

国家市场监督管理总局

公 告

2025 年第 35 号

市场监管总局关于发布 《蛋制品生产许可审查细则（2025 版）》的公告

为了严格规范蛋制品生产许可，加强蛋制品质量安全监管，根据《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》（市场监管总局令第 24 号）等法律法规，市场监管总局组织制定了《蛋制品生产许可审查细则（2025 版）》，现予发布，自 2026 年 1 月 1 日起施行。



2025 年 9 月 18 日

蛋制品生产许可审查细则

（2025 版）

第一章 总 则

第一条 为了加强蛋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》及相关食品安全国家标准等规定，制定《蛋制品生产许可审查细则》（以下简称《细则》）。

第二条 《细则》适用于蛋制品生产许可审查工作，应结合《食品生产许可审查通则》使用。

第三条 《细则》所称蛋制品，是指以鲜禽蛋为主要原料，经相关工艺加工制成的产品。蛋制品生产许可类别编号 1901，品种明细包括：再制蛋、干蛋制品、液蛋制品、冰蛋制品、热凝固蛋制品和其他蛋制品（具体品种）。

（一）再制蛋，是指以鲜禽蛋为主要原料，添加或不添加辅料，保持蛋的基本物理形态，脱壳或不脱壳，剖开或不剖开，经预处理、腌制、卤制、煮制、烘烤、熏制等工艺加工制成的蛋制品，包括：卤蛋、皮蛋、咸蛋、咸蛋黄、茶香蛋（茶蛋）、糟（醉）蛋、醋蛋、水煮蛋、溏心蛋、烤蛋、其他。

（二）干蛋制品，是指以鲜禽蛋为主要原料，添加或不添加辅料，经预处理、去壳、过滤、冷却、均质、杀菌、脱糖、干燥、

过筛等工艺制成的蛋制品，包括：全蛋粉、蛋黄粉、蛋白粉、蛋白片、皮蛋粉（粒）、其他。

（三）液蛋制品，是指以鲜禽蛋为主要原料，添加或不添加辅料，经预处理、去壳、搅拌过滤、冷却、均质、杀菌等工艺制成的蛋制品，包括：全蛋液、蛋黄液、蛋白液、其他。

（四）冰蛋制品，是指以鲜禽蛋为主要原料，添加或不添加辅料，经预处理、去壳、搅拌过滤、冷却、均质、杀菌、冷冻等工艺制成的蛋制品，包括：冰全蛋、冰蛋黄、冰蛋白、其他。

（五）热凝固蛋制品，是指以鲜禽蛋为主要原料，添加或不添加辅料，改变蛋的基本物理形态，经预处理、去壳、配料、混合、过滤、灌装、加热等工艺制成的蛋制品，包括：蛋肠、蛋干、蛋羹、蛋豆腐、蛋布丁、蛋黄酪、其他。

