

DB510100

四川省（区域性）地方标准

DB 510100/T 174—2015

成都市食品企业生产管理通用规范

2015 - 09 - 01 发布

2015 - 10 - 01 实施

成都市质量技术监督局 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 总则	1
5 选址及厂区环境	1
6 厂房和车间	2
7 设备	4
8 卫生管理	5
9 食品原料、食品添加剂和食品相关产品	5
10 生产过程的食品安全控制	5
11 检验	7
12 贮存和运输	7
13 不符合控制	7
14 产品追溯和召回管理	7
15 培训	8
16 管理机构、管理制度、重要信息明示和人员	8
17 记录和文件管理	9
附录 A（资料性附录） 常用记录表	11

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由成都市食品药品监督管理局提出。

本标准主要起草单位：成都市食品药品监督管理局，成都市标准化研究院，成都市食品药品检验研究院，成都食品生产安全协会。

本标准主要起草人：李娟，蒋丽琼，王永红，韩吉玲，钟昭，吕品，万渝平，刘成林，罗焰，倪军，任维伟。

成都市食品企业生产管理通用规范

1 范围

本标准规定了成都市食品企业生产管理通用规范的术语和定义、总则、选址及厂区环境、厂房和车间、设备、卫生管理、食品原料、食品添加剂和食品相关产品、生产过程的食物安全控制、检验、贮存和运输、不符合控制、产品追溯和召回管理、培训、管理机构、管理制度、重要信息明示和人员、记录和文件管理。

本标准适用于成都市行政区域内，纳入食品生产许可证管理的食品生产企业。

2 规范性引用文件

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

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 17051 二次供水设施卫生规范

GBZ 1—2010 工业企业设计卫生标准

国务院令 第253号 《建设项目环境保护管理条例》

国家食品药品监督管理总局令 [2015] 第12号 《食品召回管理办法》

3 术语和定义

GB 14881—2013第2章界定的术语和定义适用于本标准。

4 总则

4.1 企业应取得相应的食品生产许可证。

4.2 企业应符合国家相关法律法规和成都市产业规划的相关规定。

4.3 应符合国家环境保护政策，符合国务院令 第253号《建设项目环境保护管理条例》等相关规定。

4.4 企业应建立突发事件应急预案。

4.5 在食品生产中，不应：

- a) 用非食品原料生产食品，或者添加食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康的物质，或者用回收食品作为原料生产食品；
- b) 超范围和超限量使用食品添加剂；
- c) 添加药品；
- d) 添加卫生行政管理部门公布的《可用于保健食品的物品名单》和《保健食品禁用物品名单》中的物品；
- e) 生产和使用未经卫生行政管理部门公布的新食品原料。
- f) 添加法律法规禁止的物品。

5 选址及厂区环境

5.1 应符合 GB 14881—2013 第3章的规定。

5.2 不应占用农业用地；不应在居民区、商场超市、集贸市场、批发市场等人口密集的生活区域设立食品生产企业。

5.3 生产场所设置应当符合城乡规划、商业布局和食品安全规划；企业应具有与其申请生产许可的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所。

5.4 生产厂房应距垃圾场、排污沟渠、坑式厕所、废品收购站、虫害大量孳生场所等污染源100m以上。

5.5 厂区内不应兼营、生产和存放有碍食品安全的其他物品。

5.6 生产区和非生产区应分开，宿舍与生产区不应在同一建筑物内。

6 厂房和车间

6.1 设计和布局

6.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 4.1 的规定。

6.1.2 厂区内各种新建、扩建、改建项目工程应按国家相关规定进行设计和施工。

6.1.3 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有分离或分隔措施，防止交叉污染。

6.1.4 物料由一般作业区进入清洁作业区的运输通道应设缓冲间（脱包间），内包装材料进入清洁作业区前应有缓冲和消毒措施。

6.1.5 厂房内应有足够空间，便于设备安置、清洗消毒、物料存储及人员操作，人均占地面积应不小于 1.5m²；厂房内设备与设备之间或设备与墙壁之间应留有适当的距离，便于员工通行和维修。

6.1.6 应设独立的食品生产车间，其使用面积不小于 300 m²。食品不应与非食品产品共用车间和生产线。

6.1.7 应设独立的库房，其使用面积合计应不小于 150 m²，并应与实际生产能力相适应；应有独立的留样区域或留样室，设置与留存样品储存条件相适应的设备、设施，留样区域或留样室使用面积应与生产相适应。

