

新疆生产建设兵团市场监督管理局文件

兵市监发〔2025〕35号

关于印发《兵团其他特殊膳食食品（运动营养补充品）生产许可审查方案（试行）》和 《兵团其他食品（啤酒用麦芽）生产许可 审查方案（试行）》的通知

各师市市场监管局：

为规范兵团辖区其他特殊膳食食品（运动营养补充品）、其他食品（啤酒用麦芽）生产许可审查工作，兵团市场监管局制定了《兵团其他特殊膳食食品（运动营养补充品）生产许可审查方案（试行）》《兵团其他食品（啤酒用麦芽）生产许可审查方案（试行）》，现予以印发，自印发之日起实施。

（此件公开发布）



兵团其他特殊膳食食品（运动营养补充品） 生产许可审查方案（试行）

第一章 总 则

第一条 为规范兵团辖区其他特殊膳食食品（运动营养补充品）的生产许可审查工作，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》《食品生产许可审查通则》（以下简称“审查通则”）等有关法律法规、规章及国务院卫生行政部门公告和相关食品安全国家标准的规定，制定本方案。

本方案仅适用于兵团辖区市场监管部门组织对其他特殊膳食食品中运动营养补充品的生产许可审查工作，应与《审查通则》结合使用。

第二条 本方案中所称运动营养补充品是指符合《食品安全国家标准 运动营养食品通则》（GB 24154—2015）定义的运动营养食品，即为满足运动人群（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。

运动营养补充品根据特征营养素的不同，可分为补充能量类、控制能量类、补充蛋白质类；根据运动项目的不同，可分为速度力量类、耐力类、运动后恢复类；根据终产品形态，可

分为固态、半固态、液态。

第三条 运动营养补充品的申证类别为特殊膳食食品，类别名称为其他特殊膳食食品。运动营养补充品生产许可类别、类别编号、类别名称、品种明细及执行标准等见表 1。

表 1 运动营养补充品生产许可类别目录列表

申证类别	类别编号	类别名称	品种明细	执行标准	备注
特殊膳食食品	3003	其他特殊膳食食品	运动营养补充品〔补充能量类（具体产品名称）、控制能量类（具体产品名称）、补充蛋白质类（具体产品名称）、速度力量类（具体产品名称）、耐力类（具体产品名称）、运动后恢复类（具体产品名称）〕	《食品安全国家标准 运动营养食品通则》 (GB 24154)	1.品种明细应按终产品形态标明产品状态：固态（粉状、块/粒状）、半固态、液态。 2.不包括以胶囊、口服液、丸剂等名称、形态生产的产品。
企业可制定严于食品安全国家标准的企业标准，在本企业使用，并按要求备案。					

第四条 不得以分装方式生产运动营养补充品。仅有包装场地、工序、设备，没有完整的生产条件，不予生产许可；生产运动营养补充品大包装产品且不生产最终销售包装产品的，不予生产许可。

第五条 本方案中引用的文件、标准通过引用成为本方案的内容。凡是引用的文件、标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本方案。

第二章 生产场所

第六条 选址及厂区环境、厂房和车间设计布局、建筑内

部结构与材料应当符合《审查通则》和《食品安全国家标准食品生产通用卫生规范》（GB 14881）的相关规定。

第七条 企业应当具备与生产能力相适应的生产场所，生产场所应当根据生产工艺设置相应的供排水设施、清洁消毒设施、个人卫生设施、照明设施、仓储设施等。生产场所与设备设施应当按照生产工艺及卫生控制要求合理布局，便于卫生管理和清洗、消毒。厂区内设置的检验室应与生产区域分隔。车间内如设置过程检验室，应符合相关区域卫生要求，有防止污染的措施。

第八条 生产车间应当根据工艺流程和防止交叉污染的要求划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。不同洁净级别作业区之间应进行有效的物理隔离，防止交叉污染。按照产品形态分类，生产车间作业区具体划分参考表 2。

表 2 运动营养补充品生产车间作业区划分表

序号	产品形态	清洁作业区	准清洁作业区	一般作业区
1	固态类	配料、混料车间（无后杀菌工艺）、成型车间、冷却干燥车间、半成品暂存间、内包材消毒清洁间、内包装车间等	原料加工处理车间、配料、混料车间（有后杀菌工艺）、原辅料外包装清洁间、杀菌车间、其他加工车间	原辅料仓库、包装材料仓库、成品仓库及外包装车间等
2	半固态	灌装车间（非后杀菌工艺）、内包材消毒清洁间（非后杀菌工艺）	原料加工处理车间、配料混合车间、洗瓶（罐）车间、灌装车间（后杀菌工艺）、包材消毒清洁间（后杀菌工艺）、杀菌车间、冷却车间、其他加工车间	原辅料仓库、包装材料仓库、成品仓库及外包装车间

序号	产品形态	清洁作业区	准清洁作业区	一般作业区
3	液态类	灌装车间（非后杀菌工艺）、内包材消毒清洁间（非后杀菌工艺）	原料加工处理车间、配料混合车间、洗瓶（罐）车间、灌装车间（后杀菌工艺）、包材消毒清洁间（后杀菌工艺）、杀菌车间、冷却车间、其他加工车间	原辅料仓库、包装材料仓库、成品仓库及外包装车间

第九条 企业应对清洁作业区的空气进行过滤和净化处理，并定期进行空气质量监测。清洁作业区应有独立的空气净化系统和空气调节设施，保持正压，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。必要时应当安装空气过滤装置和除尘设施。在设备安装完毕、生产车间重大改造后或停产3个月以上应对清洁作业区的空气洁净度进行检测，符合要求后方可投入生产。清洁作业区空气洁净度控制要求见表3。

