



食品安全标准法规信息动态

本文对截至 2024 年 3 月食品领域标准和法规动态信息进行了梳理，列出了截至 2024 年 3 月食品领域国家标准和各部委发布文件的更新目录，并对 GB/T 30782—2024《饮食加工设备 电动设备 面团辊轧机》新旧版本进行比对，对 GB 12693—2023《食品安全国家标准 乳制品良好生产规范》进行解读。详细标准法规及比对信息请查阅“中国标网·食品标准综合服务平台”（food.spc.net.cn）。



获取更多重点标准解读
请扫二维码

一、标准动态

“标准动态”版块包括 3 部分内容：国家标准委发布的国家标准更新情况、重点标准新旧版本技术变化及重点食品相关国家标准的解读。

（一）国家标准委发布的国家标准更新情况

截至 2024 年 3 月，国家标准委发布的国家标准中食品相关标准共计 11 项，具体如下：

类别	标准编号	标准名称	代替标准号	实施日期
推荐性国家标准（10 项）	GB/T 22427.8—2024	淀粉及其衍生物 硫酸化灰分测定	GB/T 22427.8—2008	2024-03-15
	GB/T 26906—2024	甜樱桃	GB/T 26906—2011	2024-10-01
	GB/T 30782—2024	饮食加工设备 电动设备 面团辊轧机	GB/T 30782—2014	2024-10-01
	GB/T 30784—2024	饮食加工设备 电动设备 行星式搅拌机	GB/T 30784—2014	2024-10-01
	GB/T 43643—2024	澳洲坚果		2024-10-01
	GB/T 43715—2024	薏仁米		2024-10-01
	GB/T 43729—2024	食品基本信息描述规范		2024-10-01
	GB/T 43730—2024	食品生产数据管理技术规范		2024-10-01
	GB/T 43734—2024	饮食加工设备 电动设备 臂式搅拌机		2024-10-01
	GB/T 43812—2024	食品生产物料平衡管理技术指南		2024-03-15
国家标准修改单（1 项）	GB 23350—2021	限制商品过度包装要求 食品和化妆品《第 2 号修改单》	GB 23350—2009	2025-03-01

（二）重点标准新旧版本技术变化

GB/T 30782—2024《饮食加工设备 电动设备 面团辊轧机》新旧标准比对

《饮食加工设备 电动设备 面团辊轧机》标准首次发布为 GB/T 30782—2014，本次为第一次修订，目前版本为 GB/T 30782—2024，由国家标准委于 2023 年 3 月 15 日发布。

GB/T 30782—2024《饮食加工设备 电动设备 面团辊轧机》由中国轻工业联合会提出，全国饮食加工设备标准化

技术委员会归口。本文件规定了面团辊轧机（本文件中简称辊轧机）的技术要求、检验规则和使用信息等要求，界定了相关的术语和定义，描述了辊轧机的结构、措施验证和不同区域的相关危险，并给出了相应的措施。本文件适用于食品店（糖果店、烘焙店、甜食店、熟食店、餐饮店等）使用的辊轧机。食品工厂的辊轧机可参考本文件。本文件不适用于：1）制造商正在开发研制的处于试验阶段的辊轧机；2）通过重力作用将面团送入轧辊的辊压机（例如比萨饼胚辊轧机）；3）家用辊轧机。