6.1.8 应设与生产相适应的检验室，并与生产区域分隔，其使用面积应不小于 15 m²；设有微生物实验室（无菌室）的，应满足实验要求，其面积不小于 5 m²。

6.1.9 鼓励企业在生产场所设置管理通道。

6.2 建筑内部结构

6.2.1 屋顶

6.2.1.1 屋顶或天花板内层应使用无毒、无味、与生产需求相适应、易于观察清洁状况的材料建造；若喷涂涂料，应使用防霉、不易脱落、易于清洁的涂料。

6.2.1.2 车间等场所的室内顶棚和顶角应易于清扫，防止灰尘积聚、避免结露、长霉或脱落等情形发生。清洁作业区、准清洁作业区及其他食品暴露场所顶棚若为易于藏污纳垢的结构，宜加设平滑易清扫的天花板，若为钢筋混凝土结构，其室内顶棚应平坦无缝隙。

6.2.1.3 水蒸气较多的场所的天花板应有不小于 5° 的坡度，并在天花板与墙壁交接处设引水槽流入排水沟中，同时还应增设相应的排风除湿装置。

6.2.1.4 蒸汽、水、电等配件管路不得暴露于裸露食品的上空，否则应有能防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

6.2.2 墙壁

应符合 GB 14881—2013 中 4.2.3 的规定；设有墙裙的，高度不低于 1.50m。

6.2.3 门窗

6.2.3.1 应符合 GB 14881—2013 中 4.2.4 的规定。

6.2.3.2 车间的门窗用易清洗、不透水、耐腐蚀、防吸附的坚固材料制作，结构严密，有防蚊、虫设施；内窗台应有 45° 倾斜度或采用无窗台结构。必要时，可不设窗户。

6.2.3.3 清洁作业区、准清洁作业区的对外出入口应装设能自动关闭的门或空气幕。

6.2.3.4 消防通道应有明显标识，宜采用安全玻璃门。

6.2.4 地面

6.2.4.1 应符合 GB 14881—2013 中 4.2.5 的规定。

6.2.4.2 生产过程中有排水或废水流经的地面，以及生产环境经常潮湿或以水洗方式清洁作业等区域的地面宜耐酸耐碱，并应有一定的排水坡度及排水系统。

6.3 设施

6.3.1 供水设施

6.3.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1.1 的规定。

6.3.1.2 食品加工用水质应符合 GB 5749 的规定，并每年均应取得有资质的检验机构出具的合格检验报告。

6.3.1.3 供水设施出入口应增设安全卫生设施，防止动物及其他物质进入导致食品污染。

6.3.1.4 使用二次供水的，应符合 GB 17051 的规定。

6.3.2 排水设施

6.3.2.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1.2 的规定。

6.3.2.2 排水系统应有坡度、保持通畅、便于清洁维护，排水沟的侧面和地面接合处应有一定弧度。排水沟应有取放方便、坚固、漏水性能良好的金属盖，排水沟上方不应覆盖设备等影响排水沟清洗的物品。

6.3.2.3 排水系统的出口应设网眼孔径小于 6mm 的金属隔栅或网罩，或采用其他有效的防鼠防虫措施。

6.3.2.4 排水系统内及其下方不应有生产用水的供水管路。

6.3.3 清洁消毒设施

应符合 GB 14881—2013 中 5.1.3 的规定。

6.3.4 废弃物存放设施

应符合 GB 14881—2013 中 5.1.4 的规定。

6.3.5 个人卫生设施

6.3.5.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1.5 的规定。

6.3.5.2 生产车间及特定的作业区入口处应设置足够数量的更衣、洗手设施。更衣室内应有与员工数量相对应的衣帽柜和工作服、工作鞋，并应分开放置。洗手设施以每班人数在 200 人以内，按每 10 人 1 个水龙头设置；200 人以上，每增加 20 人增设 1 个水龙头。

6.3.5.3 洗手设施为感应式、脚踏式或手肘式，消毒设施可采用浸泡消毒、酒精喷雾消毒等方式，干手设施为烘干机或食品专用清洁纸巾。洗手消毒设施附近应有洗手消毒方法标识。洗手更衣设施旁应有镜子以便员工整理衣、帽。

