
食品生产企业 食品安全风险分级指南

Guidelines for Food Safety Risk Classification in Food
Production Enterprises

前 言

本文件参照 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》的规定起草。

本文件起草单位：香港中文大学（深圳）

本文件主要起草人：陈山泉、郭明伟

食品生产企业食品安全风险分级指南

1 范围

本文件规定了食品及食品添加剂生产企业自查的要点，包括生产主体资格、生产环境条件、进货查验、生产过程控制、产品检验结果、贮存及交付控制、产品标准执行情况、不合格品管理和食品召回、从业人员管理、食品安全事故处置、食品添加剂生产者管理

本文件适用于许可经营的食品及食品添加剂生产企业。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

2016 食品生产经营风险分级管理办法（试行）

2016 食品生产经营日常监督检查要点表

2017 浙江省食品生产企业风险分级监管办法（试行）

2010 食品添加剂生产监督管理规定

2020 食品生产许可管理办法

深圳市食品生产企业自查表

现场检查高发项

3 术语及定义

3.1 食品安全

食品无毒、无害，符合应当有的营养要求，对人体健康不造成任何急性、亚急性或者慢性危害。

3.2 风险

事件发生与否的不确定性，是指在某一特定环境下，在某一特定时间段内，某种损失发生的可能性。

3.3 原料

供加工制作食品所用的一切可食用或者饮用的物质和材料。

3.4 交叉污染

食品、食品加工者、食品加工环境、工具、容器、设备、设施之间生物或化学污染物相

互转移的过程。

3.5 食品添加剂

指为改善食品品质和色、香、味以及为防腐、保鲜和加工工艺的需要而加入食品中的人工合成或者天然物质，包括营养强化剂。

3.6 预包装食品

指预先定量包装或者制作在包装材料、容器中的食品。

3.7 食品保质期

指食品在标明的贮存条件下保持品质的期限。

3.8 食品安全事故

指食源性疾病、食品污染等源于食品，对人体健康有危害或者可能有危害的事故。

3.9 散装食品

无预先定量包装，需称重销售的食物，包括无包装和带非定量包装的食物。

3.10 特殊医学用途配方食品

是指国家食品药品监督管理总局按照分类管理原则确定的可以在商场、超市等食品销售场所销售的特殊医学用途配方食品。

4 风险分级评价流程

食品生产企业确定风险等级，采用评分方法进行，以百分制计算。其中，静态风险因素量化分值为40分，动态风险因素量化分值为60分。食品生产企业在进行风险分级评价时应通过量化打分的方法，将得出的静态风险因素量化分值，加上动态风险因素量化分值之和，确定风险等级。分值越高，风险等级越高。

4.1 静态风险

静态分值：对照国家食品药品监督管理总局制定的《食品生产企业静态风险因素量化分值表》（附件 1），确定食品生产企业静态风险分值。

4.2 动态风险

对食品生产企业动态风险因素进行评价，按照《动态风险因素量化分值表》（附件 2）的内容要求，如实做自查，确定生产企业的动态风险分值。

4.3 风险等级确定

静态风险和动态风险分值之和为 0—30（含）分的，为 A 级风险；风险分值之和为 30—45（含）分的，为 B 级风险；风险分值之和为 45—60（含）分的，为 C 级风险；风险分值之和为 60 分以上的，为 D 级风险。

食品生产企业的动态风险因素量化分值表中检查项目分为重点项和一般项，有 1 项重点项目不符合要求的，企业风险等级不得为 A 级；有 2 项及以上重点项目不符合要求的，根据实际情况确定企业风险等级为 C 级或 D 级。停产时间超过 6 个月的食物生产企业，根据实际情况评定风险等级为 C 级或者 D 级。婴幼儿配方食品、特殊膳食食品、特殊医学用途配方食品、乳制品的食品生产企业初次评定风险等级一般为 D 级，三年后可按照本办法要求实施动态调整。

依据食品生产企业静态风险因素分值与动态风险因素分值之和，结合企业实际情况对风险等级进行动态调整，确定食品生产企业最终风险等级。评定结果填写《食品生产企业风险等级确定表》（附件 5）

附件：1、食品生产企业静态风险因素量化分值表

2、食品生产企业动态风险因素量化分值表

3、《食品生产企业风险等级确定表》

附件1 食品、食品添加剂生产者静态风险因素量化分值表

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
1	粮食加工品	0101	小麦粉	1. 通用(特制一等小麦粉、特制二等小麦粉、标准粉、普通粉、高筋小麦粉、低筋小麦粉、营养强化小麦粉、全麦粉、其他) 2. 专用[面包用小麦粉、面条用小麦粉、饺子用小麦粉、馒头用小麦粉、发酵饼干用小麦粉、酥性饼干用小麦粉、蛋糕用小麦粉、糕点用小麦粉、自发小麦粉、小麦胚(胚片、胚粉)、其他]	低(I)	13.5
2	粮食加工品	0102	大米	大米(大米、糙米、其他)	低(I)	13.5
3	粮食加工品	0103	挂面	1. 普通挂面; 2. 花色挂面; 3. 手工面	低(I)	13.5
4	粮食加工品	0104	其他粮食加工品	1. 谷物加工品[高粱米、黍米、稷米、小米、黑米、紫米、红线米、小麦米、大麦米、裸大麦米、莜麦米(燕麦米)、荞麦米、薏仁米、蒸谷米、八宝米类、混合杂粮类、其他] 2. 谷物碾磨加工品[玉米碴、玉米粉、燕麦片、汤圆粉(糯米粉)、莜麦粉、玉米自发粉、小米粉、高粱粉、荞麦粉、大麦粉、青稞粉、杂面粉、大米粉、绿豆粉、黄豆粉、红豆粉、黑豆粉、豌豆粉、芸豆粉、蚕豆粉、黍米粉(大黄米粉)、稷米粉(糜子面)、混合杂粮粉、其他] 3. 谷物粉类制成品(生湿面制品、生干面制品、米粉制品、其他)	低(I)	14.0
5	食用油、油脂及其制品	0201	食用植物油	食用植物油(菜籽油、大豆油、花生油、葵花籽油、棉籽油、亚麻籽油、油茶籽油、玉米油、米糠油、芝麻油、棕榈油、橄榄油、食用调和油、其他)	较低(II)	18.0
6	食用油、油脂及其制品	0202	食用油脂制品	食用油脂制品[食用氢化油、人造奶油(人造黄油)、起酥油、代可可脂、植脂奶油、粉末油脂、植脂末]	较低(II)	18.5
7	食用油、油脂及其制品	0203	食用动物油脂	食用动物油脂(猪油、牛油、羊油、鸡油、鸭油、鹅油、骨髓油、鱼油、其他)	较低(II)	18.0
8	调味品	0301	酱油	1. 酿造酱油	较低(II)	18.5
				2. 配制酱油	较低(II)	19.0
9	调味品	0302	食醋	1. 酿造食醋	较低(II)	18.0
				2. 配制食醋	较低(II)	18.5
10	调味品	0303	味精	1. 谷氨酸钠(99%味精) 2. 加盐味精 3. 增鲜味精	低(I)	14.0

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
11	调味品	0304	酱类	酿造酱[稀甜面酱、甜面酱、大豆酱(黄酱)、蚕豆酱、豆瓣酱、大酱、其他]	较低(II)	17.0
12	调味品	0305	调味料	1.液体调味料(鸡汁调味料、牛肉汁调味料、烧烤汁、鲍鱼汁、香辛料调味汁、糟卤、调味料酒、液态复合调味料、其他) 2.半固态(酱)调味料[花生酱、芝麻酱、辣椒酱、番茄酱、风味酱、芥末酱、咖喱卤、油辣椒、火锅蘸料、火锅底料、排骨酱、叉烧酱、香辛料酱(泥)、复合调味酱、其他] 4.食用调味油(香辛料调味油、复合调味油、其他) 5.水产调味料(蚝油、鱼露、虾酱、鱼子酱、虾油、其他)	较低(II)	18.0
				3.固态调味料[鸡精调味料、鸡粉调味料、畜(禽)粉调味料、风味汤料、酱油粉、食醋粉、酱粉、咖喱粉、香辛料粉、复合调味粉、其他]	较低(II)	17.0
13	肉制品	0401	热加工熟肉制品	1.酱卤肉制品(酱卤肉类、糟肉类、白煮类、其他)	高(IV)	26.0
				2.熏烧烤肉制品(熏肉、烤肉、烤鸡腿、烤鸭、叉烧肉、其他)	高(IV)	25.5
				3.肉灌制品(灌肠类、西式火腿、其他)		
				4.油炸肉制品(炸鸡翅、炸肉丸、其他)		
5.熟肉干制品(肉松类、肉干类、肉脯、其他)	高(IV)	26.5				
14	肉制品	0402	发酵肉制品	1.发酵灌制品; 2.发酵火腿制品	高(IV)	25.5
15	肉制品	0403	预制调理肉制品	1.冷藏预制调理肉类 2.冷冻预制调理肉类	高(IV)	26.5
16	肉制品	0404	腌腊肉制品	1.肉灌制品; 2.腊肉制品; 3.火腿制品; 4.其他肉制品	中等(III)	23.0
17	乳制品	0501	液体乳	1.巴氏杀菌乳	高(IV)	27.0
				2.调制乳	高(IV)	27.0
				3.灭菌乳	高(IV)	26.0
				4.发酵乳	高(IV)	28.0
18	乳制品	0502	乳粉	1.全脂乳粉 2.脱脂乳粉 3.部分脱脂乳粉 4.调制乳粉 5.牛初乳粉 6.乳清粉	高(IV)	28.0

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
19	乳制品	0503	其他乳制品	1. 炼乳 2. 奶油 3. 稀奶油 4. 无水奶油 5. 干酪 6. 再制干酪 7. 特色乳制品	高(IV)	26.5
20	饮料	0601	瓶(桶)装饮用水	1. 饮用天然矿泉水 2. 包装饮用水(饮用纯净水、饮用天然泉水、饮用天然水、其他饮用水)	中等(III)	22.5
21	饮料	0602	碳酸饮料(汽水)	碳酸饮料(汽水)(果汁型碳酸饮料、果味型碳酸饮料、可乐型碳酸饮料、其他型碳酸饮料)	较低(II)	19.5
22	饮料	0603	茶(类)饮料	1. 原茶汁(茶汤); 2. 茶浓缩液; 3. 茶饮料; 4. 果汁茶饮料; 5. 奶茶饮料; 6. 复合茶饮料; 7. 混合茶饮料; 8. 其他茶(类)饮料	较低(II)	19.5
23	饮料	0604	果蔬汁类及其饮料	1. 果蔬汁(浆)[原榨果汁(非复原果汁)、果汁(复原果汁)、蔬菜汁、果浆、蔬菜浆、复合果蔬汁、复合果蔬浆、其他] 2. 浓缩果蔬汁(浆) 3. 果蔬汁(浆)类饮料(果蔬汁饮料、果肉饮料、果浆饮料、复合果蔬汁饮料、果蔬汁饮料浓浆、发酵果蔬汁饮料、水果饮料、其他)	中等(III)	22.5
24	饮料	0605	蛋白饮料	1. 含乳饮料 2. 植物蛋白饮料 3. 复合蛋白饮料	中等(III)	22.5
25	饮料	0606	固体饮料	1. 风味固体饮料; 2. 蛋白固体饮料; 3. 果蔬固体饮料 4. 茶固体饮料; 5. 咖啡固体饮料; 6. 可可粉固体饮料 7. 其他固体饮料(植物固体饮料、谷物固体饮料、营养素固体饮料、食用菌固体饮料、其他)	较低(II)	19.5
26	饮料	0607	其他饮料	1. 咖啡(类)饮料; 2. 植物饮料; 3. 风味饮料; 4. 运动饮料 5. 营养素饮料; 6. 能量饮料; 7. 电解质饮料; 8. 饮料浓浆 9. 其他类饮料	较低(II)	19.5

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
27	方便食品	0701	方便面	1. 油炸方便面；2. 热风干燥方便面；3. 其他方便面	较低(II)	19.5
28	方便食品	0702	其他方便食品	1. 主食类(方便米饭、方便粥、方便米粉、方便米线、方便粉丝、方便湿米粉、方便豆花、方便湿面、凉粉、其他) 2. 冲调类(麦片、黑芝麻糊、红枣羹、油茶、即食谷物粉、其他)	较低(II)	19.5
29	方便食品	0703	调味面制品	调味面制品	较低(II)	19.5
30	饼干	0801	饼干	饼干[酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、压缩饼干、曲奇饼干、夹心(注心)饼干、威化饼干、蛋圆饼干、蛋卷、煎饼、装饰饼干、水泡饼干、其他饼干]	较低(II)	17.5
31	罐头	0901	畜禽水产罐头	畜禽水产罐头(火腿类罐头、肉类罐头、牛肉罐头、羊肉罐头、鱼类罐头、禽类罐头、肉酱类罐头、其他)	中等(III)	21.0
32	罐头	0902	果蔬罐头	1. 水果罐头(桃罐头、橘子罐头、菠萝罐头、荔枝罐头、梨罐头、其他)；2. 蔬菜罐头(食用菌罐头、竹笋罐头、莲藕罐头、番茄罐头、其他)	较低(II)	17.0
33	罐头	0903	其他罐头	其他罐头(果仁类罐头、八宝粥罐头、其他)	较低(II)	17.0
34	冷冻饮品	1001	冷冻饮品	1. 冰淇淋；2. 雪糕；3. 雪泥；4. 冰棍	高(IV)	25.5
				5. 食用冰；6. 甜味冰	较低(II)	19.0
35	速冻食品	1101	速冻面食	1. 生制品(速冻饺子、速冻包子、速冻汤圆、速冻粽子、速冻面点、速冻其他面食制品、其他)	较低(II)	19.5
				2. 熟制品(速冻饺子、速冻包子、速冻粽子、速冻其他面食制品、其他)	较低(II)	20.0
36	速冻食品	1102	速冻调制食品	1. 生制品(具体品种明细) 2. 熟制品(具体品种明细)	中等(III)	24.0
37	速冻食品	1103	速冻其他食品	1. 速冻肉制品	中等(III)	24.0
38	速冻食品	1103	速冻其他食品	2. 速冻果蔬制品	较低(II)	19.0
39	薯类和膨化食品	1201	膨化食品	1. 焙烤型 2. 油炸型 3. 直接挤压型 4. 花色型	较低(II)	19.0
40	薯类和膨化食品	1202	薯类食品	1. 干制薯类 2. 冷冻薯类 3. 薯泥(酱)类 4. 薯粉类 5. 其他薯类	较低(II)	18.0

