

ICS 03.100.01

A01

团 体 标 准

T/CCFAGS 002-2020

预包装食品生产食品安全管理要求

Pre-packaged Food Production Food Safety Management Requirement

(报批稿)

2020-01-01 发布

2020-01-01 实施

中国连锁经营协会 发布

目 次

引 言	I
前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 企业社会责任	2
5 合法性要求	2
6 食品安全管理体系	3
7 良好操作规范	5
8 食品危害控制	6
附 录 A（规范性附录） A.1 评审检查表 A-中级水平	9
附 录 A（规范性附录） A.2 评审检查表 B-基础水平	18
参考文献	28

引 言

本标准是借鉴国际标准组织经验，以 HACCP 质量认证体系标准为依托，制定的符合中国国情的中小生产企业提升食品质量安全管理水平的操作指引。

宗旨：促进零售商、餐饮连锁企业建立一致性供应链采购标准和中小生产企业可持续改善的发展道路，以质量换市场，为消费者提供更加安全可靠的食品。

目标：帮助中小生产企业与零售商、餐饮连锁企业建立阳光采购通道，共享商品和验厂信息，实现上下游一处审核，处处认可，一方预警，多方联动的市场化机制。

考虑到不同生产企业的管理水平、规模、生产加工的复杂程度等因素，本标准提供了二个阶梯层级的评审检查表（见附录 A），供不同组织使用。

- A.1 评审检查表 A-中级水平
- A.2 评审检查表 B-基础水平

中级水平评审检查表包括了本评审标准的全部要求。基础水平评审检查表中包括了本评审标准的部分要求。如果生产企业达不到 B 级基础水平，可以申请单独辅导，继续参加自查和日常管理工作。

本标准原名为《扶持中小生产企业提升市场能力计划（预包装类）》，由于“扶持中小生产企业提升市场能力计划”（简称“扶小计划”）是中国连锁经营协会联合多家零售、餐饮企业发起的质量提升联合行动计划，属于项目名称。2019年，“扶小计划”项目下已发布3项初级农产品标准，为避免混淆，因此将本标准名称修改为“预包装食品生产食品安全管理要求”。

前 言

本标准依据 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国连锁经营协会提出并归口。

本标准与历次版本相比，修改了标准名称，增加了企业社会责任条款（CSR）。

本标准起草单位：中国连锁经营协会、上海天祥质量技术服务有限公司、沃尔玛（中国）投资有限公司、康成投资（中国）有限公司（大润发）、华润万家有限公司、家乐福（中国）管理咨询服务有限公司、永辉超市股份有限公司、北京物美商业集团股份有限公司、锦江麦德龙现购自运有限公司、永旺（中国）投资有限公司、北京京东世纪贸易有限公司、亚马逊（中国）有限公司、上海福满家便利有限公司、罗森（中国）投资有限公司、中国检验认证集团检验有限公司、通标标准技术服务有限公司、艺康（中国）投资有限公司。

本标准主要起草人：楚东、陈红、程军、梁黎东、江新、潘秉伟、江红、陈超、孙文波、翁海辉、Hervé Martin、筱原雅义、徐扬颖、陶骏、任涛、陈宇、汪立平、施懿丹、蔡旭伟、邓建华、钱坤、李慧灵、唐金艳、林建波、吴航军、吴明、王铁、李娜、赵育、张中勃、姜星、王昊。

本标准的历次版本发布情况为：本标准于2018年03月首次发布。

预包装食品生产食品安全管理要求

1 范围

本标准规定了食品生产企业在企业社会责任、合法性生产、食品安全管理体系、良好操作规范以及食品危害控制方面的具体要求。

本标准适合于中国境内合法生产经营的中小规模、未通过国际通行认证的食品生产企业，本标准同时适用于中国境内的预包装食品销售企业（零售、社会餐饮、团餐、经销商等）作为审验供应商生产现场的管理要求。

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，仅所注日期的版本适用于本指引，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指引。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本指引。

GB/T 27341 危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系—食品生产企业要求

3 术语和定义

GB/T 19000、GB/T 27341、GB/T 22000 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

合法性 validity

遵守生产地和产品预期销售国的法律。

3.2

分包 subcontract

任何产品生产或包装的加工步骤委托给第三方或另一家工厂进行的情况。

3.3

危害分析与关键控制点 Hazard Analysis and Critical Control Point) (HACCP)

识别、评价和控制危害的体系，对于食品安全具有重要意义。

3.4

程序 procedure

为进行某项活动或过程所规定的途径。

注：程序可以形成文件，也可以不形成文件。

3.5

原材料 raw material

为制造产品而采用的任何基本材料或半成品材料，原材料包括包装材料。

3.6

过敏原 allergen

食品中的一种已知的因免疫反应而可导致生理反应的成分。

3.7

撤回 withdraw

任何旨在从客户（但不从最终消费者）返回不合规范或不合格产品的措施。

3.8

召回 recall

任何旨在从客户和最终消费者返回不合格产品的措施。

3.9

食品防御 food defence

为保证原材料或产品免遭恶意污染或盗窃而采取的规程。

4 企业社会责任

4.1 所有员工都应有劳动合同，并符合国家及地方劳动部门相关法律法规。也可与员工签订政府认可的集体合同。员工最低工资应符合法律法规要求。

4.2 工作环境不得对员工造成无理性的伤害，必要的场所应设置警示标志。工作场所应配备必要的劳动防护设备和设施。应为员工购买保险。

4.3 应制定安全事故处理程序，应配备明显的灭火设施和/或喷淋装置，在工厂关闭期间也应有安全保卫措施，例如警报装置、保安等；应记录政府部门的灭火装置检查，跟踪不合格项目；高风险防护区域的紧急出口应有警报设施或防闭设施。