本文件代替 GB/T 30782—2014《食品加工机械 生面和面团辊轧机》，与 GB/T 30782—2014 相比，主要技术变化比对如下：

条款号	GB/T 30782—2014	GB/T 30782—2024	解读								
1	<p>1 范围</p> <p>本标准规定了生面和面团辊轧机的概述、相关危险、技术要求、试验方法、检验规则、使用信息。</p> <p>本标准适用于在食品工厂和食品店使用的生面和面团辊轧机。</p> <p>本标准不适用于：</p> <p>——制造者正在研制的实验机和测试机；</p> <p>——家用辊轧机。</p>	<p>1 范围</p> <p>本文件规定了面团辊轧机（本文件中简称辊轧机）的技术要求和检验规则，界定了相关的术语和定义，描述了辊轧机的结构、措施验证和不同区域的相关危险，并给出了使用信息。</p> <p>本文件适用于食品店（糖果店、烘焙店、甜食店、熟食店、餐饮店等）使用的辊轧机。食品工厂的辊轧机参考本文件。</p> <p>本文件不适用于：</p> <p>——制造商正在开发研制的处于试验阶段的辊轧机；</p> <p>——通过重力作用将面团送入轧辊的辊压机（例如比萨饼胚辊轧机）；</p> <p>——家用辊轧机。</p>	更改了适用范围								
—	<p>3.1</p> <p>人工操作 manual operation</p> <p>轧辊和传送带由电机驱动，轧辊间距通过手动控制调节。</p> <p>3.2</p> <p>自动操作 automatic operation</p> <p>轧辊间距由电机驱动调节，通常自动控制，如通过微处理器。</p>	—	删除了“人工操作”“自动操作”的定义								
3.1	—	<p>3.1</p> <p>面团辊轧机 dough and pastry brakes</p> <p>起酥机 dough and pastry brakes</p> <p>通过手动或自动调节轧辊之间的间距对面团进行反复碾压，将其加工成酥软均匀的多层次薄片的器具。</p>	增加了“面团辊轧机”的定义								
4	生面和面团辊轧机主要用于食品工厂和食品店（面包制作、糕点制作、糖果行业、焙烤房、甜食店、熟食店、餐饮店等），通过辊轧减小生面和面团的厚度。通常将面团置于轧辊间，来回经过进行工作，轧辊间距可通过手动或自动调节并逐渐减小。	—	删除了对适用场所和工作状态的描述								
表 1	—	<table><tr><th colspan="2">表 1 相关危险描述</th></tr><tr><td>危险区域（见图 2）/ 重大危险类别</td><td>危险描述</td></tr><tr><td>区域 8: 轧辊与刮板装置之间的空间</td><td>拉入与挤压危险</td></tr><tr><td>失稳危险</td><td>辊轧机翻倒的危险</td></tr></table>	表 1 相关危险描述		危险区域（见图 2）/ 重大危险类别	危险描述	区域 8: 轧辊与刮板装置之间的空间	拉入与挤压危险	失稳危险	辊轧机翻倒的危险	增加了“区域 8 和失稳危险”两项的描述，并用列表的方式描述相关危险
表 1 相关危险描述											
危险区域（见图 2）/ 重大危险类别	危险描述										
区域 8: 轧辊与刮板装置之间的空间	拉入与挤压危险										
失稳危险	辊轧机翻倒的危险										