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
41	糖果制品	1301	糖果	1. 硬质糖果; 2. 奶糖糖果; 3. 夹心糖果; 4. 酥质糖果 5. 焦香糖果(太妃糖果); 6. 充气糖果; 7. 凝胶糖果 8. 胶基糖果; 9. 压片糖果; 10. 流质糖果; 11. 膜片糖果 12. 花式糖果; 13. 其他糖果	较低(II)	17.5
42	糖果制品	1302	巧克力及巧克力制品	1. 巧克力 2. 巧克力制品	较低(II)	18.0
43	糖果制品	1303	代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品	1. 代可可脂巧克力 2. 代可可脂巧克力制品	较低(II)	18.0
44	糖果制品	1304	果冻	果冻(果汁型果冻、果肉型果冻、果味型果冻、含乳型果冻、其他型果冻)	中等(III)	20.5
45	茶叶及相关制品	1401	茶叶	1. 绿茶(龙井茶、珠茶、黄山毛峰、都匀毛尖、其他) 2. 红茶(祁门工夫红茶、小种红茶、红碎茶、其他) 3. 乌龙茶(铁观音茶、武夷岩茶、凤凰单枞茶、其他) 4. 白茶(白毫银针茶、白牡丹茶、贡眉茶、其他) 5. 黄茶(蒙顶黄芽茶、霍山黄芽茶、君山银针茶、其他) 6. 黑茶[普洱茶(熟茶)散茶、六堡茶散茶、其他] 7. 花茶(茉莉花茶、珠兰花茶、桂花茶、其他) 8. 袋泡茶(绿茶袋泡茶、红茶袋泡茶、花茶袋泡茶、其他) 9. 紧压茶[普洱茶(生茶)紧压茶、普洱茶(熟茶)紧压茶、六堡茶紧压茶、白茶紧压茶、其他]	较低(II)	15.5
46	茶叶及相关制品	1402	边销茶	边销茶(花砖茶、黑砖茶、茯砖茶、康砖茶、沱茶、紧茶、金尖茶、米砖茶、青砖茶、方包茶、其他)	较低(II)	15.5

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
47	茶叶及相关制品	1403	茶制品	1. 茶粉(绿茶粉、红茶粉、其他) 2. 固态速溶茶(速溶红茶、速溶绿茶、其他) 3. 茶浓缩液(红茶浓缩液、绿茶浓缩液、其他) 4. 茶膏(普洱茶膏、黑茶膏、其他) 5. 调味茶制品(调味茶粉、调味速溶茶、调味茶浓缩液、调味茶膏、其他) 6. 其他茶制品(表没食子儿茶素没食子酸酯、绿茶茶氨酸、其他)	较低(II)	16.0
48	茶叶及相关制品	1404	调味茶	1. 加料调味茶(八宝茶、三泡台、枸杞绿茶、玄米绿茶、其他) 2. 加香调味茶(柠檬红茶、草莓绿茶、其他) 3. 混合调味茶(柠檬枸杞茶、其他) 4. 袋泡调味茶(玫瑰袋泡红茶、其他) 5. 紧压调味茶(荷叶茯砖茶、其他)	较低(II)	16.0
49	茶叶及相关制品	1405	代用茶	1. 叶类代用茶(荷叶、桑叶、薄荷叶、苦丁茶、其他) 2. 花类代用茶(杭白菊、金银花、重瓣红玫瑰、其他) 3. 果实类代用茶(大麦茶、枸杞子、决明子、苦瓜片、罗汉果、柠檬片、其他) 4. 根茎类代用茶[甘草、牛蒡根、人参(人工种植)、其他] 5. 混合类代用茶(荷叶玫瑰茶、枸杞菊花茶、其他) 6. 袋泡代用茶(荷叶袋泡茶、桑叶袋泡茶、其他) 7. 紧压代用茶(紧压菊花、其他)	较低(II)	16.0
50	酒类	1501	白酒	1、白酒	较低(II)	19.5
				2、白酒(液态); 3、白酒(原酒)	中等(III)	21.0
51	酒类	1502	葡萄酒及果酒	1. 葡萄酒(原酒、加工灌装) 2. 冰葡萄酒(原酒、加工灌装) 3. 其他特种葡萄酒(原酒、加工灌装) 4. 发酵型果酒(原酒、加工灌装)	中等(III)	20.5
52	酒类	1503	啤酒	1. 熟啤酒; 2. 生啤酒; 3. 鲜啤酒; 4. 特种啤酒	较低(II)	19.5
53	酒类	1504	黄酒	黄酒(原酒、加工灌装)	较低(II)	19.5

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
54	酒类	1505	其他酒	1. 配制酒(露酒、枸杞酒、枇杷酒、其他) 2. 其他蒸馏酒(白兰地、威士忌、俄得克、朗姆酒、水果白兰地、水果蒸馏酒、其他) 3. 其他发酵酒[清酒、米酒(醪糟)、奶酒、其他]	较低(II)	19.5
55	酒类	1506	食用酒精	食用酒精	较低(II)	16.0
56	蔬菜制品	1601	酱腌菜	酱腌菜(调味榨菜、腌萝卜、腌豇豆、酱渍菜、虾油渍菜、盐水渍菜、其他)	中等(III)	22.5
57	蔬菜制品	1602	蔬菜干制品	1. 自然干制蔬菜; 2. 热风干燥蔬菜; 3. 冷冻干燥蔬菜; 4. 蔬菜脆片; 5. 蔬菜粉及制品	较低(II)	16.0
58	蔬菜制品	1603	食用菌制品	1. 干制食用菌; 2. 腌渍食用菌	较低(II)	16.0
59	蔬菜制品	1604	其他蔬菜制品	其他蔬菜制品	较低(II)	16.0
60	水果制品	1701	蜜饯	1. 蜜饯类; 2. 凉果类; 3. 果脯类; 4. 话化类; 5. 果丹(饼)类 6. 果糕类	中等(III)	20.5
61	水果制品	1702	水果制品	1. 水果干制品(葡萄干、水果脆片、荔枝干、桂圆、椰干、大枣干制品、其他) 2. 果酱(苹果酱、草莓酱、蓝莓酱、其他)	较低(II)	20.0
62	炒货食品及坚果制品	1801	炒货食品及坚果制品	1. 烘炒类(炒瓜子、炒花生、炒豌豆、其他) 2. 油炸类(油炸青豆、油炸琥珀桃仁、其他) 3. 其他类(水煮花生、糖炒花生、糖炒瓜子仁、裹衣花生、咸干花生、其他)	较低(II)	17.0
63	蛋制品	1901	蛋制品	1. 再制蛋类(皮蛋、咸蛋、糟蛋、卤蛋、咸蛋黄、其他) 2. 干蛋类(巴氏杀菌鸡全蛋粉、鸡蛋黄粉、鸡蛋白片、其他) 3. 冰蛋类(巴氏杀菌冻鸡全蛋、冻鸡蛋黄、冰鸡蛋白、其他) 4. 其他类(热凝固蛋制品、蛋黄酱、色拉酱、其他)	较低(II)	17.5
64	可可及焙烤咖啡产品	2001	可可制品	可可制品(可可粉、可可脂、可可液块、可可饼块、其他)	低(I)	14.5
65	可可及焙烤咖啡产品	2002	焙炒咖啡	焙炒咖啡(焙炒咖啡豆、咖啡粉、其他)	低(I)	14.0
66	食糖	2101	糖	1. 白砂糖; 2. 绵白糖; 3. 赤砂糖; 4. 冰糖(单晶体冰糖、多晶体冰糖); 5. 方糖; 6. 冰片糖; 7. 红糖; 8. 其他糖(具体品种明细)	低(I)	14.0

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
67	水产制品	2201	非即食水产品	1. 干制水产品(虾米、虾皮、干贝、鱼干、鱿鱼干、干燥裙带菜、干海带、紫菜、干海参、干鲍鱼、其他) 2. 盐渍水产品(盐渍海带、盐渍裙带菜、盐渍海蜇皮、盐渍海蜇头、盐渍鱼、其他) 3. 鱼糜制品(鱼丸、虾丸、墨鱼丸、其他) 4. 水生动物油脂及制品 5. 其他水产品	中等(III)	20.5
68	水产制品	2202	即食水产品	1. 风味熟制水产品(烤鱼片、鱿鱼丝、熏鱼、鱼松、炸鱼、即食海参、即食鲍鱼、其他) 2. 生食水产品(醉虾、醉泥螺、醉蚶、蟹酱(糊)、生鱼片、生螺片、海蜇丝、其他)	中等(III)	21.0
69	淀粉及淀粉制品	2301	淀粉及淀粉制品	1. 淀粉[谷类淀粉(大米、玉米、高粱、麦、其他)、薯类淀粉(木薯、马铃薯、甘薯、芋头、其他)、豆类淀粉(绿豆、蚕豆、豇豆、豌豆、其他)、其他淀粉(藕、荸荠、百合、蕨根、其他)] 2. 淀粉制品(粉丝、粉条、粉皮、虾片、其他)	较低(II)	15.5
70	淀粉及淀粉制品	2302	淀粉糖	淀粉糖(葡萄糖、饴糖、麦芽糖、异构化糖、低聚异麦芽糖、果葡糖浆、麦芽糊精、葡萄糖浆、其他)	低(I)	14.5
71	糕点	2401	热加工糕点	1. 烘烤类糕点(酥类、松酥类、松脆类、酥层类、酥皮类、松酥皮类、糖浆皮类、硬皮类、水油皮类、发酵类、烤蛋糕类、烘糕类、烫面类、其他类) 2. 油炸类糕点(酥皮类、水油皮类、松酥类、酥层类、水调类、发酵类、其他类) 3. 蒸煮类糕点(蒸蛋糕类、印模糕类、韧糕类、发糕类、松糕类、粽子类、水油皮类、片糕类、其他类) 4. 炒制类糕点 5. 其他类[发酵面制品(馒头、花卷、包子、豆包、饺子、发糕、馅饼、其他)、油炸面制品(油条、油饼、炸糕、其他)、非发酵面米制品(窝头、烙饼、其他)、其他]	中等(III)	24.5

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
72	糕点	2402	冷加工糕点	1. 熟粉糕点(热调软糕类、冷调韧糕类、冷调松糕类、印模糕类、挤压糕点类、其他类) 2. 西式装饰蛋糕类; 3. 上糖浆类; 4. 夹心(注心)类; 5. 糕团类 6. 其他类	中等(III)	22.5
73	糕点	2403	食品馅料	食品馅料(月饼馅料、其他)	中等(III)	24.5
74	豆制品	2501	豆制品	1. 发酵性豆制品[腐乳(红腐乳、酱腐乳、白腐乳、青腐乳)、豆豉、纳豆、豆汁、其他]	中等(III)	20.5
				2. 非发酵性豆制品(豆浆、豆腐、豆腐泡、熏干、豆腐脑、豆腐干、腐竹、豆腐皮、其他) 3. 其他豆制品(素肉、大豆组织蛋白、膨化豆制品、其他)	中等(III)	21.0
75	蜂产品	2601	蜂蜜	蜂蜜	中等(III)	20.5
76	蜂产品	2602	蜂王浆(含蜂王浆冻干品)	蜂王浆、蜂王浆冻干品	中等(III)	20.5
77	蜂产品	2603	蜂花粉	蜂花粉	中等(III)	20.5
78	蜂产品	2604	蜂产品制品	蜂产品制品	中等(III)	20.5
79	保健食品	2701	保健食品	保健食品产品名称	高(IV)	/
80	特殊医学用途配方食品	2801	特殊医学用途配方食品	1. 全营养配方食品 2. 特定全营养配方食品(糖尿病全营养配方食品、呼吸系统病全营养配方食品、肾病全营养配方食品、肿瘤全营养配方食品、肝病全营养配方食品、肌肉衰减综合征全营养配方食品, 创伤、感染、手术及其他应激状态全营养配方食品、炎性肠病全营养配方食品、胃肠道吸收障碍、胰腺炎全营养配方食品、脂肪酸代谢异常全营养配方食品, 肥胖、减脂手术全营养配方食品)	/	/
81	特殊医学用途配方食品	2802	特殊医学用途婴儿配方食品	特殊医学用途婴儿配方食品(无乳糖配方或低乳糖配方、乳蛋白部分水解配方、乳蛋白深度水解配方或氨基酸配方、早产/低出生体重婴儿配方、氨基酸代谢障碍配方、母乳营养补充剂)	/	/