（六）其他蛋制品，是指以鲜禽蛋为主要原料，添加或不添加辅料，经一定工艺制成的与上述五类产品不同的蛋制品。

上述定义仅列举具有代表性的工艺，可根据实际情况优化调整。允许以鲜禽蛋或蛋制品为主要原料，添加或不添加辅料，经相应加工工艺生产蛋制品。

第四条 《细则》中引用的文件、标准应采用最新版本（包括标准修改单）。

第二章 生产场所

第五条 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 1。

表 1 蛋制品常规生产场所

产品类别名称	常规生产场所
再制蛋	一般包括选蛋区、洗蛋区、配料区、腌制区、卤制区、蒸煮区、烘烤区、冷却区、杀菌区、内包装区、外包装区及仓库（原辅料仓库、成品仓库、包装材料仓库）
干蛋制品	一般包括选蛋区、洗蛋区、打蛋区、配料区、脱糖区、干燥区、蛋粉热室处理区、杀菌区、内包装区、外包装区及仓库（原辅料仓库、成品仓库、包装材料仓库）
液蛋制品	一般包括选蛋区、洗蛋区、打蛋区、配料区、搅拌过滤区、均质区、杀菌区、内包装（灌装）区、外包装区及仓库（原辅料仓库、成品仓库、包装材料仓库）
冰蛋制品	一般包括选蛋区、洗蛋区、打蛋区、配料区、搅拌过滤区、均质区、杀菌区、内包装（灌装）区、外包装区、冷冻区及仓库（原辅料仓库、成品仓库、包装材料仓库）
热凝固蛋制品	一般包括选蛋区、洗蛋区、打蛋区、配料区、搅拌过滤区、杀菌区、灌装区、热成型区、冷却区、内包装区、外包装区及仓库（原辅料仓库、成品仓库、包装材料仓库）
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。	

第六条 厂房的结构和设计应能保证蛋制品加工过程的有序进行，并提供适合的温湿度条件，不应在露天环境下进行生产加工。

第七条 厂房和车间应合理设计，建造和规划与生产相适应的相关设施和设备，以防止微生物孳生及污染，特别是应防止沙门氏菌的污染，接收及贮存原料的区域应与终产品的加工及包装

区域分隔；用于贮存、生产或者处理可食产品的区域应与用于处理不可食物质的区域明确分隔。

第八条 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。厂房和车间原则上划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，不同洁净级别的作业区域之间应设置有效的分隔。蛋制品生产作业区划分要求见表 2。

表 2 蛋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
再制蛋 (即食)	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	配料区、卤制区、腌制区、蒸煮区、烘烤区、杀菌区等	冷却区、内包装区
再制蛋 (非即食)	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	配料区、卤制区、腌制区、内包装区等	/
干蛋制品	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	打蛋区、配料区、脱糖区、干燥区、蛋粉热室处理区、杀菌区等	喷雾干燥的出粉口区域、内包装区
液蛋制品	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	打蛋区、配料区、搅拌过滤区、均质区、杀菌区等	内包装(灌装)区
冰蛋制品	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	打蛋区、配料区、搅拌过滤区、均质区、杀菌区、冷冻区等	内包装(灌装)区

产品类别名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
热凝固蛋制品 (即食)	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	打蛋区、配料区、搅拌过滤区、杀菌区、灌装区、热成型区等	冷却区、内包装区
热凝固蛋制品 (非即食)	选蛋区、洗蛋区、外包装区、原辅料库房、成品仓库、包装材料仓库等	打蛋区、配料区、搅拌过滤区、灌装区、热成型区、冷却区、内包装区等	/
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。产品内包装后有冷冻、杀菌、蛋粉热室处理等工序的，相应的冷冻区、杀菌区、蛋粉热室处理区等可设置在一般作业区。			

第九条 人员、原料、包装材料、废弃物、设备等进出清洁作业区和准清洁作业区应有合理的防止交叉污染的限制和控制措施，设置相互分隔的人流通道、物流通道以及废弃物通道。

第三章 设备设施

第十条 企业应具有与生产产品品种、数量相适应的生产设备设施，性能与精度应满足生产要求，便于操作、清洁、维护。蛋制品常见生产设备设施详见表3。

表3 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
再制蛋	原料处理设备	集蛋桌、照蛋机、选蛋设备、洗蛋工具和设备、烘干机、紫外杀菌机、压蛋网盖、上蛋机等

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
	配料设备	电子秤、台秤、混料设备、拌料机（打料机）、吸料机（料液泵）、配料机、打浆机、包料机、研磨泵、辅料添加机、贮存设备等
	腌制（糟腌）设施	食品级塑料桶、陶瓷缸或坛等
	脱壳设备	脱壳机等
	分离设备	分蛋器、蛋清蛋黄分离机、清洗机等
	蒸煮设备	蒸煮锅、蒸煮箱、煮蛋机、敲壳机等
	卤制设备	卤锅、卤制槽等
	烘烤、熏制设备设施	烘房、烘烤机、熏制机、除湿机等
	包装设备	喷码机、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
	灭菌、杀菌设备	高压灭菌釜、烘干杀菌箱、杀菌锅等
	异物探测设备	金属探测机等
干蛋制品	原料处理设备	挑选机、清洗机、消毒机、干燥机、透光机、烘干机、紫外杀菌机、洗蛋选蛋设备、打蛋台、打蛋器、存蛋杯或桶、分蛋器、打蛋机、分离机、搅拌机、离心泵过滤器等
	脱糖设备	发酵装置、反渗透装置、超滤装置等
	杀菌设备	巴氏杀菌设备、干热杀菌设备等
	干燥设备	喷雾干燥机、冻干机等设备
	筛粉设备	筛粉机、磁吸装置等