**表3 运动营养补充品生产清洁作业区洁净度
监测控制要求一览表**

项目	内容	检测方法	控制要求		监控频次
			动态	静态	
悬浮粒子	$\geq 0.5\mu\text{m}$	GB/T 16292	-	≤ 3520000 粒/ m^3	1次/年
	$\geq 5.0\mu\text{m}$	GB/T 16292	-	≤ 29300 粒/ m^3	1次/年
微生物最大允许数	浮游菌	GB/T 16293	$\leq 200\text{cfu}/\text{m}^3$	-	1次/月
	沉降菌	GB/T 16294	$\leq 100\text{cfu}/4\text{h}$ ($\phi 90\text{mm}$)	-	1次/月
	表面微生物（选任一方法）	接触碟法，按GB 4789.2计数	$\leq 50\text{cfu}/\text{皿}$ ($\phi 55\text{mm}$)	-	1次/月
		参照GB 15982 擦拭法（取样 25cm^2 ）按GB 4789.2计数	≤ 50 $\text{cfu}/25\text{cm}^2$		

项目	内容	检测方法	控制要求		监控频次
			动态	静态	
压差	清洁作业区与非清洁作业区之间	通过压差计测量	$\geq 10\text{Pa}$		2次/班
换气次数	通过测定风速验证换气次数	通过风速仪测定	$\geq 12\text{次/h}$		更换高效过滤器时或1次/月
温度	-	通过温度表测定	$16—25^{\circ}\text{C}$		2次/班
相对湿度	-	通过湿度表测定	$\leq 65\%$		2次/班

注：换气次数通过风速进行转换后测定。计算公式为： $N=3600SV/A$ ，监测时通过风速计算。其中， N =换气次数，次/h； S =风口通风面积， m^2 ； A =车间容积， m^3 ； V =测得风口平均风速， m/s 。换气次数适用于层高小于4.0m的清洁作业区。层高4.0m以上的清洁作业区可适当调整换气次数，但应确保清洁作业区的洁净度。

第十条 生产场所或生产车间入口处应设置更衣室，并配置足够数量的非手动式洗手、干手和消毒设施、换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施。临近洗手设施的显著位置应标示简明易懂的洗手方法。清洁作业区入口应设置二次更衣室、洗手和干手（需要保持干燥的区域可不要求）及消毒设施，并设置阻拦式鞋柜、洁净服独立存放及消毒设施等。

第十一条 原辅料、半成品、成品仓库应当符合《审查通则》的相关要求，储存温度和湿度应满足标签标示要求，必要时应设具备温度监控设施的冷藏（冻）库。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区域。同一仓库贮存性质不同物品时，应适当分离或分隔（如分类、分架、分区存放等），并有明显的标识。

接收、发放和发运区域应能保护物料、产品免受外界天气（如雨、雪等）的影响。接收区的布局和设施应能确保食品原

辅料、食品添加剂和包装材料在进入仓储区前可对外包装进行必要的清洁。

第三章 设备设施

第十二条 企业应具有与产品品种、数量和加工工艺相适应的生产设备设施，各设备的设计产能应与企业实际情况匹配，其性能和精密度应满足生产加工的要求，便于操作、清洁、维护和消毒（灭菌）。用于混合的设备应能保证物料混合均匀；干燥设备的进风应有空气过滤装置，排风应有防止空气倒流装置，过滤装置应定期检查和维护。运动营养补充品常规生产设备设施见表 4。

表 4 运动营养补充品常规生产设备设施

序号	产品状态	生产设备设施	备注
1	固 态	原料预处理设备（粉碎设备、干燥设备、过筛设备等）	有该工艺的
		配料设备	
		混合调配设备	
		熟制设备	有该工艺的
		杀菌设备	有该工艺的
		浓缩设备	有该工艺的
		过滤、筛分设备	有该工艺的
		成型设备（制粒设备、压片设备等）	有该工艺的
		干燥脱水设备	有该工艺的
		全自动包装设备	带有自动计量功能（成型后有自动计量控制除外）
		包装材料清洁消毒设备设施	
		X光异物监控设备或金属检测设备	自动控制，能保证产品不含金属和其他异物

序号	产品状态	生产设备设施	备注
1	固态	喷码设备	
2	半固态	原料预处理设备（粉碎设备等）	有该工艺的
		水处理设备	
		配料设备	
		调配混合设备	
		溶解、煮料设备	有该工艺的
		过滤设备	有该工艺的
		均质设备	有该工艺的
		杀菌设备	带自动温度记录仪
		全自动灌装封盖（口）设备	带自动计量系统
		包装材料清洁消毒设备	
		CIP清洗设备	
		喷码设备	
		X光异物监控设备或金属检测设备	
3	液 态	原料预处理设备（粉碎设备等）	有该工艺的
		水处理设备	
		配料设备	
		调配设备	
		溶解、煮料设备	有该工艺的
		均质设备	有该工艺的
		杀菌设备	带自动温度记录仪
		过滤澄清设备	
		全自动灌装封盖（口）设备	灌装设备应带自动计量系统
		包装材料清洁消毒设备	
		CIP清洗设备	
		喷码设备	
		X光异物监控设备或金属检测设备	
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。若有前处理工序，应有对应生产设备设施。			

第十三条 与原料、半成品、成品直接接触的设备与器具，应当使用无毒、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光滑、无吸收性、易于清洁、保养和消毒，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。

第十四条 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，对加工用水的水质有特殊要求的，应确保处理后达到生产工艺要求，监控并记录各项指标。食品加工用水与其他不与食品接触的用水应以完全分离的管路输送，各管路系统应以明确标识以便区分，避免交叉污染。

第十五条 供排水、CIP 清洗及物料管道等应标明内容物名称和流向。用于监测、控制、记录的监控设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期检定、校准、维护，确保准确有效。对有温度控制要求的生产过程和生产环境，应严格进行温度控制和记录。

第十六条 应当根据生产需要合理设计排水设施和废水处理设施，室内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，且有防止废水逆流的措施，排水系统入口应安装带水封的地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出。

第十七条 企业应配备与生产需求相适应的食品、工器具和设备的清洁设施，必要时配备相应的消毒设施。使用的洗涤剂、消毒剂应符合相关规定以及《食品安全国家标准 洗涤剂》

(GB 14930.1) 《食品安全国家标准 消毒剂》(GB 14930.2) 的要求。

第十八条 应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施，不得与盛装产品或原辅料的容器混用，应有明显标识；废弃物放置场所不应有不良气味或有害、有毒气体逸出，废弃物应定期清除，易腐败、变质的应及时清除。