序号	食品、食品添加剂类别	类别编号	类别名称	品种明细	食品风险等级	分值(S)
82	婴幼儿配方食品	2901	婴幼儿配方乳粉	1. 婴儿配方乳粉(湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺) 2. 较大婴儿配方乳粉(湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺) 3. 幼儿配方乳粉(湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺)	高(IV)	31.5
83	特殊膳食食品	3001	婴幼儿谷类辅助食品	1. 婴幼儿谷物辅助食品(婴幼儿米粉、婴幼儿小米米粉、其他) 2. 婴幼儿高蛋白谷物辅助食品(高蛋白婴幼儿米粉、高蛋白婴幼儿小米米粉、其他) 3. 婴幼儿生制类谷物辅助食品(婴幼儿面条、婴幼儿颗粒面、其他) 4. 婴幼儿饼干或其他婴幼儿谷物辅助食品(婴幼儿饼干、婴幼儿米饼、婴幼儿磨牙棒、其他)	高(IV)	30.0
84	特殊膳食食品	3002	婴幼儿罐装辅助食品	1. 泥(糊)状罐装食品(婴幼儿果蔬泥、婴幼儿肉泥、婴幼儿鱼泥、其他) 2. 颗粒状罐装食品(婴幼儿颗粒果蔬泥、婴幼儿颗粒肉泥、婴幼儿颗粒鱼泥、其他) 3. 汁类罐装食品(婴幼儿水果汁、婴幼儿蔬菜汁、其他)	高(IV)	30.0
85	特殊膳食食品	3003	其他特殊膳食食品	其他特殊膳食食品(辅助营养补充品、其他)	高(IV)	30.0
86	其他食品	3101	其他食品	其他食品(具体品种明细)	低(I)	14.5
87	食品添加剂	3201	食品添加剂	食品添加剂产品名称(使用GB2760、GB14880或卫生计生委公告规定的食品添加剂名称;标准中对不同工艺有明确规定的应当在括号中标明;不包括食品用香精和复配食品添加剂)	较低(II)	17.5
88	食品用香精	3202	食品用香精	食品用香精[液体、乳化、浆(膏)状、粉末(拌和、胶囊)]	较低(II)	17.5
89	复配食品添加剂	3203	复配食品添加剂	复配食品添加剂明细(使用GB 26687规定的名称)	中等(III)	20.5

注：保健品生产静态风险因素量化表见附件。

附件 2：食品、食品添加剂生产者动态风险因素量化分值表

检查项目	序号	检查内容	检查依据	检查指南	推荐做法	分值
2. 生产环境条件	2.1	厂区无扬尘、无积水，厂区、车间卫生整洁。	《食品安全法》第三十三条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》3.2	<p>1. 厂区内的道路一般应铺设混凝土、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，正常天气下不得有扬尘和积水现象。</p> <p>2. 生产车间地面应当无积水、无蛛网积灰、无破损等；需要经常冲洗的地面，应当有一定的坡度，其最低处应设在排水沟或者地漏的位置。</p> <p>3. 查看车间的墙面及地面有无污垢、霉变、积水，不得有食品原辅料、半成品，成品等散落。</p>	<p>公司1</p> <ol style="list-style-type: none"> 工厂为全封闭式建筑 墙身、隔间及地板表面须使用无毒害的防止渗透之物料。 墙身及隔间须有平滑的表面，与合理及适中的高度。车间的墙角、地角和顶角曲率半径不小于3厘米呈弧形。 天花及架空设备的设计须以可减少尘垢积聚、蒸气凝聚及微粒脱落为目的。 窗户须易于清洁，设计以能减少尘垢积聚为目的；在需要时，须装上可清洁或替换之防虫幕。此外，必要时要将窗户稳固装好。 门户之表面必须是平滑、不易吸水的，并须易于清洁及可消毒。 直接接触食品之工作面，必须稳固耐用，易于清洁及消毒。此外，它们必须由平滑、不易吸收外物之物料所制造，及于正常运作情况下，对于食品、清洁剂及消毒剂等不会有化学反应。 车间分为生区和熟区，并分别设有更衣室和人员出入口。 随时保持下水系统的畅通，所有下水口要有过滤网和水封装置并便于清洁。 	0.5

					<p>公司2</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 墙壁，地板和天花板应无裂纹，孔眼，开口，虫害进入或筑巢的区域。 2. 地漏应易于接近和清洁。地板应密封好维修，并适当倾斜以免积水，并倾斜至排水管。墙/地板接合处应为凹形。 3. 通风必须足够，以防止异味凝结和转移。 4. 地板，墙壁，天花板，高架和排水沟应是可清洁的，并应构造成能抵抗产品或清洁化学品的腐蚀。 5. 工厂结构应提供足够的物理隔离，以防止任何交叉污染（例如，将生与加工，过敏原和非过敏原分开）。 6. 所有外门均应自动关闭，并且在关闭时必须形成足够的密封。装卸码头应受到保护，以防止害虫进入。空气的进入应受到前厅或空气幕的限制。必须适当屏蔽生产区域中存在的可以打开的窗口。在带有敏感产品（例如奶酪，发酵剂等）裸露的制造区域中，禁止打开窗户。所有通风孔和风扇也应进行适当的屏蔽。 7. 门，窗和其他开口应防止未经授权的人员进入。 8. 必须维护制造地点依据，以解决食品防卫问题。 9. 地面和停车场的维护条件应能保护食品和/或生产地点不受污染。 10. 必须对制造地点所在的地面进行分级，以将水 	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>从发生生产的建筑物中排出。</p> <p>11. 任何分区要求均应要求定义卫生区域并记录风险评估, 并应包括地图和预防性控制措施大纲以保持隔离 (例如, 脚部泡沫, 洗手等)。</p> <p>公司4</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 墙面、屋顶涂料, 不会造成化学危害, 涂料选择应无味无毒 2. 地面设计应考虑无积水 3. 回收区域外, 地面呈∟容易积水 	
2.2	厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源保持规定的距离。	《食品安全法》第 33 条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》3.1 和 6.5	<ol style="list-style-type: none"> 1. 应重点查看环境给食品生产带来的污染风险, 并采取适当的措施将其降至最低水平; 查看附近是否有有毒有害污染源, 污染源是否对生产有影响, 查看厂区内垃圾是否密闭存放, 是否散发出异味, 是否有各种杂物堆放; 2. 不得有对食品有显著污染的区域, 厂区垃圾应定期清理, 易腐败的废弃物应尽快清除, 不得有苍蝇、老鼠等; 垃圾一般应存放在垃圾桶内, 不得露天堆放; 3. 车间外废弃物放置场所应与食品加工场所隔离, 防止污染。 	<p>公司1</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 生产过程出现的废弃物, 由各主管安排人员及时清扫, 并清理出车间外. 2. 垃圾类弃置物, 须指定路径, 并顾及环保. 3. 生产区与生活区隔离. 4. 用作运载废料、副产品及不可食用/危险物品之容器, 必须被加以标识、建造妥当及适当地采用不易渗透的物料造成。 5. 除了要标识盛载有危险物品之容器外, 适当时须将容器锁好以防止蓄意或意外造成之食物污染。 	2	

					<p>公司 4</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 周围环境 <ol style="list-style-type: none"> 1) 附近是否有污染源，如化工厂 2) 道路硬化与地面绿化 3) 围墙 2. 厂区规划与布局 <ol style="list-style-type: none"> 1) 分区管理（生产区、非生产区与生活区） 2) 厂区布局图、设备布局图、仓库布局图 <p>露天堆放场管理，设备、物料、木排、叉车、推车</p>	
2.3	卫生间应保持清洁，设置洗手设施，未与食品生产、包装或贮存等区域直接连通	《食品安全法》第 33 条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》5.1.5	检查卫生间是否根据需要设置、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设施。卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车间入口及车间内各洗手设施均设为非手动式. 2. 车间的入口处设有洗手消毒盘和无法跨越的消毒池以及干手设施. <p>公司2 厕所和淋浴设施不得直接通往生产区。</p>	2	
2.4	有更衣、洗手、干手、消毒设备、设	《食品安全法》第 33 条、GB14881-201	检查企业更衣室设施、是否按规定摆放衣、帽，更衣室内空气是否进行杀菌消毒，查看是否有洗手、干手、消毒设施，并能正常使用。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 公司内配备合适的卫生间和冲水设备，并定期清洁。 2. 生产部指定专人负责车间洗手、消毒设施的清 	1	

	<p>施，满足正产使用。</p>	<p>3 《食品生产通用卫生规范》5.1</p>	<p>1. 有与生产量或工作人员数量相匹配的更衣设施；工作服与个人服饰及其他物品分开放置；工作服、帽等有有效消毒措施；</p> <p>2. 更衣室是否消毒。一般可采用紫外线灯、臭氧发生器等进行消毒（如使用紫外线灯，检查是否及时更换，如果灯管发黑应当更换，紫外线灯能否打开正常使用）；</p> <p>3. 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，必要时应设置冷热水混合；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；</p> <p>4. 消毒液的配置和更换应当有使用说明和制度要求，并遵照执行（消毒液可以是使用酒精或者次氯酸钠为主的高效消毒剂）。</p>	<p>洁卫生，并每4小时更换一次消毒液，手消毒池消毒液有效氯浓度为50~100PPM，鞋靴消毒池消毒液有效氯浓度为200~250PPM。品控部人员负责采用有效氯浓度测试纸监测消毒液的浓度，并做好记录。</p> <p>公司 2</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 在GMP区域工作的人员必须在以下时间洗手：进入GMP区域之前；重新进入GMP区域时；每次访问厕所设施，休息室和/或午餐和休息室设施之后；在触摸产品或产品接触表面之前； 2. 在微生物敏感区域工作的人员在正确清洗后和接触非产品接触表面后必须对手进行消毒。如果发现手上有污垢，则必须先洗手再消毒。 3. 手上有轻微割伤或伤害的人员必须能够保护伤口并保持其清洁并不受感染。只要切口被包扎并用不渗透的卫生材料覆盖，他们将允许在生产线上工作。绷带必须高度可见并且可以检测到金属。 4. 所有洗手站必须位于适当的生产区域，并配备非手动水龙头。洗手台必须装有肥皂。 5. 如果适用，应提供合适的干燥设备和足部/洗手液。使用手浸和/或足浴的地方，必须检查消毒剂的浓度并保持在适当的水平。 6. 所提供的洗手，烘干和消毒设施的位置和数量
--	------------------	--------------------------	---	--

				<p>应足以满足制造场所中员工的位置和数量。</p> <p>7. 必须提供单独的水槽和清洁站，以用于洗手，食品接触设备的清洁以及废水的处理</p>	
2.5	通风、防尘、照明、存放垃圾和废弃物等设备、设施正常运行。	《食品安全法》第33条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》5.1	<p>1. 检查通风情况，是否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高的作业区域；</p> <p>2. 检查是否合理设置进气口位置，进气口是否与配器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、排气口是否装有防止虫害侵入的网罩等措施费。若生产过程中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；</p> <p>3. 检查是否根据生产需要安装除尘设施；</p> <p>4. 检查厂房内的自然采光或人工照明是否能满足生产和操作需要（光源应使食品呈现真实的颜色）；</p> <p>5. 检查在暴露食品和原料的正上方安装的照明设施是否使用安全型照明设施或采取防护措施；</p>	<p>公司1</p> <p>1. 空气均经过滤才进入车间。</p> <p>2. 车间里装有足够的日光灯，并配有消毒用的紫外灭菌灯或臭氧发生器，30W/10~15m²安装，并在停机无人员工作时保持开启状态。</p> <p>3. 成品包装间封闭良好，且与外间有一定正压。</p> <p>公司2</p> <p>1. 在适当情况下，必要时应由适当的人员监控，趋势化和审查空气质量，以确保合适的微生物质量。 供应商计划必须包括在生产区域中使用暴露的微生物敏感材料进行监控，这些材料将不会接受后续的杀死步骤。 对不符合标准的结果应采取纠正措施。</p> <p>2. 空气过滤器的检查需纳入常规检查；针对不同微生物，需采用不同的气压来调整正向、逆向气流，以防止产品污染；</p>	0.5

				<p>6. 是否配备设计合理、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是否标识清晰。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。</p>	<p>3. 室外空气要定期抽查；</p> <p>4. 生产区域的空气不能来自于非生产区域；</p> <p>5. 压缩空气应干燥、过滤、无油。提供空气以直接或间接接触产品的压缩机应无油。如果使用现有油润滑压缩机中的空气直接或间接接触产品，则应满足以下要求：应仅使用食品级机油，并且在使用前必须安装蒸气和气味过滤器，并且通过维护以管理过滤器更换。当用作成分时，或与微生物敏感材料或其包装接触，或与产品接触表面接触时（例如，在清洁过程中），压缩空气应在使用过程中进行过滤和干燥，以防止管道中凝结。</p> <p>6. 所有直接产品用途（例如，配料，卫生，冲洗，饮用）和间接产品用途（例如，循环冷却水，消毒水，饮用水）都需要对地表水和井（地下水）进行消毒（例如，氯化，臭氧化，紫外线）。必须定期测试残留的氯和臭氧。当水平不符合要求时应采取纠正措施限制。</p> <p>7. 需要时，需要使用过滤器（例如井水）控制进水中的外来物质风险。</p> <p>8. 过滤系统（例如木炭，反渗透）应定期检查和维护。水系统在经过处理的和未经处理的供水之间不得有交叉连接。进水管线必须装有单向阀或总箱。</p> <p>9. 对于地表水或井水，应以规定的频率进行目测</p>	
--	--	--	--	--	--	--