6.3.5.4 有鞋靴清洗要求的，应设置鞋靴消毒池，消毒池规格尺寸应与环境和人员流动相适应，不得小于 1.5m×2m，水池边缘应有 45° 斜度，以不能在边缘站立为准。使用消毒地垫的要明确使用的消毒粉、剂，规格尺寸应不小于 1.5m×2m。

6.3.6 通风设施

6.3.6.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1.6 的规定；防尘应符合 GBZ 1—2010 中 6.1 的规定。

6.3.6.2 进气口应距地面或屋面 2m 以上，远离污染源和排气口，并设有空气过滤设备。排气口应装有易清洗、耐腐蚀的网罩，防止动物侵入；通风排气装置应易于拆卸清洗、维修或更换。

6.3.6.3 加工、包装及贮存等场所应保持通风良好，防止室内温度过高、蒸汽凝结产生异味。采用自然通风时，通风面积与地面面积之比应不小于 1:16；采用机械通风时，换气量应不小于 3 次/小时。

6.3.6.4 工艺上有温、湿度控制要求的场所应配备空气调节和除湿装置。

6.3.7 照明设施

6.3.7.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1.7 的规定。

6.3.7.2 车间或工作场所应有充足的自然采光或人工照明。车间采光系数不应低于标准Ⅳ级；检验场所工作面混合照度不应低于 540 lx；加工场所工作面不应低于 220lx；其他场所一般不应低于 110 lx。生产车间灯检的照度应不小于 1000 lx。企业应定期测试生产车间灯检的照度，并将其纳入设备维护保养记录。

6.3.8 仓储设施

6.3.8.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1.8 的规定。

6.3.8.2 同一仓库贮存性质不同物品时，应适当分离或分隔（如分类、分架、分区存放等），并有明显的标识。

6.3.8.3 贮存物品应离墙离地各 15cm 以上。

6.3.8.4 冷藏（冻）库应装设可正确指示库内温度的温度计、温度测定器或温度自动记录仪等监测温度的设施，对温度进行适时监控，并记录。

6.3.9 温控设施

应符合 GB 14881—2013 中 5.1.9 的规定。

7 设备

7.1 生产设备

7.1.1 一般要求

7.1.1.1 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。

7.1.1.2 应制定生产过程中使用的特种设备（如压力容器、压力管道等）的操作规程。

7.1.2 材质

7.1.2.1 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，不宜使用木质和竹质材料（有工艺特殊要求的除外），并应易于清洁和保养。

7.1.2.2 设备、工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。

7.1.3 设计

7.1.3.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.2.1 规定。

7.1.3.2 食品接触面应平滑、无凹陷或裂缝，设备内部角落部位应避免有尖角，以减少食品碎屑、污垢及有机物的聚积。

7.1.3.3 各种设备的管道应明显区分，且不宜架设于暴露的食品、食品接触面的上方；食品输送带上方应安设输送带防护罩等设施。

7.1.3.4 生产设备应有明显的运行状态标识，并定期维护、保养和验证。设备安装、维修、保养的操作不应影响产品的质量。设备应进行验证或确认，确保各项性能满足工艺要求。报废的设备应搬出生产车间，未搬出前应有明显标志。

7.1.3.5 用于生产的计量器具和关键仪表应定期进行校验。

7.2 监控设备

应符合 GB 14881—2013 中 5.2.2 的规定。

7.3 设备的清洗消毒、保养和维修

7.3.1 应建立设备清洗消毒、保养和维修制度，加强设备的日常清洗消毒、维护和保养，定期检修，及时记录。

7.3.2 每次生产前应检查设备是否处于正常状态，防止影响食品安全和质量的情形发生；出现故障应及时排除并记录故障发生时间、原因及可能受影响的产品批次。

7.3.3 用于加工或存放水分含量低食品的食品接触面，在使用时应处于干燥和卫生状态。必要时，在下次使用前进行清洗消毒，并完全干燥。

7.3.4 在湿加工中，当需要清洁以防止微生物污染食品时，所有食品接触面在使用前和因中断操作可能被污染后，应进行清洗和消毒。

7.3.5 当设备和用具处于连续生产操作时，必要时，应对这些用具以及设备的食物接触面进行清洗和消毒。

8 卫生管理

8.1 应符合 GB 14881—2013 第 6 章的规定。

8.2 从事食品生产及管理的人员均应取得健康证明。

8.3 工作服在穿之前应经过杀菌处理，应在更衣柜加设紫外灯或使用杀菌封装好的工作服。

8.4 采用紫外灯消毒的区域应符合紫外灯高度和照度有效灭菌面积的要求，以每 $10\text{m}^2\sim 15\text{m}^2$ 配备 1 只 40W 紫外灯为标准，安装高度离地 1.5m~2m，照射时间每次不少于 30min，每天至少照射 2 次。