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
	热处理设备设施	空气加热器、温控装置等
	异物探测设备	金属探测机等
	包装设备	马口铁箱包装机、封口机、封箱机等
液蛋制品	原料处理设备	挑选机、清洗机、消毒机、干燥机、透光机、烘干机、紫外杀菌机、洗蛋选蛋设备等
	打蛋设备设施	打蛋台、打蛋器、存蛋杯或桶、分蛋器、自动打蛋机、分离机等
	搅拌过滤设备	搅拌机、过滤机、离心机等
	冷却设备设施	脱气器、板式热交换器、预冷罐等
	收集设备	离心机、贮槽等
	均质设备	均质机等
	杀菌设备	巴氏杀菌设备
	暂存设备	缓冲缸、原料暂存罐、成品暂存罐
	制冷设备	冷却器等
	充填包装设备	充填容器罐、灌装机、装箱机、喷码机、封箱机等
	异物探测设备	金属探测机等
冰蛋制品	原料处理设备	鲜蛋盛装容器、挑选机、清洗机、消毒机、干燥机、透光机、烘干机、紫外杀菌机、自动化洗蛋选蛋设备等
	打蛋设备设施	打蛋台、打蛋器、存蛋杯或桶、分蛋器、自动打蛋机、分离机等

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
	搅拌过滤设备	搅拌机、过滤机、离心机等
	杀菌设备	巴氏杀菌设备等
	预冷设备、装填设备	板式热交换器、预冷罐、装填机等
	冷冻或急冻设备	冷冻、急冻装置等
	异物探测设备	金属探测机等
	包装设备	封口机、封箱机等
热凝固蛋制品	原料处理设备	鲜蛋盛装容器、集蛋桌、洗蛋桶、烘干机、紫外杀菌机、自动选蛋洗蛋机、打蛋机等
	配料设备	配料罐、配料炒制机、配料煮制机等
	搅拌混合设备、乳化设备	搅拌机、均质机、乳化罐
	过滤设备	过滤机
	真空脱气设备设施	脱气机
	暂存设备	暂存罐
	灌装设备	自动灌装机
	加热设备	加热槽
	杀菌设备	巴氏杀菌设备、高压灭菌釜等
	冷却设备设施	冷却器、冷却槽等
	除水设备	除水机
	异物探测设备	金属探测机等
	包装设备	喷码机、封口机、封箱机等
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。		

第十一条 应配置异物探测装置并调试到有效状态，降低异物污染产品的风险。

第十二条 供水设施应能根据需要供应足够的冰水、冷水、热水等，所供水应符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）的规定，供应加工用水及冰的管道或容器应避免污染。

应使用完全独立的管道供应辅助用水（如冷却水）并标识（如使用不同颜色），辅助用水管道与加工用水管道不能有交叉连接或发生虹吸。

第十三条 设备设施、工器具的设计应考虑蛋制品安全和污染风险，便于进行彻底的清洗消毒。

第十四条 用于生产含有去壳工艺蛋制品的机器或容器的设计应能除去蛋壳等异物。

第十五条 准清洁作业区、清洁作业区应分别设有单独的更衣室。不同清洁作业区应按需分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。

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，并确保检验设备设施的性能、精度满足检验要求。检验设备设施的数量应与企业生产能力相适应。常规检验项目及常用检验设备设施见表 4。