4.4 应在公司制度中设置关于环境的政策，并与操作相适应。

5 合法性要求

5.1 资质合法

生产企业应依法获得国家规定的相关许可资质、证书，并确保相关证书执照在规定的有效期内。

5.2 经营活动合法

生产企业应确保相关的食品经营活动、经营的食品产品，以及公司内外部与食品安全活动有关的员工，符合国家食品相关法律法规的要求。不得有标注虚假生产日期或批号的情况。

5.3 分包合法（适用时）

生产企业确保与食品相关的分包活动符合国家食品相关法律法规的要求。

5.4 审核诚信，防范潜规则

生产企业应确保在被审核期间，向审核员提供真实有效的审核资料，不得贿赂审核员以获得不正当结果。

5.5 非法添加

添加剂的使用应遵循GB 2760要求，不得超范围、超限量添加；不得使用非食品原料、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。

6 食品安全管理体系

6.1 产品规范（包括产品放行）

生产企业应制定包括所有产品投入品（原料、配料、添加剂、包材、返工产品）和成品的产品规范，产品规范应是最新的、清晰的，遵守相关的安全、法律和顾客的要求，并提供给相关人员。产品规范应由指定的人员控制，其修改应准确、及时传达给内部和外部相关方。

企业应制定书面的、符合产品规范的放行程序并有效执行。

6.2 可追溯性

企业应为每个产品建立书面的可追溯系统（包括加工、后处理和返工）并有效运行，应有清晰的标识程序和记录以确保整个生产阶段和交付阶段产品的持续识别。记录包括：

- 所有外包的产品、配料或服务；
- 生产过程的完整记录，包括加工中的产品或者成品和包材的批号；
- 所有供应产品的购买者和交付目的地。

可追溯系统应至少每年测试（演练）一次，且在必要时更新并保留记录。

6.3 食品安全事件管理

企业应建立所有产品的事件管理程序（包括报告、与客户沟通、产品撤回和召回），至少每年评审、测试并验证一次。发生受影响产品的撤回和召回时，应评估事件的严重程度和消费者风险，指定专人向顾客、消费者和监管部门提供信息，并保留完整的事件记录。

6.4 不合格品控制

企业应建立书面的程序以识别和管理所有不合格的原料、产品投入品、半成品和成品、加工设备和包材，确保任何不符合要求的产品被明确识别并控制，以防非故意的使用或者交付，应由具有能力的人员管理不合格品的控制。

6.5 整改措施

企业应确保整改措施（即放行、返工、隔离、拒收/废弃处置）得到识别，并有效实施，应建立书面的整改程序来分析任何投诉和调查不符合，以防不符合的再次发生。

6.6 管理者职责

企业应有证据表明管理层致力于为实施和遵守其食品安全计划提供资源。主要负责人应当落实企业食品安全管理制度，对企业的食品安全工作全面负责。质量负责人的决策应有独立权威性，不受利益冲突部门的制约。

企业应有最新的组织机构图表明公司的组织架构，应明确定义关于产品安全和法律的职责，形成书面文件，并传达给员工。

6.7 总体文件要求

企业应建立并实施相关书面的文件程序以确保所有的文件得到维护并更新。企业应确保有记录来证明企业遵守食品安全体系（包括所有相关的法规和顾客的食品要求），应设置记录保留的时间长度，以遵守法规和顾客的要求。

6.8 测量与监测设备的控制

对食品安全和法规要求至关重要的测量与监测设备应得到识别、校准并可溯源至经过认可的标，并被有效控制。当发现测量与监测设备超出规定限值时，应采取措施并记录。

6.9 培训

企业应建立并有效实施员工培训计划，保证所有员工根据其工作职责接受足够的食品安全培训和实践。新员工应在入职时接受有效地培训并保持记录。应对食品生产相关人员实施 HACCP 培训计划和再培训计划，并具备足够的培训记录。

6.10 程序

企业应针对所有对食品安全有影响的生产过程和操作制定并实施详细的程序和指引，并有效地执行。所有程序应清楚地和相关员工沟通。

6.11 投诉处理

企业应制定并实施一个有效的文件化的投诉管理计划来管理客户和消费者投诉，并有效地执行。管理和控制数据以保证针对符合性和食品安全问题的纠正行动落实，并保持记录。

6.12 产品分析

企业应实施分析程序以确保所有具体的产品要求在整个保质期内得到满足，以确保系统地对产品和原料进行分析，满足关键的食品安全和法律要求，以及客户规范。企业应保证与食品安全相关的方法提供有效的分析结果（例如，国际标准化组织 17024 和/或行业公认的程序和方法。）