第十九条 自行开展检验的企业，应当具备与《食品安全国家标准 运动营养食品通则》(GB 24154)、企业标准、法律法规及相关部门公告要求的检验项目相适应的检验设备、设施和试剂。检验室应当布局合理，检验设备的数量、性能、精度等应当满足相应的检验需求，检验仪器设备应按期检定或校准。

第四章 设备布局和工艺流程

第二十条 生产设备应当按照工艺流程有序排列，合理布局，便于清洁、消毒和维护保养，避免交叉污染。

第二十一条 运动营养补充品常规生产工艺流程和关键控制环节见表 5。

表 5 运动营养补充品常规生产工艺流程和关键控制环节

序号	产品形态	基本工艺流程	关键控制环节
1	固态类	原料预处理（有该工艺的）→杀菌（有该工艺的）→配料→混合→熟制（有该工艺的）→成型（有该工艺的）→干燥脱水（有该工艺的）→过滤/筛分（有该工艺的）→包装	配料工序、混合工序、成型工序、包装工序。

2	半固态	原料预处理（有该工艺的）→调配混合→溶解/煮料（有该工艺的）→过滤（有该工艺的）→均质（有该工艺的）→杀菌→灌装封盖（口）→后杀菌（有该工艺的）→包装	调配混合工序、均质工序、灌装工序、杀菌工序。
3	液态类	原料预处理（有该工艺的）→调配混合→溶解/煮料（有该工艺的）→过滤澄清（有该工艺的）→均质（有该工艺的）→杀菌→灌装封盖（口）→后杀菌（有该工艺的）→包装	调配混合工序、均质工序、灌装工序、杀菌工序。

注：以上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，但其工艺流程必须科学合理、符合相关规定。

第二十二条 应当通过危害分析方法确定影响食品安全的关键环节，制定产品配方、工艺规程等工艺文件，实施质量控制，制定操作规程，进行有效监控并记录各项控制指标或参数。

第二十三条 运动营养补充品关键控制工序如下。

备料工序控制。应对原辅料名称、规格、是否合格、外包装有无污染等进行确认。备料区与进料区之间应设置独立的缓冲处理区，做好物料外包装的除尘。拆包过程中，应注意内袋对外袋碎屑及线绳的静电吸附，定期对拆包进料区进行卫生清理，检查物料内袋有无破损，发现破损或物料结块等异常，应做退料处理。物料除去外包装后经过清洁通道进入相应作业区。

配料工序控制。配方由专人管理，确保配方准确。配料过程应确保物料称量与配方要求一致。根据需要对配料进行粉碎处理，监控并记录投料种类、数量以及投料顺序；原辅料投入混料系统应有适宜的过滤除杂措施。

调配工艺控制。根据生产工艺要求，进行搅拌、加热、保温等操作的，应监控和记录相关工艺参数。

混料工序控制。应经过充分验证合理确定混合时间和混合方式，必要时应采用预混工艺保证物料混合的均匀性。根据生产工艺要求，应监控和记录混合时间等工艺参数。混合后的半成品不能裸露在清洁作业区内，应采用粉仓或暂存罐等密闭暂存设备储存，做好标识备用。鼓励实施混合全过程自动化控制，无异常不需要人工干预。

杀菌工序控制。应当严格监控影响杀菌效果的工艺参数（如杀菌温度、时间等）并记录，对杀菌效果进行监控并记录，并对杀菌效果进行验证。

成型工序控制。应控制成型过程的工艺参数，保证物料成型后的状态满足终产品的要求。

均质工序控制。应对均质压力进行监控并记录。

包装工序控制。应使用 X 光异物监控设备或金属检测设备，保证内包装后的产品不含金属和其他异物；应对内包装后的产品取样并进行密封性测试，确保产品包装完好。

灌装工序控制。应控制灌装温度及灌装量；封盖（口）应确保产品密封；灌装封盖（口）后应对产品的外观、灌装量、容器状况进行检查，并对封盖温度进行控制。

水处理工序控制。应当规定水处理过滤装置的清洗更换要求，制定水处理工艺监测指标并记录。

第五章 人员管理

第二十四条 企业应当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員和食品安全专业技术人员，明确其岗位职责。

企业负责人应熟悉食品安全有关的法律法规和与产品质量有关的质量安全知识，对本企业食品安全工作全面负责。食品安全管理人員应具有食品或相关专业本科及以上学历，或专科及以上学历并具有2年以上从事食品安全管理或相关领域工作经历和管理经验，食品安全管理人員应经培训考核合格后上岗。

研发人員应具有食品、营养或相关专业本科及以上学历，或具有5年以上相关工作经验，掌握食品生产工艺、营养和质量安全等相关专业知识。

生产操作人員应掌握生产工艺操作规程，能按照技术文件进行生产，熟练操作本岗位生产设备设施。

检验人員应具有食品、化学或相关专业专科及以上学历或者具有2年以上食品检验工作经历，应经培训考核合格后上岗。

第二十五条 企业应建立培训与考核制度，相关工作由指定部门或专人负责。应根据不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并进行考核，做好培训和考核记录。培训内容至少应包括食品安全知识等，并与岗位要求相适应。检

验人员培训计划应包括专业知识、专业技能以及有关生物、化学安全和防护等的培训。

第二十六条 应建立食品加工人员健康管理制度，建立人员健康检查记录。从事接触直接入口食品工作的人员应取得健康证明后方可上岗，并每年进行健康检查取得健康证明，必要时应进行临时健康检查。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。

第六章 管理制度

第二十七条 建立并执行采购管理及进货查验记录制度，规定食品原料、食品添加剂和食品相关产品的验收标准。生产所需的原辅料及相关包材须符合相应的国家法律法规、标准及相关部门公告的要求，所用原辅料不得含有世界反兴奋剂机构禁用物质。