表 4 蛋制品常规检验项目及主要检验设备设施

产品类别名称	检验项目	检验设备设施
蛋制品	感官指标	白瓷盘、玻璃器皿等
	水分	分析天平（0.0001g）、鼓风电热恒温干燥箱、干燥器等
	净含量	电子秤或电子天平
	蛋白质	电子天平、凯氏定氮仪等
	脂肪（除液蛋和冰蛋液外）	分析天平、脂肪提取设备、水浴锅、干燥箱等
	氯化物（除液蛋和冰蛋液外）	电子天平、玻璃电极、离心机、电位滴定仪等
	pH 值	电子天平、酸度计
	菌落总数	无菌室或超净工作台、灭菌锅、电子天平（0.1 g）、恒温培养箱、冰箱等
	大肠菌群	无菌室或超净工作台、灭菌锅、电子天平（0.1 g）、恒温培养箱、冰箱等
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。		

第十七条 采用快速检测方法的，应配备相应的检验设备和试剂耗材等。

第四章 设备布局和工艺流程

第十八条 应具备合理的生产设备布局和工艺流程，避免交叉污染。蛋制品常规生产工艺流程见表 5。

表 5 蛋制品生产常规工艺流程

产品类别名称	常规工艺流程	备注
再制蛋	选蛋→洗蛋→配料→腌制（糟制）→蒸煮→冷却→脱壳→卤制→烘烤、熏制→杀菌→包装→异物探测等	再制蛋生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-1。
干蛋制品	选蛋→洗蛋→打蛋去壳→调味→杀菌→脱糖→干燥→过筛→蛋粉热室处理→异物探测→包装等	干蛋制品生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-2。
液蛋制品	选蛋→洗蛋→打蛋去壳→分离→搅拌过滤→配料→收集→均质→冷却→杀菌→暂存→充填包装→异物探测→包装等	液蛋制品生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-3。
冰蛋制品	选蛋→洗蛋→打蛋去壳→分离→搅拌过滤→配料→收集→均质→冷却→杀菌→暂存→充填包装→异物探测→急冻（冻结）→包装等	冰蛋制品生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-4。
热凝固蛋制品	选蛋→洗蛋→打蛋去壳→分离→配料→搅拌混合（乳化）→过滤→真空脱气→暂存→灌装→加热→灭菌（杀菌）→冷却→调味→除水→异物探测→包装等	热凝固蛋制品生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-5。
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。		

第十九条 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。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。

第二十条 鼓励通过危害分析方法明确生产过程中食品安全关键控制环节，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。

第二十一条 蛋制品生产的分选、清洗、配料、包装、杀菌、异物探测、冷冻等工序应符合相应要求。

（一）分选。加工前应对鲜蛋进行检查，挑选出破壳、损壳、裂纹等不良蛋。

（二）清洗。应按要求对鲜蛋进行清洁，选择合格的清洁剂和消毒剂供应商，控制清洁剂和消毒剂安全风险，并制定清洗消毒程序，按程序文件要求对鲜蛋进行清洁、消毒。

（三）配料。配料应用校准好的设备称量各种食品原料，并专人复核，同时监控配料中食品添加剂的使用量，严格按照 GB 2760 的相关规定执行。

（四）包装。内包装材料应在产品包装前经过适当的方式杀菌。采用真空包装的，包装时应应对真空包装机的参数进行监控，确保其不偏离限值，并对真空包装机进行清洁，清洁频率每班至少 1 次，同时应加强真空包装机的维护保养。应对真空软包装封口进行监控，确保封口平整，无漏气。

（五）杀菌。应按照规定的操作规程对需要杀菌产品进行杀菌，并监控、记录杀菌设备的温度、压力、杀菌时间等关键参数。

采用巴氏杀菌的，应使用被验证的杀菌公式对液蛋进行巴氏杀菌，加热温度、时间组合应足以杀灭沙门氏菌，或者使用其他被验证并可得到相同效果的处理方法。不同产品的巴氏杀菌需要不同的时间-温度组合，应至少每 3 个月对杀菌机处理的产品进行