				<p>浊度评估。在可能对浊度产生不利影响的任何事件（例如异常大雨或洪水）之后，也应进行测试。</p> <p>10. 如果过程蒸汽用于产品接触应用，则必须从经过批准的食品级化学药品处理的锅炉系统中输送。</p> <p>食品存储和生产区域中的灯必须防摔，屏蔽或套上套管，以防止灯泡破裂时污染产品。</p>	
2.6	车间内使用的消毒剂、洗涤剂等化学品应与原料、半成品、成品、包装材料等分隔设置，并有相应的使用记录	《食品安全法》第33条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》5.1	<p>1. 生产过程中使用洗涤剂、消毒剂等化学品应专门存放，专人管理，不能与食品原料、成品、半成品或包装材料放在一起；领用要有专门记录。</p> <p>2. 除清洁消毒必需和工艺必需，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学品。</p> <p>3. 使用的洗涤剂、消毒剂应当对人体安全、无害。</p>	<p>1. 空气均经过滤才进入车间。</p> <p>2. 车间里装有足够的日光灯，并配有消毒用的紫外灭菌灯或臭氧发生器，30W/10~15m² 安装，并在停机无人员工作时保持开启状态。</p> <p>3. 成品包装间封闭良好，且与外间有一定正压。</p> <p>公司 2</p> <p>11. 在适当情况下，必要时应由适当的人员监控，趋势化和审查空气质量，以确保合适的微生物质量。供应商计划必须包括在生产区域中使用暴露的微生物敏感材料进行监控，这些材料将不会接受后续的杀死步骤。对不符合标准的结果应采取纠正措施。</p> <p>12. 空气过滤器的检查需纳入常规检查；针对不同微生物，需采用不同的气压来调整正向、逆向</p>	0.5

					<p>气流，以防止产品污染；</p> <p>13. 室外空气要定期抽查；</p> <p>14. 生产区域的空气不能来自于非生产区域；</p> <p>15. 压缩空气应干燥、过滤、无油。提供空气以直接或间接接触产品的压缩机应无油。如果使用现有油润滑压缩机中的空气直接或间接接触产品，则应满足以下要求：应仅使用食品级机油，并且在使用前必须安装蒸气和气味过滤器，并且通过维护以管理过滤器更换。当用作成分时，或与微生物敏感材料或其包装接触，或与产品接触表面接触时（例如，在清洁过程中），压缩空气应在使用过程中进行过滤和干燥，以防止管道中凝结。</p> <p>16. 所有直接产品用途（例如，配料，卫生，冲洗，饮用）和间接产品用途（例如，循环冷却水，消毒水，饮用水）都需要对地表水和井（地下水）进行消毒（例如，氯化，臭氧化，紫外线）。必须定期测试残留的氯和臭氧。当水平不符合要求时应采取纠正措施限制。</p> <p>17. 需要时，需要使用过滤器（例如井水）控制进水中的外来物质风险。</p> <p>18. 过滤系统（例如木炭，反渗透）应定期检查和维护。水系统在经过处理的和未经处理的供水之间不得有交叉连接。进水管线必须装有单向阀或总箱。</p>	
--	--	--	--	--	--	--

				<p>19. 对于地表水或井水，应以规定的频率进行目测浊度评估。在可能对浊度产生不利影响的任何事件（例如异常大雨或洪水）之后，也应进行测试。</p> <p>20. 如果过程蒸汽用于产品接触应用，则必须从经过批准的食品级化学药品处理的锅炉系统中输送。</p> <p>食品存储和生产区域中的灯必须防摔，屏蔽或套上套管，以防止灯泡破裂时污染产品。</p>	
2.7	定期检查防鼠防蝇防虫害装置的使用情况并有相应检查记录，生产场所无虫害迹象。	《食品安全法》第33条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》6.4	<p>1. 查看设备安装位置是否到位；设备是否及时清理；设备安装处是否有明显标示；设备使用记录是否齐全；</p> <p>2. 检查是否制定和执行虫害控制措施，并有定期检查记录；生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止薯类昆虫等侵入。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。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。</p> <p>3. 厂区应定期进行除虫灭害工作，并有相应的记录；</p> <p>4. 防鼠防蝇防虫工作时，不得直接或间接污染食品或影响食品安全。</p>	<p>公司1</p> <p>1. 选用国家卫生防疫部门认可的允许在食品工厂中使用的杀虫及灭鼠药品，并在实施杀虫程序前确认所有的原料、辅料、成品、半成品及暴露的设备容器均已被安全遮盖、隔离。</p> <p>2. 厂区内一切设施，包括卫生间、食堂、办公室、宿舍等同样定期实施杀虫灭鼠措施。</p> <p>3. 车间附近20米以内不种植可能影响环境卫生的散发花粉的花草植物。</p> <p>4. 车间内使用杀虫剂时应在停工期间进行，并采取妥善措施，不得污染产品。使用杀虫剂后将受污染的设备、工具和容器彻底清洗除去残留药物。</p> <p>公司2</p>	0.5

					<ol style="list-style-type: none"> 1. 参与执行或管理程序的个人必须接受适当的培训 2. 不得有有害生物活动对卡夫亨氏材料构成风险的证据 3. 制造地点必须具有最新的所有有害生物防治设备的完整地图。 4. 墙壁外表应做好防虫措施：门、窗、纱窗必须紧闭；废料，托盘，管子和铁桶等物品不得堆积在地面或停车场上；在可能的情况下，必须消除生产地点周围或邻近地区的高草和杂草；必须屏蔽墙壁和屋顶的所有开口，以防止有害生物侵入；不使用时必须盖上产品管道。 5. 电子除蝇单元管必须防碎并且至少每年更换一次以保持有效性。信息素诱捕器不得直接放置在裸露的产品上，必须标明日期并且必须有更改时间表。 6. 所使用的杀鼠剂只能为块状或凝胶状：不得使用颗粒状或粉末状； 7. 用于害虫防治的所有化学药品必须准确标记并安全存放； 8. 和禁止在内部生产以及食品和初级包装的存储区域中使用有毒诱饵，即使这些存储区域不在制造地点之外。 <p>公司4</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 采用开放式线架有利于检查死角，并防止虫害 	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>栖息。车间内电线采用封闭式线盒，容易成为蟑螂、老鼠等虫害的栖息地。</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. 采用封闭式配电柜，无清洁死角。 3. 水、电、气(汽)管道穿墙，应该考虑便于维修和防止虫害侵入。 4. 通风系统应采用软式管道。硬管式空调(通风)，难于清洁，并成为虫害的栖息地。 5. 工厂周围的草坪要做鼠密度检测，在鼠饵站放置图上标注鼠密度监测网格，用来监测老鼠的活动情况； 6. 库房下部的围挡与地面之间的距离可以放下一支笔，一支笔的空隙老鼠就可以钻过，所有通往室外的库房要安装挡鼠板，至少60公分高； 7. 有与外界接触的窗户，没有空调的房间需安装纱窗，但是必须固定，有空调的房间不要安装纱窗； 8. 厂区西墙底部通往外部的雨水孔需安装防鼠网； 9. 控制标准： <ol style="list-style-type: none"> a) 鼠控制标准 <ul style="list-style-type: none"> - 15平米标准房间布放20×20厘米滑石粉块两块，一夜后阳性粉块不超过3%；有鼠洞、鼠粪、鼠咬痕等鼠迹的房间不超2%；重点单位防鼠设施不合格处不超5% - 不同类型的外环境累计2000延长米，鼠迹不超 	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>过5处</p> <p>b) 蚊虫控制标准</p> <ul style="list-style-type: none"> - 居民住宅、单位内外环境各种存水容器和积水中，蚊幼及蛹的阳性率不超过3% - 用500ml收集勺采集城区内大中型水体中的蚊幼及蛹阳性率不超过3%，阳性勺内 幼虫及蛹的平均数不超过5只 - 特殊场所白天人诱蚊30分钟，平均每人诱获成蚊数不超过1只 <p>c) 蝇控制标准</p> <ul style="list-style-type: none"> - 重点单位有蝇房间不超过1%，其它单位不超过3%，平均每阳性房间不超过3只； 重点单位防蝇设施不合格房间不超5%；加工、销售直接进入入口食品的场所不得有蝇 - 蝇类孳生地得到有效治理，幼虫和蛹的检出率不超过3% <p>d) 蟑螂控制标准</p> <ul style="list-style-type: none"> - 室内有蟑螂成虫和若虫阳性房间不超过3%，平均每阳性房间大蠊不超过5只，小蠊不超过10只 - 有活蟑螂卵鞘房间不超过2%，平均每阳性房间不超过4只 - 有蟑螂粪便、蜕皮等蟑迹的房间不超过5% <p>10. 虫害布局图与设施的有效性(7.4条)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 虫害布局图，可一目了然的看到虫害设施是否满 	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>足要求</p> <ul style="list-style-type: none"> - 虫害控制设施是否与虫害布局图一致，是否定期检查确认 - 虫害设施有效性:定期维护，保持记录 - 虫害设施常见问题:不当使用、不当放置、失效 <p>11. 虫害控制公司</p> <ul style="list-style-type: none"> - 虫害外包的必要性 - 虫害控制公司的资质、从业人员专业水平 - 合同要点:服务标准、杀虫剂目录、虫害控制目标及目标验证方法、趋势 <p>分析、人员备案、商业保险(转移风险)</p>	
3. 进货查验结果原辅料仓库; 1. 检查原辅料仓库 2. 原辅料品种随机抽查, 不足 2 种的全部检查	3.1	查验食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品供货者的许可证, 产品合格证明文件, 供货者无法提供有效合格证明文件食品原料, 有检测记录。	《食品安全法》第 50, 53 条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》7.2	分别抽查 1-2 种食品原料、食品添加剂、食品相关产品, 查看供货者的许可证、产品合格证明文件, 应当查验企业是否按照食品安全标准进行自行检验或委托检验, 并查验相关检验记录。一般可参考以下几种情况来判断该项是否符合:	<p>公司 1</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 每批购进之原辅料, 都必须经过品控部检验合格或总经理批示特许 (确定无危害) 后方可使用。 2. 不能使用的来料, 应退供货商或弃置, 未可实时处理而需入仓暂存, 须存指定区域, 温度须适当。 3. 采购的原料必须符合国家有关的食品卫生标准或规定, 采购符合 GB2760 食品添加剂使用卫生标准的食用级食品添加剂。 <p>公司 2</p>	2

	<p>不得采购或者使用不符合食品安全标准的食品原料、食品添加剂、食品相关产品。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 国内采购的食品原料、食品添加剂及食品添加剂生产原料，应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件。 2. 供货者名称与原料产品标签 生产商信息一致,相关证照在有效期内;产品合格证明文件与所购原料批次一致; 3. 合格证明文件应包括批检、型检等，批检必须一一对应，型检频次和要求按照相应的产品标准要求实施; 4. 进口食品、食品添加剂生产用原辅材料及包装材料，应当查验检验检疫部门出具的对应批次的有效的检验检疫证明; 5. 从流通经营单位（超市、批发零售市场等）批量或长期采购时，应当查验并留存加盖有公章的营业执照和食品流通许可证等复印件；少量或临时采购时，应确认其资质并留存盖有供货方公章（或签字）的每笔购物凭证或每笔送货单； 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 用于婴儿喂养的动物产品和农作物必须追溯到生产者的农场，并且必须提供包括动物的健康和福祉，动物饲料和兽药使用的记录。作物应来自具有唯一识别码（GPS坐标）的选定农场，且附近无任何环境污染源。作物不能在任何具有实验品种的田地附近种植。 2. 用于婴儿喂养的谷物和面粉可能没有收获后的化学物质。 未经Kraft Heinz事先书面同意，对于水果和蔬菜，不允许在收获后施用化学药品。 <p>公司 3</p> <p>为了正确识别所有潜在危害，应列出制造过程中使用的所有成分和进料，并说明与食品安全有关的问题：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 进料：原材料，配料，包装材料，水，加工助剂，润滑剂（与食品接触），清洁剂等，以及它们的配方，数量和可能影响产品安全的任何其他方面，例如供应商和/或来源； 2. 采购材料的规范以及与食品安全相关的验收标准； 3. 中间和半成品：结构，形状，配方，特征参 	
--	---	--	--	--