续表

条款号	GB/T 30782—2014	GB/T 30782—2024	解读																																																																												
6.1	—	<p>6.1 通用要求</p> <p>辊轧机应符合该章的要求和 / 或保护措施。</p> <p>此外, 辊轧机应根据 GB/T 15706—2012 的原则进行设计, 以应对本文件未涉及的相关但非重大的危险。</p> <p>按照 GB/T 18831—2017 中 4.1 的规定, 连锁防护装置应至少在没有防护锁定的情况下连锁, 且应符合 GB/T 18831—2017 中第 5 章和 8.7.1 的规定。</p> <p>控制系统的安全部件应至少达到 GB/T 16855.1—2018 规定的性能等级 C。</p> <p>如果固定的防护装置或辊轧机的部件不能通过焊接等方式永久固定, 当拆除防护装置时, 其固定系统应保持与防护装置或辊轧机相连。</p>	增加了关于产品设计的通用要求																																																																												
6.3.2		<p>6.3.2 电机外壳</p> <p>如果电动机的防护等级低于 GB/T 4208 中对 IP23 的要求, 则应将其安装在防护罩内, 以确保其最低防护等级为 IP23。</p>	增加了对电机外壳防护等级的要求																																																																												
表 2	<p>表 1 护挡尺寸</p> <p>单位为毫米</p> <table><tr><td>A 最大值</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td><td>55</td><td>60</td><td>65</td><td>70</td><td>105</td></tr><tr><td>B 最小值</td><td>200</td><td>225</td><td>250</td><td>300</td><td>350</td><td>400</td><td>450</td><td>500</td><td>550</td></tr><tr><td>C 最小值</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>300</td><td>300</td><td>300</td></tr><tr><td>D 最小值</td><td colspan="9">GB/T 23821—2009 表 4</td></tr></table>	A 最大值	35	40	45	50	55	60	65	70	105	B 最小值	200	225	250	300	350	400	450	500	550	C 最小值	—	—	—	—	—	—	300	300	300	D 最小值	GB/T 23821—2009 表 4									<p>表 2 护挡尺寸</p> <p>单位为毫米</p> <table><tr><td>A 最大值</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td><td>55</td><td>60</td><td>65</td><td>70</td><td>105</td></tr><tr><td>B 最小值</td><td>225</td><td>250</td><td>300</td><td>350</td><td>400</td><td>450</td><td>500</td><td>550</td></tr><tr><td>C 最小值</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>300</td><td>300</td><td>300</td></tr><tr><td>D 最小值</td><td colspan="8">GB/T 23821—2022 中表 4</td></tr></table> <p>A——连锁装置启动时, 护挡上端与面团所在表面之间的距离;</p> <p>B——护挡边缘与轧辊轴线所在竖直平面间的距离;</p> <p>C——护挡边缘与传送带末端的距离;</p> <p>D——连锁装置启动时, 下边缘与面团所在表面之间的距离。</p>	A 最大值	40	45	50	55	60	65	70	105	B 最小值	225	250	300	350	400	450	500	550	C 最小值	—	—	—	—	—	300	300	300	D 最小值	GB/T 23821—2022 中表 4								更改了区域 1 和区域 3 的护挡尺寸
A 最大值	35	40	45	50	55	60	65	70	105																																																																						
B 最小值	200	225	250	300	350	400	450	500	550																																																																						
C 最小值	—	—	—	—	—	—	300	300	300																																																																						
D 最小值	GB/T 23821—2009 表 4																																																																														
A 最大值	40	45	50	55	60	65	70	105																																																																							
B 最小值	225	250	300	350	400	450	500	550																																																																							
C 最小值	—	—	—	—	—	300	300	300																																																																							
D 最小值	GB/T 23821—2022 中表 4																																																																														
6.1.5	<p>6.1.5 危险区域 6</p> <p>若面团切刀为电力驱动或通过施加一个 >150N 的力引起切刀与传送带的摩擦实现驱动, 则应按照 6.1.1 对其进行防护。</p>	<p>6.2.5 区域 6</p> <p>每个轧辊的运行侧都应该用防护装置来保护:</p> <p>——固定的防护装置的尺寸应符合 GB/T 23821—2022 的规定 (机架可以有固定的防护装置的功能);</p> <p>——或者, 可移动和连锁的防护装置, 尺寸按表 3 所示 (见图 6);</p> <p>——或者, 两种防护的组合。</p> <p>防护装置的要求应与 6.2.1 相同。</p> <p>表 3 护挡尺寸</p> <p>单位为毫米</p> <table><tr><td>A 最大值</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td><td>55</td><td>60</td><td>65</td><td>70</td><td>105</td></tr><tr><td>B 最小值</td><td>225</td><td>250</td><td>300</td><td>350</td><td>400</td><td>450</td><td>500</td><td>550</td></tr><tr><td>C 最小值</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>300</td><td>300</td><td>300</td></tr><tr><td>D 最小值</td><td colspan="8">GB/T 23821—2022 中表 4</td></tr></table> <p>A——连锁装置启动时, 护挡上端与面团所在表面之间的距离;</p> <p>B——护挡边缘与危险区之间的距离 (见图 6);</p> <p>C——护挡边缘与传送带末端的距离;</p> <p>D——连锁装置启动时, 护挡下边缘与面团所在表面之间的距离。</p>	A 最大值	40	45	50	55	60	65	70	105	B 最小值	225	250	300	350	400	450	500	550	C 最小值	—	—	—	—	—	300	300	300	D 最小值	GB/T 23821—2022 中表 4								增加了区域 6 的护挡尺寸																																								
A 最大值	40	45	50	55	60	65	70	105																																																																							
B 最小值	225	250	300	350	400	450	500	550																																																																							
C 最小值	—	—	—	—	—	300	300	300																																																																							
D 最小值	GB/T 23821—2022 中表 4																																																																														

