



中华人民共和国国家标准

GB/Txxxx—20xx

零售商食品采购规范

- 供应商食品安全质量保证能力要求

(征求意见稿)

200X- - 发布

200X- - 实施

目次

前言

- 1 范围
- 2 规范性引用文件
- 3 术语和定义
- 4 食品安全质量保证要求
 - 4.1 总要求
 - 4.2 食品安全质量方针
 - 4.3 食品安全质量手册
 - 4.4 文件要求
 - 4.4.1 文件控制
 - 4.4.2 程序文件
 - 4.4.3 记录保持
- 5 管理职责
 - 5.1 管理承诺
 - 5.2 以顾客为关注焦点
 - 5.3 组织结构和管理权限
 - 5.4 管理评审
- 6 危害分析和关键控制点
 - 6.1 HACCP 小组
 - 6.2 危害分析的预备步骤
 - 6.3 HACCP (危害分析和关键控制点)
 - 6.3.1 进行危害分析
 - 6.3.2 确定关键控制点 (CCP)
 - 6.3.3 确定关键控制点 (CCP) 的关键限值
 - 6.3.4 建立关键控制点 (CCP) 的监控体系
 - 6.3.5 纠正措施
 - 6.3.6 验证和确认
 - 6.3.7 文件记录
- 7 资源管理
 - 7.1 总要求
 - 7.2 人力资源
 - 7.2.1 培训
 - 7.2.2 健康检查
 - 7.3 基础设施及工作环境
 - 7.3.1 位置、场所和地面
 - 7.3.2 生产布局和产品流程
 - 7.3.3 设备
 - 7.3.4 员工设施

- 7.3.5 墙壁
- 7.3.6 地面
- 7.3.7 天花板和顶上装置
- 7.3.8 窗户
- 7.3.9 门
- 7.3.10 照明
- 7.3.11 空调和通风系统

8 产品实现

- 8.1 合同评审
- 8.2 产品设计与开发
- 8.3 产品规范
- 8.4 原料采购控制
- 8.5 操作过程的控制
- 8.6 特殊处置的要求
- 8.7 产品包装
- 8.8 仓储
- 8.9 产品分析
- 8.10 产品放行
- 8.11 运输
- 8.12 可追溯性
 - 8.12.1 总体要求

9 运行控制

- 9.1 个人卫生
- 9.2 工作服
- 9.3 维修保养
- 9.4 水质要求
- 9.5 清洁和卫生
- 9.6 隔离要求
- 9.7 废弃物和废弃物处理
- 9.8 虫害控制
- 9.9 物理性和化学性物品污染风险的控制
- 9.10 金属探测与异物探测的控制
- 9.11 事故管理
- 9.12 不合格品控制
- 9.13 产品召回和撤回

10 监视、验证和改进

- 10.1 设备和过程的确认
- 10.2 监测设备和方法的控制
- 10.3 投诉处理
- 10.4 内部审核
- 10.5 纠正措施

前言

本标准依据 GB/T1.1-2000《标准化工作导则 第一部分：结构和编写规则》制定。

本标准依据 Guidance Document of Global Food Safety Infnitives (GFSI), Version 4、参照 GB/T 19001:2000 质量管理体系 要求；GB 14881—1994 食品企业通用卫生规范; GB/T 19538-2004 危害分析与关键控制点(HACCP)体系及其应用指南;Code of Practice-General Principles of Food Hygiene CAC/RCP1-1969 , Rev.3-1997 , Amd. (1999) , MOD 等 , 并结合中国零售商及食品生产企业的实际采购情况而制定。

本标准由商务部和国家认证认可监督管理委员会归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

本标准为首次制定。

1 范围

本标准规定了零售商采购食品过程中对供方的食品安全质量管理基本要求，可作为第二方和第三方对供方食品安全质量保证能力评审的依据。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注明日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准。然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本准则。

GB/T 19001:2000 质量管理体系 要求；

GB/T 19080:2003 食品和饮料行业 GB/T19001--2000 应用指南（ISO15161:2001，IDT）；

GB 14881—1994 食品企业通用卫生规范；

GB/T 19538-2004 危害分析与关键控制点（HACCP）体系及其应用指南；

Guidance Document of Global Food Safety Infnitives (GFSI), Version 4；

Code of Practice - General Principles of Food Hygiene CAC/RCPI-1969，Rev.3-1997，Amd. (1999)，MOD；

ISO 22000 FDIS Food safety management systems -- Requirements for organizations throughout the food chain

3 术语和定义

GB/T19000 确立的，以及下列术语和定义适用于本标准。

为方便本标准的使用者，对引用 GB/T19000-2000 的部分定义加以注释，但这些注释仅适用于本特定用途。

注 未定义的术语保持其字典含义。定义中引用的条款号在括号内。

3.1 控制措施 Control Measure

能够用于防止或消除食品安全危害或将其降低到可接受水平的（食品安全）行动或活动。

3.2 纠正措施 Corrective Action

为消除已发现的不合格或其他不期望情况的原因所采取的措施。
[GB/T19000，定义 3.6.5]

