漳州市市场监督管理局文件

漳市监规〔2026〕1号

漳州市市场监督管理局关于印发《漳州市其他食品（酵母加工制品）生产许可审查方案（试行）》的通知

各县（区）市场监督管理局，古雷开发区、台商投资区、漳州高新区市场监督管理局，漳州开发区教育卫生局，市局相关科室、直属单位:

现将《漳州市其他食品（酵母加工制品）生产许可审查方案（试行）》印发给你们，请结合工作实际，认真抓好落实。

漳州市市场监督管理局

2026年7月3日

（此件主动公开）

漳州市其他食品（酵母加工制品）生产许可审查方案（试行）

第一章 总则

第一条 为规范酵母加工制品生产许可审查工作，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》及相关食品安全国家标准等规定，制定其他食品（酵母加工制品）生产许可审查方案（以下简称《方案》）。

第二条 本《方案》仅适用于本市辖区范围内酵母加工制品的生产许可审查工作，应结合《食品生产许可审查通则》使用。

第三条 本《方案》所称酵母加工制品是指以食品加工用酵母为主要原料，在酵母自身酶或外加酶的作用下自溶或酶解，经分离或不分离、干燥或不干燥等工艺制成的产品。按照生产工艺和标准可分为酵母抽提物、风味型酵母抽提物、酵母水解物、风味型酵母水解物和其他酵母加工制品共五类。

酵母抽提物是以食品加工用酵母为主要原料，在酵母自身酶或外加食品加工用酶的作用下，酶解自溶并分离提取后，经过或不经过热加工等工艺，得到的含有氨基酸、肽、核苷酸等酵母细胞中的可溶性成分的产品，属于食品配料。

风味型酵母抽提物是以酵母抽提物为主要原料，根据需要加入麦芽糊精、葡萄糖、谷氨酸钠、5′-呈味核苷酸二钠、食用盐等食品配料进行调配，或经美拉德反应等工艺，赋予产品特殊风

味的产品，属于食品配料（酵母抽提物基料不应低于55%，以干基计）。

酵母水解物是以食品加工用酵母为主要原料，在酵母自身酶或外加食品加工用酶的作用下，经酶解自溶、浓缩或干燥等工艺，制得的含酵母全细胞成分的产品，属于食品配料。

风味型酵母水解物是以酵母水解物为主要原料，根据需要加入麦芽糊精、葡萄糖、谷氨酸钠、5′-呈味核苷酸二钠、食用盐等食品配料进行调配，或经过美拉德反应等工艺，赋予产品特殊风味的产品，属于食品配料（酵母水解物基料不应低于55%，以干基计）。

其他酵母加工制品是指酵母抽提物、风味型酵母抽提物、酵母水解物、风味型酵母水解物以外的酵母加工制品。

第四条 酵母加工制品的申证食品类别为“其他食品”，类别编号为3101，品种明细为“其他食品：酵母加工制品（酵母抽提物、风味型酵母抽提物、酵母水解物、风味型酵母水解物、其他酵母加工制品（具体品种明细））”。

第五条 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。

第六条 本《方案》引用的文件、标准应当采用最新版本（包括修改单）。主要文件及标准见附件1。

第二章 生产场所

第七条 厂区、厂房、车间和库房要求应符合《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。

厂区不应选择对食品有显著污染的区域。厂区周围无虫害大量孳生的潜在场所，无有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源。各类污染源难以避开时应当有必要的防范措施，能有效清除污染源造成的影响。

第八条 企业应根据产品特点、工艺和清洁度要求设置相应的生产场所。常规生产场所见表1。

表1 酵母加工制品常规生产场所

产品类别名称	常规生产场所
酵母抽提物	一般包括酵母加工区(投料、酶解自溶、灭酶降温、分离提取、浓缩或干燥、杀菌等)、配料区、后加工区（冷却、混料、包装（灌装）等）及仓库等。
风味型酵母抽提物	一般包括前加工区(投料、调配、加热/反应等)、配料区、后加工区（冷却、包装（灌装）等）及仓库等。
酵母水解物	一般包括酵母加工区(投料、酶解自溶、灭酶降温、浓缩或干燥、杀菌等)、配料区、后加工区（冷却、混料、包装（灌装）等）及仓库等。
风味型酵母水解物	一般包括前加工区(投料、调配、加热/反应等)、配料区、后加工区（冷却、包装（灌装）等）及仓库等。
其他酵母加工制品	一般根据具体生产工艺划分。
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。	