续表

条款号		GB/T 30782—2014				GB/T 30782—2024				解读	
7	7 试验方法 试验方法见表 2。					7 措施验证 措施验证见表 4。					更改了措施验证
	表 2					表 4 措施验证					
	相关条款		验证方法			序号	项 目	相关条款	验证方法		
	6.1.1		视检、结合联锁装置功能测试			1	机械危险——区域 1 和区域 3	6.2.1	测量、联锁装置功能测试		
	6.1.2		测量、手动试验与联锁装置功能测试			2	机械危险——区域 2	6.2.2	测量、手动试验		
	6.1.3		视检			3	机械危险——区域 4	6.2.3	视检		
	6.1.4		测量、手动试验			4	机械危险——区域 5	6.2.4	测量、手动试验		
	6.1.5		测量、联锁装置功能测试			5	机械危险——区域 6	6.2.5	测量、联锁装置功能测试		
	6.1.6		视检、手动试验			6	机械危险——区域 7	6.2.6	视检、手动试验		
	6.1.7		视检、从最不利方向倾斜偏离水平 10°			7	机械危险——区域 8	6.2.7	视检、手动试验		
	6.2		根据 GB 4706.1—2005 和 GB 4706.38 的条款进行确认			8	机械危险——失稳	6.2.8	视检、手动试验		
	6.3		视检			9	电气安全	6.3	依据 GB/T 4208、GB 4706.1 和 GB 4706.38 进行		
	6.4		依据 GB 22747—2008 第 6 章进行确认			10	粉尘	6.4	视检		
	6.5		视检，目测标志与按钮的可见性			11	清洁要求	6.5	依据 GB/T 22747—2022 第 6 章进行		
	6.6		空载下按 GB/T 3768 进行测量			12	人类工效学	6.6	视检		
					13	噪声	6.7	按附录 B 进行			
表 5	表 3 型式试验项目					表 5 型式试验项目					更改了型式检验项目
	项目	相关条款	试验方法	不合格分类		序号	项目	相关条款	缺陷分类		
				A	B				A	B	
	总要求	6.1.1	视检、结合联锁装置进行功能测试	✓		1	机械危险——区域 1 和区域 3	6.2.1	✓	—	
	轧辊两侧护挡	6.1.2	手动试验、联锁装置功能测试	✓		2	机械危险——区域 2	6.2.2	✓	—	
	驱动装置	6.1.3	视检	✓		3	机械危险——区域 4	6.2.3	✓	—	
	传送带轧缝	6.1.4	测量、手动试验	✓		4	机械危险——区域 5	6.2.4	✓	—	
	切刀	6.1.5	测量与联锁装置功能测试	✓		5	机械危险——区域 6	6.2.5	✓	—	
	面粉播撒机	6.1.6	视检、手动试验	✓		6	机械危险——区域 7	6.2.6	✓	—	
	稳定性	6.1.7	视检、从最不利方向倾斜偏离水平 10	✓		7	机械危险——区域 8	6.2.7	✓	—	
	电气安全	6.2	根据 GB 4706.1 和 GB 4706.38 的条款进行确认	✓		8	机械危险——失稳	6.2.8	✓	—	
	粉尘	6.3	视检		✓	9	电气危险	6.3	✓	—	
	卫生要求	6.4	依据 GB 22747—2008 第 6 章进行确认	✓		10	面粉粉尘排放要求	6.4	—	✓	
	人类工效学	6.5	视检，目测标志与按钮的可见性		✓	11	清洁要求	6.5	✓	—	
	噪声	6.6	空载下按 GB/T 3768 进行测量		✓	12	忽视人类工效学原理而产生的危险	6.6	—	✓	
					13	噪声	6.7	—	✓		
					注：“✓”代表是，“—”代表不是。						

