



糖果制品生产许可证审查细则

发布时间: 2020-11-25 09:30 信息来源: 食品生产司

糖果制品生产许可证审查细则

一、发证产品范围

实施食品生产许可证管理的糖果包括以白砂糖（或其他食糖）、淀粉糖浆或甜味剂为主要原料制成的固态或半固态甜味食品。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

- 硬糖、乳脂糖果等：砂糖、淀粉糖浆→溶糖→过滤→油脂混合（乳脂糖果）→熬煮→充气（充气糖果）→冷却→调和→成型→冷却→挑选→包装
- 凝胶糖果：砂糖、淀粉糖浆→溶糖→过滤→凝胶剂熬煮→浇模→干燥→（筛分→清粉→拌砂→）包装
- 胶基糖果：胶基预热→搅拌（加入各种原料和添加剂）→出料→成型→包装
- 压片糖果：原料混合→压片成型→包装

（二）关键控制环节。

- 还原糖控制。
- 焦香糖果焦香化处理控制。
- 充气糖果充气程度的控制。
- 凝胶糖果凝胶剂的使用技术。
- 成品包装控制。

（三）容易出现的质量安全问题。

- 返砂或发烊。
- 水分或还原糖含量不合格。
- 乳脂糖产品蛋白质、脂肪不合格。
- 含乳糖果和充气糖果, 由于加入了奶制品, 容易造成微生物指标超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

糖果生产企业除必须具备必备的生产环境外, 还应当有与企业生产相适应的原辅料库、生产车间、成品库和检验室。

（二）必备的生产设备。

- 1. 胶基糖果：（1）预热搅拌设备；（2）成型设备；（3）包装设备。
- 2. 压片糖果：（3）混合搅拌设备；（2）压片成型设备；（3）包装设备。
- 3. 其他糖果（除胶基糖果和压片糖果以外）：（1）化糖设备；（2）熬煮设备；（3）冷却设备；（4）充气设备（充气糖果必备）；（5）成型设备；（6）包装设备（异型产品除外）。

四、产品相关标准

GB 9678.1—2003《糖果卫生标准》；GB 17399—2003《胶基糖卫生标准》；SB 10018—2001《硬质糖果》；SB 10019—2001《硬质夹心糖果》；SB 10020—2001《乳脂糖果》；SB 10021—2001《凝胶糖果》；SB 10022—2001《抛光糖果》；SB 10023—2001《胶基糖果》；SB 10104—2001《充气糖果》；SB 10347—2001《压片糖果》；有效的糖果地方标准；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产糖果所用的原辅材料必须符合国家标准和行业标准的规定。如使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

- （一）天平(0.1g)；（二）分析天平(0.1mg)；（三）真空烘箱；（四）滴定装置；（五）无菌室或超净工作台；（六）杀菌锅；（七）微生物培养箱；（八）干燥箱。

七、检验项目

糖果的发证检验、监督检验和出厂检验按表中列出的检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

糖果产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	干燥失重	√	√	√	
4	还原糖	√	√	√	抛光糖果、胶基糖果、压片糖果不要求
5	脂肪	√	√	*	乳脂糖果，中、低度充气糖果测定
6	蛋白质	√	√	*	乳脂糖果测定
7	铅	√	√	*	
8	总砷	√	√	*	
9	铜	√	√	*	
10	锌	√	√	*	胶基糖果测定
11	二氧化硫残留量	√	√	*	
12	着色剂	√	√	*	根据产品色泽选择测定
13	菌落总数	√	√	√	
14	大肠菌群	√	√	*	

15	霉菌	√	√	*	胶基糖果测定
16	致病菌	√	√	*	
17	标签	√	√		

注： 1. 致病菌指沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌。

2. 标签要求：单件包装标签应符合GB7718的规定，还应注明产品的类型。配料中原果汁含量低于2.5%的产品，不得标为果汁XX糖果；含水果固形物的产品可标为水果XX糖果。

八、抽样方法

发证检验抽样应当按照下列规定进行。

根据企业所申请产品品种，随机抽取1种主导产品进行发证检验，如有乳脂糖果产品，需增加抽取该类产品。在企业的成品库内随机抽取发证检验样品。所抽样品须为同一批次保质期内的产品，抽样基数不少于50kg，随机抽取2kg（不少于30个最小包装），样品分成2份，每份样品为1kg， 1份检验，1份备查。样品确认无误后，由核査组抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条。封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。抽样单上应注明产品类型。