注 1 一个不合格可以有若干个原因。

注 2 纠正措施包括原因分析和采取措施防止再发生。

3.3 关键控制点 Critical Control Point ;CCP

能够施加控制，并且该控制对防止或消除某一食品安全危害或将其降低到可接受水平所必需的某一步骤。

3.4 关键限值 Critical Limit ;CL

区分可接收和不可接收的判定值。

3.5 流程图 Flow Diagram

以图解的方式系统地描述各环节之间的顺序及相互作用。

3.6 食品安全 Food Safety

食品在按照预期用途进行制备和（或）食用时不会伤害消费者的保证。

注 食品安全与食品安全危害的发生有关，但不包括其他与人类健康相关的方面，如营养不良。

3.7 食品安全质量方针 Food Safety and Quality Policy

由组织的最高管理者正式发布的该组织有关食品安全和质量的总体宗旨和方向。

3.8 HACCP 计划 HACCP plan

根据 HACCP 原理制定的，用以确保在 HACCP 管理体系中对显著危害进行控制的

文件。

3.9 危害 Hazard

食品中所含有的对健康有潜在不良影响的生物、化学或物理因素或食品存在条件。

注 1 术语“危害”不应和“风险”混淆，对食品安全而言，“风险”是食品暴露于特定危害时对健康产生不良影响的概率（如生病）与影响的严重程度（死亡、住院、缺勤等）之间形成的函数。

注 2 食品安全危害包括过敏源。

3.10 高风险区域 High Risk Area

指具有高污染风险的区域、或产生污染之可能性高的地方，会对健康构成危险。这些区域应采取实质的隔离措施，制定高度卫生标准，任何与人员相关的行为、材料、设备、包装及环境，须适当防止产品遭到微生物污染。

3.11 事故 Incident

导致生产或供应不安全、不合法或者不合格产品后果的事件。

3.12 批 Lot / Batch

指某一段时间生产的、和（或）有特定代号标记的食品。

3.13 监控 Monitor

为评定控制措施是否有效，对控制参数实施的一系列经过策划的观察或测量活动。

3.14 不符合 Non-Conformity

指产品或方法与特定要求相背离、缺少或没有执行和维持一个或多个必需的管理系统要素，或者指某情形在现有的客观证据基础上将会对供应商供应的产品是否符合标准持重大疑虑。

3.15 更新 Update

为确保应用最新信息而进行的即时的和（或）有计划的活动。

3.16 原料 Raw Material

产品的构成材料，如初级产品、添加剂、加工助剂、包装材料以及影响食品安全的类似材料。

3.17 返工 Rework

返工是指由于非卫生因素而被抽离加工过程的、干净的、未被掺杂的仪器或经过重新加工而成功地再调整好并适于消费的产品。

- 3.18 应 Shall
应遵循条款内容的强制性要求。
- 3.19 确认 Validation
通过提供客观证据对特定的预期用途或应用要求已得到满足的认定。
[GB/T19000，定义 3.8.5]
- 3.20 验证 Verification
通过提供客观证据对规定要求已得到满足的认定。
[GB/T19000，定义 3.8.4]

4 食品安全质量保证要求

4.1 总要求

一级

- 4.1.1 供方应识别食品安全质量保证体系所需要的过程，并应考虑源于体系之外的过程；适宜时，应包括服务。
- 4.1.2 供方应确定这些过程的顺序和相互作用。
- 4.1.3 供方应确保过程有效运行和控制所需的准则和方法。
- 4.1.4 供方应确保获得支持和监视食品安全质量保证体系相关的信息。
- 4.1.5 供方应监视和测量这些过程，以实现策划的结果。

二级

- 4.1.6 食品安全质量保证体系应参照食品法典委员会的 HACCP 体系及应用准则，并将之作为食品安全控制的基础。

三级

- 4.1.7 供方宜监视、测量和分析这些过程，以实现策划的结果，并持续改进。

4.2 食品安全质量方针

一级

- 4.2.1 供方应有明确的、形成文件的食品安全质量方针，以作为安全质量目标建立的框架。
- 4.2.2 所有监督人员和关键岗位员工应理解食品安全质量方针，并遵照执行。
- 4.2.3 供方应在对食品安全有重要影响的部门和岗位建立相应的食品安全质量目标。

