《冷加工糕点生产卫生规范》团体标准编制说明

一、任务来源及起草单位

（一）任务来源

《冷加工糕点生产卫生规范》团体标准由邯郸职业技术学院提出申请，本标准的牵头单位为中粮丰通（北京）食品有限公司。

（二）起草单位及人员名单

本标准主要起草单位：中粮丰通（北京）食品有限公司、邯郸市金益农生物科技开发有限公司、邯郸职业技术学院、河南农业职业学院、河南工业贸易职业学院、北京农业职业技术学院。

本标准主要起草人：龚贺、吴志豪、李志民、宿时、刘艳群、马长路。

（三）起草组分工

本标准起草工作正式启动后，北京食品学会组织相关单位和专家成立了标准起草工作组，确定了标准的范围、框架和工作方案，明确了起草组成员的任务分工。中粮丰通（北京）食品有限公司牵头负责标准文本及编制说明等材料的起草，撰写、审阅等，同时负责本标准各版本稿件的编写、修改，以及对各方面的意见及建议进行归纳和汇总分析等。本标准制订的牵头单位为中粮丰通（北京）食品有限公司。

二、标准制订的基本原则和依据

（一）国内依据

冷加工糕点作为糕点的一个细分品类，多采用先对物料进行熟制或直接使用熟制的物料进行冷加工（常温或者低温条件下加工）、加工后续工序较少再进行杀菌的工艺，其工艺独特性决定了其冷加工工序应严格进行生产卫生管理。而汇总目前糕点生产加工相关的卫生规范，国家标准层面仅有GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》，且其为糕点生产加工通用的卫生规范，针对冷加工糕点的特殊工艺和特别的生产卫生管理要求，缺乏一定的针对性和可操作性。基于这个原因，工作组起草了《冷加工糕点生产卫生规范》团体标准。为更好的进行标准起草工作，在标准起草过程中将以下几方面作为主要依据：

（1）按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》起草。

（2）技术内容依据现行国家标准要求进行，并结合行业的实际情况进行制定。

（二）国际依据

（1）日本：《[关于西式生鲜糕点的卫生规范](http://yun2.foodvip.net/fmtadmin.php?moduleid=24&file=index&action=preview&itemid=12513)》适用于西式生鲜糕点制造、销售等设施以及制造或销售等营业场所。

（2）加拿大：《食品一般清洁度指南》规定了焙烤产品、瓶装饮料、豆腐、起司、可可豆、蘑菇、肉、海藻等食品中昆虫碎片、头发、羽毛、污秽物等限量。

（三）其他参考资料（如有）

暂无。

三、主要章、条确定的原则

1. 标准的构成

随着我国消费水平的不断提升、餐饮消费结构的调整，人们对冷加工糕点接受度不断提升，但目前冷加工糕点企业生产水平参差不齐，仍以门店、小作坊生产为主，同时冷加工糕点是在各种加热熟制工艺后，在一定条件下进行二次加工的产品，若管理不当易出现产品被污染以及发生腐败变质，其对生产卫生管理要求较高，因此对冷加工糕点的生产卫生进行规范是十分必要的。标准参考和引用了GB 14881《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》和GB 8957《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》的相关条款，将文件分为十三个方面的内容，包括选址及厂区环境、厂房和车间、设施与设备、卫生管理、原料食品添加剂和食品相关产品、生产过程的食品安全控制、检验、产品的贮存和运输、产品的销售、产品召回管理、培训、管理制度和人员以及记录和文件管理。

1. 主要技术内容
2. 范围

在范围章节，除规定了本文件的主要内容外，在适用范围中明确指出文件适用于工厂内生产的冷加工糕点的生产、运输和销售活动，结合冷加工糕点的生产特色进行规范，与《食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范》（GB 31654-2021）差别较大，不适用于餐饮服务中冷食类食品制售（冷加工糕点制售）。限制了文件适用范围，更具有针对性和操作性。

1. 规范性引用文件

文件的内容主要参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》两个标准，规范性引用文件章节进行了列明。

1. 术语和定义

术语“糕点”引用了GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》中2.1规定的糕点的定义，定义为：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；

术语“冷加工糕点”根据其行业加工特点引用了GB/T 12140-2007《糕点术语》中2.2.14中规定的冷加工糕点的定义，定义为：在各种加热熟制工序后,在常温或低温条件下再进行二次加工的一类糕点。

术语“冷加工间”引用了GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中2.1冷加工间的定义，定义为：专门用于西点装饰、面包及糕点冷加工操作的车间。

