

第一条

第二条

第三条

第四条

第五条

第六条

第七条

第八条

第九条

第十条

干手和消毒设施，换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施；配料区、混合区、内包装区入口应设置洗手和（或）消毒设施，换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施。

第十一条 原辅料、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；不得将原辅料、产品与有毒有害物品一同贮存，防止交叉污染。不合格、退货或召回的物料或产品应分区存放并明确标示。清洁剂、消毒剂等应采用适宜的器具妥善保存，包装标识完整，应与原辅料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。

第十二条 食品添加剂贮存要设立专库或专柜，进行专项管理。

第十三条 企业应具有与生产产品品种、数量相适应的生产设备设施，性能和精度应满足生产要求，便于操作、清洁、维护。

生产设备根据实际工艺需要配备，一般包括：1. 配料设备；2. 混合设备（含预混设备）；3. 磨糖设备（必要时）4. 筛选设备；5. 金属检测设备；6. 包装设备；7. 生产日期和批号标注设备设施；8. 除尘设备。

第十四条 有合理的排水设施和废水处理设施，排水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，排水

系统入口应安装带水封的地漏，以防止固体废弃物进入及浊气逸出，并有防止废水逆流的设计。

第十五条 生产企业应根据需要在生产及辅助车间配备相应温湿度调节设施和净化系统，使温度、相对湿度与生产工艺相适应，保证空气由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域，并形成一定的压力梯度。空气净化系统运行情况应按规定进行检查维护，有运行记录。清洁作业区的供风系统应独立设置，采用初效、中效过滤器过滤，保持清洁作业区室内正压。

第十六条 主要的管道设施应标明内容物名称和流向。用于测定、控制、记录的监控设备，如压力表、温度计等，应定期校准、维护，确保准确有效。

第十七条 应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施，盛装废弃物的容器不得与盛装产品与原料的容器混用，车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。

第十八条 应按照产品执行标准及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、成品检验所需的检验设备设施，并确保检验设备的性能、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。

检验设备一般包括：分析天平（0.1mg）、天平（0.1g）、干燥箱、超净工作台、生物显微镜、灭菌锅、微生物培养箱等。

果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制

作料企业的出厂检验能力应至少满足感官、水分、菌落总数、大肠菌群、净含量的测定。

第十九条 应具备合理的生产设备布局和工艺流程，避免交叉污染。果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料生产工艺流程一般包括：原辅料验收、配料、预处理（必要时）、混合、筛选、金检、包装等。

第二十条 应通过危害分析方法明确影响产品质量的关键控制工序，并实施质量控制，制定操作规程。关键控制工序可设为：原料验收、配料、混合、金检。

原辅料验收：严格执行进货查验记录制度，原辅料必须符合相应产品标准和食品安全国家标准的要求，果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料生产涉及的主要标准见附件一。

配料：应实时记录并有复核，防止投料种类和数量有误。

预处理：根据产品相关配方和工艺要求，对白砂糖进行研磨，使其达到相应的工艺要求。

混合：应经过充分验证合理确定混合时间，必要时应采用预混工艺保证物料混合的均匀性。

金检：使用管道金检或金属探测仪等进行异物控制，并配备筛网等异物剔除设备。

包装：密封包装产品应封口紧密，无渗漏、无破损。

第二十一条 应建立具备生产过程中所需的各种产品配方、工艺规程、作业指导书等工艺文件，实际操作应与工艺文件保持一致。

第二十二条 应依法配备食品安全管理人員和食品安全专业技术人员。企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员应符合《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》。

第二十三条 食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，掌握果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料的生产工艺操作规程，熟练操作生产设备设施，人员数量应满足企业生产需求。其中检验人员应具有食品检验相关专业知識，经培训合格。

第二十四条 企业应当建立培训与考核制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位的要求相适应，并有相应记录。食品安全管理、检验等与质量相关岗位的人员应定期培训考核，不具备能力的不得上岗。

第二十五条 生产操作人员的数量应适应企业规模、工艺、设备要求。关键控制环节操作人员应具有一定的技术经验，掌握生产工艺操作规程，能熟练操作生产设备。特殊岗位的生产操作人员资格应符合有关规定。