二级

- 4.2.4 供方的食品安全质量目标应可测量，并有时限性规定。
- 4.2.5 供方应在内部执行食品安全质量目标，并定期评审。

三级

4.2.6 全体员工宜充分了解食品安全质量方针。

4.3 食品安全质量手册

一级

4.3.1 食品安全质量手册应包含食品安全质量保证体系所覆盖的范围，并描述其参考的文献。

4.3.2 食品安全质量手册所规定的要求应充分得以执行。

二级

4.3.3 食品安全质量手册应包括删减的内容和理由。

4.3.4 相关人员应能随时获取食品安全质量手册。

4.4 文件要求

4.4.1 文件控制

一级

4.4.1.1 食品安全质量保证体系所要求的文件，包括程序、作业指导书和产品规范应受控；记录是一种特殊类型的文件，也应受控。

4.4.1.2 相关文件在使用前应得到审批。

二级

4.4.1.3 应建立文件控制程序，其中应规定文件的发布、审核和批准的要求，以及文件作废和更新的处置，并予以执行。

4.4.1.4 应建立程序文件，以确定识别、保存和保护文件所需的控制方法。

4.4.1.5 应记录文件更改的原因。

4.4.2 程序文件

一级

4.4.2.1 供方应编制和实施程序文件和（或）作业指导书，并遵照执行；这些文件应包括对产品安全、合法性及质量有影响的所有过程。

二级

4.4.2.2 程序文件应保持清晰、易于识别，以便能正确应用；在使用处应有适宜的版本。

4.4.3 记录保持

一级

4.4.3.1 供方应编制程序，以规定对产品安全性、合法性及质量有影响的记录的进行标识、储存、保护、检索和处理，并规定保存期限。

4.4.3.2 记录应保持清晰，并能够识别和检索。

二级

- 4.4.3.3 生产记录的保存期限应符合法律和客户要求。
- 4.4.3.4 记录应易于识别和检索。

5 管理职责

5.1 管理承诺

一级

- 5.1.1 供方的最高管理者应承诺建立、实施和改进其食品安全质量保证体系。
- 5.1.2 供方的最高管理者应确保建立和保持食品安全质量目标。

5.2 以顾客为关注焦点

一级

- 5.2.1 供方应识别顾客的需求和期望。

二级

- 5.2.2 供方应建立评价顾客满意度的方法。

5.3 组织结构和管理权限

一级

- 5.3.1 供方应明确规定担任产品安全性、合法性及食品安全质量管理工作主要员工的职责权限。
- 5.3.2 应编制组织结构图。

二级

- 5.3.3 供方应有详细的岗位职责说明，以及在关键岗位员工缺席时的替代安排。

三级

- 5.3.4 供方宜确保全体员工清楚了解各自的职责。

5.4 管理评审

一级

- 5.4.1 供方应按计划的时间间隔评审食品安全质量保证体系。
- 5.4.2 应保持所有管理评审记录。

二级

- 5.4.3 应与相关员工沟通管理评审后所做出的决定和措施，评审输出的内容包括（但不限于）：

- 安全质量保证体系及其过程有效性的改进；
- 与顾客要求有关的产品的改进；
- 资源需求。

三级

5.4.4 管理评审过程宜包括（但不限于）对以下信息的评价：

- 食品安全方针；
- 食品安全目标；
- 审核结果；
- 顾客反馈；
- 过程的业绩和产品的符合性；
- 纠正措施的状况；
- 以往管理评审的跟踪措施；
- 经策划的可能影响食品安全质量保证体系的变更；
- HACCP 计划的验证；
- 改进的建议。

6 危害分析和关键控制点

6.1 HACCP 小组

二级

- 6.1.1 应指定 HACCP 小组组长或任命的代表，并应在小组内部清晰地定义其职责和权限。
- 6.1.2 供方应组建 HACCP 小组，并规定组员在食品安全管理体系中的职责和权限。
- 6.1.3 HACCP 小组的主要成员应具备理解 HACCP 原理和其应用的能力，必要时应提供适当的培训和具备经验。
- 6.1.4 如不具备上述专业知识时，应能从其他途径获得专家的意见。但并不免除供方应承担的体系日常运行和保持的责任。

三级

6.1.5 HACCP 小组宜由多专业人员的组成。

6.2 危害分析的预备步骤

一级

- 6.2.1 供方应制定工艺流程图。
- 6.2.2 应对与食品安全有关的产品特性进行描述，包括：
- 产品名称；
 - 成分；
 - 包装；
 - 保质期；
 - 储存条件。

二级

- 6.2.3 供方应按产品（包括现有产品及新产品）、生产线或加工地点来界定危害分析的范围。
- 6.2.4 危害分析应包括法规的要求及与顾客达成一致的食品安全要求。
- 6.2.5 产品描述应包括（但不限于）以下内容：
- 物理 / 化学特性（包括 Aw、PH 值等）；
 - 加工方式（热处理、冷冻、盐渍、烟熏等）；
 - 分销方法。
- 6.2.6 供方应考虑消费者对产品的预期用途，并进行描述。
- 6.2.7 工艺流程图应包括操作中的所有工序。当 HACCP 应用于特定操作时，应对该特定操作的前后工序予以考虑。
- 6.2.8 应指定有能力的人按照流程图对工序进行充分的验证。

三级

- 6.2.9 宜定期地评审危害分析。
- 6.2.10 危害分析宜包括对过敏原要求。
- 6.2.11 预期用途宜考虑易感人群和消费方式，如：团体进餐情况。
- 6.2.12 除工艺流程图外，流程图宜包括厂区平面图、捕鼠图、人流物流、水流和气流图。

6.3 HACCP（危害分析和关键控制点）

6.3.1 进行危害分析

二级

- 6.3.1.1 供方应列出与各步骤有关的所有潜在的物理性、化学性和生物性危害，进行危害分析。

三级

- 6.3.1.2 危害分析宜包括对危害的识别和评价过程。
- 6.3.1.3 应为 HACCP 计划进行基于风险评估的危害分析，确定哪些危害具有如下特性，即：在食品安全生产方面，将它们消除或降低至可接受水平是必不可少的。
- 危害分析宜包括（但不限于）下列几个方面：
- 危害产生的可能性和影响健康的严重性；
 - 危害存在的定量和（或）定性评价；
 - 相关微生物的存活或增殖；
 - 食品中毒素、化学或物理因子的产生和持久性。