4.选址及厂区环境

“4.1选址”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中3.1的规定，内容如下：

“4.1.1　厂区不应选择对冷加工糕点由显著污染的区域。如某地地对食品安全和食品宜食用性存在明显的不利影响，且无法通过采取措施加以改善，应避免在该地址建厂。

4.1.2　厂区不应选择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不能有效清除的地址。

4.1.3　厂区不宜择易发生洪涝灾害的地区，难以避开时应设计必要的防范措施。

4.1.4　厂区周围不宜有虫害大量孳生的潜在场所，难以避开时应设计必要的防范措施。

4.1.5　鼓励冷加工糕点生产企业选择食品工业园、食品产业园等更适用于食品生产加工的地址进行建厂生产。”

考虑到现代化的食品工厂选址多为食品工业园或食品产业园，补充了选址相关建议，如4.1.5条款。

“4.2厂区环境”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中3.2的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中3.2的规定，内容如下：

“4.2.1　应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，并采取适当的措施将其降至最低水平。

4.2.2　厂区应合理布局，各功能区划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。

4.2.3　 厂区内的道路应铺设混凝土、沥青、或者其他硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设水泥、地砖或铺设草坪等方式，保持环境清洁，防止正常天气下扬尘和积水等现象的发生。

4.2.4　厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，以防止虫害的孳生。

4.2.5　厂区应有适当的排水系统。

4.2.6　宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区应与生产区域保持适当距离或分割。

4.2.7　厂区内污水处理设施、锅炉房等应当远离生产区域和主干道，并位于主风向的下风处，排放应符合相关规定。使用小型天然气或电热锅炉设备的，应与生产区域进行分隔。

4.2.8　生产区建筑物与外源公路或道路应保持一定距离或封闭隔离，并设有防护措施。

4.2.9　厂区内禁止饲养禽、畜。”

5.厂房和车间

“5.1设计和布局”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中4.1.1、4.1.2、4.1.5的规定以及GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中4.1.5、4.1.7、4.1.3、4.1.4的规定，并结合《糕点生产许可审查细则》中第三章“必备的生产资源”中要求和糕点清洁作业区管理经验，制定了5.1.4、5.1.5、5.1.9、5.1.12等条款。具体内容如下：

“5.1.1　厂房和车间的内部设计和布局应满足食品卫生操作要求，避免食品生产中发生交叉污染。

5.1.2　厂房和车间的设计应根据生产工艺合理布局，预防和降低产品受污染的风险。

5.1.3　各生产车间或内部区域应依其清洁要求程度，分为清洁作业区、准清洁作业区及一般作业区，各区之间应防止交叉污染；清洁作业区应为独立间隔，如半成品冷却区与暂存区、内包装间、冷加工间、清洗消毒区等。

5.1.4　清洁作业区应增加空气净化、空气消毒等设施，尤其是二次加工专门车间，且应结合生产实际情况确定空气洁净度指标限值，并定期进行监控、验证。

5.1.5　若存在物料由清洁作业区向一般作业区运输的情况时，两个区域之间应加设缓冲间，缓冲间内应增加空气净化、空气消毒等设施。

5.1.6　厂房内设置的检验室应与生产区域分隔。

5.1.7　厂房的面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置、清洁消毒、物料存储及人员操作。

5.1.8　生产车间应有足够的空间，生产机械设备距屋顶及墙(柱)的间距应考虑清洁、安装及检修的方便。

5.1.9　冷加工糕点生产加工，应设有封闭式的二次加工专门车间（冷加工间）。

5.1.10　直接使用鸡蛋作为原料的工厂，应设有洗蛋间，洗蛋间应有洗蛋、消毒设施。

5.1.11　厂房设置应按生产工艺流程需要和卫生要求，有序、合理布局，避免原材料与半成品、成品之间交叉污染。

5.1.12　鼓励生产企业依据作业区划分，分别设立单独的工器具清洗间和工器具消毒间。”

“5.2建筑结构与材料”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中4.2的规定，内容如下：

“5.2.1　 内部结构

建筑内部结构应易于维护、清洁或消毒。应采用适当的耐用材料建造。

5.2.2　顶棚

5.2.2.1　顶棚应使用无毒、无味、与生产需求相适应、易于观察清洁状况的材料建造；若直接在屋顶内层喷涂涂料作为顶棚，应使用无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁的涂料。

5.2.2.2　顶棚应易于清洁、消毒，在结构上不利于冷凝水垂直滴下,防止虫害和霉菌孳生。

5.2.2.3　蒸汽、水、电等配件管路应避免设置于暴露食品的上方；如确需设置，应有能防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

5.2.3　墙壁

5.2.3.1　墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，在操作高度范围内的墙面应光滑、不易积累污垢且易于清洁；若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁。

5.2.3.2　墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，能有效避免污垢积存。例如设置漫弯形交界面等。