6.13 采购

企业应控制采购过程以保证外面采购的物品和服务符合书面要求。

6.14 供应商批准以及绩效监控

针对可能影响产品安全和质量的产品或服务提供商，企业应有文件化的批准和监控程序，并有效地实施。

7 良好操作规范

7.1 个人卫生

企业应确保针对员工和访客实施适宜的卫生规范。这些规范应致使良好的卫生操作和为客户提供安全、高质量的产品。按照国际法典对个人卫生的建议，应包括：

- 个人卫生要求应到位，并适用于所有相关员工，第三方合同工和访客。
- 相关个人卫生要求应符合当地（适用的）法规要求。
- 应有员工、第三方合同工和访客信息沟通程序，包括应对传染性疾病的应急措施。
- 应有合格的专门人员负责判定可疑的患者可否进入食品加工区以及如何管控这些患者。
- 员工、第三方合同工和访客应知晓并遵守个人卫生要求。
- 员工、第三方合同工和访客应知晓并遵守在特定工作区内穿着及更换工作服的要求。

7.2 设施环境

企业设施应妥善设置并良好地保养以减少受到污染，确保生产出安全和合法的产品。

- 企业的设施位置、设计、结构及维护应确保产品的安全。
- 企业的设施应有效地被维护、清洁和消毒以防止产品受到物理的、化学的和微生物的污染。
- 照明设计及强度应适当，以确保食品安全规范，并有效地实施。
- 所有设施结构、表面和材料，特别是那些接触食物的地方应容易维护、清洁和（适用时）消毒。
- 应配备相应的设备以确保排水及废水系统符合食品安全的要求。
- 设施的地面及周围区域应维护，并保持无废弃物和蓄积的食品渣屑。

7.3 清洗与消毒

企业应确保在全程、贯穿所有生产环节建立适宜的清洗与消毒标准，并得到维护。

- 应具备书面的有效的清洁和消毒程序，包括相应的效果验证活动，以确保设施、工具及设备的洁净。
- 清洁器材、用具和化学品应清楚地标示，远离产品、设备、包装区域存放且方便使用。
- 负责清洗及消毒的员工应经过相应的培训并合格。

7.4 产品污染控制

企业应设置了物理隔离或有效的程序，以减少和避免任何潜在的物理、化学或微生物污染的风险，或将风险降到最低。

7.5 有害生物控制

企业应实施有效的有害生物控制程序，以减少或者消除有害生物（包括啮齿类、昆虫类和鸟类）侵袭的风险。应由具有资质的人员或外部机构进行有害生物控制程序的操作和监测。

7.6 用水质量

企业应确保与食品接触的水、冰或蒸汽的质量，并符合其预期用途。所有与食品接触的水、原料水和清洗消毒用水都应来自于饮用水源。企业应提供水质检验合格报告书或相关自来水公司出具的证明文件。应有文件化的程序，来预防饮用水被非饮用水导致交叉污染。

7.7 员工设施

企业应确保设施的设计和使用所带来的食品安全风险最小。

- 应提供员工合适的更衣室。
- 厕所的设置、使用应方便进出，而且与加工及生产区域完全隔离。
- 应提供方便、适当并且充分的洗手设施。
- 餐厅应远离生产、包装和仓储的区域。

7.8 废弃物管理

企业应制定废弃物的收集和处理程序，配备相应的设施，减少厂区内废弃物的堆积，定期清理，保留完整的废弃物处理、废弃物收集容器清洁记录。

应与废弃物收集方或处理方签订协议或合同，或保存交易记录和发票。

不可食用的产品、废品或副产品的专用容器，应标识清晰并且被恰当使用。

7.9 储存和运输

企业应设置合适的储存设施，确保所有的原材料（包括包装材料）、半成品和成品在储存时保持完整性，并免受污染。应建立并有效执行运输程序，确保所有用于原材料（包括包装材料）、回用品、半成品和成品运输的企业车辆和第三方车辆，符合运输目的、保养良好、保持整洁，并确保食品免受污染或变质（例如：通过温度和湿度控制）。应具有运输车辆检查程序，并且被有效执行。

7.10 设施和设备维护

企业应建立并有效实施文件化的维护程序（包括清洁和清场程序），该维护程序由计划性维护、预防性维护和纠正性维护组成，确保所有用于维护和保养的材料符合预期用途。

8 食品危害控制

8.1 预备工作

- 企业应识别和遵守与产品/产品类别相关的法规及客户要求。
- 应由具备不同职责的食品安全小组执行食品危害控制工作。
- 应有完整的涵盖产品/产品类别的产品描述，包括原料、包材、成品，以及存贮和分发条件，产品描述应包括已被消费者识别的预期用途。