6.3.2 确定关键控制点（CCP）

二级

- 6.3.2.1 确定 HACCP 体系中的关键控制点时，应考虑判断树（逻辑推理方法的应用）、法规要求、客户要求。

三级

- 6.3.2.2 确定关键控制点时，宜考虑危害产生的可能性和影响健康的严重性、控制措施对确定危害的影响程度、以及顾客反馈（包括客户投诉）。

6.3.2.3 宜定期验证关键控制点对确定危害的控制能力。

6.3.3 确定关键控制点（CCP）的关键限值

二级

6.3.3.1 应对每个关键控制点设定关键限值。关键限值应具体、可测量及（尤其在体系通过外部专有经验获得时）具有操作性。

三级

6.3.3.2 关键限制确定的依据宜作为记录来保存，并定期对关键限值进行确认。

6.3.4 建立关键控制点（CCP）的监控体系

二级

6.3.4.1 对每个关键控制点建立特定的监控程序；监控方法应能够监测关键控制点是否失控。

6.3.4.2 关键控制点的监控程序应快速完成。

6.3.4.3 从监测中获得的数据应由指定的、有技术的和有权执行纠偏行动的人员来评估。

6.3.4.4 与监控关键控制点有关的所有记录和文件应由具有相关知识和权限的指定人员签字。

三级

6.3.4.5 当非连续监控时，宜合理地确定监控频率，以保证关键控制点处于受控状态。确定的监控频率的证据宜作为记录予以保持。

6.3.5 纠正措施

二级

6.3.5.1 应对每个关键控制点制定特定的纠正措施，以使偏离恢复受控。

6.3.5.2 纠正措施还应包括对受影响产品的评价和合理的处置。

三级

6.3.5.3 宜查找导致偏离的原因，并将其作为 HACCP 体系改进的输入信息予以记录。

6.3.6 验证和确认

二级

6.3.6.1 应建立程序，以确定 HACCP 体系的有效性。

验证应包括（但不限于）：

- HACCP 体系和记录的评审；
- 偏离和产品处置的评审；
- 证实关键控制点处于受控状态。

三级

6.3.6.2 验证的频率应有效，以确保 HACCP 体系有效。

6.3.6.3 在体系建立之初和影响体系要素的条件发生变化时，应对 HACCP 体系的各要素（包

括：关键控制点和关键限值)进行确认。

6.3.7 文件记录

二级

6.3.7.1 所有对 HACCP 体系相关的记录和文件都应有效、准确地保持。

6.3.7.2 适宜时，HACCP 体系的变化应整合到文件和记录中。

7 资源管理

7.1 总要求

一级

7.1.1 供方应确定并提供充足的资源以满足食品安全、合法性和顾客的要求。

7.2 人力资源

7.2.1 培训

一级

7.2.1.1 供方应为其活动影响到产品安全、合法性和质量的所有人员，包括临时人员和合同方，提供适宜的培训。

7.2.1.2 供应方应保留适当的培训记录。

二级

7.2.1.3 应定期评审培训程序的有效性。

7.2.1.4 对产品安全和质量至关重要人员的能力应通过适当的教育、培训和经验来证实。

7.2.1.5 供方应制定培训程序，包括合适于不同岗位的培训计划。程序应得以充分实施。

7.2.1.6 应对新员工进行适当的监督。

三级

7.2.1.7 必要时，宜调整培训内容、方法和培训教师的技巧。

7.2.2 健康检查

一级

7.2.2.1 供方应确保其活动对产品安全、合法性和质量至关重要的员工，包括临时人员，仅在初次和例行体检合格后方能在生产线上工作。

二级

7.2.2.2 在来访者和合同方声明其无传染性疾前，不允许其进入原料、制备、加工、包装和存储区域。

三级

- 7.2.2.3 应制定报告程序，以确保所有其身体健康未满足食品安全要求的相关员工即使通报其状况。

7.3 基础设施及工作环境

7.3.1 位置、场所和地面

一级

- 7.3.1.1 供方应考虑不良因素对新厂厂区或仓库，以及产品可能造成的危害，并采取相应预防措施，以避免对产品造成污染。
- 7.3.1.2 应明确界定工厂的边界。
- 7.3.1.3 应采取适宜的保安措施。

二级

- 7.3.1.4 若厂区的自然排水不充分，应设立人工排水系统。
- 7.3.1.5 应采取适宜的措施，控制厂区内可能对产品造成潜在危害的风险，如：垃圾场所、燃料区等不应在生产车间的上风向。
- 7.3.1.6 应建立定期检查工厂环境设施（包括生产区、非生产区及周围地面），并保持记录。

三级

- 7.3.1.7 在加工车间的外墙宜有足够距离的无植被区。宜监视和维护覆盖草坪和植被的厂区环境。

7.3.2 生产布局和产品流程

一级

- 7.3.2.1 供方应适宜地设计从入料口到出料口的生产流程，以避免产品受到交叉污染。
- 7.3.2.2 生产应按照工艺流程的顺序，以避免任何潜在的物理性、化学性或生物性的污染。
- 7.3.2.3 应有足够的工作和储藏空间，以确保操作能在安全、卫生的环境中进行。
- 7.3.2.4 在设计上，产品从低风险作业区转运至高风险作业区的时，应防止对高风险作业区造成的污染。
- 7.3.2.5 应确保现场检验设施不能对产品的安全构成危害。
- 7.3.2.6 不能共存的物料，如原料和成品，应以适当的方式存放在适宜的条件下，以防止交叉污染的发生。
- 7.3.2.7 需要时，应配备专用的冷藏和冷冻库。

二级

- 7.3.2.8 工艺流程应避免出现折返。
- 7.3.2.9 冷藏和冷冻库应与车间相连。
- 7.3.2.10 应在布局设计时，考虑人流、物流（废弃物、原料、包装、半成品和成品）的分开。

三级

- 7.3.2.11 高风险及低风险生产区域宜有空气的压力差，防止倒流入高风险区域。

7.3.3 设备

一级

- 7.3.3.1 设备的材质和设计应避免对产品造成污染，并便于清洁。

二级

- 7.3.3.2 设备应安装在适当的位置，以便清洁和维护。
- 7.3.3.3 应识别并经常评价对产品安全、合法性和质量有影响的设备。

7.3.4 员工设施

一级

- 7.3.4.1 当有对员工的穿着有特定要求时，在进入生产、包装区域前（在适用时，应包括进入仓储区域），应为所有员工提供更衣设施。
- 7.3.4.2 洗手设施应与员工的数量相适宜。
- 7.3.4.3 卫生间的门和窗不能直接朝向生产、包装和储存区域；卫生间的门应保持关闭状态。
- 7.3.4.4 在为员工提供配餐和住宿设施时，应有适当控制措施以减少对产品的污染。