5.2.4　门窗

5.2.4.1　门窗应闭合严密。门的表面应平滑、防吸附、不渗透，并易于清洁、消毒。应使用不透水、坚固、不变形的材料制成。

5.2.4.2　清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门应能及时关闭。

5.2.4.3　窗户玻璃应使用不易碎材料。若使用普通玻璃，应采取必要的措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。

5.2.4.4　窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。

5.2.5　地面

5.2.5.1　地面应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造。地面的结构应有利于排污和清洗的需要。

5.2.5.2　地面应平坦防滑、无裂缝、并易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。”

6.设施与设备

“6.1.1供水设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.1的规定，考虑冷加工糕点生产多使用纯化水作为生产用水的现实情况，对纯化水补充了具体指标要求和供水设施的材质要求，如6.1.1.2条款和6.1.1.5条款。具体内容如下：

“6.1.1.2　食品加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定，对加工用水水质有特殊要求的食品应符合相应规定，纯化水的电导率应不超过20μS/cm。间接冷却水、锅炉用水等食品生产用水的水质应符合生产需要。

6.1.1.3 食品加工用水与其他不与食品接触的用水（如间接冷却水、污水或废水等）应以完全分离的管路输送，避免交叉污染。各管路系统应明确标识以便区分。

6.1.1.4 自备水源及供水设施应符合有关规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国家相关规定。

6.1.1.5 供水管路设施、水处理设施应用卫生、安全的材质制成，符合对应的食品安全标准的规定。”

“6.1.2排水设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.2的规定，考虑食品工厂的排水管路的应用和保证清洁作业区空气洁净度，补充了排水管路耐腐蚀、出口增加防虫网、清洁作业区管路安装的相关要求，如6.1.2.1、6.1.2.3、6.1.2.6条款。具体内容如下：

“6.1.2.1　排水系统的设计和建造应保证排水畅通、便于清洁维护、不受污水腐蚀等；应适应食品生产的需要，保证食品及生产、清洁用水不受污染。

6.1.2.2　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。

6.1.2.3　排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险，如安装一定目数的防虫网等。

6.1.2.4　排水的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，且应有防止逆流的设计。

6.1.2.5　污水在排放前应经适当方式处理，以符合国家污水排放的相关规定。

6.1.2.6　清洁作业区内不应设置明沟。”

“6.1.3清洁消毒设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.3的规定，内容如下：

“应配备足够的食品、工器具和设备的专用清洁设施，必要时应配备适宜的消毒设施。应采取措施避免清洁、消毒工器具带来的交叉污染。”

“6.1.4废弃物存放设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.4的规定，内容如下：

“应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施；车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。”

“6.1.5个人卫生设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.5的规定，并对各条款进行了一定程度的修订，便于冷加工糕点生产企业实际执行，具体内容如下：

“6.1.5.1　生产场所或生产车间入口处应设置换鞋室和更衣室，清洁作业区入口处应增加单独的更衣室。换鞋室应配备个人鞋靴的存放、排气、便鞋的存放等设施。更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置，应设置独立的工服存放设施、个人服装存放设施、便鞋柜、工鞋柜。

6.1.5.2　生产车间入口及车间内必要处，应设置工作鞋靴消毒设施，其规格尺寸应能满足消毒需要、也能避免人员直接迈过情况的出现。

6.1.5.3　应根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手、干手和消毒设施。卫生间不得设置在生产车间内，且其入口方向应避免正对车间入口。

6.1.5.4　应在更衣室后和清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施；如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。

6.1.5.5　洗手设施的水龙头数量应与同班次食品加工人员数量相匹配，应按每15人配备一个水龙头。洗手设施应配备加热设施、冷热水混合设施来保证温水供应。洗手池应采用光滑、不透水、易清洁的材质制成，其设计及构造应易于清洁消毒。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。

6.1.5.6　根据对食品加工人员清洁程度的要求，洗手消毒后应设置风淋室。”

“6.1.6通风设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.6的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中5.1.2的规定，具体内容如下：

“6.1.6.1　应具有适宜的自然通风或人工通风措施；必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。通风设施应避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。

6.1.6.2　应合理设置进气口位置，进气口与排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。通风排气设施应易于清洁、维修或更换。

6.1.6.3　若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁。

6.1.6.4　根据生产需要，必要时应安装除尘设施。

6.1.6.5　产生大量蒸汽或者油烟的加工区域，其上方应设置有效的机械排风设施。”

“6.1.7照明设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.7的规定，具体内容如下：

“6.1.7.1　厂房内应有充足的自然采光或人工照明，光泽和亮度应能满足生产和操作需要；光源应使食品呈现真实的颜色。

6.1.7.2　如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。”