第九条 生产车间及辅助场所的设置应当按生产工艺、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。生产车间划分为一般作业区、准清洁作业区和清洁作业区，不同作业区之间应当采取有效分隔。

清洁作业区和准清洁作业区应相对密闭。清洁作业区应设空气消毒或净化设施。生产车间及作业区划分见表 2。

表 2 酵母加工制品生产作业区划分

产品名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
酵母抽提物	原辅料外包装清洁间、外包装间、原辅料仓库、包材仓库、成品仓库等	配料区、酵母加工区等	待包装产品配料和混合间、内包装（灌装车间、脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等
风味型酵母抽提物	原辅料外包装清洁间、外包装间、原辅料仓库、包材仓库、成品仓库等	配料区、前加工区等	冷却间、内包装（灌装）车间、脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等
酵母水解物	原辅料外包装清洁间、外包装间、原辅料仓库、包材仓库、成品仓库等	配料区、酵母加工区等	待包装产品配料和混合间、内包装（灌装车间、脱去外包装且经过消毒后的内包材

			暂存间等
风味型酵母水解物	原辅料外包装清洁间、外包装间、原辅料仓库、包材仓库、成品仓库等	配料区、前加工区等	冷却间、内包装（灌装）车间、脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等
其他酵母加工制品	根据工艺需要设置		
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。			

第十条 应具有与所生产产品的数量、贮存要求相适应的仓储设施，并有通风和照明设施，必要时设有温、湿度控制设施，满足物料或产品的贮存条件（温度、湿度、避光等）和安全贮存的要求。仓储区应有足够的空间，确保分区有序存放待检验、合格、不合格、退货或召回的原辅料、包装材料和成品等各类物料和产品。仓储区的设计和建造应确保良好的仓储条件，并有通风和照明设施。仓储区应能满足物料或产品的贮存条件（如温湿度）和安全贮存的要求，并进行检查和监控。

第三章 设备设施

第十一条 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。酵母加工制品常规生产设备设施见表 3。

表 3 酵母加工制品常规生产设备设施

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
酵母抽提物	酵母存储设备	酵母存储罐（带温控装置）
	配料设备	电子秤、台秤等。
	酶解设备	发酵罐、反应釜等。
	分离设备	离心机、过滤机等。
	浓缩、干燥设备	浓缩机、喷雾干燥机、烘干机等
	灭菌设备	灭菌锅、杀菌釜等。
	冷却、暂存设备	换热器、存储罐等
	包装设备	真空包装机、灌装机、封口机、封箱机等
风味型酵母抽提物	配料设备	电子秤、台秤等。
	反应设备	发酵罐、反应釜等。
	冷却、暂存设备	换热器、存储罐等
	包装设备	真空包装机、灌装机、封口机、封箱机等

酵母水解物	酵母存储设备	酵母存储罐（带温控装置）
	配料设备	电子秤、台秤等。
	酶解设备	发酵罐、反应釜等。
	干燥或浓缩设备	喷雾干燥机、烘干机、浓缩机等
	灭菌设备	灭菌机、杀菌釜等。
	冷却、暂存设备	换热器、存储罐等
	包装设备	真空包装机、灌装机、封口机、封箱机等。
风味型酵母水解物	配料设备	电子秤、台秤等。
	反应设备	发酵罐、反应釜等。
	冷却、暂存设备	换热器、存储罐等
	包装设备	真空包装机、灌装机、封口机、封箱机等
其他酵母制品	根据标准或工艺要求配备相应的设备设施。	
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。		