8.5 采用臭氧发生器等消毒装置的，其数量与效果应达到相应的消毒要求。

8.6 废弃油脂处理应与有相应资质的单位签订协议，并交由其收运、处理，并记录。

9 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

9.1 基本要求

9.1.1 应符合 GB 14881—2013 第 7 章的规定。

9.1.2 加工前应对原料进行感官检验，并对原料标签标识进行检查，查看其包装是否完整，原料是否在保质期内。

9.2 采购和验收

9.2.1 企业应建立采购管理制度，应制定原料、食品添加剂、包装材料的采购文件，如采购计划、采购清单或采购合同等，并根据批准的采购文件进行采购。

9.2.2 企业应建立供应商管理制度，规定供应商的选择、审核和评估程序，建立合格供方名录。

对供应商的评价内容应包括：

——资质评价。包括供应商的营业执照、食品生产许可证或食品流通许可证、产品质量合格检验报告；

——样品评价。包括感官评价、图片评价、小样检测等；

——现场评价。必要时（如采购物资连续出现不合格或质量不稳定时），应对供应商进行现场评价。

9.2.3 企业应建立原料和包装材料的进货验收制度，并具有原料和包装材料的产品标准。

9.2.4 采购的食品原料、食品添加剂和内包装材料应查验供货者的营业执照、生产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。经放射性辐射的原料，应查验辐照剂量的有关资料。

9.2.5 食品原料应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、换货或销毁等处理。

9.2.6 企业应建立原料进货台账，如实记录每批食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、规格、数量、批次、供货者名称及联系方式、进货日期等内容。