二级

- 7.3.4.5 应为来访者或分包方提供单独的更衣设施。
- 7.3.4.6 应提供充足的更衣室，其中个人衣物应和工作服分开存放。
- 7.3.4.7 卫生间的门应自动关闭；马桶应为水冲式，其数量应与员工数量相适宜。
- 7.3.4.8 更衣设施应设置在直接进入生产区的地方。

三级

- 7.3.4.9 吸烟区宜设立在生产区之外；只能在指定的区域吸烟。
- 7.3.4.10 宜为员工提供休息和饮水的场所，并避免对产品造成的污染。

7.3.5 墙壁

一级

- 7.3.5.1 墙壁的设计、建造、装修和维护应能防止污垢累积，以减少冷凝物的产生和霉菌的滋生并便于清洁。

二级

7.3.5.2 墙角与地面的连结处和拐角处应为弧型。

7.3.6 地面

一级

7.3.6.1 地面的设计应满足加工的要求；地面应采用无毒的防渗透材料，并能适应不同的清洁用品和不同的清洁方式，且维护良好。

7.3.6.2 应防止来自实验室的污水对产品造成的污染。

二级

7.3.6.3 来自高风险区污水的排放口应充分遮蔽。

7.3.6.4 生产区的地面应有足够的坡度，以利于水流入适当的排水系统。

三级

7.3.6.5 机器设备安装和排水系统的设计宜考虑排出或溢出的水能直接进入排水系统，而不是流到地面。

7.3.7 天花板和顶上装置

一级

7.3.7.1 天花板和顶上装置的设计、建造、装修和维护应能防止污垢累积，以减少冷凝物的产生和霉菌的滋生，并便于清洁。

二级

7.3.7.2 当使用吊顶时，应留有足够空间，以易于清洁、维护和检查虫害。

7.3.8 窗户

一级

7.3.8.1 当窗户用来通风时，应安装适宜的纱窗来防止虫害的侵入。

二级

7.3.8.2 所有生产和包装区域的玻璃窗户应采取适宜的防护措施，以防止其破碎时对产品造成污染。

三级

7.3.8.3 宜避免使用玻璃窗。

7.3.9 门

一级

7.3.9.1 当通往原料处理、加工、包装和储存区域的门敞开时，应采取适当的措施以防止虫害侵入。这些区域的门在关闭时应保证严密或充足的防护。

三级

7.3.9.2 门槛宜尽量不使用木质或其他类似的材料。

7.3.10 照明

一级

7.3.10.1 工作区域应提供充足的照明。

7.3.10.2 所有生产区域内的灯具（包括灭蝇灯）应安装塑料防爆散射灯罩或套管装置。对那些不适宜使用塑料罩的高温照明灯应使用金属网罩。

二级

7.3.10.3 当无法采取措施控制照明设施可能造成的玻璃污染时，应考虑采用玻璃管制程序。

三级

7.3.10.4 车间如使用灭蝇灯和紫外灯时，宜采用防爆式灯管。

7.3.11 空调和通风系统

一级

7.3.11.1 产品存储和加工区域应通风良好。

7.3.11.2 当操作环境要求使用纱窗或安装过滤装置时，对相应的设备应有适宜的维护保养措施。

7.3.11.3 需要时，应控制生产环境中的粉尘排放量。

二级

7.3.11.4 在干粉处理区，应安装除尘装置。

8 产品实现

8.1 合同评审

一级

8.1.1 供方应评审与产品有关的要求，并予以记录。

二级

8.1.2 评审应在与顾客签订合同之前进行，并确保：

- 产品要求得到了充分的识别和规定；
- 供方有能力满足顾客对产品的要求

8.1.3 若顾客提供的要求没有形成文件，在接收顾客要求前应对顾客要求进行确认。若产品要求发生变更，组织应确保相关文件得到修改，并确保相关人员知道已变更的要求。

8.2 产品设计与开发

一级

8.2.1 适宜时，应进行试生产和测试，以验证产品配方及制造过程能生产出安全合法的产品。

8.2.2 产品保质期的确定应：

- 考虑产品的配方；
- 包装方式；
- 加工环境；
- 储存条件等。

二级

8.2.3 产品设计开发过程和结果应形成文件。

8.2.4 应确保留样具有可追溯性；其保存条件应满足最终使用或测试要求。

三级

8.2.5 在产品的设计阶段，宜进行产品保质期的确认。

8.3 产品规范

一级

8.3.1 供方应确保制定包括以下方面的产品要求：

- 原材料（包括包装材料）；
- 初级包装材料及终产品包装材料；
- 半成品（适当时）
- 成品；
- 分销或服务。

8.3.2 产品规范应充分、准确，并确保符合相关的安全及法律法规要求。

二级

8.3.3 产品规范应定期评审及更新。

8.4 原料采购控制

一级

8.4.1 供方应确保采购的产品符合规定的采购要求。

二级

8.4.2 应制订选择、评价和重新评价原材料的供方的准则。

8.4.3 评价结果及评价所引发的任何必要措施的记录应予以保持。

8.4.4 应建立和实施检验或其他必要的活动，以确保采购的产品符合规定的采购要求。

三级

8.4.5 宜根据采购的产品对随后的产品实现或最终产品的影响确定其产品供方及采购的产品控制的类型和程度。