建立主要原料和食品营养强化剂供应商审核及评价制度，定期对供应商的资质、管理水平、产品质量、履约能力等进行评价、考核。主要原料及食品营养强化剂供应商的审核内容至少包括：供应商的住所、资质证明文件、质量安全标准、检验报告；供应商是生产企业的还应审核其原辅料采购控制能力、生产过程控制能力、设备设施条件、检验能力、不合格品管控能力。对主要原辅料的生产商或者供应商的质量管理体系进行评估，必要时进行现场审核，并形成现场质量审核报告。建立供应商退出机制。

采用进口原辅料的生产企业，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材料。

第二十八条 建立并执行生产过程控制管理制度，对食品生产全过程进行控制，确保生产工艺及产品质量符合食品安全国家标准、企业标准及国务院卫生行政部门公告等规定。

（一）原辅料领用、称量、投料管理

建立并执行原辅料及相关产品领用、原辅料称量记录、投料核对制度。保证领用（出库）品种、数量准确，记录及时完整。保证原料种类、数量与产品配方要求一致。投料前对原辅料名称、数量等信息进行复核，加工前进行感官检验，必要时进行实验室检验，并按照工艺文件规定的投料顺序进行投料。鼓励企业采用先进技术手段，加强投料过程精准控制。

（二）生产工艺控制

建立并执行生产操作规程和控制制度。应制定包括关键控制点在内的生产工艺控制要求，并有相关记录。生产过程中要对各关键控制点进行监控，定期和不定期检查工艺要求、工艺记录和产品配方等的符合性。应对液态半成品中间贮存过程采取相应的措施，防止微生物的生长。应对干法工艺与混合均匀性有关的关键工艺参数（如混合时间等）予以验证，对混合的均匀性进行确认。关键环节（如生产工序、设备、贮存、包装等）的控制措施实施记录，应与企业制定的工艺文件要求一致。

（三）控制空气的湿度和洁净度

应根据产品和工艺特点，控制相应生产区域的空气湿度，

制定空气湿度关键限值，以减少有害微生物繁殖。定期对清洁作业区的空气洁净度进行监测并保存监测记录，每年应由有法定资质的第三方检验机构检测并出具空气洁净度检测报告，确保空气洁净度符合本方案要求。

（四）微生物监控计划

按照《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）附录 A 的要求，结合生产工艺及相关产品标准要求，制定微生物监控计划，确保清洁作业区微生物得到有效控制。

（五）食品添加剂使用管理

制定食品添加剂使用制度。运动营养补充品生产过程中食品添加剂的使用，应按照申请书中注明的相同或相近食品类别在《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》（GB 2760）中允许使用的食品添加剂种类和使用量。所使用的食品添加剂应符合相应产品标准及国务院卫生行政部门相关公告的规定。应对食品添加剂进行专项管理，指定专人保管食品添加剂，并在符合食品添加剂贮存要求的场所设立专库或专柜存放食品添加剂，做好相应的采购、贮存及使用记录。

（六）清场管理

建立并执行清场制度。各生产工序生产结束后、更换品种或批次前，应当按要求进行清场，并对清场情况进行验收和记录，确保食品不受污染。不同批次、不同品种的产品在同一条生产线上生产时，应当明确清洁消毒要求，在不同产品切换时对生产线或生产设备进行清洁消毒，并验证清洁消毒效果，防

止交叉污染。清场工作包括剩余物料、中间品、成品、废弃物、生产用具等的处理。记录内容包括：工序、品名、生产批次、清场时间、检查项目及结果等，清场负责人及复查人应当在记录上签名。

第二十九条 建立并执行清洁消毒制度。应当根据原料、产品和工艺的特点，选择适合的洗涤剂、消毒剂，并做好相关记录。记录内容包括：清洁对象、清洁方式、清洁时间、清洁状态确认等。洗涤剂、消毒剂的配制、使用方法应当符合相关规定。

第三十条 建立并执行检验管理制度。制度内容应包括原辅料检验、过程检验、出厂检验及检验记录的管理规定。过程检验包括但不限于对半成品质量、安全指标的监测。产品出厂检验应当依据产品执行标准规定的所有检验项目逐批检验。检验项目和涉及的检验方法详见附件 1。

（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确认。

（二）委托检验。不能自行检验的，应委托具有合法资质的检验机构进行检验，并妥善保存检验报告。

（三）检验记录。应当妥善保存各项检验的原始记录和检验报告，检验记录和报告保存期限不得少于产品保质期满后 6

个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于2年。在线检测项目和自动检验项目的记录应当有数据采集和保存记录。

第三十一条 建立并执行出厂检验记录制度。应查验出厂食品的检验合格证明和安全状况，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或生产批号、保质期、检验合格证明编号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证，保存期限不得少于2年。

第三十二条 建立并执行产品留样制度。每批产品均应留样，留样数量应能够确保按产品执行标准中规定的全部项目（微生物指标除外）完成一次复检要求。贮存产品留样的场所应满足产品贮存条件要求。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。

第三十三条 建立并执行产品配方研发管理制度。企业生产运动营养补充品，应当具有自主研发机构，并有独立的场所、设备、设施及资金保证，配备专职的研发人员。

（一）研发机构应当具备相应的配方研发能力，跟踪评价产品的营养和安全，确定产品保质期，研究生产过程中存在的风险因素并提出防范措施。

（二）研发机构对新产品的研发，应包括对产品配方、生产工艺、质量安全和营养方面的综合论证。产品研发过程中产生的数据、记录和文件应当妥善保管，保存完整，存档备查。产品配方应能保证运动营养人群的安全，满足营养需要，并保

留完整的配方设计、论证文件等资料。

（三）企业应对产品配方营养素的均匀性、稳定性、安全性进行跟踪评价并提供相应的评价报告。列明配方中使用的食品添加剂、食品营养强化剂和新食品原料使用依据和规定使用量。生产过程中食品添加剂、营养强化剂和新食品原料的使用应符合《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 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）及其他相应食品安全标准、国务院卫生行政部门相关公告的规定。

第三十四条 建立并执行食品安全追溯制度，对生产中采购、加工、贮存、检验、销售等环节详细记录，确保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。