“6.1.8仓储设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.8的规定，并对物品贮存离墙离地离顶的要求进行了明确，如6.1.8.4条款。具体内容如下：

“6.1.8.1　应具有与所生产产品的数量、贮存要求相适应的仓储设施。

6.1.8.2　仓库应以无毒、坚固的材料建成；仓库地面应平整，便于通风换气。仓库的设计应能易于维护和清洁，防止虫害藏匿，并应有防止虫害侵入的装置。

6.1.8.3　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，防止交叉污染。必要时仓库应设有温、湿度控制设施。

6.1.8.4　贮存物品应与墙壁、地面保持适当距离，以利于空气流通及物品搬运，如离地10cm以上、离墙30cm以上、离顶30cm以上。

6.1.8.5　清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质应分别安全包装，明确标识，并应与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。”

“6.1.9温控设施”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.9的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中5.1.4的规定，具体内容如下：

“6.1.9.1　应根据食品生产的特点，配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施，以及用于监测温度的设施。

6.1.9.2　根据生产需要，可设置控制室温的设施。

6.1.9.3　冷加工间内，应配备有空调设施、温湿度监测设施、冷藏设施，室内温度不宜高于25℃。”

“6.1.10空间消毒设施”章节，参考了GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中5.1.4的规定，考虑到冷加工间等各区域具体空间消毒的实际需求，并结合GB 28235-2020《紫外线消毒器卫生要求、GB 28232-2020《臭氧消毒器卫生要求》，补充了6.1.10.1、6.1.10.2、6.1.10.3条款，具体内容如下：

“6.1.10.1　换鞋室、更衣室、洗手消毒间、风淋室等车间入口处，各缓冲间，各工器具清洗间和消毒间，以及清洁作业区等区域，应配备有空间消毒设施。

6.1.10.2　空间消毒设施选用紫外消毒灯的，灯具的安装高度应不超过3.0m，安装密度应不低于每5㎡一台，每台紫外消毒强度应不低于70μW/cm²。

6.1.10.3　空间消毒设施选用臭氧消毒器的，消毒器的安装高度应不超过3.0m，安装密度应不低于每30m³一台，每台产氧量应不少于10g/h。”

“6.1.11其他设施”章节，考虑清洁作业区物料出入、人员出入的实际管控情况，补充了相关要求，具体内容如下：

“6.1.11.1　清洁作业区与其他作业区之间的物料出入口，应视情况加装风幕或缓冲传递窗（内有空间消毒设施）等设施，鼓励企业加装单开互锁装置，保证清洁作业区各物料出入口处空气洁净度符合要求。

6.1.11.2　清洁作业区与准清洁作业区之间的人员出入口，可视情况增加洗手、消毒、干手设施等，保证人员手部的清洁和卫生。

6.1.11.3　鼓励企业对清洁作业区各出入口，增加互锁装置，保证清洁作业区各门窗等设施能够及时关闭。”

“6.2.1生产设备”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.2.1的规定，具体内容如下：

“6.2.1.1　一般要求

应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。

6.2.1.2　材质

6.2.1.2.1 与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并应易于清洁和保养。

6.2.1.2.2 设备、工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材料制成，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。

6.2.1.3　设计

6.2.1.3.1 所有生产设备应从设计和结构上避免零件、金属碎屑、润滑油、或其他污染因素混入食品，并应易于清洁消毒、易于检查和维护。

6.2.1.3.2 设备应不留空隙地固定在墙壁或地板上，或在安装时与地面和墙壁间保留足够空间，以便清洁和维护。”

“6.2.2监控设备”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.2.2的规定，并补充了温度显示监测装置安装要求，如6.2.2.1条款，具体内容如下：

“6.2.2.1　冷藏设备应有温度显示装置；有温湿度要求的区域，应配备有温湿度计。

6.2.2.2　用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期校准、维护。”

“6.2.3设备的保养和维修”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.2.3的规定，具体内容如下：

“应建立设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养，定期检修，及时记录。”

7.卫生管理

“7.1卫生管理制度”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中6.1的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中6.1.2的规定，考虑到更加科学有效地确定关键控制环节，补充了关键控制环节确定相关要求，如7.1.5。具体内容如下：

“7.1.1　应制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

7.1.2　应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有显著意义的关键控制环节的监控制度，良好实施并定期检查，发现问题及时纠正。

7.1.3　应制定针对生产环境、食品加工人员、设备及设施等的卫生监控制度，确立内部监控的范围、对象和频率。记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。

7.1.4　应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。清洁消毒前后的设备和工器具应分开放置妥善保管，避免交叉污染。

