

食品生产许可现场核查合规指南

（一）肉制品

一、产品概述

（一）定义

实施食品生产许可管理的肉制品，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）分类

肉制品生产许可类别编号为 0401，具体品种明细及定义见表 1。

表 1. 肉制品生产许可品种明细

食品类别	类别编号	类别名称	品种明细
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. 及其熟肉制品
	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

（三）产品执行标准

按《食品安全法》规定，食品安全标准是唯一强制执行
的食品标准，包括食品安全国家标准、食品安全地方标准。
无论企业是否明示，其产品均应符合相应的食品安全标准的
要求（见表 2）

表 2. 肉制品常见产品执行标准

序号	标准号	标准名称
1	GB 2726	食品安全国家标准 熟肉制品
2	GB/T 23586	酱卤肉制品
3	GB/T 19694	地理标志产品 平遥牛肉
4	GB/T 20558	地理标志产品 符离集烧鸡
5	GB/T 20711	熏煮火腿
6	GB/T 20712	火腿肠
7	GB/T 23492	培根
8	GB/T 23968	肉松
9	GB/T 23969	肉干
10	GB/T 31406	肉脯
11	SB/T 10279	熏煮香肠
12	GB 19295	食品安全国家标准 速冻面米与调制食品
13	SB/T 10648	冷藏调制食品
14	SB/T 10379	速冻调制食品
15	GB 2730	食品安全国家标准 腌腊肉制品
16	GB/T 18357	地理标志产品 宣威火腿
17	GB/T 19088	地理标志产品 金华火腿
18	GB/T 31319	风干禽肉制品
19	SB/T 10294	腌猪肉
20	SB/T 10004	中国火腿
21	GB 14967	食品安全国家标准 胶原蛋白肠衣
22	GB/T 22637	天然肠衣加工良好操作规范
23	GB/T 20572	天然肠衣生产 HACCP 应用规范
24	GB/T 7740	天然肠衣
25	SN/T 2905.3	出口食品质量安全控制规范 第 3 部分：肠衣
26	SB/T 10373	胶原蛋白肠衣
27	QB/T 2606	肠衣盐

（四）重要提示

产业政策。根据《产业结构调整指导目录（2024 本）》（2023 年 12 月 27 日国家发展改革委令第 7 号公布）规定，限制 3000 吨/年及以下的西式肉制品加工项目。

二、生产车间区域划分

厂区、厂房和车间、库房要求应符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）中生产场所相关规定。企业应根据产品特点及工艺要求设置相应的生产场所。常规生产场所见表 3，肉制品生产作业区划分见表 4。

表 3. 肉制品常规生产场所

产品类别名称	常规生产场所
热加工熟肉制品	一般包括生料加工区（原料解冻、选料、修整、配料、绞碎、滚揉、腌制、成型或填充等）、热加工区、熟料加工区（冷却、包装等）及仓库等。
发酵肉制品	一般包括生料加工区（原料解冻、选料、修整、配料、绞碎、腌制、成型或灌装等）、发酵间、熟料加工区（后处理、包装等）及仓库等。
预制调理肉制品	一般包括原料处理区（原料解冻、选料、修整等）、配料区、加工区（绞碎、滚揉、腌制、加热、冻结等）、包装区及仓库等。
腌腊肉制品	一般包括原料处理区（原料解冻、选料、修整等）、配料区、腌制成型区（滚揉、腌制、成型或灌装等）、晾晒干制区（晾晒、烟熏等）、包装区及仓库等。
可食用动物肠衣	一般包括原料加工区（天然肠衣：原料处理、浸泡冲洗、刮制、量码上盐等；胶原蛋白肠衣：原料切割、酸碱处理、切片、研磨搅拌、过滤等）、成品加工区（天然肠衣：浸洗、拆把、分路定级、上盐、缠把、包装等；胶原蛋白肠衣：挤压、充气成型、干燥固化、熟化、包装等）及仓库等。
注：本表所列场所为常规生产场所，企业可根据产品特点及工艺要求设置、调整。	

表 4. 肉制品生产作业区划分

产品类别名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
热加工熟肉制品	原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。	预处理车间、配料间、腌制间、热加工区、脱包区等。	冷却间(注:指熟制后半成品)、内包装车间、以及有特殊清洁要求的辅助区域(如脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等)。
发酵肉制品	原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。	预处理车间、配料间、腌制间、发酵/风干间、脱包区等。	后处理车间、内包装车间、以及有特殊清洁要求的辅助区域(如发酵后的烟熏间、裸露的待包装产品贮存区、脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等)。
预制调理肉制品	原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。	预处理车间、配料间、腌制间、热处理车间、冻结间、内包装车间、脱包区等。	/
腌腊肉制品	原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。	预处理车间、配料间、腌制间、晾挂间、热处理车间、内包装车间、脱包区等。	/
可食用动物肠衣	原料仓库、包材仓库、外包装车间、成品仓库等。	预处理车间、加工车间、内包装车间、脱包区等。	/
注:企业可根据产品特点及工艺要求设置、优化,但不得低于本表要求。			