微生物检验，验证杀菌效果。一旦原料、机器设备、环境条件等发生变化，也应对杀菌机处理的产品进行微生物检验，验证杀菌效果。巴氏杀菌结束时，如不立即进行下一步加工，所有的液蛋产品应立即冷却到 7℃ 以下暂存。巴氏杀菌后的产品应采取控制措施防止其受到污染。

（六）异物探测。应在每次使用异物探测设备前对其进行检查，确保其有效运行。

（七）冷冻。需要冷冻的蛋制品，冷冻后产品中心温度应在 -18℃ 以下。

第二十二条 再制蛋料液管理、脱壳、腌制、卤制等工序应符合相应要求。

（一）料液管理。对于反复使用的料液，应在每次使用前对相关指标进行检测，确保其符合料液指标要求。

（二）脱壳。脱壳机脱壳后应对未脱壳干净的蛋采取合适的措施（如手工脱壳），确保脱壳后的蛋表面无蛋壳。脱壳后的蛋若不能立即加工，应将其贮存在 10℃ 以下，并在 12h 内进行下一步加工处理。

（三）腌制、卤制。应按规定工艺文件要求进行操作，在腌制过程中进行破壳检查，控制腌制、卤制温度和时间。

第二十三条 干蛋制品（粉状产品）喷粉、蛋粉热室处理等工序应符合相应要求。

（一）喷粉。应确保蛋粉水分含量在合适的范围内，喷粉时

应控制进出气口温度，检测每批次蛋粉的水分含量。

（二）蛋粉热室处理。应监控热处理室和蛋粉中心温度。

第二十四条 液蛋制品打蛋、过滤和收集、暂存等工序应符合相应要求。

（一）打蛋。应使用人工或机械逐个破壳，不应使用挤压破壳法进行打蛋，以避免微生物污染和异物污染。

（二）过滤和收集。应使用适当的过滤器、离心机或其他合适的设备过滤液蛋。应选择合适的滤网孔径，并制定控制措施以确保滤网的完好和清洁，应至少每班 1 次检查、清洗滤网，必要时，对滤网进行更换。清洗时应严格按照相关要求进行操作，清洗后应进行效果验证，确保后续产品不会受到污染。

（三）暂存。蛋液暂存温度应不高于 7℃，并在 24h 内进行下一步处理，确保微生物不会生长繁殖。

第二十五条 冰蛋制品在蛋液内包装（灌装）后应迅速冷冻，应监控、记录并及时调节冷冻或速冻设施设备温度。

第二十六条 热凝固蛋制品加热时应按规定的工艺要求进行操作，监控加热温度和时间。

第五章 人员管理

第二十七条 应依法配备食品安全管理人員和食品安全专业技术人员，食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，人员数量应满足企业生产、检验等需求。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》。

第二十八条 企业应建立培训制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位相适应。与食品安全相关岗位的人员应定期培训和考核，不具备能力的不得上岗。

第二十九条 负责清洁消毒的人员应接受良好培训，能够正确使用清洁消毒工/器具及相关试剂，保证清洁和消毒作业的效果满足生产要求。

第三十条 应对食品加工人员开展班前健康检查，并形成记录，防止法律法规规定的有碍食品安全疾病的人员接触直接入口食品。

第六章 管理制度

第三十一条 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，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。

应规定食品原料、食品添加剂、食品相关产品供应商的选择、审核、评估程序，对供应商采用的流程和安全措施进行评估，必要时应对供应商进行现场评审或对流程进行监控。

第三十二条 建立并执行生产过程控制制度。在关键环节所在区域，配备相关的文件如操作规程、记录表等。生产过程中原料管理（如领料、投料、余料管理等）、生产关键环节（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。

食品加工人员工作期间如佩戴手套,应洗手、消毒后戴手套,且手套需经表面消毒后方可接触食品(一次性无菌手套不需要消毒)。用于加工产品的手套应干净、卫生,保持良好状况,手套的材料应是非渗透性的。