8.4.6 宜制订书面的程序，用于供方的初始评审和持续评审，以确保采购的产品符合规定的采购要求。

8.5 操作过程的控制

一级

8.5.1 当原料、半成品或成品、过程和（或）环境的物理和化学控制（包括温度等）对产品安全、合法性及质量有至关重要的影响时，应进行充分地控制、监视和记录。

二级

8.5.2 当选择优于微生物指标的物理和化学指标作为食品安全性、质量与合法性的控制参数时，应对这些参数和（或）环境进行监视和记录。

三级

8.5.3 当温度和（或）时间控制对产品安全、质量特性或合法性（例如：热处理、冷藏、冷却）有至关重要的影响时，应使用连有适宜的失效报警系统的温度和（或）时间记录设备，以适当的频次监视这些过程的状态。

8.6 特殊处置的要求

二级

8.6.1 供方应建立特殊的处置程序以使产品安全、合法性及质量得到保持，并保持有关的记录。

8.7 产品包装

一级

8.7.1 产品包装应符合相关的食品安全法规，并符合产品的预期用途；储运条件应与包装的要求相适宜。

8.7.2 内外包装材料应分开存放。

二级

8.7.3 应建立程序以确定产品包装符合规范。

8.7.4 所有转基因产品或含转基因成分的产品应当正确的标识。

8.7.5 任何包装材料包括未用完的包装材料在送抵仓库前应得到有效防护。

8.7.6 若使用打包钉或其它可能导致包装过程出现污染的物品，应采取适当的预防措施使产品污染的风险降至最低。

三级

8.7.7 包装宜避免使用打包钉或其它可能导致污染的物品。

8.8 仓储

一级

8.8.1 应有程序以确保产品和物料通过标识和（或）接收单来达到先进先出的原则或按照客户要求执行，以确保其在保质期内使用。

8.8.2 如需露天储存时，应采取保护措施。

二级

8.8.3 依产品储藏温度要求，关键区域：冷冻库、冷藏库、冷藏车、产品暂存间应建立温度监控程序。

三级

8.8.4 宜尽量避免露天存放物料。

8.9 产品分析

一级

8.9.1 供方应采用适宜的程序、设施及标准，实施与产品安全、合法性及质量至关重要的分析，必要时可分包。

8.9.2 从事分析工作的人员应具有相应的资格，和（或）接受过培训，并能胜任所承担的分析工作。

8.9.3 应定期进行内部感观测试。

二级

8.9.4 供方应建立并实施程序确保测试结果的可靠性。

三级

8.9.5 若进行以产品安全或合法性至关重要的确认分析时，宜由认可的第三方实验室进行。

8.9.6 测试结果宜进行定期评估；如果评估认为有食品安全风险存在，宜立即停止产品放行。

8.10 产品放行

一级

8.10.1 供方应建立和实施合适的产品放程序，以确保任何未满足规定要求的产品不得放行。

8.10.2 供方应确保所有产品仅在获得授权的人批准后才能放行。

8.11 运输

一级

8.11.1 供方应确保所有用于运输原料（包括包装材料）、半成品和成品的车辆要与其用途相适应，并保持良好运行和清洁状态。

8.11.2 当使用分包的冷藏车时，应在合同中约定符合产品的温度要求。

二级

8.11.3 冷藏运输设备在最大装载状态下应保证其所载产品的温度在规定范围之内。

8.11.4 应对出货货车的装载、清洗消毒、制冷装置检查并记录。

8.11.5 如运送的货物受天气影响而易受到损坏时，应在有遮盖的月台上装卸货物。

三级

- 8.11.6 宜制订车辆抛锚情况下的处理程序，以确保产品的安全性、合法性和质量，并对驾驶员进行相关的培训。
- 8.11.7 宜按照维护和清洁程序对车辆进行维护保养。

8.12 可追溯性

8.12.1 总体要求

一级

- 8.12.1.1 供方应建立并实施必要的可追溯程序，并保持记录，以确保成品得以追溯。

二级

- 8.12.1.2 供方应建立可追溯系统，使该系统能够辨别产品批次和与原材料、内外包装材料的批号、加工和分销记录的关系。
- 8.12.1.3 应有充足的产品留样时间（考虑保质期的要求），以备追溯。

三级

- 8.12.1.4 宜保持任何返工可追溯。
- 8.12.1.5 追溯系统宜定期进行演练，以确保由原材料至成品都具有可追溯性。

9 运行控制

9.1 个人卫生

一级

- 9.1.1 供方应制订书面的个人卫生规定。
- 9.1.2 生产员工的指甲应符合食品卫生和质量的要求，保持干净，不能留长指甲。
- 9.1.3 生产员工不应佩带手表和首饰，以及假指甲。
- 9.1.4 生产员工不应使用香水，不能化浓妆。
- 9.1.5 应确保生产员工按规定的频率洗手和消毒。
- 9.1.6 员工不应在生产场所吸烟、吃零食和串岗。
- 9.1.7 皮肤上有伤口或（和）破损处的员工，经适当包扎后，佩戴符合要求的手套后方可参加工作。
- 9.1.8 应确保生产员工在进入卫生间前换下工作服，并确保在满足卫生规定后方可重新进入生产区。