			<p>6. 从农贸市场采购的，应当索取并留存市场管理部门或经营户出具的加盖公章（或签字）的购物凭证；从个体工商户采购的，应当查验并留存供应者盖章（或签字）的许可证、营业执照或复印件、购物凭证和每笔供应清单；</p> <p>7. 从超市采购畜禽肉类的，应留存该与供货方公章（或签字）的每笔购物凭证或每笔送货单；从批发零售市场、农贸市场等采购畜禽肉类的，应索取并留存动物产品检疫合格证明以及盖有供货方公章（或签字）的每笔购物凭证或每笔送货单；从屠宰企业直接采购的，应索取并留存供货方盖章（或签字）的许可证、营业执照复印件和动物产品检疫合格证明。</p>	<p>数，例如酸度（pH），水活度（aW），保质期；</p> <p>4. 返工使用；</p> <p>5. 进料的生产方法，特别是对食品安全重要的关键工艺步骤；</p> <p>6. 与食品接触的包装：渗透性，防篡改，损坏，化学污染/迁移，（再）污染和微生物生长；</p> <p>交付方式，存储条件，使用前的准备和处理（包括接触材料，例如罐，衬里，设备），保质期。</p>	
3.2	进货查验记录及证明材料真实、完整、记录和凭证保存期限不少于产品保质期期满后6个月，没有明确保质期的，保存期	《食品安全法》第50, 53, 60条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》14.1《食品安全法实施条例》第18条	<p>对上一项抽查的品种，检查下列内容：</p> <p>1. 查验是否有对应的进货查验记录</p>	<p>公司1</p> <p>1. 产品现场验收：需先查看车辆卫生是否符合要求，及在车厢的前中后部位分别抽取冻肉，查看产品生产日期及产品是否解冻，并测量产品表面温度（≤-10℃），如果有产品外观异常、解冻或保质期已过6个月，需向品控主管或公司领导报告等候指示。同时将相关信息记录在（冻肉来料收货记录表），采购部负责向供应商投诉反应，要求采取纠正预防措施。品控部负责对样品加大抽查量，并出具检测报告。</p>	2

		<p>限不小于 2 年</p>	<p>《食品添加剂生产监督管理规定》第 37 条</p>	<p>2. 查验记录是否真实完整,即如实记录产品名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期及供货者名称、地址、联系方式等内容;</p> <p>3. 记录和凭证保存期限不少于产品保质期期满后 6 个月,保存期限不小于 2 年。</p>	<p>2. 品控员辅料进仓前进行初检,如有明显外包装破损、污脏、潮湿、无文字标识、运输车辆卫生等缺陷者,直接退货;如无以上缺陷者,可进行预收。</p> <p>3. 品控员应向供货商索取出厂检验报告,核对外包生产日期、保质期及标签,如发现保质期已过1半或外包装有变更,需指示品控主管后方可收货。</p> <p>4. 应用标签在采样袋上注明样品名称、采样日期、生产商、生产日期、来货数量。</p> <p>5. 样品在检验结束后,应保留一周以上,以备需要时复检。</p> <p>公司 2</p> <p>1. 必须有放行的原料,配料和包装材料的释放程序。进料原料,配料和包装材料的时间表必须包括所需的储存条件和最短保质期。</p> <p>2. 必须对所有进货和车辆实施检查或监视协议,并在适当的地方进行化学,物理和微生物测试。</p> <p>3. 收货程序必须包括密封性验证和视情况对其他防篡改设备的检查,以便在收货时根据进货文件进行检查。</p> <p>4. 每个交货都应随附以下信息:材料名称;制造商名称和制造地点地址;订购单号码;交货数量;制造商的批号;生产日期;截止日期;特</p>	
--	--	-----------------	------------------------------	---	---	--

					<p>殊证书的文件（犹太洁食，有机食品，清真食品等）； 和过敏原状态（如果适用）。</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. 原料必须得到充分保护并以卫生的方式存储。 6. 容器必须正确关闭/密封和/或盖好。 7. 包装材料必须得到充分的保护，并应保持卫生。 8. 包装材料应覆盖以防止污染（例如，封口，薄膜）。 9. 在湿清洁过程中，必须从该区域中取出包装材料。 10. 制造地点必须识别/编码入库物料，包括批量交货和多个批号。 材料必须可通过供应链追溯到卡夫亨氏的交付目的地。 11. 返工和重新包装产品的可追溯性过程必须形成文件并加以实践。 12. 必须按照Kraft Heinz规范中的规定，将批号编码系统交付给Kraft Heinz。 13. 香料的供应商（至少按照“非法着色剂政策中概述的‘高风险’香料和含有成分的香料”）至少必须能够将其香料供应链追溯到研磨过程 <p>在适当的情况下，供应商应确保标签正确，一致地粘贴在供应给卡夫亨氏的材料上，并且标签符合适用的政府法规和卡夫亨氏规范。 供应商应验证过敏原档案，成分信息，营养信息，净含量和具体声明标签的准确性。</p>	
--	--	--	--	--	---	--

	3.3	建立和保存食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品的贮存、保管记录和领用出库记录。	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》7	<p>对抽查的品种，检查是否建立和保存了贮存、保管记录和领用出库记录。</p> <p>1. 有贮存要求的原辅料仓库，应有温湿度记录</p> <p>2. 原辅料有进出库和领用记录</p> <p>3. 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辅料的特性定出货顺序。</p>	<p>公司1</p> <p>1. 仓库主管每天指定专人按生产计划及配方称量，并在包装袋（桶）上标识物料名称、重量；</p> <p>2. 品控员复核仓库称好的辅料后，在辅料检查合格单上签名确认，生产部凭单使用</p> <p>公司2</p> <p>1. 容器应仅用于食品，并具有以前装运产品的记录。如果适用，油轮应进行充分的清洁和消毒。</p> <p>2. 对于散装运输，托运货物之间必须有清洁证明。如果清洁不足以去除过敏原残留物，则以前的装载量中不得携带任何过敏原。</p> <p>3. 桶应没有锋利的边缘，并且没有污垢，剥落的碎片，灰尘，铁锈或其他异物。桶内不得有任何昆虫或啮齿动物侵扰。仅根据卡夫·亨氏的事先书面协议，才允许使用二手桶。</p> <p>公司3</p> <p>接收材料时对沙门氏菌进行采样和测试，仅释放沙门氏菌的结果在规格范围内。</p>	0.5
4. 生产过程 控注：在成 品库至少抽取2批次产品，按生产	4.1	有食品安全自查制度文件，定期对水平安全状况进行自查并记录并处置	<p>《食品安全法》第47条</p> <p>《食品添加剂生产监督管理规定》第</p>	<p>1. 查看企业是否建立食品安全自查制度，查看自查记录是否按期对食品安全状况进行检查评价。</p> <p>2. 生产经营条件发生变化，不再符合食品安全要求的，是否立即采取整改措施。</p>	<p>公司1</p> <p>巡检过程中如发现事实与标准不符，需与相关负责人（主管级以上）进行现场确认，并填写在相关报表中，跟进整改结果。</p> <p>公司2</p>	1

日			43 条		供应商必须识别和控制与食品制造有关的所有领域。这些区域和控制措施应由供应商建立，记录并执行。必须建立并记录 GMP 计划，并且必须包括访客和承包商。必须明确定义和传达 GMP 标准。必须记录 GMP 培训，并且必须保留此类培训的记录。GMP 自我审核应定期进行，并应及时采取纠正措施。	
期或批号追溯生产过程记录及控制的全部检查，有专攻特定人群的产品至少抽查一个产品	4.2	使用的食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品的品种与索证索票、进货查验记录内容一致	GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》8.1 和 14.1	<p>3. 有发生安全事故潜在风险的，是否按要求进行处置，立即停止食品生产经营活动，并向所在地县级人民政府食品安全监督管理部门报告。</p> <p>检查现场抽查的品种；</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 是否索证索票、进货查验记录内容一致。 2. 是否与产品标签配料表一致 3. 供货者无法提供有效合格证明文件食品原料，有检查记录。 	<p>公司 1</p> <p>品控员应向供货商索取出厂检验报告，核对外包生产日期、保质期及标签，如发现保质期已过 1 半或外包装有变更，需指示品控主管后方可收货。</p> <p>公司 2</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 供应商应确定并根据要求向卡夫·亨氏（Kraft Heinz）提供测试要求，参数和规定的限制，以确保食品安全和所有原材料，配料和包装材料的质量。 2. 应制定程序以确保标签与产品匹配。 3. 程序必须确保以最小化混合标签批次以及将其他标签和包装混合在一起的方式存储标签和预打印包装。 4. 所有与食物接触的材料都必须具有与食物接触的材料证书（即 COA 或 COC），且必须符合经批准的监管机构的监管接受或批准标准。 <p>主包装不得使用再生材料。</p>	2

4.3	建立和保存生产投料记录,包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	《食品安全法》第46条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》14.1	1. 是否建立生产投料种类。品名、生产日期或批号,使用数量等。	<p>公司 1 审核、投料人、配料人签名</p> <p>公司 2</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 可追溯性要求适用于所有产品和组件,包括成分,在制品,返工,主要包装材料和/或任何过程供应商必须保持“上,下/前一,后退”记录,以识别先前的直接来源收到的食品,配料或包装的包装,以及紧接其后装运的食品或配料的接收方。 2. 可追溯性的有效性必须根据已定义的召回管理计划至少每年进行一次测试。 3. 调解必须符合卡夫亨氏关于时间和检索工作的要求。必须在四个小时之内,以100%可追溯性为目标,以使产品不再在制造地点的控制范围内。 4. 成分和与食品接触的包装必须追溯到制成品批次。 5. 紧急联系信息必须每周24小时/7天保持可用状态。 6. 供应商应制定书面检索程序,以迅速有效地应对对卡夫·亨氏和/或消费者造成不可接受风险的产品问题。 <p>公司 3</p>	2
-----	--------------------------------------	--	---------------------------------	--	---

				用巧克力块制成的成品必须通过金属检测器，以检测在处理过程中可能掉入产品中的任何金属片。然后包装产品，并必须贴上标签以指示所有相关信息和过敏原声明。	
4.4	未发现使用非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原料和食品添加剂生产食品。（	《食品安全法》第34条 《食品安全法实施条例》第22, 63条	现场查看： 1. 原料仓库、生产车间不得有非食品原料，回收食品，及食品添加剂以外的化学物质； 2. 超过保质期的食品原料和食品添加剂应专门存放，并及时处理； 3. 抽查的投料记录中不得有非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原料和食品添加剂		2
4.5	未发现超范围、超限量使用食品添加剂的情况。（该项不适用于单一品种食品添加剂生产企业）	《食品安全法》第34条	检查食品添加剂的使用和投料记录，对照 GB2760,《食品添加剂使用标准》，不得超过范围、超限量使用食品添加剂，或者抽检产品，进一步验证企业是否存在超范围、超限量使用食品添加剂，或者抽检产品，进一步验证企业是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。		2

4. X	未发现生产经营污染物含量超过食品安全标准限量的食品、食品添加剂、食品相关产品	《食品安全法》第 34 条	未发现生产致病性微生物，农药残留、兽药残留、生物毒素、重金属等污染物质以及其他危害人体健康的物质含量超过食品安全标准限量的食品、食品添加剂、食品相关产品	
4. X	未发现感官性状异常的食品、食品添加剂	《食品安全法》第 34 条	未发现腐败变质、油脂酸败、霉变生虫、污秽不洁、混有异物、掺假掺杂或者感官性状异常的食品、食品添加剂	公司 1 1. 塑胶制品：车间使用的塑胶制品必须保持完好，不得使用破损的塑胶制品，品控员每天在车间进行巡查，发现异常立即纠正；同时生产使用过程中塑料工器具需轻拿轻放，避免用力过大导致破裂，产生碎屑，而可能污染产品
4. X	未发现病死、毒死或者死因不明的禽、畜、兽、水产动物肉类及其制品	《食品安全法》第 34 条	未发现病死、毒死或者死因不明的禽、畜、兽、水产动物肉类及其制品	2. 玻璃制品：车间使用的玻璃制品必须做好防护，防止玻璃污染产品，品控员每天在车间进行巡查，发现异常立即纠正。同时，为防止眼镜玻璃带入产品，员工招聘时了解视力情况，生产员工要求视力正常。管理人员如视力欠佳需佩戴眼镜进入车间，在车间工作过程中，发现眼镜玻璃破碎，需立即申报。 3. 车间玻璃及塑胶制品清单 公司 3 检查流体巧克力：检查筛网是否完好无损；在检查

				过程中，将监控筛子残渣以突出显示异常水平或残渣类型；包括检查是否有异物；检查频率通常为两小时一次；（筛子的大小可能会因巧克力的粘度而异；从 40 目（400 微米）（自由流动的巧克力）到 2 毫米（粘性更高的巧克力）。如果筛分步骤定义为 CCP 或 OPRP,则筛网的直径必须小于或等于 2mm。）	
4.6	生产或使用的新食品原料，限于于国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围内。 （该项不适用于食品添加剂生产企业）。	《食品安全法》第 37 条	查看使用的原料，利用新的食品原料生产食品，或者生产食品添加剂新品种、食品相关产品新品种，应当向国务院卫生行政部门提交相关产品的安全性评估材料。在我国无食用习惯的动物、植物、微生物及其提取物和特定部位，不在《既是食品又是药品的物品名单》和卫计委公布的新资源食品名单中，应当先进过卫生部门批准后方可使用。		0.5
4.7	未发现使用药品、仅用于保健食品的原料生产食品	《食品安全法》第 38 条	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。		2

4.8	生产记录中的生产工艺和参数与企业申请许可时提供的工艺流程一致	《食品生产许可管理办法》第32条	<p>1. 检查前应先查阅企业许可档案；</p> <p>2. 抽查企业生产记录，查看生产工艺和参数是否与申请许可时提交的工艺流程一致</p> <p>3. 食品生产者的生产条件发生变化，不再符合食品生产要求，需要重新办理许可手续的，应当依法办理。</p>	<p>公司1 工艺检查项目主要包括：工艺流程、投料、工艺参数等；</p> <p>公司2 必须制定过程控制程序以确保符合卡夫·亨氏的规范。供应商符合规格的能力必须受到监控并形成文件。必须提供记录以证明检查和测试结果以及符合规范的证据，并且必须在产品发布之前进行检查。所有结果必须在规格范围内。如果结果超出规范，必须通知卡夫亨氏合同代表。</p> <p>未经卡夫·亨氏的事先同意和批准，在任何情况下都不得进行卡夫·亨氏生产的联合生产。</p>	2
4.X	对食品进行辐照加工，应当遵守食品安全国家标准	《食品安全法实施条例》第23条	按照食品安全国家标准的要求对辐照加工食品进行检验和标注。		
4.X	用水应当符合国家规定的生活饮用水卫生标准	《食品安全法》第33条	水质须符合国家饮用水标准 GB5749 要求。	<p>公司1</p> <p>1. 工厂建有供水水池，由工程部安排人员定期对水池进行清洁消毒。</p> <p>2. 品控部每周对供水进行检验，水质达到国家规定的生活饮用水卫生标准要求。</p>	