第三十三条 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,过程检验包括但不限于对半成品质量、安全指标的监测。应按照食品安全标准对所生产的产品进行检验,检验合格后方可出厂或者销售,出厂检验项目、检验频次、检验方法等检验要求应综合考虑产品特性、工艺特点、生产过程控制、食品安全标准、执行标准等因素确定。

(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。使用快速检测方法及设备的,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验机构进行检验,并妥善保存检验报告。

(三)产品留样。应建立产品留样制度,及时保留样品。产品留样设施应满足产品贮存条件要求。

第三十四条 建立并执行运输和交付管理制度。应根据食品、食品添加剂、食品相关产品的特点和卫生需要规定运输、交付要求。委托运输的，应当对受托方的食品安全保障能力进行审核并签订合同。

（一）运输器具。运输食品、食品添加剂、食品相关产品的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免食品、食品添加剂、食品相关产品受到污染。用于运输液体蛋制品的容器应由安全可靠的材料制成，其设计应为一次性用品或便于清洗和充分排水且不应用于其他用途。装运需要冷藏或冷冻贮存蛋制品的车辆，在装运货物前应提前预冷至需要的温度。

（二）运输过程控制要求。运输过程中应采取合适的控制措施保证原料包装的完整性和原料蛋的完好性，并将运输时间控制在合理的范围之内。运输过程中的车厢温度应符合产品规定的贮存温度要求，其中液蛋制品产品温度应控制在 0—4℃，需要冷冻的蛋制品产品中心温度控制在-18℃以下。应在运输车厢内放置温控装置，并定期校准维护。

第三十五条 建立并执行食品安全追溯管理体系。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。

第三十六条 建立并执行食品安全自查制度。应建立完善符

合实际的《食品安全风险管控清单》，确定风险点、管控措施、管控频次和责任人员，对蛋制品生产安全状况进行自查评价。根据执行中存在的问题动态调整《食品安全风险管控清单》。

第三十七条 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，并向所在地县级市场监管部门报告。

第三十八条 建立并执行食品安全事故处置方案。应规定食品安全事故处置措施及向事故发生地县级市场监督管理部门和卫生行政部门报告的要求。

第三十九条 其他制度。

（一）建立并执行仓储管理制度。包括原料、包装材料仓库管理制度和成品仓库管理制度。

1. 原料、包装材料仓储管理。贮存期间应按照不同原料和包装材料的特点分区存放，并建立标识，标明产品名称、数量、来源等相关信息。原料和包装材料的贮存应有专人管理，贮存在适宜的温湿度条件下，至少每月清理1次变质或超过保质期的原料和包装材料。

2. 成品仓储管理。应根据蛋制品特点设置仓库温湿度要求，按照标识分类存放，并标明相关产品生产日期、规格、数量等，

应监控仓库的温湿度，保证产品贮存在适宜的温湿度条件下。不得将食品与有毒、有害或有异味的物品一同贮存。

（二）建立并执行废弃物存放和清除制度。应规定蛋壳、不合格蛋及其他废弃物清除频次。蛋壳、不合格蛋等废弃物应定期通过合适的容器、传送带或者水槽清除，至少应在每天工作结束时清除 1 次，每天至少应从厂房移走废弃物 1 次。用于贮存废弃物的容器和装置清空后应立即进行清洁，放置废弃物容器的区域也应定期进行清洁，至少每天 1 次。

（三）设备校准管理。用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪、计时器等，应定期校准、维护。

（四）制定加工过程中微生物监控计划。根据产品特点确定关键环节进行微生物监控，必要时应建立食品加工过程的微生物监控程序。应特别注意对沙门氏菌的监控，可按照《食品安全国家标准 蛋与蛋制品生产卫生规范》（GB 21710）附录 A《蛋与蛋制品加工过程中沙门氏菌监控程序指南》，结合生产工艺及产品特点制定沙门氏菌监控计划，并实施有效监控，当监控结果表明有偏离时，应采取适当的纠偏措施。