第十二条 生产设备设施应符合《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。

第十三条 生产设备和设施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，设计和安装应便于操作、清洁和维护。用于监测、控制、记录的设备应当定期检定或校准、维护。报废设备应及时搬出生产区，暂停使用的设备应有明显标志。

第十四条 与原料、半成品、成品直接接触的所有设备与工器具，材质应当无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落，表面光滑、无吸收性，易于清洁保养和消毒。

第十五条 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。

第十六条 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，应具备与所检项目适应的检验室、检验设备和检验能力。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。常规检测项目及常用检验设备设施见表 4。

表 4 酵母加工制品常规检验项目及常用检验设备设施

产品类别名称	检验项目	检验设备设施
酵母抽提物	总氮	分析天平（0.1 mg）、凯氏定氮仪等。
	氯化钠	分析天平（0.1 mg）、电位滴

		定仪、电磁搅拌器 pH 计、离心机、玻璃电极、银电极等。
	核苷酸含量	分析天平（0.1 mg）、高效液相色谱仪等(仅限核苷酸型产品）
风味型酵母抽提物	总氮	分析天平（0.1 mg）、凯氏定氮仪等。
	氯化钠	分析天平（0.1 mg）、电位滴定仪、电磁搅拌器 pH 计、离心机、玻璃电极、银电极等。
酵母水解物	总氮	分析天平（0.1 mg）、鼓风电热恒温干燥箱、干燥器等。
	氯化钠	分析天平（0.1 mg）电位滴定仪、电磁搅拌器 pH 计、离心机、玻璃电极、银电极等。
	核苷酸含量	分析天平（0.1 mg）、高效液相色谱仪等(仅限核苷酸型产品）
风味型酵母水解物	总氮	分析天平（0.1 mg）、凯氏定氮仪等。
	氯化钠	分析天平（0.1 mg）、电位滴定仪、电磁搅拌器 pH 计、离心机、玻璃电极、银电极等。
其他酵母加工制品	依据执行标准确定。	
注：本表所列检验设备设施为常规检验项目所对应的设备设施，企业可根据产品类别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设施。		

第四章 设备布局和工艺流程

第十七条 企业生产设备布局应当与产品工艺流程相适应，避免交叉污染，符合《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。

第十八条 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。

第十九条 酵母加工制品主要工艺流程一般包括:

（一）酵母抽提物：原辅料验收、清洗、自溶酶解、分离、杀菌、浓缩或不浓缩、干燥或不干燥、包装等。

（二）风味型酵母抽提物：原辅料验收、调配或反应、加热或不加热、包装等。

（三）酵母水解物：原辅料验收、清洗、自溶酶解、杀菌、浓缩或不浓缩、干燥或不干燥、包装等。

（四）风味型酵母水解物：原辅料验收、调配或反应、加热或不加热、包装等。

（五）其他酵母加工制品：根据产品标准及生产需要设置工艺流程。

企业实际工艺流程可依据产品标准和生产实际调整，但其工艺流程必须科学合理、符合相关规定。

第二十条 企业应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，制定相应生产工序所需的工艺文件，明确关键控制环节、技术参数等控制要求，有效监控并记录各项控制指标。

关键环节可设为:

（一）酵母抽提物：原辅料验收、自溶酶解、杀菌、包装等。

（二）风味型酵母抽提物：原辅料验收、调配或反应、包装等。

（三）酵母水解物：原辅料验收、自溶酶解、杀菌、包装等。

（四）风味型酵母水解物：原辅料验收、调配或反应、包装等。

第二十一条 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。

第五章 人员管理

第二十二条 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《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，掌握酵母加工制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识，经培训合格。

第二十三条 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。

第二十四条 企业应当建立并执行人员健康管理制度。明确与食品直接接触的相关岗位，并对相关岗位人员每年进行一次健康检查，形成健康档案进行管理。对当班生产人员进入工作岗位前

应进行健康状态检查并形成记录，发现食品加工人员患有国家卫生行政部门规定的有碍食品安全的疾病时，应及时调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

