

食品生产许可现场核查合规指南

(十一) 糕点

一、产品概述

(一) 定义

实施食品生产许可管理的糕点，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。

(二) 分类

糕点生产许可类别包括：热加工糕点、冷加工糕点、食品馅料，具体品种明细及定义见表 1。

表 1. 糕点生产许可品种明细

食品类别	类别编号	类别名称	品种明细
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

（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物标准，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. 糕点常见产品执行标准

序号	标准号	标准名称
1	GB 7099	食品安全国家标准 糕点、面包
2	GB/T 20977	糕点通则
3	GB/T 20981	面包质量通则
4	GB/T 22475	沙琪玛
5	GB/T 31059	裱花蛋糕
6	NY/T 1890	绿色食品 蒸制类糕点
7	NY/T 2108	绿色食品 熟粉及熟粉制糕点
8	GB/T 19855	月饼质量通则
9	SB/T 10377	粽子
10	NY/T 2988	绿色食品 湘式挤压糕点
11	GB/T 21118	小麦粉馒头
12	GB/T 21270	食品馅料
13	NY/T 2107	绿色食品 食品馅料
14	GB/T 23500	元宵
15	SB/T 10403	蛋类芯饼蛋黄派
16	SB/T 10507	年糕

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。糕点常规生产场所及生产作业区划分见表 3。

表 3. 糕点生产作业区划分

产品类别名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
热加工熟糕点	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、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）。
冷加工糕点	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、发酵、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）。
食品馅料	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、热处理车间、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。

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。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。糕点常规生产设备设施见表 4。

表 4. 常规生产设备设施

设备设施	名称
称量设备	磅秤、电子秤等
调粉设备	和面机、打蛋机等
成型设备	月饼成型机、桃酥机、蛋糕成型机、酥皮机、印模等
发酵设备设施	发酵箱、醒发箱、发酵室等，并附有温度、湿度监控设备
熟制设备	烤炉、油炸锅、蒸锅、夹层锅等
冷却设备设施	冷却间等
包装设备	包装机等
异物检测设备	金属探测设备等
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、熟制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。
- 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。

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。

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。糕点常规生产工艺流程见表 5。

表 5. 糕点生产常规工艺流程

基本工艺流程	关键控制环节
原辅料处理→配料→和面→发酵(适用时)→成型→熟制(烘烤、油炸、蒸制或者水煮)→冷却→包装等	原辅料、配料、发酵、熟制、内包装
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、原辅料控制。使用的原辅料应符合国家相关法律、法规及标准等的规定。肉、蛋、奶、速冻食品等容易腐败变质的食品原料应建立相应的食品安全控制措施。不得使用超过保质期的原辅料及回收食品。

2、配料。应按照 GB 2760 规定合理使用食品添加剂，不得超范围、超限量使用食品添加剂。称量前应核对原辅料的名称、生产日期或批号等信息。称量设备应定期校准，其量程、精度应符合要求。

3、发酵。控制发酵温度、湿度、时间，定期对醒发室或发酵设备进行清洗和消毒，保持清洁卫生，防止杂菌污染。

4、熟制。控制熟制的温度、时间。采用油炸工艺的，应监控油炸过程中油的品质状况，及时添加或更换新油。烤炉、油炸锅、蒸锅、夹层锅等设备附带的温度监控装置、压力表等计量器具应定期检定或校准。

5、内包装。包装环境温度、湿度及卫生等条件应符合相应规定。与产品直接接触的食品包装材料应符合食品安全国家标准规定，无毒无害、清洁卫生，必要时经消毒或杀菌。装入的干燥剂或保鲜剂应符合相关食品安全规定。防止金属等异物混入食品。

五、进货查验

（一）采购管理及进货查验记录制度

企业应建立采购管理制度。对原辅料、包装材料等供应商进行审核评估，并与供应商签订质量协议，明确双方食品安全责任。对供货者无法提供合格证明的原料，应按照食品安全标准及产品执行标准进行检验。

企业应建立进货查验记录制度，如实记录进货查验相关信息，保存记录和相关凭证。使用的原辅料、包装材料等应符合相应食品安全标准及国务院卫生行政部门相关公告的规定。

（二）主要原辅料的要求

1、主要原辅料的验收标准

原辅料执行标准应符合相关规定，主要原辅料验收标准见表 6。

表 6 主要原辅料验收标准

序号	品种名称	执行标准
1	小麦粉	GB/T 1355 《小麦粉》
2	食用油	GB 2716 《食品安全国家标准 食用油》
3	食糖	GB 13104 《食品安全国家标准 食糖》
4	蛋与蛋制品	GB 2749 《食品安全国家标准 蛋与蛋制品》
5	乳粉	GB 19644 《食品安全国家标准 乳粉》
6	奶油	GB 19646《食品安全国家标准 稀奶油、奶油和无水奶油》
7	人造奶油	LS/T3217 《人造奶油（人造黄油）》
8	蜜饯	GB 14884 《食品安全国家标准 蜜饯》
9	馅料	GB/T 21270 《食品馅料》
10	巧克力及其制品	GB 9678.2 《食品安全国家标准 巧克力、代可可脂巧克力及其制品》
11	沙拉酱	SB/T 10753 《沙拉酱》

12	果酱	GB/T 22474《果酱》
13	坚果与籽类	GB19300《食品安全国家标准 坚果与籽类制品》

2、生产加工用水应符合 GB 5749《生活饮用水卫生标准》的要求

3、食品添加剂和营养强化剂质量应符合相应的标准及国家有关规定。糕点常用的食品添加剂验收标准见表 7。

表 7 常用的食品添加剂验收标准

序号	名称	执行标准
1	丙酸钠	GB25549《食品安全国家标准 食品添加剂 丙酸钠》
2	丙酸钙	GB1886.356《食品安全国家标准 食品添加剂 丙酸钙》
3	纳他霉素	GB25532《食品安全国家标准 食品添加剂 纳他霉素》
4	甜蜜素	GB1886.37《食品安全国家标准 食品添加剂 环己基氨基磺酸钠（甜蜜素）》
5	麦芽糖醇和麦芽糖醇液	GB28307《食品安全国家标准 食品添加剂 麦芽糖醇和麦芽糖醇液》

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、所执行的食物安全标准，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

应设置独立的食物安全管理机构，配备与生产能力和生产规模相适应的食物安全管理人员、食物安全专业技术人员，明确企业主要负责人以及食物安全总监、食物安全员等食物安全管理人员岗位职责。大中型糕点生产企业应按规定配备食物安全总监。

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。企业应对糕点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。

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。需冷藏的糕点应在不高于4℃的冷藏库中贮存，需冷冻的糕点应在不高于-18℃的冷冻库中贮存。采用其他方式贮存的糕点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。将糕点切片、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。明确待分切的糕点管理、标签标识、工艺控制、卫生控制等要求。待分切的糕点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。应批批查验待分切糕点的检验合格报告。

分切后的产品生产日期应按分切日期标注，产品保质期

不应长于被分切的糕点剩余保质期。

（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 8。

表 8. 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	试制产品全项检验报告
9	许可机关要求提交的其他材料