第三十五条 建立并执行食品安全自查制度，定期对食品安全状况进行检查评价，并根据自查结果采取相应的处理措施。自查内容至少包括：企业资质、产品变化情况；采购进货查验控制情况；生产过程控制情况；出厂检验管理情况；不合格品管理情况；研发管理情况；标签标注符合性情况；信息化追溯系统建立情况；投诉举报处理情况；食品安全隐患排查及食品安全事故处置情况；食品安全突发事件应急处置预案等。

建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。企业应当按照《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》的要求，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，制定食品安全风险管控清单，落实自查要求，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第三十六条 建立并执行不合格品管理及不安全食品召回制度。明确在验收和生产过程中发现的不合格原料、半成品和成品应当进行标识、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。

第三十七条 建立并执行食品安全其他管理制度。

（一）建立并执行标签审核制度。运动营养补充品的标签应符合《食品安全国家标准 运动营养食品通则》（GB 24154）等相关规定。标签中应在主要展示面标示“运动营养补充品”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”。运动营养补充品的标签不能对产品做任何功能声称，能量和营养成分的含量及功能声称应当符合《食品安全国家标准 预包装特殊膳食用食品标签》（GB 13432）的规定。

（二）建立并执行记录和文件管理制度。记录内容应完整、真实。除《审查通则》规定的记录外，还应包括：供应商评价记录、合格供应商名单、食品安全管理人员培训考核记录、配方管理记录、食品添加剂（含营养强化剂）使用记录、生产投

料及各关键控制工序记录、清场记录、不合格原辅料、半成品及成品处置记录,食品安全自查记录等。记录(包括电子记录)保存时间不得少于产品保质期满后6个月且不少于2年。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。

(三)除以上管理制度外,企业应建立并执行国家法律法规、规范、标准中规定的其他相关管理制度。

第七章 试制产品检验

第三十八条 企业按所申报运动营养补充品的类别和执行标准,从同一批次、同一品种的试制产品中抽取样品进行检验,检验项目应符合《食品安全国家标准 运动营养食品通则》(GB 24154)以及企业标准、法律法规及国务院卫生行政部门公告规定的要求。企业应对检验报告的真实性的负责。

第八章 附 则

第三十九条 本方案由兵团市场监督管理局负责解释。

第四十条 本方案执行过程中,国家市场监督管理总局制定发布相关文件规定后,本方案自行废止。

附件:1.《食品安全国家标准 运动营养食品通则》(GB 24154)规定的检验项目与方法

2.运动营养补充品生产所需主要原辅料、营养素及包材涉及的主要标准

附件1

《食品安全国家标准 运动营养食品通则》（GB 24154）

规定的检验项目与方法

序号	检测项目	具体检测项目	标准号	备注
1	感官要求	色泽、滋味、气味、组织状态、冲调性、外来异物等	按照对应标准	
2	能量	能量	按照对应标准	仅适用于补充能量类、控制能量类
3	碳水化合物提供的能量占产品总能量的比例	碳水化合物提供的能量占产品总能量的比例	按照对应标准	仅适用于补充能量类
4	蛋白质	蛋白质	GB5009.5食品安全国家标准 蛋白质	仅适用于补充蛋白质类
5	蛋白质提供的能量占产品总能量的比例	蛋白质提供的能量占产品总能量的比例	按照对应标准	仅适用于控制能量类（能量代替）
6	脂肪	脂肪	GB 5009.6食品安全国家标准 脂肪	仅适用于补充蛋白质类
7	脂肪提供的能量占产品总能量的比例	脂肪提供的能量占产品总能量的比例	按照对应标准	仅适用于控制能量类
8	维生素、矿物质、其他营养成分	符合GB 24154	详见GB 24154食品安全国家标准 运动营养食品通则	

序号	检测项目	具体检测项目	标准号	备注
9	污染物限量	铅	GB 5009.12食品安全国家标准 食品中铅的测定	
10		总砷	GB 5009.11食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定	
11	真菌毒素	黄曲霉毒素M ₁	GB 5009.24食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素M族的测定	仅适用于以乳类及乳蛋白制品为主要原料的产品
12		黄曲霉毒素B ₁	GB 5009.22食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素B族和G族的测定	仅适用于以豆类及大豆蛋白制品为主要原料的产品
13	微生物限量	沙门氏菌	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	
14		金黄色葡萄球菌	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	
15	标签、营养标签	食品标签	GB 7718食品安全国家标准 预包装食品通则 GB 13432食品安全国家标准 预包装特殊膳食食用食品标签 GB 24154食品安全国家标准 运动营养食品通则	
16	食品添加剂	具体添加限量食品添加剂	按照对应标准	
17	净含量	净含量	JJF 1070定量包装商品净含量计量检验规则（含第1号修改单）	

附件2

运动营养补充品生产所需主要原辅料、 营养素及包材涉及的主要标准

序号	名称	质量要求
1	乳清粉、乳清蛋白粉	GB 11674 食品安全国家标准 乳清粉和乳清蛋白粉
2	水解胶原蛋白	QB 2732 水解胶原蛋白
3	乳粉	GB 19644 食品安全国家标准 乳粉和调制乳粉
4	大豆蛋白粉	GB/T 22493 大豆蛋白粉
5	食糖	GB 13104 食品安全国家标准 食糖
6	乳糖	GB 25595 食品安全国家标准 乳糖
7	白砂糖	GB/T 317 白砂糖
8	低聚果糖	GB/T 23528.2 低聚糖质量要求 第2部分：低聚果糖 GB 1903.40 食品安全国家标准 食品营养强化剂 低聚果糖
9	结晶果糖	GB/T 20882.3 淀粉糖质量要求 第3部分：结晶果糖、固体果葡糖
10	果葡糖浆	GB/T 20882.4 淀粉糖质量要求第4部分：果葡糖浆
11	聚葡萄糖	GB 25541 食品安全国家标准 食品添加剂 聚葡萄糖
12	麦芽糖	GB/T 20883 麦芽糖
13	小麦粉	GB/T 1355 小麦粉
14	麦芽糖醇和麦芽糖醇液	GB 28307 食品安全国家标准 食品添加剂 麦芽糖醇和麦芽糖醇液
15	维生素A	GB 14750 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素A
16	维生素D	GB 14755 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素D2（麦角钙化醇） GB 1903.50 食品安全国家标准 食品营养强化剂 胆钙化醇（维生素D3）