巧克力及巧克力制品生产许可证审查细则

本细则代替糖果制品生产许可证审查细则中的原《巧克力及巧克力制品生产许可证审查细则》。新增加的代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品应在证书上注明，即糖果制品（糖果、巧克力及巧克力制品、代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品）。

一、发证产品范围

实施食品生产许可证管理的巧克力及巧克力制品包括巧克力、巧克力制品、代可可脂巧克力和代可可脂巧克力制品。

巧克力及巧克力制品是指以可可制品（可可脂、可可液块或可可粉）、白砂糖和/或甜味料为主要原料，添加或不添加乳制品、食品添加剂，经特定工艺制成的固体食品。

代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品是指以白砂糖和/或甜味料、代可可脂为主要原料，添加或不添加可可制品（可可脂、可可液块或可可粉）、乳制品及食品添加剂，经特定工艺制成的在常温下保持固体或半固体状态，并具有巧克力风味（代可可脂白巧克力应具有其应有的风味）及性状的食品。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

糖、乳制品、可可脂（代可可脂）、可可液块或可可粉→混合→精磨→精炼(可可脂巧克力)→保温贮存→调温(可可脂巧克力)→浇模→包装→成品

夹心→涂层→包装→巧克力制品

（二）关键控制环节。

1. 精磨过程，控制物料颗粒度；2. 精炼时间、温度的控制，调温温度的控制；3. 成品包装控制；4. 巧克力制品中巧克力的含量

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 产品品质变化，表面花白。巧克力泛白的原因有两种，由脂肪引起和由砂糖引起的花白。2. 口感粗糙或粘稠。巧克力最终细度决定于精磨过程的结果，物料过大或大粒的比例过多，口感粗糙；但质点过小或小粒的比例过多，则感到糊口。3. 油脂氧化酸败（果仁巧克力）。果仁巧克力较容易因油脂氧化而变味。4. 代脂

巧克力及其制品容易产生皂化味。5. 贮藏中生虫、霉变。包装不严和储存条件不当，果仁等巧克力制品原料不新鲜，造成产品变质，无法食用。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

巧克力及制品生产企业除必须具备必备的生产环境外，还应当有与企业生产相适应的原辅料库、生产车间、成品库和检验室。巧克力生产车间、包装车间温湿度必须符合工艺的要求。

分装企业生产区应具备独立的包装车间。包装车间温湿度必须符合工艺的要求，保持清洁，地面干燥无积水，车间无异味、无污染物，配备有效的消毒设施。其他条件应等同于巧克力（代可可脂巧克力）及巧克力制品（代可可脂巧克力制品）生产企业要求。

（二）必备的生产设备。

1. 化油（化酱）设备；2. 精磨设备；3. 精炼设备（纯可可脂巧克力）；4. 保温贮存设备；5. 调温设备（纯可可脂巧克力）；6. 成型设备（或涂层设备）；7. 冷却设备；8. 包装设备（异型产品除外）。

单纯巧克力制品生产企业不需具备精磨设备、精炼设备、调温设备。

分装企业应具备包装设备（封口设备、生产日期标注设备、计量称重设备等）。

四、产品相关标准

GB 9678.2-2003《巧克力卫生标准》；GB/T 19343-2003《巧克力及巧克力制品》；SB/T 10402-2006《代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产巧克力及其制品所用的原辅材料必须符合相关规定。如使用的原材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

（一）天平(0.1g)；（二）刮板细度计或微米千分尺；（三）分析天平（0.1mg）；（四）真空烘箱。

七、检验项目

巧克力及巧克力制品的发证检验、监督检验和企业出厂检验按表中列出的相应检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

巧克力及制品产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	☆可可脂（以干物质计）	√		*	代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品不检此项目
4	☆非脂可可固形物（以干物质计）	√		*	
5	☆总可可固形物（以干物质计）	√		*	代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品不检此项目
6	☆乳脂肪（以干物质计）	√		*	代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品不检此项目

7	☆总乳固体（以干物质计）	√		*	
8	细度	√	√	√	制品不检此项目
9	制品中巧克力的比重	√	√	√	
10	干燥失重	√	√	√	制品不检此项目
11	铅	√	√	*	
12	总砷	√	√	*	
13	铜	√	√	*	
14	糖精钠	√	√	*	其他甜味剂根据产品使用情况确定
15	甜蜜素	√	√	*	
16	致病菌	√	√	*	
17	标签	√	√		