9.2.7 企业应妥善保存进货票据、合格证明文件及进货台帐等查验记录，保存期限不应少于 2 年。

10 生产过程的食品安全控制

10.1 产品污染风险控制

10.1.1 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。

10.1.2 鼓励企业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并取得相应认证。

10.2 生物污染的控制

10.2.1 清洁和消毒

应符合GB 14881—2013中8.2.1的规定。

10.2.2 微生物的控制

10.2.2.1 温度和时间

10.2.2.1.1 应根据产品的特点，规定用于杀灭微生物或抑制微生物生长繁殖的方法，如热处理，冷冻或冷藏保存等，并实施有效的监控。

10.2.2.1.2 应制定温度、时间控制措施和纠偏措施，并进行定期验证。

10.2.2.1.3 对严格控制温度和时间加工环节，应制定实时监控措施，并保持监控记录。

10.2.2.2 湿度

10.2.2.2.1 应根据产品和工艺特点，对需要进行湿度控制区域的空气湿度进行控制，以减少有害微生物的繁殖；制定空气湿度关键限值，并有效控制。

10.2.2.2.2 应制定实时空气湿度控制和监控措施，定期进行验证，并进行记录。

10.2.2.3 防止微生物污染

10.2.2.3.1 应对从原料和包装材料进厂到成品出厂的全过程采取必要的措施，防止微生物的污染。

10.2.2.3.2 用于输送、装载或贮存原料、半成品、成品的设备、容器及用具，其操作、使用与维护应避免对加工或贮存中的食品造成污染。

10.2.2.4 加工过程的微生物监控

应符合GB 14881—2013中8.2.2的规定。

10.3 化学污染的控制

10.3.1 应符合GB 14881—2013中8.3的规定。

10.3.2 化学物质应与食品分隔贮存，明确标识，并应有专人对其保管。

10.4 物理污染的控制

10.4.1 应符合GB 14881—2013中8.4的规定。

10.4.2 不应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。

10.5 生产工序的控制

10.5.1 按照生产工艺要求，制定各工序的作业指导书，并作好生产监控记录。

10.5.2 制定关键控制点的操作控制程序或作业指导书，建立巡查考核制度，并作好记录。

10.5.3 鼓励企业设置生产过程的监控设备。

10.6 食品添加剂

10.6.1 应按GB 2760规定的品种、范围、用量等合理使用食品添加剂。

10.6.2 在使用食品添加剂时应使用专用计量器具准确称量，并记录使用食品添加剂的种类、生产许可证号、有效期、进货量及使用量等。

10.7 包装

10.7.1 应符合GB 14881—2013中8.5的规定。

10.7.2 包装材料应清洁、无毒且符合国家相关规定。

10.7.3 包装材料或包装用气体应无毒，并且在特定贮存和使用条件下不影响食品的安全和产品特性。

10.7.4 可重复使用的包装材料如玻璃瓶、不锈钢容器等在使用前应彻底清洗，并进行必要的消毒。

11 检验

11.1 应符合 GB 14881—2013 第 9 章的规定。

11.2 企业应具备与生产相适应的质量检验机构，并应有不少于 2 名取得相应资质的专职检验人员；品种多、检验项目多的企业应增加检验人员以满足检验需求。检验人员应能独立或互补完成相应的出厂检验项目。

11.3 需委托检验的项目，应制定委托检验计划，并委托有资质的检验机构检验。

11.4 应制定质量检验制度（包括过程检验和出厂检验）和检测设备管理制度。

11.5 检测设备的性能、准确度应满足检验的要求，并定期检定或校准，有合格计量证书。

11.6 检验报告设计应合理，检验原始数据应妥善保存。

11.7 每批成品均应留样，留样应存放在独立的留样区域或留样室内。产品保质期少于 2 年的，保存期限不少于产品保质期；产品保质期超过 2 年的，保存期限不少于 2 年。

11.8 实施自行检验的企业应定期（不少于一年一次）到有资质的检验机构进行检验能力比对检验，建立并保存比对记录。

12 贮存和运输

12.1 应符合 GB 14881—2013 第 10 章的规定。

12.2 贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应安全、无害，保持清洁，盛装废弃物的容器应有明显标志，不应与盛装食品的容器混用。

12.3 食品和其相关产品在运输和贮存过程中应避免太阳直射、雨淋、强烈的温度、湿度变化与撞击等；不应与有毒、有害物品混装、混运。

12.4 在运输和贮存过程中，应避免食品和其相关产品受到污染及损坏，并将品质的劣化降到最低程度；对有温度、湿度及其他特殊要求的原料和包装材料应按规定条件运输和贮存。

12.5 在贮存期间应按照不同原料、包装材料和食品相关产品的特点分区存放，并建立标识，标明相关信息和质量状态。

12.6 仓库中的产品应定期检查，必要时应有温度记录和（或）湿度记录。对贮存时间较长，品质有可能发生变化的，应定期抽样确认品质；如有异常应及时处理，并应制定合理处置的时限规定。

12.7 经检验后的产品应标识其质量状态。合格原料、食品添加剂和食品相关产品使用时应遵照“先进先出”或“效期先出”的原则，合理安排使用。

12.8 食品添加剂应由专人负责管理，设置专库或专区存放，并使用专用登记册记录添加剂的名称、进货时间、进货量和使用量等，还应注意其有效期限。其中，亚硝酸及其钠盐应单独存放，并实行专人专柜管理。

12.9 对贮存期间质量容易发生变化的维生素和矿物质等营养强化剂应进行原料合格验证，必要时进行检验，以确保其符合原料规定的要求。

12.10 应保存入库、出库、运输等记录，内容应包括：批号、出入库时间、地点、对象、数量等。

13 不符合控制

13.1 企业应建立不符合管理制度，应识别各种不符合对终产品的影响，制定适宜的不符合处置办法。

13.2 对产生的不符合应及时纠正，必要时，制定纠正措施，并应对其实施的纠正或纠正措施进行评审。

13.3 所有纠正和纠正措施应由负责人批准，并记录。记录包括不符合的性质及其产生的原因和后果，以及不合格批次的可追溯性信息。

14 产品追溯和召回管理

14.1 应符合国家食品药品监督管理总局令〔2015〕第12号《食品召回管理办法》等有关规定。

14.2 应符合GB 14881—2013第11章的规定。

14.3 应建立产品追溯制度，主要包括原辅料和包装材料的验收，清洁剂、消毒剂、半成品、成品等入（出）库规定，标识的管理、产品批次管理、成品检验报告、运输过程的记录保持等，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。