- 应绘制工艺流程图，并在工艺流程图中描述产品生产的所有过程步骤。
- 工艺流程图应准确地反映实际生产的工艺过程。

8.2 过敏原控制

企业应有文件化的过敏原控制程序，并采取合适的控制措施在生产的所有阶段控制过敏原和预防交叉污染。过敏原的控制程序应满足法规和相关客户的要求。

应具备清晰的标识系统，以确保所有在食品中含有的已知的会引起食物过敏的成分应要清楚识别和告知客户。针对食品的接触面应有相应的清洗和消毒程序，确保从食品接触表面有效去除所有可能存在的过敏原。

8.3 危害分析与关键控制点

企业应至少对他们的食品加工过程进行一次危害分析，以确定是否存在与生产的产品相关连的危害。应借助HACCP（危害分析与关键控制点）工具来完成危害分析。如果识别出了加工过程中的危害，企业应采取适宜的必要措施建立一套符合国际食品法典委员会、GB/T 27341危害分析与关键控制点（HACCP）体系—食品生产企业要求7项原理的HACCP计划。

应由有能力的小组实施危害分析。食品安全小组的领导者应具备深入的HACCP知识和与公司产品相关的相应资格和经验。食品安全小组成员应具备HACCP知识，并接受食品安全小组组长或外部权威机构的相关培训。

应建立HACCP计划的验证程序应有效地实施

□ 原理 1：应对食品加工生产的每个过程步骤都进行了危害分析。应制定包括每一种产品、产品类别或流程的流程图。此流程图应囊括 HACCP 范围内食品加工的各个方面，从原材料收货到加工、贮藏和分销。应收集、维护、记录和更新进行危害性分析所需的所有相关信息。公司应确保根据全面的信息来源制定 HACCP 计划。

□ 原理 2：如果危害分析指出在食品生产过程中存在的不能通过良好操作规范（GMP）来降到最低或消除的显著危害，这些应被识别为关键控制点。对于每一种需要进行控制的危害，应对控制点进行评审，以识别那些关键的控制点。

□ 原理 3：为每个关键控制点（CCP）建立关键限值（CL 值）。

□ 原理 4：为每个关键控制点（CCP）建立监控程序。以确保符合关键限值。监控系统应能够检测关键控制点（CCP）的失控，而且在任何可能的情况下可及时地提供信息，以采取纠正措施。

□ 原理 5：为每个关键控制点（CCP）都建立了超出关键限值时的纠偏措施。

□ 原理 6：建立验证程序。HACCP 食品安全小组应至少每年一次地通过现场审核和自查验证流程图的准确性。

□ 原理 7：建立了文件化的 HACCP 程序和记录，所有与 HACCP 相关的记录保存和文件化程序有效实施。

企业应对未识别为关键控制点（CCP）的所有相关步骤实施特定控制措施。

HACCP食品安全小组应每年至少一次以及在发生任何变化之前评审对食品安全可能有影响的HACCP计划和前提方案。评审内容可包括，但不限于以下各项：

- a) 原材料或原材料供应商的变化；
- b) 成分/配方变化；
- c) 加工条件或设备变化；

- d) 包装、贮藏或配送条件变化；
- e) 消费用途变化；
- f) 新风险的出现（如已了解的成分掺假）；
- g) 对召回的跟进；
- h) 与成分、流程或产品相关的科学信息的新发展经评审识别的有关变化应纳入 HACCP 计划和/或前提方案，全面编制成文且对验证进行记录。

8.4 食品防御

企业应建立并有效实施食品防御程序，对其预防蓄意破坏/故意污染的能力进行评估，并且实施相应的控制措施。识别工艺过程中易发生故意损坏/故意污染的点，并对这些点设置额外的出入控制。如果已发生了所禁止的出入及产品可能被破坏/蓄意污染，应有适当的措施对产品进行处理。

附录 A
(规范性附录)

A.1 评审检查表 A-中级水平

条款	要求	审核发现	配分	评分
4. 企业社会责任				
4.1	所有员工都有劳动合同			
4.2	工作环境对员工没有无理性的伤害；必要的场所有警示标志。配备劳动防护设备和设施，防滑鞋等，			
4.3	安全事故处理程序			
4.4	公司的环境政策			
5. 合法性要求				
5.1	资质合法			
	公司应依法获得国家规定的相关资质、证书、并确保相关证书执照在规定的有效期限内。		2	
5.2	经营活动合法			
	公司应确保相关的食品经营活动、经营的食品产品以，及公司内外部与食品安全活动有关的员工，符合国家食品相关法律法规的要求。不得有标注虚假生产日期或批号的情况。		2	

5.3	分包合法（适用时）			
	公司应确保与食品相关的分包活动符合国家食品相关法律法规的要求。		2	
5.4	审核诚信，防范潜规则			
	公司应确保在 CCFA 审核期间，向 CCFA 审核员提供真实有效的审核资料。不得贿赂审核员以获得不正当结果。		2	
5.5	非法添加			
	添加剂的使用应遵循 GB2760 要求，不得超范围、超限量添加；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。		2	
6. 食品安全管理体系				
6.2	可追溯性 企业应建立可追溯系统，以便能确认产品批号及其与原料、初级和消费者单元包材批次、加工与分销记录的关系。 企业应确保可追溯系统至少每年测试一次并且在必要时更新。 记录应包括： • 可追溯系统每年测试的记录 • 适用时系统更新的记录			
6.2.5	可追溯系统是否至少每年测试（演练）一次？ 该系统是否在必要时更新并保留记录？		2	