					<ol style="list-style-type: none"> 3. 每年至少两次取水样送政府检验机构进行检验, 以保证生产用水符合GB5749标准要求。 4. 随时随地能提供足够之食水量供应, 以及适当的储存、分发及控制制度之配套设施。 5. 独立之非食用水系统(如防火、制造蒸气、冷藏等)应被加以识别, 及不可流入或与食水系统相连接。 6. 直接与产品接触的冰必须采用符合饮用水标准的水制造, 制冰设备和盛装冰块的器具, 必须保持良好的清洁卫生状况 7. 对于非直接接触熟制品的生产用水, 公司品控部每周进行抽查检测, 包括: 臭、味、肉眼可见物、余氯含量、PH、大肠菌落和菌落总数, 每月对公司所有水龙头的生产用水全部监测到。蓄水池每季度清洗一次并进行以上项目的全检 <p>公司 4 水源管理(井水) 生产用水, 包括; 配料用水(冰)、设备清洗用水的定期检测</p>	
--	--	--	--	--	---	--

	4.9	建立和保存生产加工过程关键控制点的控制情况记录	《食品安全法》第 46, 48 条、 GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》8.1 和 14.1 《食品添加剂生产监督管理规定》第 37 条	1. 检查关键控制点控制情况记录，包括必要的半成品检验记录、温度控制、车间洁净度控制等（无微生物控制要求的食品添加剂生产企业不检查“车间洁净度控制”）； 2. 查看是否建立关键控制点控制制度；生产的成品是否没批次都有关键控制点记录（抽查 1-3 批次）；关键控制点的记录是否项目齐全、完整、与实际相符。	公司 3 生产完每个班次后，必须由每个部门的负责人填写 CCP 和 OPRP 符合性记录，以确认所有重大危害都得到控制，并送回质量保证部门进行释放。 公司 4 关键过程管理 1) 流程图确认，包括 CCP 点现场管理 (标识) 2) 配料管理 3) 过敏源、转基因管理 (换产、配方更新、标识)	2
	4.10	生产现场未发现人流、物流交叉污染。	《食品安全法》第 33 条、 GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》4.1	查看生产过程中是否有下列情况： 1. 工人从物流通道进入生产车间； 2. 原辅料、成品等从人流通道进入生产车间 3. 低清洁区的工人未经更衣、洗手消毒、戴口罩等进入高清洁区； 4. 工人未经更衣、洗手消毒等进入生产车间	公司 1 1. 当发生意外时 (如灯管爆裂等)，相关原料、半成品、成品将进入异常处理程序，确保食品安全。 2. 车间及仓库不得有任何木质的卡板及器具和操作台。 3. 进入清洁区域的物料应该除去外包装 (如纸箱、绑带等)，外包装脱不掉的则要擦洗干净或换成室内包装桶 (筛)。 4. 不准在生产过程中进行电焊、切割、打磨等工作，以免产生异味、碎屑污染。	0.5

				5. 未经过内包装的成品离开生产车间		
	4.11	未发现原辅料、半成品、成品与直接入口食品交叉污染	《食品安全法》第33条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》4.1和5.1	<p>1. 具有合理的设备布局和工艺流程，防止待加工食品与直接入口食品、原料与成品交叉污染，查看原料进入车间前是否经过脱包或采用其他清洁外包处理后进入生产车间，除外包装车间外，其他车间内是否有未经脱包的原料，原料表面外包是否有污染（有内包材的原料原则是需要去除外包材；没有内包材的原料需清洁表面后进入车间）；</p> <p>2. 产看半成品存放区域，是否会受到污染。是否有标识；查看原料、半成品及成品，是否有专门区域分别存放，是否有交叉污染。</p>	公司1	0.5
	4.12	有温、湿度等生产环境监测要求的，定期进行监测并记录。	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》5.1	<p>根据生产要求查看现场：</p> <p>1. 是否有必要的温湿度控制设备，是否有记录</p> <p>2. 温湿度控制设备是否有温湿度显示</p> <p>3. 现场温湿度是否达到要求</p>		0.5
	4.13	生产设备、设施定期维护保养和清洗	GB14881-2013《食品生产通用卫生规	1. 应有维护保养制度	公司1	0.5
					1. 各生产设备、工具清洗间备有足够的清洗水管道和蒸汽管道，确保各工具有温水或热水	

		消毒并做好记录	<p>范》5.1 和 5.2</p> <p>《食品添加剂生产监督管理规定》第 37 条</p>	<p>2. 应有维护、保养、清洗消毒记录，记录项目齐全、完整</p> <p>3. 记录的保存期限不得少于二年；产品保质期超过二年的，保存期限应当不短于产品保质期。</p>	<p>(82℃以上)清洗或消毒。</p> <p>2. 各车间自行安排人员在每次开工前后对机器、地板、墙壁、工作台、仓库、使用工具进行清洁、消毒。</p> <p>3. 每天开工前，各车间管理人员必须对生产线进行卫生检查，不合格则不允许开工。检查结果记录</p> <p>4. 品控部巡检员于生产过程中对车间进行卫生检查，并将结果记录</p> <p>公司 2</p> <p>1. 供应商必须维护过程设备校准系统，包括实验室设备校准。该系统必须被记录在案，并在其制造场所提供给所有适当的人员。</p> <p>2. 如果过程取决于时间和温度曲线（例如灭菌），则必须针对温度和时间对记录设备进行校准。</p> <p>3. 校准证书必须可追溯到用于监控和测试 CCP 的设备的国家标准（如果存在）。</p> <p>4. 必须有所有可能影响食品安全和/或产品质量的测量和监控设备的主清单。</p> <p>5. 负责校准的人员必须接受适当的培训。</p> <p>6. 供应商必须维护并遵循书面的纠正性和预防性维护程序，并有能力证明该程序有效运行以确保供应的连续性。该程序应包括：食品加工和处理设备清单；文件化的维护，员工和承包商的安全操作规程和程序；维护频率，以及内部</p>	
--	--	---------	---	---	---	--

					<p>或外部责任；优先考虑影响食品/员工安全和质量的活动；培训维修人员。</p> <p>7. 必须在每一项维修步骤后签字，并记录从维修区域到使用区域到转移过程；</p> <p>8. 供应商应实施书面卫生计划，以确保食品生产环境，设备（包括进出的油罐车）和工具的清洁。该程序应包括但不限于以下内容：卫生时间表，程序，方法和频率；正确使用适当的卫生设备和工具；设备拆卸与重新组装；使用食品级清洁，消毒和消毒产品；所使用的化学品及其使用方式，包括化学品浓度，接触时间，温度，频率和冲洗程序；必须监控所有自动清洁系统并遵守清洁程序；配药的自动系统必须按制造商建议的频率进行常规校准；验证卫生效果；卫生（非病原体）监测计划；检验程序；记录保管，记录审查和纠正措施计划。</p> <p>9. 地漏清洁和消毒程序和时间表，包括设施图以及每个排水器的确切位置。在生产过程中，不得使用高压软管，也不得清洗排水管。</p> <p>公司 4</p> <p>1. 生产线日常检查：</p> <p>1) 开机检查</p> <p>2) 首件检查</p> <p>3) 纠正措施记录</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					2. 设备设施维护 1) 设备台账 2) 维修保养计划, 包括设备、叉车、消防、安保 3) 维修记录	
4.14	未发现标注虚假批号、生产日期、保质期或者超过保质期的食品、食品添加剂的情况	《食品安全法》第34条	在包装线上和成品仓库中抽查 1-3 种成品, 检查成品标注的生产日期、批号、保质期, 应与生产记录一致	公司 3 使用扫描仪检查产品上的每个交货批次标签信息是否与批准的产品相同	2	
4.15	工作人员穿戴工作衣帽, 生产车间内为发现与生产无关的个人或者其他与生产不相关物品、员工洗手消毒后进入生产车间。	《食品安全法》第33条 GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》5.1和6.3	现场查看: 1. 工作人员穿戴清洁的工作衣、帽, 头发不得露于帽外 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。 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; 不得携带或存放于食品生产无关的个人用品。 4. 生产车间内不能与生产无关的个人、或其他与生产不相关物品	公司 1 1. 随时检查并更换破旧、搭扣松动或丢失、口袋有破口等的工作服。 2. 不同使用目的和使用范围的工作服之间有明显差别或标志, 车间人、工程维修人员、检验员应穿着不同颜色或样式的工作服。外来参观人员进车间统一穿白色长工作服。 3. 工作人员每人有两套以上的工作服以保证每天更换, 或在工作期间及时更换已被污染的工作服。	0.5	

					<ol style="list-style-type: none"> 4. 工作服由专人负责清洁,干净的工作服保存在清洁卫生的地方,并与使用过的工作服分开存放. 5. 工作服不允许穿出工作区域或进入洗手间,否则需要重新消毒后才再在工作区内使用. 6. 对生产区内工作人员的双手、工作服及设备每周进行微生物检测,以验证清洁效果. 7. 不许在车间(工厂)里随地吐痰. 8. 不许在车间里进食(包括试味)、吸烟. 9. 在生产区域内不许修指甲、梳头、挖耳朵、醒鼻等不卫生行为. 10. 非车间(工厂)内的工作人员,如经销商、参观人员等,应在本公司经理级以上职员陪同并按要求更衣消毒后才可进入生产区域. <p>公司 2</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 个人物品: 不能佩戴首饰; 不能饮食、嚼口香糖; 不能戴假睫毛, 假指甲和/或指甲油; 不允许使用烟草制品; 不允许强烈香水、须后水; 4. 员工在确定的“敏感”食品区域穿着的防护服必须与其他区域穿着的防护服不同(例如,不同的微生物或化学风险)。如果防护服的腰部以上有外部口袋,则必须缝制它们。紧固件必须牢固且可通过现场控制进行检测(例如,金属检测, X射线)。 	
--	--	--	--	--	---	--

				<p>5. 在GMP区域穿的鞋子应完全封闭，用皮革或乙烯基外层材料制成，并保持卫生。</p> <p>6. 所有员工必须在暴露食物，产品，包装和配料的区域内有效佩戴公司提供的合适的发套保护装置。</p> <p>头发束缚和胡须束缚必须是细网眼或坚固的材料，以便将所有头发包裹起来。 如果使用安全帽或防撞头盔，则必须戴在合适的束发带上。</p>		
5. 产品检验结果	5.1	企业自检的，应具备与所检项目适应的检验室和检验能力，有检验相关设备及化学试剂，检验仪器设备按期检定	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》9.2	<p>1. 检验室应具备标准、审查细则所规定的出场检验设备（包括相关的辅助设施、试剂等），检验设备的精度应满足出厂检验需要，检验设备的数量与生产能力相适应；一般情况下常见的检验项目；（1）出厂检验项目净含量所对应的的必备出厂检验设备为电子天平（0.1g）；（2）出厂检验项目水分所对应的必备出厂检验设备为分析天平（0.1mg）、干燥箱或卡尔费休滴定液；（3）出厂检验项目菌落总数和大肠菌群所对应的必备出厂检验设备为微生物培养箱、灭菌锅、生物显微镜、无菌室（或超净工作台）；</p>	<p>公司 2</p> <p>1. 除非制造散装产品，否则在填充之前应准备好以下物品：金属探测器（最小3mm FE和SS），X射线或筛子（2mm或更小）。修整和地面产品（仅肉类）需要X射线。</p> <p>2. 对于在线/管道检测器，检测极限必须与在线检测器一样灵敏，并且必须记录在案。</p>	1

注：采取抽查方式				<p>2. 出厂检验设备应按期检定或校准，一般情况下，天平、压力锅（压力表）应具备合格计量检定证明，干燥箱、培养箱应具备合格校准证书，生物显微镜无需检定或校准。检定或校准周期一般为1年（压力表为半年）；（部分无法直接校验压力的进口压力表也可通过校验温度换算眼里等校验）；</p> <p>3. 检验试剂均应在有效期内，有毒有害检验试剂专柜上所存放，专人保管，检验试剂的消耗量应与使用记录相匹配。</p>		
	5.2	不能自俭的，应当委托有资质的检验机构进行检验	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》9.1	<p>1. 不能自俭的，应当委托有资质的检验机构进行检验；</p> <p>2. 从生产或销售记录中随机抽查1-3批次成品，查看检验报告原件。</p>		0.5
	5.3	有与生产产品相适应的食品安全标准文本，按照食品安全标准规定进行检验	<p>《食品安全法》第52条</p> <p>《食品安全法实施条例》第40条</p> <p>《食品添加剂生产监督管理规定》第</p>	<p>1. 检验室中应配备完整的食品安全标准文本，一般要有原辅料标准、企业产品标准、出厂检验方法标准；对食品进行抽样检验，应当按照食品安全标准以及国家有关规定确定的检验项目和检验方法进行。</p> <p>2. 成品须逐批随机抽取样品，出厂检验项目应免租企业产品标准和产品许可审查细则要求。</p> <p>3. 检验合格后方可出厂或者销售。</p>	<p>公司2</p> <p>1. 日常采样必须在生产期间进行，至少要在启动后3-4小时内进行。</p> <p>2. 每个区域的采样位置数量应根据现场的复杂程度而定。</p> <p>3. 纠正措施计划应解决污染问题的根源，并包括验证纠正措施有效性的机制。</p> <p>4. 返回常规采样时间表之前，至少必须获得三个连续的阴性或标准结果。这必须在三周的时间内完成。</p>	2