1、生产车间应具有足够空间和高度,满足设备设施安装与维修、生产作业、卫生清洁、物料转运、采光与通风及卫生检查的需要。

2、生产车间应与厂区污水、污物处理设施分开并间隔适当距离。

3、生产车间内应设置专门区域存放加工废弃物。

4、生产车间应与易产生粉尘的场所(如锅炉房)间隔

一定距离，并设在主导风向的上风向位置，难以避开时应采取必要的防范措施。

5、生产车间应按生产工艺、卫生控制要求有序合理布局，根据生产流程、操作需要和清洁度要求进行分离或分隔，避免交叉污染。生产车间划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，不同生产作业区之间应采取有效分离或分隔。各生产作业区应有显著的标识加以区分。

6、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，防止交叉污染。

7、不同清洁作业区之间的人员通道应分隔。如设有特殊情况时使用的通道，应采取有效措施防止交叉污染。

8、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、发酵间是生熟加工的分界，应设置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。

9、生产车间内易产生冷凝水的，应有避免冷凝水滴落到裸露产品的防护措施：顶棚有一定的坡度或在可能低落的下方设置防护措施。

10、生产车间地面应约 1-2%的排水坡度，保证地面水可以自然流向地漏、排水沟。

11、原料仓库、成品仓库应分开设置，不得直接相通。畜、禽产品应设专库存放。内、外包装材料应分区存放。

三、生产设备设施

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。肉制品常规生产设备设施见表 5。

表 5. 常规生产设备设施

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
热加工熟肉制品	生料加工设备	解冻机、解冻池、冻肉破碎机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、乳化机、嫩化机、滚揉机、盐水配制器、盐水注射机、整理台等。
	配料设备	电子秤、台秤等。
	成型设备	灌肠机、打卡机、结扎机、剪节机、切片机、压模设备、共挤设备等。
	热加工设备	夹层锅、水煮槽、煮锅、蒸箱、烤炉、炒锅、烘干机、油炸锅（机）、烟熏炉、杀菌釜、烘烤设备、炒松设备等。
	包装设备	切片机、切丁机、真空包装机、拉伸膜包装机、气调包装机、贴体包装机、封口机、封箱机等。
	其他（在熟制后增加速冻工艺）	有速冻工艺的应具有速冻机或其他速冻设备，速冻设备的可控温度应不高于-30℃。
发酵肉制品	生料加工设备	解冻机、解冻池、冻肉破碎机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、滚揉机、整理台等。
	配料设备	电子秤、台秤等。
	发酵设施	发酵间、风干间等。
	包装设备	切片机、真空包装机、封口机、封箱机等。
	其他	生产发酵肉灌制品应具有成型设备，生产发酵火腿制品应具有剔骨、压型等设备。
预制调理肉制品	原料加工设备	解冻机、解冻池、冻肉破碎机、切片机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、嫩化机、滚揉机、整理台等。
	配料设备	电子秤、台秤等。
	冷冻设备	冷冻机或其他冷冻设备。有速冻工艺的应具有速冻机或其他速冻设备，速冻设备的可控温度应不高于-30℃。

	包装设备	切片机、切丁机、真空包装机、拉伸膜包装机、气调包装机、贴体包装机、封口机、封箱机等。
	加热设备	有加热工艺的应具有夹层锅、煮锅、烘烤设备等。
腌腊肉制品	原料加工设备	解冻机、解冻池、冻肉破碎机、绞肉机、搅拌机、斩拌机、嫩化机、滚揉机、整理台等。
	配料设备	电子秤、台秤等。
	成型设备	灌肠机、打卡机、挂杆机、结扎机、剪节机、切片机、压模设备等。
	加热设备	烘干机、烟熏炉、熏烤炉、热泵干燥机等。
	包装设备	切片机、切丁机、真空包装机、封口机、封箱机、贴标机、喷码机等。
可食用动物肠衣	天然肠衣生产设备	刮肠机、口径卡尺、量码机、上盐机、标有路分的容器等。
	胶原蛋白肠衣生产设备	挤压机、套缩机、过滤机、压片机、混揉机等。
注：本表所列设备设施为常规设备设施，企业可根据实际生产情况优化调整。		