14.4 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。

14.5 鼓励企业采用信息化手段建立食品安全追溯体系。

15 培训

15.1 应符合GB 14881—2013第12章的规定。

15.2 应根据岗位的不同需求制定年度培训计划，进行相应培训，特殊工种应持证上岗。

15.3 对新上岗人员应进行食品安全、卫生教育培训，考核合格后方可上岗工作。

15.4 定期组织企业职工学习相关法律法规；在职员工应每年至少进行40h的食品安全职业技术等知识培训，熟悉并遵守国家相关食品安全规定。

16 管理机构、管理制度、重要信息明示和人员

16.1 管理机构

16.1.1 应设置食品质量安全管理机构，并指定质量授权人，负责企业的食品质量安全管理。

16.1.2 机构中的各部门应有明确的管理职责，并确保与质量、安全相关的管理职责落实到位。各部门应有效分工，避免职责交叉、重复或缺位。对厂区内外环境、厂房设施及设备的维护和管理、生产过程质量安全管理、卫生管理、产品追溯等制定相应管理制度，并明确管理负责人与职责。

16.1.3 食品质量安全管理机构中各部门应配备经专业培训的食品安全管理人员，宣传贯彻食品安全法规及有关规章制度，负责督查执行的情况并做好有关记录。

16.2 管理制度

16.2.1 企业应制定明确的质量安全目标，并分解落实到位。

16.2.2 企业应建立食品质量安全管理的管理制度，管理制度应与生产规模、工艺技术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质量安全管理管理制度。应包括：

- 质量安全目标；
- 质量安全职责、权限；
- 食品安全自查制度；
- 从业人员健康管理制度；
- 食品安全培训制度；
- 食品原料、食品添加剂、食品相关产品采购管理制度；
- 食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录制度；
- 生产过程质量管理制度及考核办法；
- 关键质量控制点操作控制程序；
- 不符合管理制度（应包括对不合格原料、半成品和成品的处置）；
- 生产加工和运输过程产品防护管理制度；
- 食品质量检验记录制度；
- 检测设备管理制度；
- 产品追溯制度；
- 产品召回制度；
- 其他需要建立（健全）的制度。

16.3 重要信息明示

- 16.3.1 企业应在厂区大门明显处标示其企业名称。
- 16.3.2 应在厂区内适宜场所墙上明示其企业资质、相应制度、关键点操作程序等重要内容。
- 16.3.3 鼓励企业主动向社会开放，接收公众监督。

16.4 人员

- 16.4.1 食品生产企业应具备与生产的食品品种、数量相适应的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员等专职人员。
- 16.4.2 专业技术人员的比例应不低于职工总数的 5%，企业人数少于 20 人的至少应有一名专业技术人员；专业技术人员应有与岗位相适应的专业技术知识，需持证上岗的应取得相应证书。
- 16.4.3 食品安全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。
- 16.4.4 食品生产和品质管理部门的负责人应是专职人员，应有食品生产及质量、卫生管理的经验，能够按要求组织生产或进行品质管理，有能力对食品生产和品质管理中出现的实际问题作出正确的判断和处理。
- 16.4.5 生产操作人员能掌握相关技术文件（作业指导书等），并能正确熟练操作设备。

17 记录和文件管理

17.1 记录管理

- 17.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 14.1 的规定。
- 17.1.2 各项记录均应由执行人员和有关督导人员复核签名或签章，记录内容如有修改，应保证可以清楚辨认原文内容，并由修改人在修改文字附近签名或签章。
- 17.1.3 所有生产和品质管理记录应由相关部门审核，以确定所有处理均符合规定，如发现异常现象，应立即处理。
- 17.1.4 食品生产企业的记录保存期不少于 2 年，应包括：
- 职工培训记录；
 - 职工健康档案；
 - 场所清洁消毒记录；
 - 设备清洗保养维修记录；
 - 供应商资质评价记录；
 - 食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录；
 - 不合格原（辅）料处理记录；
 - 采购物资出（入）库记录；
 - 采购物资检验（验证）记录；
 - 食品原料、食品添加剂、食品相关产品使用记录；
 - 食品生产企业关键点控制记录；
 - 成品出（入）库记录；
 - 抽检产品留样记录；
 - 成品检验原始记录；
 - 委托检验记录（根据企业需求选定）；
 - 产品销售记录；
 - 食品安全风险分析记录；
 - 消费者投诉处理记录；
 - 不合格食品召回、处理及通知记录；
 - 食品安全事故处理记录；
 - 需要建立的其他相关记录。
- 17.1.5 常用记录表格样式可参照附录 A。
- 17.1.6 鼓励采用先进技术手段（如电子计算机信息系统）进行记录管理。