续表

条款号	GB/T 30782—2014	GB/T 30782—2024	解读
9.2	<p>9.2 标志</p> <p>标志除应符合 GB 4706.1 规定的内容外，还应包括以下内容：</p> <ul style="list-style-type: none">——产品名称、型号；——制造商地址；——出厂编号和 / 或制造日期；——执行标准；——产品特性参数，如：额定产量、进料面宽度等。	<p>9.2 标志</p> <p>标志至少包括以下内容：</p> <ul style="list-style-type: none">——产品名称；——制造商及其地址，或授权代表（如适用）及其地址；——出厂编号和 / 或制造日期；——执行标准编号；——额定值信息（电气产品应提供额定电压、额定频率、额定输入功率等）；——产品特性参数，如进料面宽度等。	更改了有关产品标志的规定
附录 B	—	<p>附录 B</p> <p>（规范性）</p> <p>噪声测试规范</p> <p>B.1 设施和安装条件</p> <p>测量声功率级和发射声压级的设施和安装条件是相同的，且为了噪声标示的需要，应按照规定条件进行测量。</p> <p>如果按照 GB/T 3767 的规定测量，适合测量发射声压级和声功率级的试验环境应为平坦的室外区域（例如停车场）或在反射面上提供基本自由场的室内空间。该测试环境应符合 GB/T 3767—2016 附录 A 的规定。如果按照 GB/T 6881.2 的规定（见 B.5）测量声功率级，则 GB/T 6881.2 中规定的测试环境适用。</p> <p>应注意确保连接到器具的任何电气管道或空气管道不会辐射大量声能，从而影响器具噪声发射值的测量。这可以通过衰减或部分封闭这些部件，甚至可以通过测量声音强度来确定它们的声功率干扰，从而避免影响。</p> <p>B.2 操作条件</p> <p>在噪声发射值（功率或发射声压级）测量期间，器具的工作条件如下：</p> <ul style="list-style-type: none">——器具应空载；——器具应以最大速度运行。 <p>B.3 测量</p> <p>测量发射声压级（见 B.4）和声功率级（见 B.5）的规定时间应为 30 s。</p> <p>B.4 发射声压级的确定</p> <p>发射声压级（A 计权和 C 计权峰值，如果必要的话）应按照 GB/T 17248.2 的规定来确定。</p> <p>测量应在下述条件下进行：</p> <ul style="list-style-type: none">——高于地面 1.6 m；——在器具前方 1 m 处（在控制板前面的器具轴线上）。 <p>首先应确定用 A 计权测量的背景噪声或在每个相关频带中测量的背景噪声，其至少应比处于试验状态的器具噪声低 6 dB（最好大于 15 dB）。</p> <p>为了获得规定位置的发射声压级，应采用背景噪声的修正值 K_1，K_1 的确定和使用应符合 GB/T 17248.2 的规定。</p> <p>注：利用其他频率计权或倍频程或 1/3 倍频程频带的发射声压级另外测量，这由测量需要所决定。</p> <p>B.5 声功率级的确定</p> <p>A 计权声功率级的确定应使用下述基础噪声标准之一来进行：</p> <ul style="list-style-type: none">——使用 GB/T 6881.2，如果测量是在一个容积 $>40\text{ m}^3$ 并且表面坚硬，能反射声音的测试房间内进行。对于容积 $\leq 100\text{ m}^3$ 的房间，只有最大尺寸 $\leq 1\text{ m}$ 的器具能被测试。对于容积 $>100\text{ m}^3$ 的房间，只有最大尺寸 $\leq 2\text{ m}$ 的器具能被测试；	增加了“噪声测试规范”