第二十六条 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。

第二十七条 应对食品加工人员开展班前健康检查，并形成记录，防止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。

第二十八条 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。

（一）应依据原辅料执行标准及相关要求，建立进货查验制度，并如实记录食品相关产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、进货日期以及供货者名称等内容，并保存相关凭证。

（二）所有原辅材料应符合食品安全标准的规定，附有检验报告或产品合格证明文件。

（三）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。

第二十九条 建立并执行生产过程控制制度。在关键环节所在区域，配备相关的文件如岗位规程、记录表等。生产过程中原料管理（领料、投料、余料管理等）、生产关键环节（原辅料验收、配料、混合、金检）应严格控制并保持记录，与企业制定的工艺文件要求一致。

第三十条 建立并执行产品配方管理制度，产品配方中食品

添加剂的使用应根据果冻制作料、饮品配料制作料、冷冻饮品制作料的用途，符合《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》（GB 2760）关于相应类别食品的规定。所使用的食品添加剂、食品营养强化剂、新食品原料应符合相应产品标准及国家卫生健康委员会相关公告的规定。

第三十一条 应参照《食品安全国家标准饮料生产卫生规范》（GB 12695）附录 A《饮料加工过程的微生物监控程序指南》，对生产环境实施监控，如对地面、墙壁、天花板或顶棚、空气、设备设施、人员手部等进行卫生监控。根据具体取样点的风险，确定监控频率。

第三十二条 应明确清洁消毒的区域、设备设施及工器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤剂、消毒剂；清洁消毒方法和频次；清洁消毒效果验证方法以及纠偏方法；清洁消毒工作及验证的记录等要求。严格执行清洁消毒制度，并有专人负责检查，如实、完整记录清洁消毒和验证过程。

（一）清洁消毒方法应安全、卫生、有效。

（二）根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。

（三）与食品直接接触的设备设施和工器具，使用后应彻底清洁，使用前使用 75%酒精进行消毒。

（四）清洁剂和消毒剂使用。除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。清洁剂和消毒剂应在专门场所用固定设施贮存，并有明显标识，还应设锁

并由专人管理，防止污染产品。使用记录应包含领用人员、领用时间、领用量等信息。

第三十三条 建立并执行生产设备管理制度，设备台账、使用说明书、档案应保管齐全；制定设备使用、维护和维修以及不同产品品种切换生产时清场的操作规程，避免交叉污染。生产前应检查设备是否处于正常状态，出现故障应及时排除并记录。维修后的设备应进行验证或确认，确保各项性能满足工艺要求。不同产品品种切换生产时应先确保上一生产线的产品和包装已完全移除，生产设备卫生符合要求后再进行下一个产品的生产，并做好清场记录。

第三十四条 建立并执行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。产品执行标准规定出厂检验要求的，应按标准规定执行。执行标准未规定出厂检验要求的，企业应综合考虑产品特性、工艺特点、生产过程控制等因素确定检验项目、检验频次、检验方法等检验要求。

（一）自行检验。自行检验的企业应具备与所检项目适应的检验室和检验能力，每年至少对所检项目进行1次检验能力验证。使用快速检测方法的，应定期与国家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，可委托具有检验资质的第三方检测机构进行检验，并妥善保存检验报告。

(三) 产品留样。每批产品均应有留样，产品留样间应满足产品贮存条件要求，留样数量应满足复检要求，产品留样应保存至保质期满并有记录。对过期产品进行科学处置，如实、完整记录留样及过期产品处置相关信息。

第三十五条 建立并执行运输和交付管理制度。企业应根据食品及食品原料的特点和卫生需要规定运输、交付要求。不得与有毒、有害、有异味的物品一同运输。采购第三方物流服务的企业应签订合同，满足上述要求。

第三十六条 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，建立批生产记录，如实记录投料的原料名称、投料数量、产品批号、投料日期等信息。

第三十七条 建立并执行食品安全自查制度。企业应对企业生产安全状况进行检查评价，并规定自查频次。

自查内容应包括食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验情况；生产过程控制情况；人员管理情况；检验管理情况；记录及文件管理情况等。