17.2 文件管理

- 17.2.1 应符合 GB 14881—2013 中 14.2 的规定。

- 17.2.2 应建立完整的质量管理档案，文件应分类归档、保存。分发、使用的文件应为经批准的现行文本。已废除或失效的文件（除留档备查外），不应在工作现场出现。
- 17.2.3 应具备网络连通能力，开展食品安全风险信息收集工作。
- 17.2.4 鼓励采用先进技术手段（如电子计算机信息系统）进行文件管理。

附 录 A
(资料性附录)
常用记录表

表A.1 内部学习培训记录

学习内容：_____ 学习方式：_____ 授课人：_____

日 期：_____年_____月_____日 课 时：_____

序号	部门	签名	备注

表A.2 外出学习情况登记表

序号	姓名	学习组织单位	学习内容	日期	课时	学习成绩	备注

表A.3 职工健康档案

序号	姓名	体检单位	体检日期	体检结论	工作岗位	健康证号	健康证有效期

表A.4 场所清洁消毒记录

场所名称：_____

日期	清洁（消毒）方式	操作时间	操作人员	确认人员	备注

备注：清洗消毒方式包括清扫、冲洗、杀虫、消毒等。

表A.5 设备清洗消毒维修保养记录

设备名称: _____		年 _____ 月 _____																														
设备编号: _____																																
日期	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
保养项目																																
负责人签名																																
备注:																					维修记录:											

表A.6 供应商评价表

供应商名称		联系人	
地址		联系电话	
产品名称		采购物资分类	A类 <input type="checkbox"/> B类 <input type="checkbox"/>
评价内容	1、年检有效的营业执照	有 <input type="checkbox"/>	没有 <input type="checkbox"/>
	2、有效期内生产（流通）许可证	有 <input type="checkbox"/>	没有 <input type="checkbox"/>
	3、近期监督抽查或第三方检测报告	有 <input type="checkbox"/>	没有 <input type="checkbox"/>
	4、样品评价	合格 <input type="checkbox"/>	不合格 <input type="checkbox"/>
	说明：		
	5、质量稳定性	好 <input type="checkbox"/>	不好 <input type="checkbox"/>
	说明：		
6、交付及时性	好 <input type="checkbox"/>	不好 <input type="checkbox"/>	
说明：			
7、服务情况	好 <input type="checkbox"/>	不好 <input type="checkbox"/>	
说明：			
结论	1、合格供应商 <input type="checkbox"/>	建议列入合格供应商名录 <input type="checkbox"/>	
	2、不合格供应商 <input type="checkbox"/>	暂不列入合格供应商名录 <input type="checkbox"/>	
评价人	姓名：	职务：	日期：
审批	姓名：	职务：	日期：

表A.7 合格供应商汇总表

序号	产品名称	供应商名称	生产(流通)许可证号	供应商地址	联系人	联系电话	备注

表A.8 原辅料进(验)货台帐

购货日期	原辅料名称	原辅料生产单位	生产许可证编号	规格	数量	生产日期	保质期	供货商名称	验收结论	验收人员	备注

表A.9 不合格原辅料处理记录

购货日期	产品名称	数量	生产日期 (批号)	生产企业 名称	供货单位	不合格 来源	不合格 项目	处理方式	处理时间	处理结果	处理人	备注

表A. 10 进货台账

产品名称	进货日期	进货数量	规格型号	批次 (生产日期)	生产单位	联系人	联系电话	备注

表A.11 采购物资出入库台账

产品名称/代号:

包装规格:

入库信息				出库信息				结存
批次 (生产日期)	入库日期	生产单位	入库数量	批次 (生产日期)	领用量	出库时间	领用人签名	

记录:

审核:

备注: 本表用于单一采购物资的管理。

表A.12 配料记录表

配料日期	配料班次	配料编号	原料记录												合计重量	配料员			
			原料名	批次	用量	原料名	批次	用量	原料名	批次	用量	原料名	批次	用量					