7.1.5　鼓励企业通过危害分析的方法确定影响产品质量的关键控制环节，并实施质量控制，制定操作规程。

7.1.6 配备与加工人员相适宜的、经培训考核合格的卫生管理监督人员。”

“7.2厂房及设施卫生管理”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中6.2的规定，具体内容如下：

“7.2.1　厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。

7.2.2　生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等应定期清洁消毒。”

“7.3食品加工人员健康管理与卫生要求”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中6.3的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中6.3.2.4、6.3.2.3的规定，结合员工个人健康状况确认的目的，补充了每日健康评估申告的相关要求；考虑企业清洁作业区管理要求，补充了不同区域工服颜色区分的要求。具体内容如下：

“7.3.1　食品加工人员健康管理

7.3.1.1　应建立并执行食品加工人员健康管理制度。

7.3.1.2　食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明；上岗前应接受卫生培训。

7.3.1.3　食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

7.3.1.4　每天进入加工区域前，人员应对自我健康状况进行评估并申告和记录。

7.3.2　食品加工人员卫生要求

7.3.2.1　进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

7.3.2.2　进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

7.3.2.3　进入作业区域不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；不得携带或存放与食品生产无关的个人用品。

7.3.2.4　使用卫生间、接触可能污染食品的物品、或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等与食品生产相关的活动前应洗手消毒。

7.3.2.5　加工人员不得穿戴工作服、工作帽、工作鞋进入与生产无关的场所。

7.3.2.6　加工人员应遵守各项卫生制度，养成良好的卫生习惯，不得在车间内吸烟、随地吐痰、乱扔废弃物。操作前应洗手消毒，衣帽整齐，清洁区的操作人员应佩戴口罩。

7.3.2.7　不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标识的工作服、帽，以便区别。不同区域人员不应串岗。

7.3.3　来访者

非食品加工人员不得进入食品生产场所，特殊情况下进入时应遵守和食品加工人员同样的卫生要求。”

“7.4虫害控制”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中6.4的规定，考虑糕点生产企业鼠害问题多常见，补充了相关鼓励建议，如7.4.7条款，具体内容如下：

“7.4.1　应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。

7.4.2　应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间应采取如安装纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等有效措施；仓库应采取如安装防蝇灯、防鼠板、粘鼠板等有效措施；厂区应采取如杀虫剂喷洒、安装捕鼠器等有效措施，防止鼠类昆虫等侵入。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。

7.4.3　应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。

7.4.4　厂区应定期进行除虫灭害工作。

7.4.5　采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。除虫灭害工作应有相应的记录。

7.4.6　使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。

7.4.7　鼓励企业与正规专业、有资质的第三方有害生物防制公司进行合作，保证虫害鼠害的控制达到更好的水平。”

“7.5废弃物管理”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中6.5的规定，具体内容如下：

“7.5.1　应制定废弃物存放和清除制度，有特殊要求的废弃物其处理方式应符合有关规定。废弃物应定期清除；易腐败的废弃物应尽快清除；必要时应及时清除废弃物。

7.5.2　车间外废弃物放置场所应与食品加工场所隔离防止污染；应防止不良气味或有害有毒气体溢出；应防止虫害孳生。”

“7.6工作服管理”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中6.6的规定，考虑到冷加工工序的微生物管控，补充了工作服清洗、发放等管理要求，如7.6.5，具体内容如下：

“7.6.1　进入作业区域应穿着工作服。

7.6.2　应根据食品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服，如衣、裤、鞋靴、帽和发网等，必要时还可配备口罩、围裙、套袖、手套等。

7.6.3　应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换；生产中应注意保持工作服干净完好。

7.6.4　工作服的设计、选材和制作应适应不同作业区的要求，降低交叉污染食品的风险；应合理选择工作服口袋的位置、使用的连接扣件等，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。

7.6.5　工作服应集中管理，统一清洗、消毒，统一发放。”

1. 原料、食品添加剂和食品相关产品

“8.1一般要求”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中7.1的规定，具体内容如下：

“应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度，确保所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品符合国家有关要求。不得将任何危害人体健康和生命安全的物质添加到食品中。”

“8.2原料”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中7.2的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中7.2.3的规定，具体内容如下：

“8.2.1　采购的食品原料应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件；对无法提供合格证明文件的食品原料，应当依照食品安全标准进行检验。

8.2.2　食品原料必须经过验收合格后方可使用。经验收不合格的食品原料应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退、换货等处理。