序号	名称	质量要求
17	维生素E	GB 14756 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素E (dl- α -醋酸生育酚) GB 1886.233 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素E GB 29942 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素E (dl- α -生育酚)
18	维生素B ₁	GB 14751 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素B ₁ (盐酸硫胺)
19	维生素B ₂	GB 14752 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素B ₂ (核黄素)
20	维生素B ₆	GB 14753 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素B ₆ (盐酸吡哆醇)
21	维生素B ₁₂	GB 1903.43 食品安全国家标准 食品营养强化剂 氰钴胺
22	维生素C	GB 14754 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素C (抗坏血酸)
23	叶酸	GB 15570 食品安全国家标准 食品添加剂 叶酸
24	烟酸	GB 14757 食品安全国家标准 食品添加剂 烟酸
25	生物素	GB 1903.25 食品安全国家标准 食品营养强化剂 D-生物素
26	泛酸	GB 1903.53 食品安全国家标准 食品营养强化剂 D-泛酸钙
27	钙	GB 1886.214 食品安全国家标准 食品添加剂 碳酸钙 (包括轻质和重质碳酸钙) GB 15571 食品安全国家标准 食品添加剂 葡萄糖酸钙 GB 1903.14 食品安全国家标准 食品营养强化剂 柠檬酸钙 GB 25555 食品安全国家标准 食品添加剂 L-乳酸钙 GB 1886.3 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸氢钙 GB 1886.45 食品安全国家标准 食品添加剂 氯化钙 GB 1886.332 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸三钙 GB 30614 食品安全国家标准 食品添加剂 氧化钙 GB 1886.6 食品安全国家标准 食品添加剂 硫酸钙
28	钠	GB 1886.2 食品安全国家标准 食品添加剂 碳酸氢钠 GB 1886.25 食品安全国家标准 食品添加剂 柠檬酸钠 GB 1886.336 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸二氢钠 GB 1886.329 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸氢二钠

序号	名称	质量要求
29	钾	GB 1886.74 食品安全国家标准 食品添加剂 柠檬酸钾 GB 1886.337 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸二氢钾 GB 1886.334 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸氢二钾 GB 25585 食品安全国家标准 食品添加剂 氯化钾
30	镁	GB 29207 食品安全国家标准 食品添加剂 硫酸镁 GB 25584 食品安全国家标准 食品添加剂 氯化镁 GB 1886.216 食品安全国家标准 食品添加剂 氧化镁（包括重质和轻质） GB 25587 食品安全国家标准 食品添加剂 碳酸镁
31	铁	GB 29211 食品安全国家标准 食品添加剂 硫酸亚铁 GB 1903.10 食品安全国家标准 食品营养强化剂 葡萄糖酸亚铁 GB 1886.296 食品安全国家标准 食品添加剂 柠檬酸铁铵 GB 1903.16 食品安全国家标准 食品营养强化剂 焦磷酸铁
32	锌	GB 25579 食品安全国家标准 食品添加剂 硫酸锌 GB 8820 食品安全国家标准 食品添加剂 葡萄糖酸锌 GB 1903.4 食品安全国家标准 食品营养强化剂 氧化锌 GB 1903.11 食品安全国家标准 食品营养强化剂 乳酸锌
33	硒	GB 1903.9 食品安全国家标准 食品营养强化剂 亚硒酸钠
34	铜	GB 29210 食品安全国家标准 食品添加剂 硫酸铜 GB 1903.8 食品安全国家标准 食品营养强化剂 葡萄糖酸铜
35	碘	GB 26402 食品安全国家标准 食品添加剂 碘酸钾 GB 29203 食品安全国家标准 食品添加剂 碘化钾
36	锰	GB 29208 食品安全国家标准 食品添加剂 硫酸锰 GB 1903.7 食品安全国家标准 食品营养强化剂 葡萄糖酸锰
37	磷	GB 1886.3 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸氢钙 GB 1886.332 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸三钙
38	钼	GB 1903.68 食品安全国家标准 食品营养强化剂 钼酸铵
39	铬	GB 1903.59 食品安全国家标准 食品营养强化剂 氯化铬
40	牛磺酸	GB 14759 食品安全国家标准 食品添加剂 牛磺酸

序号	名称	质量要求
41	左旋肉碱	GB 1903.13 食品安全国家标准 食品营养强化剂 左旋肉碱 (L- 肉碱) GB 1903.60 食品安全国家标准 食品营养强化剂 L-肉碱酒石酸盐
42	咖啡因	GB 14758 食品安全国家标准 食品添加剂 咖啡因
43	肌酸	GB 24154 食品安全国家标准 运动营养食品通则附录 B
44	谷氨酰胺	QB/T 5633.2 氨基酸、氨基酸盐及其类似物 第2部分: L-谷氨酰胺
45	肽类	GB 31645 食品安全国家标准 胶原蛋白肽 GB 31617 食品安全国家标准 食品营养强化剂 酪蛋白磷酸肽 GB/T 22492 大豆肽粉 GB/T 22729 海洋鱼低聚肽粉 小麦低聚肽: 关于批准中长链脂肪酸食用油和小麦低聚肽作为新资源食品等的公告 (卫生部公告2012年第16号) 玉米低聚肽粉: 关于批准蔗糖聚酯、玉米低聚肽粉、磷脂酰丝氨酸等3种物品为新资源食品的公告 (卫生部2010年第15号公告)、国家卫生健康委员会 关于“三新食品”目录及适用的食品安全标准的公告 (2023年第4号) 等现行有效国家标准。 肽类原料如无国家标准, 可执行在省、自治区、直辖市人民政府卫生行政部门备案的企业标准。
46	β -羟基- β -甲基丁酸钙	关于批准翅果油等2种新资源食品的公告 (卫生部公告2011年第1号) 卫计委关于乳木果油等10种新食品原料的公告 (卫计委2017年第7号公告) 国家卫生健康委员会 关于“三新食品”目录及适用的食品安全标准的公告 (2023年第4号) 国家卫生健康委员会《关于甜叶菊多酚等20种“三新食品”的公告》(2025年第1号)
47	1,6-二磷酸果糖	国家卫计委关于批准裸藻等8种新食品原料的公告 (公告2013年第10号) 国家卫生健康委员会 关于“三新食品”目录及适用的食品安全标准的公告 (2023年第4号)
48	L-亮氨酸	国家卫生健康委员会 国家市场监督管理总局关于特殊膳食用食品中氨基酸管理的公告 (2023年第11号)