备注：配料员如实记录使用食品添加剂名称、批次、数量的同时，应对调配的食品添加剂进行编号，并在包装、容器上进行标识。

表A.13 食品添加剂使用记录

日期	产品名称	添加剂名称	添加剂生产日期或批号	产品批重 (kg 或 L)	添加剂规定使用限量	添加剂实际使用限量	签名	备注

表A.14 投料记录表

				投料记录																投料员											
				原(配)料名	批次	用量	原(配)料名	批次	用量	原(配)料名	批次	用量																			
生产日期	班次	产品名称	规格型号																												

部门名称:

表A.15 成品出入库台账

产品名称/代号:

包装规格:

入库信息			出库信息			结存	备注
批次 (生产日期)	入库 日期	入库 数量	批次 (生产日期)	出库 日期	出库 数量		

仓管员:

表A.16 抽检产品留样记录

序号	产品名称	规格 型号	批次 (生产日期)	留样数量	留样日期	备注

保管人:

表A.17 委托检验登记表

委托检验 登记表产 品名称	规格/等级	批次 (生产日期)	承检单位	检验项目	检验结果	报告日期	检验报告单编号

表A.18 出厂检验记录表

产品名称	规格/等级	批次 (生产日期)	承检单位	检验项目	检验结果	报告日期	检验报告单编号

表A.19 成品检验报告单

报告日期： 年 月 日

编号：

产品名称		规格/等级		执行标准	
生产日期		批量		生产批次	
抽样量		检验日期			
检验类型	检验项目	标准要求	检验结果	判定	原始记录编号
自行检验					
委托检验					
综合判定					

检验员：

审核：

表A.20 不合格产品处理记录

编号:

日期	产品名称	规格	数量	生产日期或批号	不合格来源	不合格项目	处理方式	处理时间	处理地点	处理结果	处理人	备注

表A.21 产品出厂(销售)台帐

日期	产品名称	生产日期或批号	规格	出厂数量	出厂检验报告编号	销往地区	产品接收单位	发货人	备注

表A.22 食品安全风险分析记录表

产品名称	产品批次	销售区域	存在问题	食品安全风险分析情况	处理建议	分析人员签名
<p>企业品管部负责人处理意见： <div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> 企业品管部负责人（签名） 日期： </div> </p>						
<p>企业负责人处理意见： <div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> 企业负责人（签名） 日期： </div> </p>						

表A.23 不合格品销毁记录表

企业名称:

时间	地点	销毁品名称	批次 (生产日期)	数量	规格型号	销毁原因	销毁方式	在场人员签名				备注
								生产企业		相关监管部门		
								签名	部门	签名	单位	

表A.24 食品召回阶段性进展报告

_____:

根据《食品召回管理办法》的相关要求,现将我单位本阶段(_____年____月____日至_____年____月____日)开展的对_____召回行动的进展情况报告如下:

一、召回通知书已发布情况

生产经营者_____户; 消费者约_____人;
通知方式_____; 通知时间_____。

二、食品召回情况

(一) 本阶段已召回数量_____; 涉及批次_____, 其中:
 生产经营者 _____户, 数量_____;
 消费者_____人, 数量_____;

(二) 生产总量_____; 已销售总量_____;
该阶段计划召回量_____; 已召回总量_____;
已召回总量与计划召回总量的比例_____;
已召回总量与已销售总量的比例_____。

三、与原计划不同之处以及改变后实施情况:

四、拟采取的进一步措施:

五、其他情况:

企业(签章)

年 月 日

注: 本报告一式两份, 一份交监管部门, 一份企业留存。

表A. 25 食品召回总结报告

_____:

根据《食品召回管理办法》的相关要求, 现就_____

_____ (召回食品描述) 召回行动的总体情况报告如下:

一、召回通知书已发布情况

生产经营者 _____户; 消费者_____人;

通知方式_____;

通知时间_____。

二、食品召回情况

(一) 累计已召回数量_____; 涉及批次_____ , 其中:

生产经营者 _____户, 数量_____;

消费者_____户, 数量_____;

(二) 生产总量_____ ; 已销售总量_____;

召回量与计划召回总量的比例_____;

召回量与已销售总量的比例_____。

(三) 计划实施情况:

(四) 其他情况:

企业 (签章)

年 月 日

注: 本报告一式两份, 一份交监管部门, 一份企业留存。

表A.26 食品安全事故处置记录

时间	安全事故简况	处理措施	处置负责人	备注