二级

- 9.1.9 供方应视产品受污染的风险程度，制订书面的对外来人员的卫生规定。

三级

- 9.1.10 皮肤上有伤口或（和）破损处的员工不宜参加工作。
- 9.1.11 宜定期验证手清洁程序的有效性。

9.2 工作服

一级

- 9.2.1 应提供适当的工作服给所有员工。
- 9.2.2 工作服应定期清洗，必要时还应消毒。

二级

- 9.2.3 应提供适当的工作服给外来人员。
- 9.2.4 人员履行特定的规定后，方可进入高风险操作区。

三级

- 9.2.5 当工作服由分包洗衣房进行洗涤消毒时，宜进行有效控制。

9.3 维修保养

一级

- 9.3.1 供方应确保对所有设备进行维修和保养。
- 9.3.2 在维修时，应确保不影响产品的安全性或合法性。
- 9.3.3 清洁或更换照明设施和玻璃时，应把产品受到危害的可能性降低到最小程度。

二级

- 9.3.4 对食品安全性和质量有关键作用的所有设备，供方应制定维修和保养计划。
- 9.3.5 来自外部的维护人员和工程师应了解和遵守供方的卫生标准。

三级

- 9.3.6 宜制订与设备维修和保养有关的食品安全书面程序，并保持记录。例如：设备维护后通知生产和消毒人员；维护后对零件和工具核对的工作程序。

9.4 水质要求

一级

- 9.4.1 清洁或生产的加工用水至少应符合生活饮用水标准。适当时，还应根据使用的用途进行适当的水处理。
- 9.4.2 对直接与食品接触的水、蒸汽或冰的质量应按照法规要求进行定期检测。

二级

- 9.4.3 供方应定期对直接与食品接触的水、蒸汽或冰的质量进行内部监测，以防止对产品安全造成威胁。
- 9.4.4 生产用水的存放和供应设施不应对水的质量造成危害。

9.5 清洁和卫生

一级

- 9.5.1 供方应制订书面的清洁和消毒规定，并予以实施，以确保产品在安全的条件下进行生产。
- 9.5.2 清洁剂和消毒剂的使用应符合法规要求，并与其用途相适宜。
- 9.5.3 应对负责清洁和消毒工作的员工进行适宜的培训。
- 9.5.4 需要时，应有消毒过程，以有效地控制微生物污染风险。

二级

- 9.5.5 应制订和实施清洁计划。计划中应明确需清洁的区域、场所和设备及清洁剂和消毒剂的使用程序和种类，此外，清洁的频次和责任人也应明确。
- 9.5.6 清洁剂及消毒剂的浓度、种类和使用方法应符合消毒程序中规定。

三级

- 9.5.7 消毒过程宜包括对空气的消毒。
- 9.4.8 宜验证并记录清洁及消毒程序的有效性；如有效性不能得到满足，宜采取纠正措施。

9.6 隔离要求

一级

- 9.6.1 应防止原材料、包装材料、半成品及成品间的交叉污染。
- 9.6.2 清洗托盘和器具的设施及一般清洁设施的区域应与生产活动相分开。

二级

- 9.6.3 适宜时，应有效地隔离高低风险加工区域，将产品发生交叉污染的风险降至最低程度。
- 9.6.4 清洗托盘和器具的设施及一般清洁设施的区域应与生产区域相隔离。

9.7 废弃物和废弃物处理

一级

- 9.7.1 供方应建立适当的措施，以减少废弃物在加工区的堆积。
- 9.7.2 生产区域内部和外部应设置垃圾桶，并清楚地标识和定期清洗；必要时进行消毒。

二级

- 9.7.3 废弃物的处置要符合相关法规的要求。
- 9.7.4 应使用加盖的垃圾桶，并应定期清除垃圾，以防止虫害的滋生。

三级

- 9.7.5 当废弃物由分包方来负责处理时，宜进行有效控制。

9.8 虫害控制

一级

- 9.8.1 供方应有效地控制虫害。
- 9.8.2 工厂内对实施虫害控制人员应予以适当的培训；培训的记录应予保持。
- 9.8.3 排水口应有合理的设计，并应安装栅栏或闸门以防止虫害的进入。

- 9.8.4 原料、包装材料和成品要妥善储存以减少虫害侵入的风险。
- 9.8.5 应对防虫措施的结果进行记录。

二级

- 9.8.6 应建立虫害控制计划，并形成文件。
- 9.8.7 应对虫害控制计划进行评估，并随实际情况而更新。
- 9.8.8 应定期检查建筑物的内部和外部环境，以检验害虫控制的有效性。
- 9.8.9 应对原料的接收进行彻底的检查，以避免虫害的引入。

三级

- 9.8.10 宜由有资质的服务公司来进行虫害控制。
- 9.8.11 灭蝇灯和（或）诱捕器的设置宜和控制布局图一致。

9.9 物理性和化学性物品污染风险的控制

一级

- 9.9.1 应采取适当的措施来控制产品的物理性或化学性污染的风险。
- 9.9.2 应采取适当的设施并按相关的法规来控制化学品的存储。
- 9.9.3 筛子和过滤网应保持清洁并定期进行检查，必要时进行更换，避免污染产品。

二级

- 9.9.4 应控制源于操作区域上方的潜在污染风险，定期检查并记录。
- 9.9.5 应控制生产区内的刀具数量；任何刀具的损坏或缺失应立即报告。

三级

- 9.9.6 适宜时，在处理裸装产品的加工区域应禁止竹木制品的使用。
- 9.9.7 所有在原料处理、制备、加工、包装和存储区域的玻璃和类似物品宜登记在册，并列明所在区域，定期检查。检查频率取决于风险分析的结果。