6.3	食品安全事件管理 对于所有产品，企业应有有效的事件管理程序包括报告、与客户沟通、产品撤回和召回。 是否保留了该系统的每年审查，测试（演练）和验证记录？			
6.3.3	是否建立了处理事件报告、产品撤回和召回的书面的事件管理体系？		2	
6.3.4	是否建立了有效的沟通计划，并指定专人负责向顾客、消费者和监管部门提供信息？		2	
6.3.5	事件管理体系是否至少每年评审、测试并验证一次？		2	
6.3.6	是否记录和评估了所有的事件并确定其严重程度和消费者风险？		2	
6.6	管理者职责 企业应确保有管理者承诺，为开发、实施和遵守食品安全计划提供资源。 企业应建立清晰的组织架构，至少明确其活动对食品安全有影响的员工的职位说明、职责和汇报关系。			
6.6.2	是否有最新的组织机构图表明公司的组织架构？		2	
6.6.3	是否明确定义了关于产品安全和法律的职责，形成书面文件，并传达给员工？		2	
6.7	总体文件要求 企业应建立并实施相关程序以确保所有的文件得到维护并更新。			
6.7.1	是否建立并有效实施了书面的文件程序？		2	

6.8	测量与监测设备的控制 企业应明确对食品安全至关重要的测量与监测设备，确保它们得到校准并能溯源至经过认可的国家或者国际标准。			
6.8.2	对食品安全至关重要的测量与监测设备是否得到识别、校准并可溯源至经过认可的标准，并被有效控制？		2	
6.8.3	当发现测量与监测设备超出规定限值时，是否采取措施并记录？		2	
6.9	培训 企业应实施一个系统以保证所有员工在工作相匹配的实践和食品安全准则方面，受到足够的培训，指导和监督。			
6.9.3	是否建立并有效地实施员工培训计划？		2	
6.9.4	是否实施 HACCP 培训计划？		2	
6.9.5	是否具备足够的培训记录？		2	
6.9.6	是否有书面的员工再培训计划，并且有效实施？		2	
6.10	程序 企业应针对所有对产品安全有影响的生产过程和操作制定并实施详细的程序和指引。			
6.10.1	对食品安全有影响的生产过程和操作是否已经制定了详细的程序，并有效地执行？		2	
6.10.2	所有程序是否清楚地和相关员工沟通？		2	

6.11	投诉处理 企业应制定并实施一个有效的计划来管理客户和消费者投诉。应管理和控制数据以保证针对符合性和食品安全问题的相应纠正行动落实。			
6.11.1	是否具有文件化的投诉管理计划，并得到有效地执行？		2	
6.11.2	针对所以有的客户和消费者投诉，调查和纠正行动的记录是否保存完好？		2	
6.12	产品分析 企业应实施一项计划，以确保对产品和原料的分析有系统地进行，满足识别为关键的食品安全和法律要求，以及客户规范。企业应保证测试方法提供有效的结果（例如，国际标准组织 17025 和/或行业公认的程序和方法。）			
6.12.1	是否具有分析程序以确保所有具体的产品要求在整个保质期内得到满足，包括法律要求和客户规范？		2	
6.12.2	与食品安全相关的分析方法是否提供有效的结果？（例如，国际标准组织 17025 和/或行业公认的程序和方法。）		2	
6.13	采购 企业应控制采购过程以保证外面采购的物品和服务符合书面要求。			
6.13.1	采购的产品和服务是否符合最新规范和合同要求？		2	
6.14	供应商批准以及绩效监控 针对可能影响产品安全和质量的产品或服务提供商，企业应遵循批准和监控程序。			
6.14.1	是否具有文件化的供应商批准程序并有效地实施？		2	

6.14.2	是否具有文件化的供应商监控程序并有效地实施?		2	
7. 良好操作规范				
7.9	储存和运输 企业应确保所有的原材料（包括包材）、半成品和成品在储存和运输时的状态能够保证产品的完整性。所有企业车辆和第三方车辆，用于原材料（包括包材）、回用品、半成品和成品运输，都应符合运输目的、保养良好并保持整洁。			
7.9.4	是否有产品运输程序，并且被有效执行?		2	
7.9.5	是否具有运输车辆检查程序，并且被有效执行?		2	
7.9.6	用于装卸的设备和车辆是否具有维护和清洁流程？是否被有效执行？		2	
7.10	设施和设备维护 企业应实施一个由计划行维护、预防性维护和纠正性维护组成的体系，来确保工厂中的食品安全水平处于适当状态。			
7.10.1	是否建立了文件化的维护程序?		2	
7.10.2	是否执行了有效的维护程序?		2	
7.10.3	对于所有的维护活动，是否存在文件化的清洁和清场程序?		2	
7.10.4	是否存在针对维护活动的有效的清洁程序?		2	