- 1、杀菌设备应具备温度指示装置。
- 2、仓储设备设施应与所生产产品的数量、贮存要求相适应，满足物料和产品的贮存条件。
- 3、供水设施的软管出水口不应接触地面，使用过程中应防止虹吸、回流。
- 4、排水设施的排水口应配有滤网等装置，防止废弃物堵塞排水管道。生产车间地面、排水管道应能耐受 82° 以上热碱水清洗。
- 5、内包材暂存间或等效设施（如传递窗）应设置消毒装置。
- 6、应配备专用设施（如置物架）存放清洗消毒后的工器具，不应生熟区交叉混放。

7、应配备防漏、防腐蚀、易于清洁、带脚踏盖的容器存放废弃物。

8、准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设立在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。

9、卫生间应采用单个冲水式设施，通风良好，地面干燥，保持清洁，无异味，并有防蚊蝇设施，粪便排泄管不得与生产车间内的污水排放管混用。

10、在产生大量热量、蒸汽、油烟、强烈气味的食品加工区域上方，应设置有效的机械排风设施。冷却间应具有降温及空气流通设施；烟熏间应配备烟熏发生设备（使用液熏法的除外）及空气循环系统。

11、有温/湿度要求的工序和场所，应根据工艺要求控制温/湿度，并配备监控设备。腌制间应配备空气制冷和温度监控设备（发酵肉制品的腌制间还应配备环境湿度监控设备）。发酵/风干间应配备风干发酵系统或其他温/湿度监控设备。冷藏库和冷冻库应配备温度监控设备及温度超限报警装置。其他方式贮存的成品仓库应符合企业规定的温度范围，必要时配备相应的温度监控设备。

四、工艺流程及关键控制环节

（一）工艺流程

应具备合理的生产设备布局和工艺流程，避免交叉污染。

肉制品常规生产工艺流程见表 6。

表 6. 肉制品生产常规工艺流程

产品类别名称	常规工艺流程
热加工熟肉制品	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
发酵肉制品	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
预制调理肉制品	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
腌腊肉制品	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
可食用动物肠衣	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
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优化调整。	

（二）关键控制环节及控制要求

- 1、应明确产品在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760）“食品分类系统”的最小分类号。生产过程中应按照 GB 2760 以及国务院卫生行政部门相关公告的要求使用食品添加剂。
- 2、通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，制定产品配方、工艺规程等工艺文件，并设立相应的控制措施。
- 3、应根据相关标准并结合原料、产品特点和工艺要求控制生产车间环境。腌制车间温度不应高于 4℃。天然肠衣

生产车间温度不应高于 25℃。

4、冻肉解冻时应避免受到污染。用水解冻的，无密封包装的不同种类畜、禽产品应分开解冻。（密封包装的可以一块解冻，但包装应严密，避免不同肉之间动物源性成分互串）。

5、内包装材料应脱去外包装，经内包材暂存间或等效设施（如传递窗）消毒后，方可进入内包装车间。

6、加工用冰的制备、使用、贮存过程中应避免污染。

7、应根据产品特点规定腌制时间。发酵肉制品应根据工艺需要控制腌制、发酵/风干过程的温/湿度和时间。

8、采用热加工工艺的产品应控制加热介质或产品最低中心温度及加热时间。热加工结束后应控制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；应在清洁区设置一个冷却间，具备降温除湿设施。

加工过程中应采取有效措施，控制多环芳烃、生物胺、杂环胺、丙烯酰胺等次生有害污染物（如熏制时使用烟熏液，低松脂的硬木、木屑等）。烟熏过程应采取有效措施（如安装烟雾发生器等设备）控制苯并[a]芘的产生量。

9、冷却过程应根据不同产品的工艺需要，对温度和时间进行控制。

10、密封包装产品应封口紧密，无渗漏、无破损。（包装应有一定的强度）

11、有二次杀菌工艺的，应根据产品特性及微生物控制要求，对杀菌的温度和时间进行控制。

12、盐渍肠衣上盐过程中肠衣不应粘连，包装时容器内应充分撒布肠衣专用盐，并灌满饱和盐卤（干盐腌制除外）。

五、进货查验

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。

六、产品检验

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）出厂检验。应建立出厂检验记录制度。企业可以自行进行出厂检验，也可以委托检验。自行检验的，应当具备出厂检验项目的检验能力。

委托检验的，可部分项目或全项目委托，应与有资质的检验机构签订检验协议，协议应写明产品批批检验。检验管理制度中应该对委托检验有关事项进行规定，能够落实批批检验的主体责任。委托检验要具有可操作性，应能从时间、空间（企业与检验机构的距离）等因素确保批批检验的可行性。