续表

条款号	GB/T 30782—2014	GB/T 30782—2024	解读
附录 B		<p>——使用 GB/T 3767—2016，如果测量是在靠近一个或多个反射平面的基础自由场内进行。测量表面应是半球状。</p> <p>B.6 测量不确定度</p> <p>按照 GB/T 17248.2 的规定测量的 A 计权发射声压级，其结果的再现性标准偏差预计为 0.5 dB 至 2.5 dB。</p> <p>按照 GB/T 6881.2 和 GB/T 3767—2016 的规定测量的 A 计权声功率级，其结果的再现性标准偏差 ≤ 1.5 dB。</p> <p>B.7 记录内容</p> <p>记录的内容包括本噪声测试规范的所有技术要求，与噪声测试规范和 / 或所用基础噪声标准的任何偏差，包括产生这些偏差的技术理由都应一起记录。</p> <p>B.8 报告内容</p> <p>测试报告中包含的信息是制造商提供的噪声标示值或使用者要求验证的标示值。</p> <p>至少应包括以下信息：</p> <ul style="list-style-type: none">——制造商，器具的类别、型号、序列号和制造年份；——参考使用的基础噪声标准；——所用安装和运行条件的说明；——确定发射声压级时器具的放置情况；——测得的噪声发射值。 <p>应确认已满足噪声测试规范和 / 或使用的基础噪声标准的所有要求，否则，应说明任何未满足的要求。与这些要求有关的偏差也要加以说明，并给出这些偏差的技术理由。</p> <p>B.9 噪声发射值的标示和验证</p> <p>噪声发射值的标示按照 GB/T 14574 的规定应用双值表示。</p> <p>应标示出噪声发射值 L (L_{pA} 和 L_{wA}) 和相应的不确定 K 值 (K_{pA} 和 K_{wA})。</p> <p>噪声标示中应说明噪声发射值是根据本文件和基础标准 GB/T 6881.2 或 GB/T 3767—2016 和 GB/T 17248.2 获得的。如果存在偏差，在噪声标示中应明确指出与本噪声测试规范和 / 或基础标准的偏差。</p> <p>如果进行验证，应按照 GB/T 14574 的规定，使用与初次确定噪声发射值相同的设施、安装和运行条件进行验证。</p>	

（三）GB 12693—2023《食品安全国家标准 乳制品良好生产规范》解读

GB 12693—2010《食品安全国家标准 乳制品良好生产规范》发布以来，乳制品行业已经发生了较大变化，乳制品原奶管理、乳制品加工和装备水平、原料质量安全控制水平、过程控制水平等都已有了显著提升，有必要根据我国乳制品行业发展现状和食品安全管理现状适时修订该标准，以满足产业高质量发展的需求。

2023 年 9 月，GB 12693—2023《食品安全国家标准 乳制品良好生产规范》发布，修订后的标准结构与内容同旧版相比都有了较大变化。修订后的标准在参考 GB 14881—2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》的结构基础上，增加了乳制品生产加工过程中特有的或较为重要的生产安全控制措施的内容。GB 14881—2013、GB 12693—2010 和 GB 12693—2023 结构对比见下表。

表 GB 14881—2013、GB 12693—2010 和 GB 12693—2023 结构对比

GB 14881—2013	GB 12693—2010	GB 12693—2023
1 范围	1 范围	1 范围
	2 规范性引用文件	
2 术语和定义	3 术语和定义	2 术语和定义
3 选址及厂区环境 3.1 选址 3.2 厂区环境	4 选址及厂区环境	3 选址及厂区环境
4 厂房和车间 4.1 设计和布局 4.2 建筑内部结构与材料	5 厂房和车间 5.1 设计与布局 5.2 内部建筑结构 5.3 设施	4 厂房和车间
5 设施与设备 5.1 设施 5.2 设备	6 设备 6.1 生产设备 6.2 监控设备 6.3 设备的保养和维修	5 设施与设备 5.1 基本要求 5.2 设施 5.3 设备
6 卫生管理 6.1 卫生管理制度 6.2 厂房及设施卫生管理 6.3 食品加工人员健康管理与卫生要求 6.4 虫害控制 6.5 废弃物处理 6.6 工作服管理	7 卫生管理 7.1 卫生管理制度 7.2 厂房及设施卫生管理 7.3 清洁和消毒 7.4 人员健康和卫生要求 7.5 虫害控制 7.6 废弃物处理 7.7 有毒有害物管理 7.8 污水、污物管理 7.9 工作服管理	6 卫生管理 6.1 基本要求 6.2 设施卫生管理
7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品 7.1 一般要求 7.2 食品原料 7.3 食品添加剂 7.4 食品相关产品 7.5 其他	8 原料和包装材料的要求 8.1 一般要求 8.2 原料和包装材料的采购和验收要求 8.3 原料和包装材料的运输和贮存要求 8.4 保存原料和包装材料采购、验收、贮存和运输记录	7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品 7.1 基本要求 7.2 食品原料 7.3 其他原料
8 生产过程食品安全控制 8.1 产品污染风险控制 8.2 生物污染的控制 8.3 化学污染的控制 8.4 物理污染的控制 8.5 包装	9 生产过程食品安全控制 9.1 微生物污染的控制 9.2 化学污染的控制 9.3 物理污染的控制 9.4 食品添加剂和食品营养强化剂 9.5 包装材料 9.6 产品信息和标签	8 生产过程食品安全控制 8.1 基本要求 8.2 不同乳制品生产过程特殊技术要求
9 检验	10 检验	9 检验
10 食品的贮存和运输	11 产品的贮存和运输	10 食品的贮存和运输
11 产品召回管理	12 产品追溯和召回	11 产品召回管理
12 培训	13 培训	12 培训
13 管理制度和人员	14 管理机构和人员	13 管理制度和人员
14 记录和文件管理	15 记录和文件的管理	14 记录和文件管理
附录 A 食品加工过程的微生物监控程序指南	附录 A 乳制品和婴幼儿配方食品生产企业计算机系统应用的有关要求	附录 A 乳制品生产企业计算机系统应用的有关要求 附录 B 乳制品生产加工过程微生物监控程序指南