7.10.5	所有用于维护和保养的材料是否适用于它们的预期用途？		2	
8. 食品危害控制				
8.3	危害分析关键控制点 企业应至少对他们的食品加工过程进行一次危害分析，以确定是否存在与他们产品的生产相关连的任何危害。企业应借助 HACCP（危害分析及关键控制点）工具来完成此项评估。如果识别出了加工过程中的危害，企业应采取适宜的必要措施以建立一份符合国际食品法典委员会 7 项原理的 HACCP 计划。			
8.3.1	原理 1：是否对食品加工生产的每个过程步骤都进行了危害分析？应制定包括每一种产品、产品类别或流程的流程图。此应囊括 HACCP 范围内食品加工的各个方面，从原材料收货到加工、贮藏和分销。应收集、维护、记录和更新进行危害性分析所需的所有相关信息。公司应确保根据全面的信息来源制定 HACCP 计划。		2	
8.3.1.1	是由有能力的小组实施的危害分析吗？食品安全小组的领导者应具备深入的 HACCP 知识和与公司产品相关的相应资格和经验。食品安全小组成员应具备 HACCP 知识，并接受食品安全小组组长或外部权威机构的相关培训。		2	
8.3.2	原理 2：如果危害分析指出在食品生产过程中存在的不能通过良好操作规范(GMP)来降到最低或消除的显著危害，他们是否被识别为关键控制点？对于每一种需要进行控制的危害，应对控制点进行评审，以识别那些关键的控制点。		2	
8.3.3	原理 3：为每个关键控制点（CCP）都建立了关键限值吗？对于每一个 CCP，应确定其相应的关键限值。		2	
8.3.4	原理 4：为每个关键控制点（CCP）都建立了监控程序吗？应为每一个 CCP 建立监控规程，以确保符合关键限值。监控系统应能够检测 CCP 的失控，而且在任何可能的情况下可及时地提供信息，以采取纠正措施。		2	

8.3.4.1	关键控制点（CCP）都有效实施了吗？		2	
8.3.5	原理 5：为每个关键控制点（CCP）都建立了超出关键限值时的纠偏措施吗？		2	
8.3.6	原理 6：建立验证程序了吗？HACCP 食品安全小组应至少每年一次地通过现场审核和自查验证流程图的准确性。		2	
8.3.6.1	验证程序有效地实施了吗？		2	
8.3.7	原理 7：建立了文件化的 HACCP 程序和记录保存吗？		2	
8.3.7.1	所有与 HACCP 相关的记录保存和文件化程序有效实施了吗？		2	
8.3.8	企业有对未识别为 CCP 点的所有相关步骤实施特定控制措施了吗？		2	
8.3.9	<p>HACCP 食品安全小组应每年至少一次以及在发生任何变化之前评审对食品安全可能有影响的 HACCP 计划和前提方案。评审内容可包括，但不限于以下各项：</p> <p>a) 原材料或原材料供应商的变化</p> <p>b) 成分/配方变化</p> <p>c) 加工条件或设备变化</p> <p>d) 包装、贮藏或配送条件变化</p> <p>e) 消费用途变化</p> <p>f) 新风险的出现（如已了解的成分掺假）</p> <p>g) 对召回的跟进</p> <p>h) 与成分、流程或产品相关的科学信息的新发展 经评审识别的的有关变化应纳入 HACCP 计划和/或前提方案，全面编制成文且对验证进行记录</p>		2	2

8.4	食品防御 企业应对其预防蓄意破坏产品/故意污染的能力进行评估，并且实施合适的预防控制措施。			
8.4.1	是否已经对蓄意破坏产品/故意污染而造成的产品威胁进行了评估？		2	2
8.4.2	是否已经对工艺过程中易发生故意损坏/故意污染的点进行识别并对这些点设置额外的出入控制？		2	2
8.4.3	如果发生了所禁止的出入及产品可能被破坏/蓄意污染，是否有对产品如何处理的适当的措施？		2	2

附录 A
(规范性附录)

A.2 评审检查表 B-基础水平

条款	要求	审核发现	配分	评分
4	企业社会责任			
4.1	所有员工都有劳动合同		2	
4.2	工作环境对员工没有无理性的伤害；必要的场所有警示标志。配备劳动防护设备和设施，防滑鞋等，		2	
4.3	安全事故处理程序		2	
4.4	公司的环境政策		2	
5	合法性要求			
5.1	资质合法		2	
	公司应依法获得国家规定的相关资质、证书、并确保相关证书执照在规定的有效期内。			
5.2	经营活动合法		2	
	公司应确保相关的食品经营活动、经营的食品产品，以及公司内外部与食品安全活动有关的员工，符合国家食品相关法律法规的要求。			

5.3	分包合法（适用时）		2	
	公司应确保与食品相关的分包活动符合国家食品相关法律法规的要求。			
5.4	审核诚信，防范潜规则		2	
	公司应确保在 CCFA 审核期间，向 CCFA 审核员提供真实有效的审核资料。不得贿赂审核员以获得不正当结果。			
5.5	非法添加			
	添加剂的使用应遵循 GB2760 要求，不得超范围、超限量添加；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。		2	
6. 食品安全管理体系				
6.1	产品规范（包括产品放行） 企业应确保产品规范充分、准确并遵守相关的安全、法律和顾客的要求。企业应准备并实施合适的产品放行程序。			
6.1.1	产品规范是否适用于所有的产品投入品（原料、配料、添加剂、包材、返工产品）和成品？		2	
6.1.2	产品规范是否遵守相关的安全、法律和顾客的要求？		2	
6.1.3	产品规范是否是最新的、清晰的，并提供给相关人员？		2	
6.1.4	产品规范的修改是否明确传达给内部和外部的相关方？		2	
6.1.5	是否制定了书面的产品放行程序？该程序是否有效确保成品满足产品规范？		2	

