。容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次应不少于其他检验项目，如净含量、感官要求等。

（一）自行检验。自行检验的企业应具备与所检项目相适应的检验室和检验能力。使用快速检测方法及设备的，应定期与对

应标准规定的检验方法进行比对或验证，保证检测结果准确。当快速检测方法检测结果显示异常时，应使用国家标准规定的检验方法进行验证。

（二）委托检验。不能自行检验的，应委托具有检验资质的第三方检验机构进行检验，并妥善保存检验报告。

（三）产品留样。应建立产品留样制度，及时保留样品。产品留样设施应满足产品贮存条件要求。

第二十六条 建立并执行食品安全追溯制度。如实记录原料采购与验收、生产加工、产品检验、出厂销售等全过程信息，实现产品有效追溯。企业应合理设定产品批次，如实记录每批次产品投料的原料名称、供应商、批号、投料数量、投料日期，生产过程（包括工艺参数、环境监测等），产品贮存情况及检验信息等内容。

第二十七条 其他制度。

（一）建立仓储管理制度。原料、半成品、成品应分区存放，标识清晰（包括名称、规格、批次、生产日期、保质期、存放状态）；定期检查库存物料，及时清理变质、过期的原料及成品，防止不合格物料进入生产环节。开封后未使用完毕需退库或暂存的食物原料、食品添加剂，应建立有效的管控措施，避免交叉污染并保障其适用性。

（二）建立废弃物存放和清理制度。明确各类废弃物的存放方式和清理要求。车间内废弃物应及时清理，清理过程采取有效

措施防止交叉污染；蛋壳、不合格蛋等废弃物至少应在每日工作结束时清理 1 次。废弃物存放设备及场所应定期清洁，必要时消毒处理；蛋壳、不合格蛋等废弃物的存放容器，清空后应立即清洁，其放置区域每日至少清洁 1 次。车间外废弃物存放场所及处理设备设施，应与食品生产区域有效分离或分隔，防止污染。

（三）建立生产设备管理制度。制定设备日常维护保养计划，记录设备运行状态、维护保养情况及故障处理过程；设备维修时应采取防护措施，防止维修过程中异物污染产品，维修后必要时需对设备进行清洁消毒并验证，合格后方可重新投入使用。用于监测、控制、记录的设备，应定期检定或校准、维护。

（四）建立文件管理制度。对企业制定的规章制度、工艺文件、检验标准、记录表格等进行统一管理，确保各部门使用的文件为有效版本；文件的修订、作废需按程序执行，作废文件应及时收回销毁，防止误用。

（五）建立食品加工过程微生物监控制度。根据产品特点设定微生物监控关键控制环节；按需制定食品加工过程微生物监控程序，依据生产实际情况确定监控区域、项目、指标、频次及控制限值等内容。

（六）建立虫害防控制度。生产车间、仓库应设置纱帘、纱网、挡鼠板、灭蝇灯、风幕等虫害防控措施，并定期检查。应准确绘制虫害控制平面图，清晰标注捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等虫害防控设施的布设位置。

定期进行除虫害工作，并形成记录。委托具有资质的专业服务商实施除虫害工作的，应保留相应记录（如使用药剂种类、使用数量、浓度、施药地点、时间、方法、目标虫害等）。

第七章 试制产品检验报告

第二十八条 企业应按所申报饼干的品种、生产工艺和执行标准，提供同一品种、同一批次的试制产品检验合格报告，企业应对检验报告真实性负责。

第二十九条 检验项目应符合相应的食品安全标准及产品明示的执行标准，包括国家标准、行业标准、地方标准、企业标准等及国务院卫生行政部门的相关公告的要求。

饼干涉及的检验项目与方法详见附件 2。

第八章 附 则

第三十条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第三十一条 本细则自 2027 年 1 月 1 日起施行，原国家质量监督检验检疫总局公布的《饼干生产许可证审查细则（2005 版）》同时废止。