第七章 试制产品检验

第四十条 企业应按所申报蛋制品的品种、生产工艺和执行标准，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。

第四十一条 检验项目应符合相应的食品安全标准及产品明示的执行标准，包括国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准等及国务院卫生行政部门的相关公告的要求。

蛋制品生产涉及的主要标准详见附件 2，蛋制品涉及的检验项目与方法详见附件 3。

第八章 附 则

第四十二条 《细则》由国家市场监督管理总局负责解释。

第四十三条 《细则》自 2026 年 1 月 1 日起施行，原《蛋制品生产许可证审查细则（2006 版）》同时废止。

附件：1-1. 再制蛋生产设备设施和工艺流程

1-2. 干蛋制品生产设备设施和工艺流程

1-3. 液蛋制品生产设备设施和工艺流程

1-4. 冰蛋制品生产设备设施和工艺流程

1-5. 热凝固蛋制品生产设备设施和工艺流程

2. 蛋制品生产涉及的主要标准

3. 蛋制品涉及的检验项目与方法

附件 1-1

再制蛋生产设备设施和工艺流程

卤蛋、茶蛋、水煮蛋、醋蛋、溏心蛋		皮蛋、咸蛋、糟蛋	
工艺流程	设备设施	工艺流程	设备设施
选蛋	原料处理设备	选蛋	原料处理设备
洗蛋		洗蛋	
配料	配料设备	配料	配料设备
蒸煮	蒸煮设备	腌制（糟制）	陶瓷缸或坛、模具、 各类盛装用具等
冷却	冷却器、冷却槽等	成熟与贮存	
脱壳	脱壳设备	灭菌	高压灭菌釜
卤制	卤制设备	包装	包装设备
灭菌（杀菌）	灭菌、杀菌设备	异物探测	金属探测设备等
包装	包装设备	/	
异物探测	金属探测设备等		
/			
咸蛋黄		烟熏（烤）蛋	
工艺流程	设备设施	工艺流程	设备设施
选蛋	原料处理设备	选蛋	原料处理设备
洗蛋		洗蛋	
配料	配料设备	配料	配料设备
腌制	陶瓷缸或坛、模具、 各类盛装用具等	蒸煮	原料处理设备
成熟与贮存		烘烤、熏制	烘烤、熏制设施
分离	分离设备	真空包装	真空包装机
清洗	清洗机	灭菌	高压灭菌釜
烘干	烘干机	包装	包装设备
包装	包装设备	异物探测	金属探测设备等
异物探测	金属探测设备等	/	
灭菌	高压灭菌釜		

注：以上为示例，仅供参考。

附件 1-2

干蛋制品生产设备设施和工艺流程

蛋粉		蛋白片	
工 艺 流 程	设备设施	工 艺 流 程	设备设施
选蛋	选蛋设备	选蛋	选蛋设备
洗蛋	洗蛋设备	洗蛋	洗蛋设备
打蛋去壳	打蛋设备或设施	打蛋去壳	打蛋设备或设施
调味	配料设备	原料的发酵前处理	搅拌混合设备
杀菌	杀菌设备	脱糖发酵	发酵设备、过滤设备
脱糖	脱糖设备	中和	中和设备、圆铝盘
干燥	干燥设备	烘制	烘干设备及用具
过筛	筛粉设备	晾干	晾白设备
蛋粉热室处理	热室处理设备	贮藏	焐藏箱
异物探测	金属探测设备等	异物探测	金属探测设备等
包装	包装设备	包装	包装设备

注：以上为示例，仅供参考。

附件 1-3

液蛋制品生产设备设施和工艺流程

液蛋制品	
工艺流程	设备设施
选蛋	选蛋设备
洗蛋	洗蛋设备
打蛋去壳	打蛋设备或设施
分离	分离设备
搅拌过滤	搅拌过滤设备
配料	配料设备
收集	收集设备
均质	均质设备
冷却	冷却设备或设施
杀菌	杀菌设备
暂存	暂存设备
充填包装	充填包装设备
异物探测	金属探测设备等
包装	包装设备