			35 条		<p>5. 采取卫生/消毒措施后不得立即取样。</p> <p>6. 应对阳性结果进行趋势分析，以发现关注的领域。</p> <p>7. 每当对产品接触面进行病原体检测时，应将受影响的产品批次搁置，等待测试结果。供应商应进行调查以确定潜在的来源并记录所有纠正措施。他们还应验证纠正措施的有效性。</p> <p>8. 该程序至少每两年或每当过程或产品发生变化时（例如新设备的安装，新材料的修改或引入）应进行审查。该审查应形成文件。</p> <p>9. 以下区域必须接受环境抽样：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 产品直接接触的表面（意味着在正常设备操作期间暴露于产品的所有表面，以及液体可能从其中排出，滴落，扩散或被吸入产品或容器内的所有表面）。 <p>是间接产品接触表面的部位（意味着与直接产品接触部位相邻的所有表面，以及可能通过排水或滴落到直接产品接触部位而与之接触的所有表面）。</p>	
	5.4	建立和保存原始检验数据和检验报告，检验记录真实、完整。	《食品安全法》第 51, 59 条 GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》9.3	抽查 1-3 批次成品检查（对自检的企业适用）：	公司 1 所有检验项目完成后，填写《成品检验报告》，每种成品一份报表，交品控研究部经理审核并签发。如检验不合格由品控研究部经理视情况决定是否需要复检，判定不合格的成品应发出[不合格品处理单]按《不合格品控制程序书》处理。	2

			<p>《食品安全法实施条例》第 18 条</p> <p>《食品添加剂生产监督管理规定》第 37 条</p>	<p>1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致；</p> <p>2. 出厂检验报告中的检验结果（如净含量、水分、菌落总数、大肠菌群等）应有相对应的原始检验记录。</p> <p>3. 企业出厂检验报过及原始记录应真实、完整、清晰；</p> <p>4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。</p> <p>5. 记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。</p>	<p>公司 2</p> <p>卡夫亨氏技术规格必须存档，并且相关人员可以随时使用。</p> <p>必须提供记录以证明检查和测试结果以及符合卡夫·亨氏规范的证据。</p> <p>在产品发布之前，必须对记录进行审查。所有结果必须在规格范围内。</p> <p>产品发布之前，应记录证据以证明以下其中一项：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 有证据表明控制措施在监测系统之外是有效的（即分析或微生物检测结果）。 2. 控制措施（即CCP）符合该产品预期的性能（例如CCP图表，重新测试数据，返工证据）。 <p>抽样，分析和/或其他验证活动的结果表明，该产品符合所确定的有关食品安全危害的可接受水平。</p>	
	5.5	按规定时限保存检验，并记录留样情况。	<p>《食品安全法》第 51 条，GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》9.3</p>	<p>1. 记录保存期限不得少于产品保质期满后 6 个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于 2 年；</p>	<p>公司 1</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 各品种成品取样均为一式两份，一份作检验用，一份留样备查。 2. 采样后应立即贴上标签，标记品名、批号、同时在产品送样(取样)登记表上记录样品品名、批号、采样人和采样时间。 3. 样品中心：所有批号的各种成品应有样品在成 	1

				<p>2. 企业留样产品的包装、规格等应与出厂销售的产品相一致（直接入口的食品），留样产品的批号应与实际生产相符；（不适用于食品添加剂生产企业）；</p> <p>3. 一般情况下，产品保质期少于 2 年的，留样产品保存期限不得少于产品的保质期；产品保质期超过 2 年的，留样产品保存期限不能少于 2 年。</p>	<p>品库的样品中心保留备查, 过期样品由品控研究员负责将其隔离, 并每月清理一次过期样品。</p>	
<p>6. 贮存及交付控制</p> <p>注：采取抽查方式，有冷链要求的产品必须检查冷链情况</p>	6.1	<p>原辅料的贮存有专人管理，贮存条件符合要求</p>	<p>《食品安全法》第 33 条 GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》7、8.3、10</p>	<p>抽查企业主要原辅料仓库 1-3 个，检查：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 原辅料存放是否离强、离地（离墙、通常离开墙面 10cm 以上；离地，应堆放在垫仓板上），是否按照先进先出的原则出入库； 2. 库房内存放的原辅料应按品种分类贮存，有明显标志，同一库内不得贮存相互影响导致污染的物品； 3. 原辅料仓库应整洁，地面墙面应平滑无裂缝、无积尘、积水、无霉变； 4. 原辅料仓库不得存放有毒有害及易爆易燃等物品，生产过程中使用的清洗剂、消毒剂、杀虫剂等应分类专门贮存； 5. 原料库内不得存放与生产无关的物品； 	<p>公司 1 各限量使用之添加剂由专人管理、称量、领用.</p>	2

				<p>6. 原料库内不得存放过期原料，即原料过期或变质应及时清理；</p> <p>7. 原料库内不得存放成品或半成品，尤指回收食品</p> <p>8. 贮存条件符合原辅料的特点和质量安全要求。</p>		
	6.2	食品添加剂应当专门贮存，明显标示，专人管理。	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》7.3和8.3	食品添加剂应专门存放，有明显标示；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	公司1	2
					<ol style="list-style-type: none"> 1. 其他食品添加剂由生产部仓库负责统畴保管与发放； 2. 仓库主管每天指定专人按生产计划及配方称量，并在包装袋（桶）上标识物料名称、重量； 3. 品控员复核仓库称好的辅料后，在辅料检查合格单上签名确认，生产部凭单使用，同时品控员每天对磷酸盐、乳酸链球菌素进行配制检查，并记录于“磷酸盐配制检查记录”和“乳酸链球菌素配制称量检查记录”中； 4. 仓库人员每天须将添加剂发放情况记录于“食品添加剂使用记录表”； 5. 生产部对每份产品使用的色素进行投料登记； 6. 仓库主管每月月底清点添加剂库存量并向上级汇报。 	
	6.3	不合格品应在划定区域存放	《食品安全法》实施条例第26条	检查企业：	公司1 群体批的判定： (1) 由【GB/T 2828.1】中样本量与允收水平(AQL)	0.5

		<p>GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》7.2</p> <p>《食品安全法实施条例》第29条</p>	<p>1. 是否建立不合格品管理制度</p> <p>2. 是否按照制度要求处理不合格品,是否记录处理情况,并如实记录。</p> <p>3. 不合格品是否放在指定区域,明显标示,及时处理。</p>		<p>交汇点查得接收(Ac)判定个数及拒收(Re)判定个数。</p> <p>(2) 统计5.3.2程序测定的不合格品数量,如不合格品数量小于或等于接收(Ac)判定个数则判定该群体批接收;如不合格品数量大于或等于拒收(Re)判定个数则判定该群体批拒收。</p> <p>公司2</p> <p>与有效的卡夫·亨氏特定规格不符的搁置材料处置必须得到有效控制和记录。 供应商应制定书面程序,以进行识别,记录,评估,隔离(在可行的情况下)以及确定和执行不合格品的最终处置。</p> <p>拒收的材料应清晰标识。 拒收物料的原因,代码日期,涉及的数量及其处置应在批次/批次记录中注明。 应当记录行动和结果的记录(例如,证书或产品毁坏或埋葬的其他证据)。 处理应及时完成。 不合格品必须与意外释放区分开并加以控制。 不合格和隔离的原材料,中间体和制成品必须进行物理标记以进行识别和/或必须对电子进行库存拦截。 必须每天对这些食品进行目视检查以确保食品安全。 释放必须经过适当的授权。</p> <p>不合格品将在以下任何时候被扣留:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 有理由相信该产品,其包装或工艺失败或 	
--	--	---	---	--	--	--

					<p>将不符合规格。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 该产品已过期, 标签过时或促销优惠过时。 ● 成分, 产品, 包装或过程是新的或实验性的。 ● 有些未完成的商品为“在制品”, 其中使用了早期释放成分。 ● 退回的货物有缺陷。 <p>公司 4</p> <p>不合格产品的处置</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 关键控制点关键限值超出或操作性前提方案失控时, 应确保根据产品用途和放行要求, 识别和控制受影响的产品 2. 需要采取的措施: 评审不符合、评审监测结果可能向失控方向发展的趋势、确定不符合的原因、评价需采取的措施, 确保不符合不再发生、确定和实施所需措施、记录采取措施后的结果、评估措施的有效性 	
	6.4	根据产品特点建立和执行相适应的贮存、运输及交付控制制	《食品安全法》第 33、46、54 条 GB14881-2013 《食品生产	1. 是否根据食品特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件, 建立和执行相应的出入库管理、仓储、运输和交付控制制度, 是否有记录	<p>公司 1</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 所有的原料、辅料及成品都严格遵守“先进先出”的原则。 2. 车间内所有物料贮存设备, 均要装有顶盖。 3. 冻肉类原料采用专用冷藏车运输到公司, 冷藏 	0.5

		度和记录	通用卫生规范》5.1 和 10	<p>《食品安全法实施条例》第 24 条</p> <p>2. 不得将食品与有毒、有害物品一同贮存、运输</p> <p>3.按照保证食品安全的要求贮存食品，定期检查库存食品，及时清理变质或者超过保质期的食品。</p> <p>4.食品经营者贮存散装食品，应当在贮存位置标明食品的名称、生产日期或者生产批号、保质期、生产者名称及联系方式等内容。</p> <p>5. 重点检查有冷链要求的是否有相关关键环节控制和记录。</p> <p>6. 食品生产经营者委托贮存、运输食品的，应当对受托方的食品安全保障能力进行审核，并监督受托方按照保证食品安全的要求贮存、运输食品。受托方应当保证食品贮存、运输条件符合食品安全的要求，加强食品贮存、运输过程管理。</p>	<p>车每星期清洁一次，每个月至少进行一次全面消毒；对运输原辅料的车要求清洁、无脏物，避免污染，严禁与有毒、有害、有异味和其它易污染物品混运保持干燥,做到:防尘、防雨,轻装轻卸,不散不漏。</p> <p>4. 仓库管理人员每天清扫库房的卫生，保持各库房的清洁、卫生，并做好防霉、防鼠、防蝇、防虫、防污染措施，各仓库管理人员定期对各仓库进行消毒。</p> <p>公司 2</p> <p>1. 供应商应实施管理仓储和运输的系统，以确保在各个阶段都保持材料和产品的安全性，食品安全性和质量以及安全性</p> <p>2. 从原材料，原料和包装的收货到向卡夫·亨氏的材料交付。</p> <p>3. 所有仓储设施都必须有一个成文的质量管理体系（该质量管理体系可以纳入站点的质量手册中）。</p> <p>4. 供应商应使用指定的存储区或储藏室，以防止损坏，变质或篡改材料。为了检测到由于有害</p>	
--	--	------	-----------------	---	--	--

			<p>4. 接受食品生产经营者委托贮存、运输食品的，应当如实记录委托方和收货方的名称、地址、联系方式等内容。记录保存期限不得少于贮存、运输结束后 2 年。</p>		<p>生物侵扰，不卫生条件和温度/湿度控制滥用等因素导致的变质，应按适当的时间间隔评估库存产品的状态。仓储设施应整齐有序。</p> <p>5. 存放物必须在地面上。托板，架子和设备应处于良好状态以防止物理损坏（例如，没有钉子，碎片）。在某些情况下，产品可能会根据产品和包装的类型存储在衬纸上（无货盘）。</p> <p>6. 如果供应商使用第三方仓库存储原材料，包装材料，半成品或成品，则供应商应进行文件化的定期评估，以确保满足本 ISQE 手册的要求。所有第三方仓库都必须得到制造地点的批准。第三方仓库必须包含在制造地点的批准供应商清单中。</p> <p>7. 装载的车辆必须固定。在任何情况下，在存放或运输过程中，切勿将装好的车辆放在不安全的地方或无人看管的地方。</p> <p>8. 如果运输车辆是冷藏或冷冻的集装箱，则在装载车辆时必须记录内容物的温度曲线。这些记录必须可供 Kraft Heinz 检查。</p> <p>9. 必须以先进先出（FIFO）的方式发送卡夫亨氏的货物（除非与您的卡夫亨氏签约代表另有协议）。</p> <p>10. 对于散装油轮，应在每次装载前获得清洁证书并进行检查，并且必须包括：容器编号，先前装载的性质，清洁的日期和时间，已清洁的舱</p>	
--	--	--	---	--	---	--