注：带☆项目的数值按企业原始配料计算，核查时查看配料记录并在抽样单上注明。

八、抽样方法

根据企业所申请取证产品品种，在企业的成品库内抽取1种主导产品进行发证检验。所抽样品应为同一批次保质期内的产品，抽样基数不少于50kg。随机抽取2kg，样品分成2份，1份检验，1份备用。样品确认无误后，由核查组抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。抽样单上应注明产品类型。

九、其他要求

本类产品允许分装。自行加工果仁，生产果仁类产品的企业，应同时满足《炒货食品及坚果制品生产许可证审查细则》的要求。

果冻生产许可证审查细则

一、发证产品范围

实施食品生产许可证管理的果冻产品是指以水、食糖和增稠剂等为原料，经溶胶、调配、灌装、杀菌、冷却等工序加工而成的胶冻食品。申证单元为1个，即果冻。

生产许可证上应注明获证产品名称即果冻。果冻生产许可证有效期为3年，其产品类别编号为1302。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

基本生产流程包括化糖、溶胶、过滤、调配、灌装、封口、杀菌、冷却、风干、包装等过程。

（二）关键控制环节。

1. 原辅材料及包装材料的控制。
2. 生产场所卫生管理。
3. 管道设备清洗控制。
4. 灌装、封口控制。
5. 杀菌工序控制。

（三）容易出现的质量安全问题。

- 1. 微生物污染。
- 2. 超范围、超限量使用食品添加剂。
- 3. 标签标识不规范。
- 4. 凝胶果冻的规格不符合标准要求。
- 5. 含乳型果冻蛋白质含量不合格。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

生产果冻的企业应具备原辅料仓库、成品仓库、生产车间、包装车间等生产场所。灌装车间相对独立，配备有效的消毒设施（如紫外灯、熏蒸、臭氧等消毒方式）。生产车间进口处配备清洗消毒设施（手清洗消毒、鞋靴消毒）。

（二）必备的生产设备。

1. 煮料罐；2. 灌装、封口设备；3. 杀菌设备；4. 冷却设施(如水冷、风冷)；5. 生产日期/批号标注设施。

四、产品相关标准

GB 19299-2003《果冻卫生标准》；GB19883-2005《果冻》；备案有效的企业标准。

五、原辅料的有关要求

企业生产果冻所用的原辅材料必须符合国家标准、行业标准以及有关规定。如使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

- 1. 天平（0.1g）；
- 2. 无菌室或超净工作台；
- 3. 灭菌锅；
- 4. 微生物培养箱；
- 5. 干燥箱；
- 6. 生物显微镜；
- 7. 折光仪。

七、检验项目

果冻的发证检验、监督检验及出厂检验按下表中列出的检验项目进行。出厂检验注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

果冻产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备 注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	定量包装产品
3	规格	√	√	*	凝胶果冻
4	可溶性固形物	√	√	√	
5	总砷	√	√	*	
6	铅	√	√	*	
7	铜	√	√	*	
8	蛋白质	√	√	*	含乳型果冻

9	二氧化硫残留量	√	√	*	
10	菌落总数	√	√	√	
11	大肠菌群	√	√	√	
12	致病菌	√	√	*	
13	霉菌	√	√	*	
14	酵母	√	√	*	
15	苯甲酸	√	√	*	
16	山梨酸	√	√	*	
17	甜蜜素	√	√	*	
18	糖精钠	√	√	*	
19	安赛蜜	√	√	*	
20	着色剂	√	√	*	根据色泽选择测定
21	标签	√	√		

注：1. 标签应根据原料的不同标示分类名称。产品使用“布丁”名称时，应同时标示“含乳型果冻”；果汁型果冻应标示原果汁含量；果肉型果冻应标示果肉含量。

2. 凝胶果冻应在外包装和最小食用包装的醒目位置处，用白底（或黄底）红字标示安全警示语和食用方法，且文字高度应不小于3mm。

八、抽样方法

根据企业所申请产品品种，抽取1种产品进行发证检验，按照以下顺序抽样：含乳型果冻、果肉型果冻、果汁型果冻、果味型果冻、其它型果冻。在企业成品库内随机抽取发证检验产品。所抽样品须为同一批次并在保质期内的产品，抽取基数不少于50kg，随机抽取2kg。样品分成2份，每份样品1kg，1份用于检验，1份备查。样品确认无误后，由核查组抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、签章，当场封存样品，并加贴封条。封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。抽样单上应注明产品类型。