8.2.3　加工前宜进行感官检验，必要时应进行实验室检验；检验发现涉及食品安全项目指标异常的，不得使用；只应使用确定适用的食品原料。

8.2.4　食品原料运输及贮存中应避免日光直射、备有防雨防尘设施；根据食品原料的特点和卫生需要，必要时还应具备保温、冷藏、保鲜等设施。

8.2.5　食品原料运输工具和容器应保持清洁、维护良好，必要时应进行消毒。食品原料不得与有毒、有害物品同时装运，避免污染食品原料。

8.2.6　食品原料仓库应设专人管理，建立管理制度，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品原料。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据不同食品原料的特性确定出货顺序。

8.2.7　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温度控制等食品安全控制措施并严格执行。”

“8.3食品添加剂”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中7.3的规定，具体内容如下：

“8.3.1　采购食品添加剂应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件。食品添加剂必须经过验收合格后方可使用。

8.3.2　运输食品添加剂的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染食品添加剂。

8.3.3　食品添加剂的贮藏应有专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品添加剂。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据食品添加剂的特性确定出货顺序。”

“8.4食品相关产品”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中7.4的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中7.4.2、7.4.3、7.4.4的规定，具体内容如下：

“8.4.1　采购食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品相关产品应当查验产品的合格证明文件，实行许可管理的食品相关产品还应查验供货者的许可证。食品包装材料等食品相关产品必须经过验收合格后方可使用。

8.4.2　运输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，避免污染食品原料和交叉污染。

8.4.3　食品相关产品的贮藏应有专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品相关产品。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则。

8.4.4　直接接触产品的包装纸、盒及塑料薄膜等包装材料，应符合相关标准的规定。

8.4.5　生产过程中使用烘焙包装用纸时，应考虑颜色可能对产品的迁移，并控制有害物质的迁移量，不应使用有荧光增白剂的烘烤纸。

8.4.6　不应使用二次回收的材料作为与食品接触的内包装使用；周转用外包装再次使用前应清洗干净，避免发生交叉污染。”

“8.5其他”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中7.5的规定，考虑到冷加工糕点可能用到多种原辅料食品添加剂、部分物料有明显的风味，补充了分区存放、间隔存放等相关要求，如8.5.3，具体内容如下：

“8.5.1　盛装食品原料、食品添加剂、直接接触食品的包装材料的包装或容器，其材质应稳定、无毒无害，不易受污染，符合卫生要求。

8.5.2　食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时应有一定的缓冲区域或外包装清洁措施，以降低污染风险。

8.5.3　各种原辅料及包装材料应分批次编号放置，按待检、合格、不合格分区存放，并有明显标识。混放可能影响风味的原辅料应分区、间隔一定距离后存放，并增加必要的防护。”

1. 生产过程的食品安全控制

“9.1产品污染风险控制”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中8.1的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中8.1.2、8.1.3、8.1.4、8.1.5、8.1.6的规定，具体内容如下：

“9.1.1　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，并设立食品安全关键环节的控制措施。在关键环节所在区域，应配备相关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程等。

9.1.2　鼓励采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。

9.1.3　对时间和温度有控制要求的工序，如醒发、烘烤、蒸煮、油炸、冷却等,应严格按照产品工艺要求进行操作。

9.1.4　蛋液的制作应包括选蛋(去除劣质蛋)、洗蛋、消毒、敲打、蛋壳去除等工序过程。消毒剂的使用应符合国家相关规定。蛋液应在较低温度下保存，防止蛋液变质，鼓励企业采用先进的自动敲蛋设备进行自动化操作,减少污染。

9.1.5　原料使用应依先进先出的原则，冷冻原料如果在使用前要解冻的，解冻方式应能防止原料变质。

9.1.6　当班生产的未用完剩余原辅料，应根据原辅料的特点妥善保存，并标注原辅料名称、原始包装开封时间等信息。

9.1.7　生产过程中产生的不适于进入下一工序的物料，成型后不完整、内包装不合格等存在偏差的产品需要重新进入生产线时，其使用条件、使用方式和使用量等内容，应在危害评估的基础上确定，并应有相应的使用制度和控制程序。有非可食性内包装的产品返回生产线时，内包装应去除，无法去除时，按废弃物处理。”

“9.2生物污染的控制”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中8.2.1、8.2.2的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中8.2.1.4、8.2.1.3、8.2.1.5、8.2.2.3、8.2.2.4的规定，考虑到冷加工糕点多使用塑料和纸类等包材、可能用到新鲜的水果等保质期较短的原料以及可能存在人工进行装饰的操作，补充了包材监测微生物、原料关注保质期、直接接触产品时手部的防护和消毒等要求，如9.2.2.6、9.2.2.7。具体内容如下：

“9.2.1　清洁和消毒

9.2.1.1　应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。

9.2.1.2　清洁消毒制度应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤、消毒剂；清洁消毒方法和频率；清洁消毒效果的验证及不符合的处理；清洁消毒工作及监控记录。