					<p>室数量,适用的清洁程序(用水,清洁剂洗涤),干燥等),容器封条号</p> <p>11. 具有强烈气味的产品应隔离开,以避免气味迁移。</p> <p>12. 易受微生物变质影响的液体成分的大容量存储应有适当的控制措施,以防止变质或污染(例如,绝缘,温度控制和监控)。</p> <p>13. 用于食品的托盘必须处于良好状态:清洁,无碎板,无霉菌或侵扰迹象,无异味。应使用衬纸以避免原材料的原始包装与托盘接触。</p> <p>14. 装载卡车和集装箱(包括管道和装卸设备)后,应检查其状态是否良好,干燥,清洁且无异味。运送卡夫亨氏材料的卡车上禁止使用木架子。</p> <p>公司4</p> <p>仓库分区分类</p> <p>1. 仓储布局:利于仓储业务顺利进行,保证质量安全,经济节约</p> <p>2. 统筹兼顾,科学规划</p> <p>3. 分区原则</p> <p>1) 同一货区物品须具有互容性</p> <p>2) 保管条件不同的物品不应混存</p> <p>3) 作业手段不同的物品不应混存</p> <p>4) 灭火措施不同的物品决不能混存</p> <p>仓储卫生与仓储管理</p> <p>1. 管理的“五三五防”原则</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>-三化:仓库规范化、存放系列化、养护经常化 - 三保:保质、保量、保安全</p> <p>-三清:材料清、规格清、数量清</p> <p>-三齐:库区整齐、工位整齐、产品整齐</p> <p>-三一致:账、卡、物一致</p> <p>-五防:防火、防盗、防汛、防虫和防变形工作</p> <p>运输过程控制</p> <p>1. 运输过程中温湿度的控制与管理</p> <p>2. 破损物品分开存放</p>	
	6.5	仓库温湿度应符合要求	<p>《食品安全法》第 33、46 条</p> <p>GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》 10</p> <p>《食品安全法实施条例》第 24 条</p>	<p>1. 有贮存要求的原料或产品，仓库应设有温湿度控制设施，即有温度要求的，应安装空调等装置；有湿度要求的，应具备除湿装置；</p> <p>2. 各类冷库应根据产品的要求达到贮存规定的温度，并设有可正确指示库内温度的指示设施，装有温度自动控制器。所有温湿度控制应定期检查和记录。</p> <p>3. 重点检查有冷链要求的是否有相关关键环节控制和记录。</p>	<p>公司 1</p> <p>各库房安装温度自动记录仪或温度湿度计，巡检员当班过程中每两小时一次检查库房的温度是否满足要求，出现异常时及时反馈到工程部进行维修，以保证各库房的温度满足正常生产需要。</p> <p>公司 2</p> <p>对温度敏感的物品必须保持在正确的温度下，并且必须根据其各自的规格进行存储。</p> <p>温控车辆必须配备合适的车载温度监控设备。设备必须能够连续记录温度。记录必须注明日期，存储并要求提供给卡夫亨氏。</p>	0.5

					供应商的运输计划应确保在运输过程中始终对产品进行适当的温度控制，并保持其状态良好，清洁，干燥和密封。运输车辆必须接受检查。必须有记录以核实是否按照既定程序检查了进出货物。程序必须涵盖损坏的货物，并注明有篡改迹象。	
					生产的产品在许可范围内。	0.5
	6.6	有销售台账，台账记录真实、完整	《食品安全法》第 51 条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》 14.1 《食品安全法实施条例》第 18 条	检查企业是否有销售记录；检验销售记录的真实、完整，同批产品的数量、生产日期、生产批号信息要与生产记录、检验报告、入库记录、出库记录相符，购货者名称要与销售发票、发票名单一致。		0.5
						1
			《食品添加剂生产监督管理规定》第			

			37 条			
7. 产品标准执行情况	7.1	企业应执型现行有效的食品安全国家标准。若执行企业标准的，企业标准应按规定备案，且在有效期内。	《食品安全法》第 25、30 条	<p>1. 查看企业执行的标准是否现行有效，企业标准是否按规定备案。</p> <p>2. 查看产品的配方、生产工艺等是否与执行标准的适用范围一致。</p>		
8. 不合格品管理和食品召回	8.1	建立和保存不合格的处理记录；不合格品的批次、数量英语记录一致。	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》14.1 《食品安全法实施条例》第 29 条	<p>1、是否建立不合格品管理制度；</p> <p>2. 是否将不合格品单独存放在有明确标志的场所；</p> <p>3. 是否按照制度要求及时采取无害化处理、销毁等措施处置不合格品；</p> <p>4. 食品是否有不合格品的处置记录并如实记录。</p>	公司 1 当发生意外时(如灯管爆裂等), 相关原料、半成品、成品将进入异常处理程序, 确保食品安全.	0.5

注：采取抽查方式	8.2	实施不合格食品的召回，有召回计划、公告等相应记录	《食品安全法》第63条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》11、《食品召回管理办法》第三章《食品添加剂生产监督管理规定》第42条	<p>1. 检查企业是否有召回管理制度；</p> <p>2. 有不安全食品销售情况的企业，应当实施召回，应当有不安全食品召回记录、召回计划、公告等，包含有通知相关生产经营和消费者情况、向主管部门报告情况、产品的召回记录（含产品名称、商标、规格、数量、生产日期、生产批号等信息）；</p> <p>3. 召回记录保存期限不少于2年</p>	<p>公司4 产品召回</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 建立产品召回的程序，明确有权启动召回的人员和实施召回的人员 2. 建立产品召回的沟通机制、通知协调各利益相关方 3. 处置召回的产品及库存中受影响的产品，合理安排采取措施的顺序 4. 召回对原因、范围、影响应予以评价和记录 5. 通过适宜技术验证召回措施的有效性并加以记录 6. 定期培训和模拟演练 	2
	8.3	召回食品有处置记录	《食品安全法》第63条、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》11、《食品召回管理办法》第4章	对召回食品的企业，召回食品应当有处置记录，可采取补救、无公害处理、销毁等措施，防止其再次流入市场；召回记录和处理记录信息要相符。		2

	8.4	未发现使用召回食品重新加工食品的情况（对因标签存在瑕疵实施召回的除外）。	《食品安全法》第34条和63条	1. 召回记录和处理记录信息要相符； 2. 禁止使用召回食品作为原料生产各类食品、或者经过改换包装等方式以其他形式进行销售。		0.5
9. 从业人员管理	9.1	有食品安全管理人员、检验人员、负责人。	《食品安全法》第33, 44条 GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》13 《食品安全法实施条例》第19条	1. 有专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员和保证食品安全的规章制度 是否有对食品安全管理人员和负责人的任命。		1

				2. 检验人员是否有资质。		
	9.2	有食品安全管理人员、检验人员、负责人培训和考核记录	《食品安全法》第44条 《食品安全法实施条例》第20条 《食品添加剂生产监督管理规定》第37条	1. 检查企业培训计划； 2. 检查企业培训档案、考核记录及原始签到表 3. 现场随机抽查管理人员若干，询问相关培训内容。考核指南由国务院食品安全监督管理部门制定、公布。	公司4 关键岗位人员：如 CCP 控制人员，需要进行培训，并在培训记录上签字	0.5
	9.3	未发现聘用禁止从事食品安全管理的人员。	《食品安全法》第135条	1. 被吊销许可证的食品生产经营者及其法定代表人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员自处罚决定作出之日起5年内不得申请食品生产经营许可，或者从事食品生产经营管理工作、担任食品生产经营企业食品安全管理人员； 2. 因食品安全犯罪被判处有期徒刑以上的刑罚的，终身不得从事食品生产经营管理工作，也不得担任食品生产经营企业食品安全管理人员。		2

	9.4	企业负责人在企业内部制度制定、过程控制、安全培训、安全检查以及食品安全事件或者事故调查等环节履行了岗位职责并有记录。	《食品安全法》第44条	抽查记录检查企业负责人在企业内部制度制定、过程控制、安全培训、安全检查以及食品安全事件或事故调查等环节是否履行了岗位职责并有记录。	公司1 公司每年检讨卫生、安全及相关事宜的政策、守则和程序,并于厂区内适当位置张贴最新的守则与章程。	0.5
	9.5	建立从业人员,直接接触食品人员有健康证明,符合相关规定	《食品安全法》第45条	<p>1. 应有从业人员健康管理制度。直接接触食品人员应当每年进行健康体检并获得健康证明,取得健康证明后方可上岗工作;</p> <p>2. 健康证明应当为食品生产经营范围内适用;</p> <p>3. 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人员,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的人员,不得从事接触直接入口食品的工作。</p>	<p>公司1</p> <p>1. 根据食品卫生法的要求,公司将确保所有食品从业人员每年一次由当地卫生防疫部门进行健康检查,确认身体健康,取得其签发或续发的从业健康证后,方可参加或继续工作.</p> <p>2. 新进厂的员工必须取得指定部门或医院体检健康证才能上岗.</p> <p>3. 凡患痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病(包括病原携带者),活动性肺结核,化脓性或渗出性皮肤病以及其它有碍食品卫生的疾病的,不得参加车间工作.</p> <p>4. 患有暂时性非传染性疾病或手部创伤发炎,其可能污染产品的人员在痊愈前不得在直接接触产品、原料、产品包装处理的岗位工作.</p>	2

					5. 防止非典、禽流感等传染病在工厂内传播,员工在公司打卡上班时,接受体温检查,发烧者不得进入工厂; 工厂内不得饲养家禽家畜. 公司 4 健康证与年检:人员流动性导致变更不及时, 检查改造项目时, 应该先看员工登记表, 并找到新加入员工进行确认	
	9.6	有从业人员食品安全知识培训制度, 并有相关培训记录	《食品安全法》第 44 条	1. 检查是否有培训制度、考核及相关记录。 2. 经考核不具备食品安全管理能力的, 不得上岗。	公司 1 所有新员工必须接受有关食品卫生知识的培训.	0.5
10. 食品安全事故处置	10.1	有定期排查食品安全风险隐患的记录。	《食品安全法》第 102 条	定期检查本企业各项食品安全措施的落实情况, 及时消除隐患。		0.5
	10.2	有按照食品安全应急预案定期演练, 落实食品安全防范措施	《食品安全法》第 102 条	有食品安全应急预案, 并按预案定期开展食品安全应急演练, 有相关演练记录; 有落实食品安全防范措施的记录。		0.5

		的记录。				
	10.3	曾发生食品安全事故的，有处置食品安全事故记录。	《食品安全法》第103条	对曾发生食品安全事故的企业（其他企业合理缺项）检查企业是否根据预案进行报告、召回、处置等，检查相关记录；是否查找原因，制定有效的措施，防止同类事件再次发生。		2
	10.X	建立食品安全全程追溯制度	《食品安全法》第42条	1. 建立食品安全追溯体系，保证食品可追溯。 2. 鼓励食品生产经营者采用信息化手段采集、留存生产经营信息，建立食品安全追溯体系。		
11. 食品添加剂生产者管理	11.1	原料和生产工艺符合产品标准规定。 (该项仅适用于食品添加剂生产企业)	《食品安全法》第39条 《食品添加剂生产监督管理规定》第27条	1. 企业取得食品添加剂生产许可，共在有效期内（食品添加剂生产许可证有效期为五年）。 2. 原料应符合产品执行标准要求； 3. 工艺符合产品执行标准要求。		2

	11.2	复配食品添加剂配方发生变化的, 按规定报告。	《食品生产许可管理办法》第 32 条	<p>1. 实际配方应当同许可申报配方相符;</p> <p>2. 变更配方按规定报告</p> <p>3. 食品生产者的生产条件发生变化, 不再符合食品生产要求, 需要重新办理许可手续的, 应当依法办理。</p>		1.5
	11.3	食品添加剂产品标签载明“食品添加剂”, 并标明贮存条件、生产者名称和地址、食品添加剂的使用范围、用量和使用方法。 (该项仅适用于食品添加剂生产企业)	《食品安全法》第 34, 70 条 《食品添加剂生产监督管理规定》第 38 条	<p>1. 根据《GB 29924-2013 食品安全国家标准 食品添加剂标识通则》要求标示;</p> <p>2. 应在食品添加剂标签的醒目位置, 清晰地标示“食品添加剂”字样;</p> <p>3. 单一品种应按照 GB 2760 中规定的名称标示食品添加剂的中文名称;</p> <p>4. 标签、说明书, 应当标明下列事项:</p> <p>(一) 食品添加剂产品名称、规格和净含量;</p> <p>(二) 生产者名称、地址和联系方式;</p> <p>(三) 成分或者配料表;</p>		1.5

			<p>(四) 生产日期、保质期或安全使用期限；</p> <p>(五) 贮存条件；</p> <p>(六) 产品标准代号；</p> <p>(七) 生产许可证编号；</p> <p>(八) 食品安全标准规定的和国务院卫生行政部门公告批准的使用范围、使用量和使用方法；</p> <p>(九) 法律法规或者相关标准规定必须标注的其他事项。</p> <p>5. 食品添加剂标签、说明书不得含有不真实、夸大的内容，不得涉及疾病预防、治疗功能。</p> <p>6. 未发现无标签的预包装食品、食品添加剂。</p>	
--	--	--	---	--

附件3 食品生产企业风险等级确定表

(年度)

编号:

企业信息	企业名称			
	地址			
	营业执照编号或信用代码		食品生产许可证编号	
	联系人		联系方式	
	食品类别			
	上年度风险等级			
风险等级	静态风险因素分值			
	动态风险因素分值			
	风险等级得分			
	基础风险等级			
	动态调整	上调等级 <input type="checkbox"/> 下调等级 <input type="checkbox"/>		
	等级调整原因	符合《河南省食品生产企业风险分级管理办法(试行)》第__条第__款规定:		
最终风险等级				
监督检查	监督检查频次 (次/年)			
评定人	年 月 日			
单位意见	负责人: 年 月 日			