附件：1. 13 类饼干品种明细定义

2. 饼干涉及的检验项目与方法

3. 饼干生产涉及的主要标准

4. 饼干常见风险来源与防控建议

附件 1

13 类饼干品种明细定义

序号	品种明细	定义
1	酥性饼干	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。
2	韧性饼干	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，断面有层次，口感松脆的饼干。置于水中易吸水膨胀的韧性饼干称为冲泡型韧性饼干。
3	发酵饼干	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。
4	压缩饼干	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。
5	曲奇饼干	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。添加或不添加糖浆原料、口感松软的曲奇饼干称为软型曲奇饼干。
6	夹心（注心）饼干	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。以水分含量较高的果酱或调味酱等作为夹心料的夹心饼干称为酱料型夹心饼干。
7	威化饼干	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。
8	蛋圆饼干	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。
9	蛋卷	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、烘烤制成的饼干。

10	煎饼	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、煎烤制成水分含量低、质地酥脆的饼干。（区别于餐饮食品或糕点类别中的“煎饼”）
11	装饰饼干	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。
12	水泡饼干	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。
13	其他	指上述类别以外的其他饼干。

本表参照《饼干质量通则》（GB/T 20980）汇总，上述定义仅列举具有代表性的工艺，企业可根据实际情况优化调整。

附件 2

饼干涉及的检验项目与方法

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法
1	感官	GB 7100	食品安全国家标准 饼干	将样品置于白瓷盘中，在自然光下观察色泽和状态，检查有无异物，闻其气味，用温开水漱口后品其滋味。
2	酸价 (以脂肪计) (KOH)	GB 7100	食品安全国家标准 饼干	GB 5009.229
3	过氧化值 (以脂肪计)	GB 7100	食品安全国家标准 饼干	GB 5009.227
4	食品添加剂	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准	按照对应的方法
5	铅	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量	GB 5009.12
6	沙门氏菌	GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量	GB 4789.4
		GB 31607	食品安全国家标准 散装 即食食品中致病菌限量	
7	金黄色葡萄球菌	GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量	GB 4789.10
		GB 31607	食品安全国家标准 散装 即食食品中致病菌限量	
8	菌落总数	GB 7100	食品安全国家标准 饼干	GB 4789.2
9	大肠菌群	GB 7100	食品安全国家标准 饼干	GB 4789.3 平板计数法

10	霉菌	GB 7100	食品安全国家标准 饼干	GB 4789.15
11	食品营养强化剂	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准	按照对应的方法
12	水分	GB/T 20980	饼干质量通则	GB 5009.3
13	碱度	GB/T 20980	饼干质量通则	GB/T 20980
14	酸度	GB/T 20980	饼干质量通则	GB/T 12456
15	pH	GB/T 20980	饼干质量通则	GB/T 20980
16	松密度	GB/T 20980	饼干质量通则	GB/T 20980
17	脂肪含量	GB/T 20980	饼干质量通则	GB 5009.6
18	净含量	GB/T 20980	饼干质量通则	JJF 1070

本表参照《食品安全国家标准 饼干》（GB 7100）、《饼干质量通则》（GB/T 20980）汇总，仅供参考。

附件 3

饼干生产涉及的主要标准

序号	编号	名称
1	GB 7100	食品安全国家标准 饼干
2	GB/T 20980	饼干质量通则
3	JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则
4	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
5	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
6	GB 4789.1	食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
7	GB 4789.2	食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定
8	GB 4789.3	食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数
9	GB 4789.4	食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
10	GB 4789.10	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
11	GB 4789.15	食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母计数
12	GB 5009.3	食品安全国家标准 食品中水分的测定
13	GB 5009.12	食品安全国家标准 食品中铅的测定
14	GB 5009.227	食品安全国家标准 食品中过氧化值的测定
15	GB 5009.229	食品安全国家标准 食品中酸价的测定
16	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
17	GB 12456	食品安全国家标准 食品中总酸的测定
18	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准

19	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
20	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
21	GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
22	GB 31607	食品安全国家标准 散装即食食品中致病菌限量