9.10 金属探测与异物探测的控制

二级

- 9.10.1 供方应在危害分析的基础上，确定异物控制是否作为关键控制点，以评估是否需使用金属或其它异物探测设备。
- 9.10.2 若需使用金属或异物探测器时，应建立关键限值。对检测到金属或异物的产品应明确隔离和处理的措施。
- 9.10.3 金属和其他异物探测器应定期监视和测试。应制定和实施设备失灵时应采取的程序。

9.11 事故管理

一级

- 9.11.1 供方应记录发生的事故，并予以防范。

二级

- 9.11.2 供方应建立事故管理程序，以确保能控制所有潜在的产品质量、安全和合法性方面的风险。
- 9.11.3 供方应向相关工作人员发出书面指导，说明可能构成“事故”的情况，同时建立书面事故报告程序。
- 9.11.4 供方应建立一套程序，一旦事故发生后，可及时通知已收到可能不安全和非法产品的客户。

三级

- 9.11.5 如有可能，应配置备用的供电设备。
- 9.11.6 危机管理程序可包括：提名危机小组、联系名单、必要时的司法商议、可获得性、客户信息、产品回收和（或）召回、沟通计划和消费者信息。

9.12 不合格品控制

一级

- 9.12.1 供方应确保明确地识别、标识和隔离所有不符合规定要求的产品。
- 9.12.2 应建立明确的不合格品控制程序，包括：退货、让步接受、或考虑改为其它用途；所有获得授权的员工应清楚地了解这些程序。
- 9.12.3 应采取纠正措施以避免不符合情况再次发生，并保存所采取措施的相关书面证据。
- 9.12.4 所有不合格品应按问题的性质和（或）客户的特殊要求进行处理。
- 9.12.5 应由授权的人做出扣留决定。

9.13 产品召回和撤回

一级

- 9.13.1 供方应有能力按照相关要求产品召回和撤回。
- 9.13.2 当产品发生召回时，应尽快通知相关方，降低危害的扩散程度。

二级

- 9.13.3 供方应建立产品召回程序，以确保能控制所有潜在的产品质量、安全和合法性方面的风险。

三级

- 9.13.4 产品召回程序宜易于操作，涵盖食品质量和安全有关的因素，如存放和处置。
- 9.13.5 程序宜进行定期演练，确保其有效运行。
- 9.13.6 有关程序宜经常进行评审，如必要，宜进行修改以确保适宜。

10 监视、验证和改进

10.1 设备和过程的确认

一级

10.1.1 应有程序确保当设备失效或过程偏离时，产品满足安全状态才能放行。

二级

10.1.2 供方应建立和运行验证程序，以确保所采用的过程和设备能够稳定地生产安全、符合法规的产品，并符合期望的质量特性。

10.1.3 适用时，供方应识别过程与设备——包括产品配方、加工方法、设备或包装方式的变化，以及人员的变化，以重新确认过程参数，这些过程参数确保产品的安全、合法和质量。

10.2 监测设备和方法的控制

一级

10.2.1 供方应确定对食品安全、合法性与质量起关键作用的测量设备。所确定的测量设备应能对照溯源到国家标准的测量标准校准。

10.2.2 应按照校准的要求，校准后对法定的监视和测量设备的状态进行识别。

10.2.3 校准和检定的结果应作为记录予以保存。

10.2.4 应防止非授权人员调整法定的监视和测量设备。
应防止法定监视和测量设备在搬运、维护和贮存期间的腐蚀、损坏或误用。

二级

10.2.5 供方应对法定的监视和测量设备按规定的周期或在使用前进行检定或校准，以确保精度符合约定的参数。

10.2.6 应有程序，防止当监视与测量设备超出限值时受影响的不合格品的放行。

10.2.7 当发现法定的监视和测量设备没有按照规定的限值操作时，应按程序规定采取措施。

三级

10.2.8 当不存在上述标准时，供方宜记录校准或检定的依据。

10.3 投诉处理

一级

10.3.1 供方应建立管理顾客投诉的有效系统。

10.3.2 供方应针对投诉采取相应的措施，并予以记录。

二级

10.3.3 应针对问题的严重性和发生的频次，采取及时有效的行动。

三级

10.3.4 投诉信息宜用于改进产品安全和质量体系，以避免投诉再次发生。

10.4 内部审核

一级

10.4.1 供方应定期进行内部审核，以确保体系的符合性、有效性和适宜性。

10.4.2 内部审核工作应由胜任的人员进行，审核人员需独立于被审核区域（部门）。

10.4.3 应将审核结果通知被审核区域（部门）与负责人，纠正措施和时间期限应达成一致。

10.4.4 应保持所有计划内的相关内部审核以及纠正措施的相关记录。纠正措施的有效性应予以验证。

二级

10.4.5 内部审核的范围和频率应按有关活动的风险程度制定。

10.4.6 应监视审核的结果，以确保实现预期的目标。

10.5 纠正措施

一级

10.5.1 供方应及时采取纠正措施，以防止不符合再次发生。

10.5.2 与产品安全、合法性及质量相关的纠正措施计划（如：完成的时间、负责人等信息），应获得相关区域负责人员的同意。

10.5.3 有关纠正措施的职责与权限应在文件中予以规定。

二级

10.5.4 应验证所有纠正措施，以确保其有效性。

三级

10.5.5 宜验证纠正措施，其结果应确保系统不断改善。

10.5.6 宜建立机制，分析与产品的安全性、合法性和质量有关的不符合的原因。