6.1.6	是否有指定的人员负责产品规范的控制?		2	
6.2	<p>可追溯性</p> <p>企业应建立可追溯系统,以便能识别产品批号及其相关联的原料、初级和最终包材批次、加工与分销记录的关系。记录应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 任何外包的产品、配料或服务的识别; • 整个生产过程完整的记录,包括加工中的产品或者成品和包材的批号; • 所有供应产品的购买者和交付目的地记录。 			
6.2.1	是否为每个满足法规和顾客要求的产品建立书面的可追溯系统?		2	
6.2.2	可追溯系统(包括加工、后处理和返工)是否充分运行且有效?		2	
6.2.3	所有生产阶段(库存、加工、后处理、返工)是否都有能够用来识别产品的记录?从采购经生产到直接目的地,是否有所有原料和包材(初级产品和成品)的记录?		2	
6.2.4	是否有清晰的标识程序以确保整个生产阶段和交付中产品的持续识别?		2	
6.3	<p>食品安全事件管理</p> <p>企业应证明其撤回和召回受影响产品、联系相关顾客以及保留事件记录的能力。</p>			
6.3.1	企业能否撤回和召回受影响的产品?		2	
6.3.2	是否保留了事件记录?		2	

6.4	不合格品控制 企业应当确保任何不符合要求的产品被明确识别并控制以防非故意的使用或者交付。			
6.4.1	是否建立书面的程序以识别和管理所有不合格的原料、产品投入品、半成品和成品、加工设备和包材？		2	
6.4.2	是否由具有能力的人员管理不合格品的控制？		2	
6.5	整改措施 企业应确保整改措施尽快实施，以防不符合的再次发生。			
6.5.1	是否建立了书面的整改程序来分析任何投诉和调查不符合，以防不符合的再次发生？		2	
6.5.2	整改措施（即放行、返工、隔离、拒收/废弃处置）是否得到识别，并有效实施？		2	
6.6	管理者职责 企业应确保有管理者承诺，为开发、实施和遵守食品安全计划提供资源。主要负责人应当落实企业食品安全管理制度，对企业的食品安全工作全面负责。			
6.6.1	是否有证据表明管理层致力于为实施和遵守其食品安全计划提供资源？质量负责人的决策是否有独立权威性，不受利益冲突部门的制约？		2	
6.7	总体文件要求 企业应确保有记录来证明企业遵守食品安全体系（包括了所有相关的法规和顾客的食品要求）。			
6.7.1	是否有记录来支持企业遵守食品安全体系（包括了所有适用的法规和顾客的食品要求）？		2	

6.7.2	企业是否设置了记录保留的时间长度，以遵守法规和顾客的要求？		2	
6.8	测量与监测设备的控制 对食品安全和法规要求至关重要的测量与监测设备要可靠。			
6.8.1	对食品安全和法规要求至关重要的测量与监测设备是否可靠？		2	
6.9	培训 企业应保证所有员工根据其工作职责接受足够的食品安全培训和实践。			
6.9.1	是否所有新员工都有效地接受培训？		2	
6.9.2	是否所有相关人员接受了再培训？		2	
7. 良好操作规范				
7.1	个人卫生 企业应确保针对员工和访客实施适宜的卫生规范。这些规范应致使良好的卫生操作和为客户提供安全、高质量的产品。按照国际法典对个人卫生的建议，应包括：			
7.1.1	个人卫生要求是否到位，并适用于所有相关员工、第三方合同工和访客？		2	
7.1.2	相关个人卫生要求是否符合当地（适用的）法规要求？		2	
7.1.3	是否有员工、第三方合同工和访客信息沟通程序，包括应对传染性疾病的应急措施？		2	

7.1.4	是否有合格的专门人员负责判定可疑的患病者可否进入食品加工区以及如何来管控这些患者？		2	
7.1.5	员工、第三方合同工和访客是否知晓，并遵守个人卫生要求？		2	
7.1.6	员工、第三方合同工和访客是否知晓并遵守在特定工作区内穿着及更换工作服的要求？		2	
7.2	设施环境 企业设施应妥善设置并良好地保养以减少受到污染，确保生产出安全和合法的产品。			
7.2.1	企业的设施位置、设计、结构及维护是否确保产品的安全？		2	
7.2.2	企业的设施是否有效地被维护、清洁和消毒以防止产品受到物理的、化学的和微生物的污染？		2	
7.2.3	照明设计及强度是否适当，以确保食品安全规范，并有效地实施？		2	
7.2.4	所有设施结构、表面和材料，特别是那些接触食物的地方是否容易地维护、清洁和（适用时）消毒？		2	
7.2.5	是否有配备相应的设备以确保排水及废水系统符合食品安全的要求？		2	
7.2.6	设施的地面及周围区域是否维护，并且保持无废弃物和蓄积的食品渣屑？		2	
7.3	清洗与消毒 企业应确保在全程、贯穿所有生产环节建立适宜的清洗与消毒标准，并得到维护。			
7.3.1	是否具备书面的有效的清洁和消毒程序，包括相应的效果验证活动，以确保设施、工具及设备的洁净？		2	
7.3.2	清洁器材、用具和化学品是否清楚地标示，远离产品、设备、包装区域存放且方便使用？		2	