本表为饼干生产涉及的主要标准，仅供参考。

附件 4

饼干常见风险来源与防控建议

序号	指标	风险来源	防控建议
1	酸价、过氧化值	1.原料：选用的油脂本身稳定性较差，在储存和加工过程中容易被氧化；油脂及富含油脂的原料（如坚果等）使用前质量把控不严；未评估原料中酶等成分对酸价的影响； 2.生产过程：烘烤温度过高、时间过长，加速油脂氧化； 3.设备：清洗维护不到位； 4.包装：密封性不佳，材料选择不佳； 5.储存：仓库环境控制不到位。	1.开发产品时评估油脂及富含油脂的原料对酸价、过氧化值的影响。采购、使用质量合格且稳定的油脂及富含油脂的原料。对于开封时间较长的油脂及富含油脂的原料，使用前进行酸价、过氧化值检测； 2.优化生产工艺，采用分段烘烤等方式降低油脂氧化程度； 3.定期对喷油等设备进行清洗； 4.选用密封性能好、避光效果佳的包装材料； 5.根据原料和产品特性，选择阴凉、干燥、避光的储存环境，设置合理的温湿度。
2	食品添加剂	1.称量不准； 2.配方设计存在问题； 3.未考虑原料的带入； 4.生产过程混合不均匀。	1.称量设备定期计量检定校准； 2.科学制定产品配方，严格按照GB 2760 及其公告使用食品添加剂，配方设计充分考虑复合配料中食品添加剂带入情况； 3.混合充分、工艺合理。
3	微生物	1.原料：携带沙门氏菌、霉菌等（如面粉、鸡蛋、乳制品等）； 2.生产环境：清洁不到位（如设备、人员、空气等）； 3.包装：密封不良导致二次污染。	1.加强原料的进货查验，鸡蛋使用前清洗外壳，必要时进行消毒处理；乳制品开封后尽快用完，按照标签说明书储存，避免长时间暴露在空气中； 2.生产过程中做好环境清洁、设备清洗、人员消毒、空气净化等处理措施； 3.选择阻隔性好的食品级包装材料，包装前检查材料无破损、无污染。

4	异物	1.原料：基础原料自带异物（如面粉混入砂石、白砂糖夹杂塑料颗粒等）； 2.设备及工器具：长期运行导致的磨损与脱落、清洁不彻底； 3.人员：生产人员未按规定穿戴工作用具、非生产人员随意进入生产车间； 4.生产环境：虫鼠害防控不足、车间卫生管理疏漏； 5.包装与仓储：包装膜、包装盒在生产或运输过程中破损（如混入包装碎片、纸屑等）。	1.对易带入异物的原料入库前设置振动筛除杂、磁选机除金属等预处理； 2.建立设备台账，定期检修齿轮、轴承等易损件，及时更换老化部件、设备清洁后需验收合格方可投入使用，避免残渣或清洁工具异物滞留，工器具定期做好清洁； 3.划分生产与非生产区域，设置门禁，非生产人员未经批准禁止入内，入内需按规定穿戴并登记物品，将穿戴规范纳入员工考核，定期培训强化意识； 4.定期消杀虫鼠害，门窗装防蝇网、防鼠板，合理布置灭蝇灯并每日清理、每日清洁车间地面、墙面，及时清运密封存放的生产废料； 5.规范包装材料管理与使用，包装材料入库前进行检查，剔除破损、污染的材料。
5	标签标识	1.声称不规范（如“无添加”）； 2.配料表标识错误或遗漏； 3.净含量字符高度不足； 4.致敏原信息提示缺失； 5.执行标准标注错误。	1.严格执行 GB 7718、GB 28050 和《食品标识监督管理办法》有关规定； 2.建立并执行标签设计审核程序，必要时寻求技术机构支持； 3.定期对照法律法规、食品标准等对现有标签进行自查。

本表所列饼干指标的风险来源与防控建议仅供参考。