第三十八条 建立并执行不合格品管理及不安全食品召回制度。企业应明确对在验收和生产过程中发现的不合格原料、半成

品和成品进行标识、贮存和处置措施，不合格品应与合格品分开放置并明显标记。如实、完整记录不合格品保存和处理情况。企业应对召回的食品采取补救、无害化处置、销毁等措施，如实记录召回和处置情况，并向所在地县级市场监管部门报告。

第三十九条 应建立仓储管理制度，原辅料、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；不得将原辅料、产品与有毒有害物品一同贮存，防止交叉污染。不合格、退货或召回的物料或产品应分区存放并明确标示。清洁剂、消毒剂等应采用适宜的器具妥善保存，包装标识完整，应与原辅料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。

第四十条 建立并执行产品防护管理制度，有效防止产品在生产加工过程、原辅材料及产品储存、运输环节中受到污染、损坏或变质。

制定设备故障、停电停水等特殊原因中断生产时的产品处置办法，保证对不符合标准的产品按不合格产品处置。当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。

用于食品、清洁食品接触面或设备的压缩空气应经过滤净化处理。用于生产设备的可能直接或间接接触食品的部件润滑油，应当是食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

第四十一条 建立并执行废弃物存放和清除制度。应规定废弃物清除频次；必要时应及时清除废弃物；易腐败的废弃物应尽

快清除。

第四十二条 建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品（以下简称工作服）应符合相应的作业区卫生要求。不同清洁作业区的工作服应分开放置，与个人服装、其他物品分开放置。员工不得在相关作业区以外穿着工作服。

第四十三条 建立并执行文件管理制度。对文件进行有效管理，确保各相关场所使用的文件均为有效版本。

第五十条 企业应按所申报的产品类别和执行标准，提供同一规格、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。检验项目应符合食品安全标准及企业明示执行标准进行。

检验项目应符合相应的食品安全国家标准及企业明示的产品执行标准，包括国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准等及国务院卫生行政部门的相关公告的要求。

果冻制作料 检验项目与方法详见附件 2.1；

饮品配料制作料(热加工型) 检验项目与方法详见附件 2.2；

冷冻饮品制作料 检验项目与方法详见附件 2.3。

第五十一条 本方案适用于南通佳之味食品有限公司申请果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料食品生产许可审查工作。

果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料相关标准、检验项目和方法参照附件 1（资料性文件）。

第五十二条 本方案自南通市市场监督管理局发布之日起实施。

附件 1

果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料
生产涉及的主要标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 191	包装储运图示标志
2	GB 13104	食品安全国家标准 食糖
3	QB/T 4791	植脂末
4	GB 19644	食品安全国家标准 乳粉
5	GB 11674	食品安全国家标准 乳清粉
6	GB/T 20880	食用葡萄糖
7	GB 15203	食品安全国家标准 淀粉糖
8	GB 19299	食品安全国家标准 果冻
9	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料
10	Q/SZJH 0022S	企业标准 饮品配料制作料
11	GB 2759	食品安全标准 冷冻饮品及制作料
12	GB 2760	食品安全国家标准 添加剂使用标准
13	GB 2761	食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

序号	标准号	标准名称
14	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
15	GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
16	GB 4806.7	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
17	GB/T 28118	食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋
18	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
19	GB 9683	复合食品包装袋卫生标准
20	GB 9685	食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
21	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
22	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
23	GB 26687	食品安全国家标准 复配食品添加剂通则
24	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
25	GB 5749	生活饮用水卫生标准

备注：本表为果冻制作料、饮品配料制作料（热加工型）、冷冻饮品制作料生产涉及的主要标准，仅供参考。企业亦可根据实际使用的原辅料情况进行调整。

附件 2.1

果冻制作料规定的检验项目与方法

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法	发证检验	型式检验	出厂检验
1	感官	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	Q/SZJH 0023S	✓	✓	✓
2	水分	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	GB 5009.3	✓	✓	✓
3	铅（以 Pb 计）	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	GB 5009.12	✓	✓	/