1、出厂检验项目要求。执行的产品标准有明确出厂检验要求及项目的，应按照标准相关规定执行；执行标准未列明出厂检验要求的，应综合考虑产品特性、工艺特点、原辅料控制等情况，确定出厂检验项目及批次。界定的原则既要保证产品符合食品安全标准要求，又要避免不必要的重复检验。

2、非标方法的要求。自行检验的，可以使用快速检测方法等非国家标准检验方法进行检验，但应对非标方法进行有效的确认，确保检验数据准确。当检验结果出现不符合食品安全国家标准或企业标准规定的限量时，应采用食品安全国家标准规定的检验方法进行验证；无食品安全国家标准检

验方法的应采用必要的质量控制措施进行监控。可委托有资质的食品检验机构进行检验，委托检验的，检验项目、委托期限等应满足检验要求。

（三）试制品检验。根据审查细则、所执行食品安全标准，核查试制产品检验合格报告的种类、检验项目及检验结论是否符合规定要求。

1、按照产品执行标准和工艺特性提供检验报告，即按申报标准分别提供检验报告；执行同一标准但工艺存在明显差别的，应分别提供。

2、新办企业、生产条件发生重大变更、增加产品的，经核实需进行现场核查的，需要提供试制产品检验合格报告；生产条件未发生变化、未增加产品的，不须提供试制产品报告。企业可以全项目自检、自检加委托（需为同批次产品）、全项目委托的形式进行检验，但不可同一产品委托多个机构。

七、产品留样管理

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。

八、人员管理

应设置独立的食品安全管理机构，配备与生产能力和生产规模相适应的食品安全管理人员、食品安全专业技术人员，明确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岗位职责。大中型肉制品生产企业应按规定配

备食品安全总监。

九、相关制度要求

（一）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。不应使用未经清洗的车辆和未经消毒的容器运输产品。运输过程中温度控制应符合产品运输的温度要求。冷链运输车厢内应设置温度监控设备，并规定校准、维护频次。采购第三方物流服务的企业应签订合同，满足上述要求。

（二）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。

（三）建立并执行食品安全自查制度。企业应对肉制品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。

（四）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。

（五）建立并执行食品安全防护制度。应建立食品防护计划，最大限度降低因故意污染、蓄意破坏等人为因素造成食品受到生物、化学、物理方面的风险。

（六）建立并执行仓储管理制度。包括原料仓库管理制度和产品仓库管理制度。

1、原料仓库。应设专人管理原料仓库，规定仓库卫生检查频次，及时清理变质、超过保质期的食品原料。原料仓库的干、湿料应分离。冷冻畜、禽原料应贮存在不高于-18℃的冷冻肉储藏库中，鲜畜、禽原料应贮存在不高于4℃的冷藏库中；采集后的畜禽血应在不高于4℃环境中贮存，在贮存前可采取降温措施进行预冷。

2、菌种保存。发酵用菌种应在适宜温度下贮存，以保持菌种的活力。发酵用菌种应使用专用设备设施存放。

3、成品仓库。不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同贮存。需冷藏的肉制品应在不高于4℃的冷藏库中贮存，需冷冻的肉制品应在不高于-18℃的冷冻库中贮存。采用其他方式贮存的肉制品应明确产品贮存温度范围。包装后成品应在产品规定温/湿度条件下进行贮存。

（七）建立并执行分切管理制度。将肉制品切片、切块等，不添加其他原料，经杀菌或不杀菌后包装销售的，应建立分切管理制度。明确待分切的肉制品管理、标签标识、工艺控制、卫生控制等要求。待分切的肉制品应来自获得食品

生产许可证或依法进口的企业。应记录其生产企业名称、联系人、产品名称、数量、生产日期、保质期、进库时间等信息，以满足溯源要求。应批批查验待分切肉制品的检验合格报告。

分切后的产品生产日期应按分切日期标注，产品保质期不应长于被分切的肉制品剩余保质期。（主要针对发酵肉制品、大的火腿）

（八）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。

（九）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。

不同清洁作业区的工作服应从颜色、标识上加以明显区分并分开清洗。准清洁作业区和清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。清洗消毒后仍然不能达到预期用途的工作服应及时更换。

（十）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。

十、准备的材料清单

根据实际情况参照执行，现场核查需提交的资料和文书具体见表 7。

表 7. 现场核查提交材料清单

序号	项 目
1	食品生产许可申请书及其随附材料（生产设备布局图、生产工艺流程图等）
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	食品安全管理制度文本
6	产品配方（包括食品及食品添加剂企业，审查组签字，加盖企业公章）
7	产品执行非食品安全国家标准的标准文本
8	试制食品检验报告
9	许可机关要求提交的其他材料