7.3.3	负责清洗及消毒的员工是否经过相应的培训并合格?		2	
7.4	产品污染控制 企业应具备适宜的设施和实施程序，以将产品受到物理的、化学的和微生物的污染的风险降到最低。			
7.4.1	是否设置了物理隔离或有效的程序以减少和避免任何潜在的物理、化学或微生物污染的风险?		2	
7.5	有害生物控制 企业应保证适当的控制措施到位，以减少或者消除有害生物（包括啮齿类、昆虫类和鸟类）侵袭的风险。			
7.5.1	是否有虫害侵袭的迹象?		2	
7.5.2	是否实施一个有效的有害生物控制程序?		2	
7.5.3	涉及到产品、原物料和设施的控制措施是否恰当?		2	
7.5.4	负责进行监测程序的人员是否具备资质，频率是否足够，以及发现是否被解决?		2	
7.6	用水质量 企业应确保与食品接触的水、冰或蒸汽的质量，并符合其预期用途。所有与食品接触的水、原料水和清洗消毒用水都应来自于饮用水源。			
7.6.1	生产过程是否有确保水、蒸汽和冰块的质量不会造成终产品的食品安全受影响?		2	
7.6.2	是否有文件化的程序，来预防饮用水被非饮用水导致交叉污染?		2	

7.7	员工设施 企业应确保设施的设计和使用所带来的食品安全风险最小化。			
7.7.1	是否提供员工合适的更衣室？		2	
7.7.2	厕所的设置、使用是否方便进出，而且与加工及生产区域完全隔离？		2	
7.7.3	是否提供了方便、适当并且充分的洗手设施？		2	
7.7.4	餐厅是否远离生产、包装和仓储的区域？		2	
7.8	废弃物管理 企业应具有用于收集和处理废弃材料的程序。			
7.8.1	是否存在关于废弃物的储存和移除的合适规定？		2	
7.8.2	不可食用的产品、废品或副产品的专用容器，是否标识清晰并且被恰当使用？		2	
7.9	存储和运输 企业应确保所有的原材料（包括包材）、半成品和成品在有保护的情况下进行储存和运输。			
7.9.1	用于食物和原料的储存房设施是否合适？		2	
7.9.2	用于食品储存的设施的搭建是否可以有效保护材料和成品在储存时免受污染？		2	
7.9.3	食品运输是否适当，以最小化食物变质（例如：通过温度和湿度控制）？		2	

8. 食品危害控制				
8.1	预备工作			
8.1.1	企业识别和遵守与产品和产品类别相关的法规及客户要求了吗？		2	
8.1.2	是否已经有一个具备不同职责的食品安全小组来执行本检查表所描述的工作(工作 2-5)了吗？		2	
8.1.3	有完整的涵盖产品/产品类别包括原料、包材、成品和存贮及分发条件的产品描述了吗？		2	
8.1.4	产品的预期用途已经描述，目标消费者已经识别了吗？		2	
8.1.5	在工艺流程图中描述了生产产品的所有过程步骤了吗？		2	
8.1.6	工艺流程图已经和实际进行了对照以确保它准确地反映工艺过程？		2	
8.2	过敏原的控制 企业应确保具备合适的控制措施来预防过敏原的交叉污染。所有在食品中含有的已知的会引起食物过敏的成分应要清楚识别和告知客户。			
8.2.1	有文件化的计划以在生产的所有阶段控制过敏原和预防交叉污染？		2	
8.2.2	过敏原控制计划的制定中涵盖了法规和适宜的客户要求？		2	
8.2.3	是否识别了所有潜在的交叉污染原因，并制定了相应的原料、半成品及成品的操作程序以避免交叉污染？		2	
8.2.4	针对食品的接触面是否有相应的清洗和消毒程序，确保从食品接触表面有效去除所有可能存在的过敏原？		2	

8.2.5	是否具备清晰的标识系统，以确保连续地在整个生产和交付中各个阶段对产品状态的识别？		2	
-------	--	--	---	--

参 考 文 献

- [1] GB/T 1.1-2009 标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写
 - [2] GB/T 22000—2006食品安全管理体系食品链中各类组织的要求（ISO 22000:2005, IDT）
 - [3] GB/T 19000-2008质量管理体系基础和术语（ISO 9000:2005, IDT）
 - [4] BRC GLOBAL STANDARD FOOD SAFETY ISSUE 7
 - [5] GFSI Global Markets Programme Manufacturing Checklist
-