序号	名称	质量要求
49	L-异亮氨酸	国家卫生健康委员会 国家市场监督管理总局关于特殊膳食用食品中氨基酸管理的公告（2023年第11号）
50	L-缬氨酸	国家卫生健康委员会 国家市场监督管理总局关于特殊膳食用食品中氨基酸管理的公告（2023年第11号）
51	食品包装	GB/T 30768 食品包装用纸与塑料复合膜、袋 GB/T 28118 食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋 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 GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 GB/T 14251 罐头食品金属容器通用技术要求 GB/T 10004 包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合 GB/T 18454 液体食品无菌包装用复合袋 QB/T 4594 玻璃容器食品罐头瓶

注：本表为运动营养补充品生产所需主要原辅料、营养素及包材涉及的主要标准，仅供参考。

兵团其他食品（啤酒用麦芽）生产许可审查方案（试行）

第一章 总 则

第一条 为规范兵团辖区其他食品（啤酒用麦芽）的生产许可审查工作，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》《食品生产许可审查通则》等法律法规、规章和相关食品安全国家标准的规定，制定本方案。

第二条 本方案应与《食品生产许可审查通则》结合使用，适用于兵团辖区啤酒用麦芽生产许可审查工作。仅有包装场地、工序、设备，没有完整生产工艺条件的，不予生产许可。

第三条 本方案中所称啤酒用麦芽是指以大麦、小麦为原料，经制麦（浸麦、发芽、干燥、焙焦）、炒制或不炒制而制成的啤酒用麦芽。

第四条 啤酒用麦芽的申证类别为其他食品，类别名称为其他食品，类别编号为 3101，食品品种明细为其他食品：啤酒用大麦芽、啤酒用小麦芽。啤酒用麦芽生产许可类别、类别编号、类别名称、品种明细见表 1。

表 1 啤酒用麦芽生产许可类别目录列表

申证类别	类别编号	类别名称	品种明细
其他食品	3101	其他食品	其他食品：啤酒用大麦芽、啤酒用小麦芽

第五条 本方案中引用的文件、标准通过引用成为本方案的内容。凡是引用文件、标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本方案。

第二章 生产场所

第六条 厂区要求、厂房和车间、库房要求应符合《食品生产许可审查通则》和《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）的相关规定。

第七条 厂房和车间应当与产品特性、生产工艺和生产能力相适应。生产车间一般包括原料处理区、制麦区以及成品包装区等。辅助设施包括检验室、原辅料仓库、包装材料仓库、成品仓库及外包装区等。

第八条 生产车间和辅助设施的设置应按生产流程需要及卫生控制要求，有序而合理布局，应根据生产流程、生产操作需要和清洁度要求进行分离或分隔，防止交叉污染。

第九条 仓储设施应与所生产产品的数量、贮存要求相适应。仓库应整洁，易于维护、清洁，防止虫害侵入和藏匿，并有通风和照明设施，必要时应设温度、湿度控制设施，满足物料或产品的贮存条件（如温湿度、避光）和安全贮存的要求。

贮存的原料、成品、包装材料等应根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。不合格、退货或召回的物料或产品应分区存放。食品添加剂应专库或专区存放，并由专人管理。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，应与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。

第三章 设备设施

第十条 生产设备、供排水、清洁消毒、废弃物存放、个人卫生、通风、照明、温控、检验等设施应符合《食品生产许可审查通则》和《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）的相关规定。

第十一条 生产设备和设施应当根据实际工艺需要配备。各设备的设计产能应相互匹配，其性能与精密度应符合生产要求，并便于操作、清洁、消毒、维护。

第十二条 生产设备一般包括原料处理设备、制麦设备（浸麦、发芽、干燥、焙焦）、炒制设备（根据工艺需要）、除根设备、包装设备等。啤酒用麦芽常规生产设备设施见表 2。

表 2 啤酒用麦芽常规生产设备设施

产品名称	设备设施类别	设备设施名称
啤酒用 麦芽	原料处理设备	擦麦机、精选机等。
	制麦设备	1.浸渍设备（水环式真空泵、抽碳机、浸渍槽等）； 2.发芽设备（离心风机、翻麦机、卸料机、发芽箱等）； 3.烘干设备（热风炉、离心引风机、翻麦机、数显温度计、机械刮板机等）。
	除根设备	平面回转筛、除根机等。
	包装设备	包装机等。

	其他	刮板机、斗式提升机等。
注：本表所列设备为常规设备设施，企业可根据实际生产情况优化调整。		

第十三条 制麦车间的主要设备、容器和工器具应为不锈钢或其他无毒的惰性材料制作，不得使用竹木制工具和直接接触铁器，生产设备应方便拆卸、易清理，且定期维护保养。设备清洗消毒后应进行验证并记录，保证设备卫生条件符合生产要求。

第十四条 生产场所或生产车间入口处应设置更衣室，并配置足够数量的洗手、消毒设施等。临近洗手设施的显著位置应标示简明易懂的洗手方法。

第十五条 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；检验仪器设备应按期检定或校准。啤酒用麦芽常规检验项目及常用检验设备见表3。

表3 啤酒用麦芽常规检验项目及常用检验设备

产品名称	检验项目	检验设备
啤酒麦芽 (大麦芽)	感官要求	目测、鼻嗅。
	夹杂物	天平(0.02g)。
	商品水分	麦芽粉碎机、分析天平(0.1mg)、电热恒温干燥箱、干燥器等。
	糖化时间 ^a	糖化器、分析天平(0.1mg)、天平(0.1g)等。
	煮沸色度 ^b	回流冷却器、比色计、分光光度计等。
	色度	比色计等。