4	菌落总数	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	GB 4789.2	✓	✓	✓
5	大肠菌群	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	GB 4789.3 平板计数法	✓	✓	✓
6	霉菌	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	GB 4789.15	✓	✓	/
7	酵母	Q/SZJH 0023S	企业标准 果冻制作料	GB 4789.15	✓	✓	/
8	食品添加剂	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准	按照对应标准	✓	/	/

9	营养强化剂	GB14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准	按照对应标准	✓	/	/
10	标签	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则	/	✓	/	/
		GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则	/	✓	/	/
11	净含量	/	定量包装商品计量 监督管理办法	JJF1070	✓	✓	✓

附件 2.2

饮品配料制作料（热加工型）规定的检验项目与方法

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法	发证检验	型式检验	出厂检验
1	感官	Q/SZJH 0022S	企业标准 饮品配料制作料	Q/SZJH 0023S	✓	✓	✓
2	水分	Q/SZJH 0022S	企业标准 饮品配料制作料	GB 5009.3	✓	✓	✓
3	铅（以 Pb 计）	Q/SZJH 0022S	企业标准 饮品配料制作料	GB 5009.12	✓	✓	/
4	菌落总数	Q/SZJH 0022S	企业标准 饮品配料制作料	GB 4789.2	✓	✓	/

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法	发证检验	型式检验	出厂检验
5	大肠菌群	Q/SZJH 0022S	企业标准 饮品配料制作料	GB 4789.3 平板计数法	✓	✓	/
6	沙门氏菌	GB29921	食品安全国家标准食品中致病菌限量	GB 4789.4	✓	✓	/
7	金黄色葡萄球菌	GB29921	食品安全国家标准食品中致病菌限量	GB 4789.10 第二法	✓	/	/

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法	发证检验	型式检验	出厂检验
8	单核细胞增生李斯特氏菌	GB29921	食品安全国家标准食品中致病菌限量	GB 4789.30	✓	/	/
9	食品添加剂	GB 2760	食品安全国家标准食品添加剂使用标准	按照对应标准	✓	/	/
10	营养强化剂	GB14880	食品安全国家标准食品营养强化剂使用标准	按照对应标准	✓	/	/
11	标签	GB 7718	食品安全国家标准预包装食品标签通则	/	✓	/	/

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法	发证检验	型式检验	出厂检验
		GB 28050	食品安全国家标准预包装食品营养标签通则	/	✓	/	/
12	净含量	/	定量包装商品计量监督管理办法	JJF1070	✓	✓	✓

附件 2.3

冷冻饮品制作料规定的检验项目与方法

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法	发证检验	型式检验	出厂检验
1	感官	GB 2759	食品安全标准 冷冻饮品及制作料	GB 2759	✓	✓	✓
2	铅（以 Pb 计）	GB 2762	食品安全国家标准食品中污染物限量	GB 5009.12	✓	✓	/
3	菌落总数	GB 2759	食品安全标准 冷冻饮品及制作料	GB 4789.2	✓	✓	✓

4	大肠菌群	GB 2759	食品安全标准 冷冻饮品 及制作料	GB 4789.3 平板计数 法	✓	✓	✓
5	沙门氏菌	GB29921	食品安全国家标准食品中 致病菌限量	GB 4789.4	✓	✓	/
6	金黄色葡萄球 菌	GB29921	食品安全国家标准食品中 致病菌限量	GB 4789.10 第二法	✓	✓	/
7	单核细胞增生 李斯特氏菌	GB29921	食品安全国家标准食品中 致病菌限量	GB 4789.30	✓	✓	/
8	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 标准	✓	✓	/
9	营养强化剂	GB14880	食品安全国家标准食品营 养强化剂使用标准	按照对应 标准	✓	✓	/

10	标签	GB 7718	食品安全国家标准预包装食品标签通则	/	✓	/	/
		GB 28050	食品安全国家标准预包装食品营养标签通则	/	✓	/	/
11	净含量	/	定量包装商品计量监督管理办法	JJF1070	✓	✓	✓