注：以上为示例，仅供参考。

附件 1-4

冰蛋制品生产设备设施和工艺流程

冰蛋制品	
工 艺 流 程	设备设施
选蛋	选蛋设备
洗蛋	洗蛋设备
打蛋去壳	打蛋设备或设施
分离	分离设备
搅拌过滤	搅拌过滤设备
配料	配料设备
收集	收集设备
均质	均质设备
冷却	冷却设备或设施
杀菌	杀菌设备
暂存	暂存设备
充填包装	充填包装设备
异物探测	金属探测设备等
急冻（冻结）	冷冻或急冻设备
包装	包装设备

注： 以上为示例，仅供参考。

附件 1-5

热凝固蛋制品生产设备设施和工艺流程

热凝固蛋制品		
工艺流程	设备设施	备注
选蛋	选蛋设备	
洗蛋	洗蛋设备	
打蛋去壳	打蛋设备或设施	
分离	分离设备	
配料	配料设备	
搅拌混合（乳化）	搅拌混合设备、乳化设备	加入调味料（经预处理）或水或辅料
过滤	过滤设备	
真空脱气	脱气机	
暂存	暂存设备	
灌装	灌装设备	
加热灭菌（杀菌）	灭菌（杀菌）设备	
冷却	冷却设备或设施	
除水	除水设备	
异物探测	金属探测设备等	
包装	包装设备	

注：以上为示例，仅供参考。

附件 2

蛋制品生产涉及的主要标准

序号	标准号	标准名称
1	GB 2749	食品安全国家标准 蛋与蛋制品
2	GB 21710	食品安全国家标准 蛋与蛋制品生产卫生规范
3	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
4	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
5	GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
6	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
7	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
8	GB 29921	食品安全国家标准 食品中致病菌限量
9	GB 31650	食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量
10	GB 31650.1	食品安全国家标准 食品中 41 种兽药最大残留限量
11	GB/T 9694	皮蛋
12	GB/T 19050	地理标志产品 高邮咸鸭蛋
13	GB/T 23970	卤蛋质量通则
14	GB/T 25009	蛋制品生产管理规范
15	GB/T 34262	蛋与蛋制品术语和分类
16	GB 4789.2	食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定
17	GB 4789.3	食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数
18	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
19	GB 4789.19	食品安全国家标准 食品微生物学检验 蛋与蛋制品采样和检样处理
20	GB 4789.26	食品安全国家标准 食品微生物学检验 商业无菌检验
21	GB 5009.12	食品安全国家标准 食品中铅的测定
22	GB 5009.15	食品安全国家标准 食品中镉的测定
23	GB 5009.28	食品安全国家标准 食品中苯甲酸、山梨酸和糖精钠的测定
24	GB/T 19681	食品中苏丹红染料的检测方法 高效液相色谱法

本表为蛋制品生产涉及的主要标准，仅供参考。

附件 3

蛋制品涉及的检验项目与方法

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法
1	感官	GB 2749	食品安全国家标准 蛋与蛋制品	取适量试样置于白色瓷盘中，在自然光下观察色泽和状态。尝其滋味，闻其气味
2	铅	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量	GB 5009.12
3	镉			GB 5009.15
4	农药残留	GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量	按照对应的方法
5	兽药残留	GB 31650	食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量	按照对应的方法
6	沙门氏菌 (即食蛋制品)	GB 29921	食品安全国家标准 食品中致病菌限量	GB 4789.4
7	菌落总数（不 适用于鲜蛋和 非即食的再制 蛋制品）	GB 2749	食品安全国家标准 蛋与蛋制品	GB 4789.2
8	大肠菌群（不 适用于鲜蛋和 非即食的再制 蛋制品）			GB 4789.3 平板计数法
9	营养强化剂	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准	按照对应标准
10	食品添加剂	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准	按照对应的方法

本表参照《食品安全国家标准 蛋与蛋制品》（GB 2749）汇总，仅供参考。

市场监管总局办公厅

2025 年 9 月 19 日印发