第六章 管理制度

第二十五条 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、食品添加剂和食品相关产品的验收标准和验收规范，记录采购的食品原料、食品添加剂及食品相关产品名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等信息，保存相关记录和凭证。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。

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。

第二十六条 企业应建立并执行生产过程控制制度，对生产过程中关键控制环节的质量安全进行管控:

（一）应当制定清场管理要求。各生产工序在生产结束后、更换品种或批次前，应当对现场进行清场并进行记录。清场工作包括剩余物料的处理，半成品、成品的处理，废弃物的处理，生产用工器具的清场，外包工序的清场。记录内容包括:序号、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，同时对清场的结果进行物料平衡的验证。

（二）企业应根据原料、产品和生产工艺特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒管理制度，降低微生物污染风险。

应当制定清洁消毒管理要求。各生产工序在生产结束后、下次生产前，对车间环境、设备设施、工服和人员进行清洁消毒、验证并记录。记录内容包括：清洁消毒对象、清洁消毒方式、清洁消毒时间、效果确认等。

（三）应当制定食品添加剂使用管理要求。食品添加剂的使用应根据酵母加工制品的用途，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。应指定专人采购、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，进行专项管理。做好相应的采购、贮存及使用记录。

（四）应当制定称量配料控制要求。称量、配料过程应保证物料种类、数量与产品配方的要求一致，并由他人独立进行复核和记录。建立称量、配料相关记录，记录、核算每批产品的投料量、产量及物料平衡情况，确保物料平衡情况符合设定的限度以及生产相关信息的可追溯。发现物料平衡情况异常时应查明原因，采取措施，防范食品安全风险。

第二十七条 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。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。留样标签信息与销售包装标签信息对应。

第二十八条 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。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。

第二十九条 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。

第三十条 建立并执行食品安全自查制度。企业应对酵母加工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。

第三十一条 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，并向市市场监督管理部门报告。

第三十二条 其他制度。

（一）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。

（二）建立并执行仓储管理制度，原料、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。

不得将原料、半成品、成品与有毒有害物品在同一场所存放，不得将原料与成品在同一场所存放，防止交叉污染。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。

对不合格、变质、超过保质期或者回收的产品进行显著标示或者单独存放在有明确标志的场所，及时采取无害化处理、销毁等措施并如实记录。

（三）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。

（四）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。

（五）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。

第七章 试制产品检验

第三十三条 企业按所申报酵母加工制品品种明细和执行标准，提供试制产品检验合格报告，企业应当对提供的检验报告真实性负责。检验项目应按照适用的食品安全国家标准、产品标准、企业标准及国务院卫生行政部门的相关公告要求进行。

第八章 附则

第三十四条 本《方案》由漳州市市场监督管理局负责解释。

第三十五条 本《方案》自印发之日起实施，实施期间国家、省和市有新规定的，从其规定。

附件：酵母加工制品引用的文件与标准

附件

酵母加工制品引用的文件与标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 191	包装储运图示标志
2	GB 31639	食品安全国家标准 食品加工用菌种制剂
3	GB/T 20886.1	酵母产品质量要求 第1部分：食品加工用酵母
4	GB/T 20886.2	酵母产品质量要求 第2部分：酵母加工制品
5	GB 2721	食品安全国家标准 食用盐
6	GB/T 20882.6	淀粉糖质量要求 第6部分：麦芽糊精
7	GB/T 20882.2	淀粉糖质量要求 第2部分：葡萄糖浆（粉）
8	GB 1886.306	食品安全国家标准 食品添加剂 谷氨酸钠
9	GB 1886.171	食品安全国家标准 食品添加剂 5′-呈味核苷酸二钠（又名呈味核苷酸二钠）
10	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
11	GB 2761	食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
12	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
13	GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

14	GB 4806.1	食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
15	GB 4806.7	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
16	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
17	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
18	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
19	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

抄送：福建省市场监督管理局

漳州市市场监督管理局办公室　　2026年7月3日印发