9.2.1.3　应确保实施清洁消毒制度，如实记录；及时验证消毒效果，发现问题及时纠正。

9.2.1.4　加工时重复使用的烤盘，使用前应擦拭去除残渣保持清洁，使用后应做好防护；长期未使用的烤盘使用前应对烤盘进行洗刷、消毒。

9.2.1.5　操作台、机器设备、工器具用前应仔细检查，是否符合卫生要求，使用后应清洁消毒，并作好防护。

9.2.1.6　包装用的复合纸罐、纸杯、PET 杯等包装材料，使用前应取样监测微生物污染情况。根据微生物监测结果，必要时应在已有灭菌程序要求下进行加强灭菌处理，确保包装材料表面无污染。

9.2.1.7　重复使用的食品周转箱(桶)等盛放用具，应保持清洁，妥善放置，避免受到二次污染。

9.2.2　食品加工过程的微生物监控

9.2.2.1　根据产品特点确定关键控制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，包括生产环境的微生物监控和过程产品的微生物监控。

9.2.2.2　食品加工过程的微生物监控程序应包括：微生物监控指标、取样点、监控频率、取样和检测方法、评判原则和整改措施等，具体可参照附录A的要求，结合生产工艺及产品特点制定。

9.2.2.3　微生物监控应包括致病菌监控和指示菌监控，食品加工过程的微生物监控结果应能反映食品加工过程中对微生物污染的控制水平。

9.2.2.4　有醒发工艺的产品，醒发时应控制醒发温度、时间、湿度，并定期对醒发室进行清洗和消毒,防止杂菌污染。

9.2.2.5　生产中如需制冰用于产品时，应对冰的微生物状况进行定期检测，符合相关标准的规定。

9.2.2.6　生产所用的生鲜原辅料及半成品应在保质期内使用。

9.2.2.7　生产加工过程中，手部直接接触食品(水果、巧克力等装饰料)时，应注意防护、消毒，如佩戴符合相关标准规定的手套、使用75%酒精消毒等。”

“9.3化学污染的控制”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中8.3的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中8.3.2的规定，具体内容如下：

“9.3.1　应建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序。

9.3.2　应当建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度，按照 GB 2760 的要求使用食品添加剂。

9.3.3　不得在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

9.3.4　生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应当使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

9.3.5　建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。

9.3.6　食品添加剂、清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器妥善保存，且应明显标示、分类贮存；领用时应准确计量、作好使用记录。

9.3.7　应当关注食品在加工过程中可能产生有害物质的情况，鼓励采取有效措施减低其风险。

9.3.8　油炸产品应控制生产过程中的油温和油炸时间，监控油炸过程中油的品质状况，及时添加新油或更新用油，防止油脂品质劣化，确保符合相关标准的要求。”

“9.4物理污染的控制”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中8.4的规定和GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中8.4.2的规定，具体内容如下：

“9.4.1　应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。

9.4.2　应通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。

9.4.3　应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。

9.4.4　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。

9.4.5　采用挤压工艺的产品，应监控挤压设备的磨损情况，必要时及时更换。”

“9.5包装”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中8.5的规定，具体内容如下：

“9.5.1 食品包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质。

9.5.2 使用包装材料时应核对标识，避免误用；应如实记录包装材料的使用情况。”

1. 检验

“10检验”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中9.1-9.5的规定，考虑到冷加工糕点可能存在保质期较短的情况，补充了保质期出厂检验相关要求，如10.6条款，具体内容如下：

“10.1　应通过自行检验或委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产品进行检验，建立食品出厂检验记录制度。

10.2　自行检验应具备与所检项目适应的检验室和检验能力；由具有相应资质的检验人员按规定的检验方法检验；检验仪器设备应按期检定。

10.3　检验室应有完善的管理制度，妥善保存各项检验的原始记录和检验报告。应建立产品留样制度，及时保留样品。

10.4　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以有效验证生产过程中的控制措施。净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次应大于其他检验项目。

10.5　同一品种不同包装的产品，不受包装规格和包装形式影响的检验项目可以一并检验。

10.6 对于短保质期产品的出厂检验，应符合相关法律法规的要求。”

1. 产品的贮存和运输

“11产品的贮存和运输”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中10.1-10.4的规定，考虑到冷加工糕点企业化、批量化生产、产品放行管控的需要，补充了放行管控相关要求，如11.5条款，具体内容如下：

“11.1　根据食品的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件，必要时应配备保温、冷藏、保鲜等设施。不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同贮存运输。

11.2　应建立和执行适当的仓储制度，发现异常应及时处理。

11.3　贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。

11.4　贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。

11.5　产品出厂前装车时应确认是否附带检验合格的出厂检验报告，并应有完整的产品放行记录方可出厂。”