GB 12693—2023 与 GB 12693—2010 相比，主要技术变化包括：删除了“清洁作业区”“准清洁作业区”“一般作业区”的术语和定义；增加了杀菌设备的技术要求和监控要求；增加了自动化仓储系统可靠性控制技术要求；增加了生乳进厂后贮存温度的控制要求；增加了不同乳制品生产过程特殊技术要求，细化了不同乳制品生产加工过程微生物的监控推荐要求；增加了对杀菌操作人员、液态产品灌装密封操作人员、清洁和消毒人员的培训要求。

二、法规动态

截至 2024 年 3 月，各部委发布的文件如下。

序号	名称	效力 级别	公布日期	施行日期	发文机构	发文字号	代替的 法规版本
1	市场监管总局关于 16 批次食品抽检不合格情况的通告	文件	2024 年 1 月 26 日	2024 年 1 月 26 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 2 号	
2	市场监管总局关于发布《企业食品安全管理人员监督抽查考核指南》《企业食品安全管理人员监督抽查考核大纲》的公告	文件	2024 年 1 月 30 日	2024 年 1 月 30 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 4 号	
3	国家卫生健康委办公厅关于进一步优化食品企业标准备案管理工作的通知	文件	2024 年 2 月 1 日	2024 年 2 月 1 日	国家卫生健康委员会	国卫办食品发〔2024〕4 号	
4	国家卫生健康委办公厅关于进一步优化食品企业标准备案管理工作的通知	文件	2024 年 2 月 1 日	2024 年 2 月 1 日	国家卫生健康委员会	国卫办食品发〔2024〕4 号	
5	市场监管总局关于春节期间食品安全专项抽检情况的通告	文件	2024 年 2 月 2 日	2024 年 2 月 2 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 3 号	
6	市场监管总局关于 12 批次食品抽检不合格情况的通告	文件	2024 年 3 月 1 日	2024 年 3 月 1 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 5 号	
7	市场监管总局关于 19 批次食品抽检不合格情况的通告	文件	2024 年 3 月 18 日	2024 年 3 月 18 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 7 号	
8	市场监管总局 教育部 工业和信息化部 农业农村部 商务部 国家卫生健康委关于加强预制菜食品安全监管 促进产业高质量发展的通知	文件	2024 年 3 月 21 日	2024 年 3 月 21 日	国家市场监督管理总局 教育部 工业和信息化部 农业农村部 商务部 国家卫生健康委	国市监食生发〔2024〕27 号	
9	市场监管总局关于同意延长月饼旧版包装使用期限的复函	文件	2024 年 3 月 22 日	2024 年 3 月 22 日	国家市场监督管理总局	国市监食生复函〔2024〕42 号	
10	市场监管总局关于 20 批次食品抽检不合格情况的通告	文件	2024 年 3 月 25 日	2024 年 3 月 25 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 10 号	
11	市场监管总局关于鼓励食品企业优化预包装食品生产日期和保质期标签标识的公告	文件	2024 年 03 月 26 日	2024 年 03 月 26 日	国家市场监督管理总局	2024 年第 8 号	