	浸出物(以干基计)	分析天平(0.1mg)、密度瓶、恒温水浴锅等。
	粗细粉差 ^c	分析天平(0.1mg)、密度瓶、恒温水浴锅等。
	α -氨基氮 ^d (以干基计)	可见分光光度计、分析天平(0.1mg)、恒温水浴锅等。
	库尔巴哈值 ^e	凯氏定氮仪、分析天平(0.1mg)、滴定管。
	糖化力 ^f	糖化器、分析天平(0.1mg)、滴定管、碘量瓶、恒温水浴锅等。
啤酒小麦芽	感官要求	目测、鼻嗅。
	夹杂物	天平(0.02g)。
	商品水分	麦芽粉碎机、分析天平(0.1mg)、电热恒温干燥箱、干燥器等。
	色度	比色计等。
	总氮 ^g	凯氏定氮仪、分析天平(0.1mg)、滴定管。
	浸出物(以干基计)	分析天平(0.1mg)、密度瓶、恒温水浴锅等。
	库尔巴哈值 ^h	凯氏定氮仪、分析天平(0.1mg)、滴定管。
	总酸 ⁱ	自动电位滴定仪($\pm 0.02\text{pH}$)。
	黏度 ^j	粘度计、恒温水浴锅等。
注：1.a、b、c、d、e、f项目仅适用于淡色麦芽； 2.g、h、i、j项目仅适用于淡色小麦芽； 3.本表所列检验设备为常规检验项目所对应的设备，企业可根据产品品种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。		

第四章 设备布局和工艺流程

第十六条 生产设备应当按照工艺流程有序排列，合理布

局，避免交叉污染。

第十七条 工艺流程一般包括：原料处理，制麦（浸麦、发芽、干燥、焙焦）、除根、炒制（根据工艺需要）、包装等。

企业可根据实际生产情况优化调整工艺流程，但应科学合理、符合相关规定。

第十八条 企业应当通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，制定原辅料验收、浸麦、发芽、干燥等生产工序的工艺文件，明确关键控制环节、技术参数及要求，有效监控并记录各项控制指标。

第五章 人员管理

第十九条 企业应依法配备食品安全管理人员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《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》。

食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，掌握产品生产工艺操作规程，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知识，经培训合格。

第二十条 企业应建立并执行培训与考核制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位相适应。与质量安全相关岗位的人员应定期培训和考核。

第二十一条 企业应建立并执行食品加工人员健康管理制制度，建立人员健康检查记录。患有法律法规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。

第六章 管理制度

第二十二条 管理制度应符合《食品生产许可审查通则》和《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）的相关规定。

第二十三条 企业应建立运行质量管理体系。应设置食品质量安全管理机构，配备专职质量安全管理人員，负责食品质量安全管理体系的建立、实施和持续改进。

第二十四条 企业应建立并执行采购管理及进货查验记录制度，保证原辅料符合国家法律法规和标准要求，并经质量安全管理机构批准后方可采购。应与主要原料供应商签订质量协议，在协议中应明确双方所承担的质量安全责任。

企业应建立原辅料供应商审核制度和审核办法。对原料供应商的审核至少应包括：供应商的资质证明文件、质量安全标准、检验报告。必要时进行现场审核，并形成现场质量审核报告。

采用进口原辅料，应审核进口原辅料供应商、贸易商的资质证明文件、每批原料质量标准、产品出厂的检验数据和报告、出入境检验检疫部门出具的相关合格证明。

第二十五条 企业应建立并执行生产过程控制制度，对生产全过程各工序的关键环节控制点进行监控和检查。对监控发现的问题，应立即采取措施予以纠正，并对发现的问题和处置结果予以记录。

企业至少应设立下列生产关键环节控制要求：

（一）原辅料验收工序应当严格按照验收标准规定进行验收

或检验，并记录；

（二）浸麦工序应当对浸麦时间、水温等工艺参数进行监控和记录；

（三）发芽工序应当对发芽时间、温度、通风量等工艺参数进行监控和记录；

（四）干燥工序应当对干燥温度、时间等工艺参数进行监控并记录；

（五）生产过程使用的食品添加剂品种和用量应符合GB 2760的规定，并按要求记录。禁止用非食品原料生产食品、在食品中添加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。

第二十六条 企业应建立并执行产品防护管理制度，有效防止产品在生产加工中的污染、损坏或变质。确保采购的不合格原辅材料、加工中发现的风险因素、出厂检验发现的不安全食品等情况得到有效控制；能根据购入原辅料的实际情况，对使用的所有原辅材料中可能出现的掺杂使假物质进行必要的检测。

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。

第二十七条 企业应建立并执行检验管理制度和出厂检验

记录制度，包括对原辅材料的验收、半成品监控和监测、成品出厂检验和产品留样的管理规定，确保产品符合食品安全标准要求，并妥善保存各项检验的原始记录和检验报告。

企业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，并符合执行标准的规定。

（一）自行检验。每年至少对所检项目进行1次检验能力验证。使用快速检测方法进行出厂检验的，应当定期与国家标准规定的检验方法进行比对或验证。当快速检验方法检验结果显示异常时，应当使用国家标准规定的检验方法进行确认。

（二）委托检验。不能自行检验的项目，应当委托具有合法资质的检验机构进行检验，并妥善保存检验报告。

第二十八条 企业应建立并执行产品追溯管理制度，保证产品从原材料采购、生产加工、出厂检验到出厂销售均应记录，确保各环节可有效追溯。

第七章 试制产品检验合格报告

第二十九条 企业应按所申报啤酒用麦芽的品种和执行标准，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。

第三十条 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、企业标准及国务院卫生行政部门相关公告的要求。

第八章 附 则

第三十一条 本方案由兵团市场监督管理局负责解释。

第三十二条 本方案执行过程中，国家市场监督管理总局制定发布相关文件规定后，本方案自行废止。

抄送：兵团食品药品审评核查中心。

兵团市场监管局办公室

2025年6月12日印发