1. 产品的销售

“12产品的销售”章节，参考了GB 8957-2016《食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》中11.1-11.4的规定，具体内容如下：

“12.1　产品应具有与经营食品品种、规模相适应的销售设施和设备。与食品表面接触的设备、工具和容器，应使用安全、无毒、无异味、防吸收、耐腐蚀且可承受反复清洗和消毒的材料制作，易于清洁和保养。

12.2　销售有温度控制要求的食品，应配备相应的冷藏、冷冻设备,并保持正常运转。

12.3　应配备密闭、防止渗漏、易于清洁的废弃物存放专用设施，必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，废弃物存放设施和容器应标识清晰并及时处理。

12.4　如需在裸露食品的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。”

1. 产品召回管理

“13产品召回管理”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中11.1-11.4的规定，具体内容如下：

“13.1　应根据国家有关规定建立产品召回制度。

13.2　当发现生产的食品不符合食品安全标准或存在其他不适于食用的情况时，应当立即停止生产，召回已经上市销售的食品，通知相关生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

13.3　对被召回的食品，应当进行无害化处理或者予以销毁，防止其再次流入市场。对因标签、标识或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，应采取能保证食品安全、且便于重新销售时向消费者明示的补救措施。

13.4　应合理划分记录生产批次，采用产品批号等方式进行标识，便于产品追溯。”

1. 培训

“14培训”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中12.1-12.5的规定，具体内容如下：

“14.1　应建立食品生产相关岗位的培训制度，对食品加工人员以及相关岗位的从业人员进行相应的食品安全知识培训。

14.2　应通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规标准和执行各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平。

14.3　应根据食品生产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，做好培训记录。

14.4　当食品安全相关的法律法规标准更新时，应及时开展培训。

14.5　应定期审核和修订培训计划，评估培训效果，并进行常规检查，以确保培训计划的有效实施。”

1. 管理制度和人员

“15管理制度和人员”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中13.1-13.3的规定，具体内容如下：

“15.1　应配备食品安全专业技术人员、管理人员，并建立保障食品安全的管理制度。

15.2　食品安全管理制度应与生产规模、工艺技术水平和食品的种类特性相适应，应根据生产实际和实施经验不断完善食品安全管理制度。

15.3　管理人员应了解食品安全的基本原则和操作规范，能够判断潜在的危险，采取适当的预防和纠正措施，确保有效管理。”

1. 记录和文件管理

“16记录和文件管理”章节，参考了GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中14.1-14.3的规定，考虑到配方、工艺的保密性，补充了保密相关要求，如16.2.2，具体内容如下：

“16.1　记录管理

16.1.1　应建立记录制度，对食品生产中采购、加工、贮存、检验、销售等环节详细记录。记录内容应完整、真实，确保对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。

16.1.1.1　应如实记录食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品的名称、规格、数量、供货者名称及联系方式、进货日期等内容。

16.1.1.2　应如实记录食品的加工过程（包括工艺参数、环境监测等）、产品贮存情况及产品的检验批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结果等内容。

16.1.1.3　应如实记录出厂产品的名称、规格、数量、生产日期、生产批号、购货者名称及联系方式、检验合格单、销售日期等内容。

16.1.1.4　应如实记录发生召回的食品名称、批次、规格、数量、发生召回的原因及后续整改方案等内容。

16.1.2　食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品进货查验记录、食品出厂检验记录应由记录和审核人员复核签名，记录内容应完整。保存期限不得少于 2 年。

16.1.3　应建立客户投诉处理机制。对客户提出的书面或口头意见、投诉，企业相关管理部门应作记录并查找原因，妥善处理。

16.2　文件管理

16.2.1　应建立文件的管理制度，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。

16.2.2　应注意配方、工艺等相关纸质或电子文件的保密管理。

16.2.3　鼓励采用先进技术手段（如电子计算机信息系统等），进行记录和文件的管理。”

四、标准实施建议

本标准的制定，使得冷加工糕点生产企业在遵循国家有关标准的同时，更好地进行规范化生产，以促进该品类产品的高质量发展并进一步规范市场，为监管部门提供度量依据，让冷加工糕点生产卫生做到有标可依、有标可循。与此同时，《冷加工糕点生产卫生规范》团体标准的制定，对于为消费者提供健康、营养、便捷的优质冷加工糕点，促进冷加工糕点行业不断发展也有着十分重要的意义。因此，建议标准在发布实施后，可以组织相关推广，通过微信公众号、期刊等网络媒体平台的方式对标准进行宣传，或者相关宣贯培训，提升对冷加工糕点生产规范的针对性和可操作性。

五、其它需要说明的问题

暂无。