

# 质量安全管理考核制度

共 16 页 第 1 页 序号 64 文件编号:HYKF-BG-ZD2006064修改状态:0 签

发:

质量安全管理考核制度

## 一、总则

为规范公司的质量安全管理，保证质量管理工作有据可循，处罚有章可依，同时为进一步增强员工的质量意识，使工厂产品质量管理再创新水平，从而提高工厂信誉及市场竞争能力，特制定此质量安全管理考核制度。各部门可参照本制度结合产品特点和生产实际制定内部的质量考核细则。

适用范围：汇源开封工厂所生产的所有产品。

## 二、质量考核通则

1. 对工厂所生产的产品，品保部进行过程品控和成品检验的方法对产品进行全面的监控，过程品控员对产品生产场所及加工工艺进行监督，并对重要工序、特殊工序及关键控制点进行抽样检查并确认、对操作工如实填写质量报表的行为进行监督，对产品生产的全过程质量进行控制。

2. 品保部的考核工作以正常工作检查为基础，以抽查、集中检查、专项检查为辅，对全厂的产品质量进行控制。

3. 品保部对检查中所发现的问题下发《质量问题整改通知单》、《品质稽核表》或口头通知，限期整改；若生产车间整改后仍不合格对责任人罚款20元/项；不按期整改或不整改，处罚责任人50元/项，并再次限期整改，再次整改后仍不合格，不按期限整改或不整改，则对责任人加倍处罚，并通报批评，严重者可做转岗、待岗或辞退处理。

4. 对发生质量事故的责任部门做如下处罚：

(1) 发生重大质量事故，由管委会研究进行处罚，并报总部相关部门备案。  
(2) 发生一般质量事故，对相关责任人及责任部门按直接经济损失 20% 进行处罚。  
(3) 发生轻微质量事故，对相关责任人及责任部门按直接经济损失 10% 进行处罚。  
(4) 发生一般质量事故、轻微质量事故，相关责任部门管理人员(相关部门经理、主管以及班组长等) 负有管理不到位的责任，根据责任轻重处罚 50, 100 元。

#### 5. 工厂质量事故等级划分

(1) 重大质量事故：质量事故造成直接经济损失 2 万元以上(含 2 万元)；质量事故造成无法生产正常进行，产品报废、料液报废等；或因工厂产品质量批量不合格，受到集团总部通报批评或受到消费者大量投诉，给工厂声誉造成严重影响者。  
(2) 一般质量事故：质量事故造成直接经济损失 1—2 万元；市场出现批量有质量问题的产品，对工厂声誉有较大影响者。

1

共 16 页 第 2 页 序号 65 文件编号：HYKF-BG-ZD2006065 修改状态：0  
签发：3) 轻微质量事故：因质量事故造成直接经济损失 0.5—1 万元；对工厂声誉有影响的。

品保部负责对工厂所有的产品质量及质量管理工作进行检查,统计、考核,考核 6.

结果每月以《质量分析》的形式进行通报。

7. 检验员如在检查过程中遇到本人解决不了的质量问题或发现质量事故,应及时向品控主管汇报;品控主管如在检查过程中遇到本人解决不了的质量问题或发现质量事故,应及时向上级汇报。不及时汇报,扣当事人 50, 100 元。  
三、更衣室、消毒间、着装卫生质量考核细则

1、更衣室必须每天有专人打扫,每天打扫次数不少于两次,时刻保持更衣室洁净,无异味. 违者每项罚款 10,50 元。

2、更衣室，消毒间内物品应摆放整齐，上班前应更换工作服，自己的衣服及鞋放在更衣柜里，衣服放在柜内上面，下面放鞋，换下的工作服挂晾在消毒间，更衣室除了衣物、鞋外不准放入其它有工作无关的物品，违者每项处罚责任人 10, 50 元. 3、工作服消毒间每天上班前,由值日人员打开紫外线消毒 30min 以上，员工下班后换下的工作鞋，工作帽、工作服均放在消毒间内消毒,需清洗的放在洗衣间，其它地方不得挂晾工作服，违者每项罚责任人 10,50 元。

4、工作服是为保护食品卫生安全而配发给员工的，必须在车间穿着，任何人不得穿著工作服离开车间生产区域，倾倒垃圾、上卫生间、工间外出、外出就餐等行为必须换下工作服，违者每项罚款 20, 50 元。

5、工作服由专人清洗，工作服、鞋袜清洗时间,冬春季每周不少于两次，夏秋季每周不少于三次，违者处罚责任人 10, 30 元。

6、员工穿着工作服必须保持干净整洁,不得有酸臭味和明显脏污，不得有明显破损. 工作服穿上后，夏季上衣须扎于裤腰内，头发不得外露,应将钮扣扣到第二颗或拉链拉至相应位置，衣服上不应有其他饰物。违者处罚责任人 10,30 元/每次。

7、更衣间内不得放有和生产无关的物品，不得放有食品、洗刷用具等杂物;垃圾应及时清理，发现一次处罚当事人 10, 50 元.

#### 四、车间卫生、消毒、员工个人卫生考核细则

1、生产前由班长派专人对鞋靴消毒池消毒液及手消毒液进行配制，配制浓度应达到《车间消毒规范》所规定浓度要求，由过程品控员对消毒液浓度进行测试验证，不符合要求应责令配制人员纠正,纠正后由过程品控员再重复检测,直至检测合格，车间消毒人员和过程品控员消毒完毕,必须做好消毒检测记录。过程品控员每班中间要对消毒池和手消毒液复检最少一次，发现不合格责令班组重新配置。违者每

共 16 页 第 3 页 序号 66 文件编号：HYKF-BG-ZD2006066 修改状态：0

签发： 项处罚责任人 10, 30 元。

2、车间空间消毒每班由专人进行两次，消毒液浓度及消毒频率按《车间消毒规范》的要求进行，配好后由品控员进行检测，消毒空间为车间每个角落，地面、墙壁窗台等，关键工序必须做到消毒彻底全面，发现不消毒或消毒液浓度不够、消毒不彻底，一次扣责任人 10, 30 元。

3、生产期间，由班长安排专人配制洗手消毒液，浓度应达《消毒规范》的要求，生产员工工作中必须随时保持双手干净卫生，员工进入车间前、上卫生间后、接触不洁的物品后，必须严格按照洗手消毒流程进行洗手和消毒，违者发现一次，处罚当事人 10, 30 元。

4、员工进入车间工作严禁佩戴假发、假睫毛、假指甲，不得留长发和长指甲，不允许涂指甲油，不得佩戴首饰等饰物，不得佩戴手表，生产人员不准化妆、使用粉质化妆品及浓烈气味的化妆品，违者每项处罚 10, 30 元。

5、员工在车间内严禁吃食物，严禁随地吐痰、乱扔杂物，不允许在工作区域内修指甲、梳头、挖耳朵、挖鼻孔等。禁止携带食物和其他与生产无关物品进入生产区域。严禁在生产区域内相互打闹、嬉戏、大声喧哗。违者每项处罚 20, 100 元。

6、生产车间内严禁吸烟，违者每次，每支烟处罚 200, 500 元。

7、不允许非本车间生产人员随意进入生产区。参观人员必须有公司批准，相关人员陪同，并按要求进行穿着。违者处罚 20, 50 元/次。

#### 五、原辅料检验考核细则

1、生产所用的所有的原辅材料必须经过品控员检验合格后，方可使用，并做好明显标识。原料必须按规定摆放，界限清晰，用剩的原辅料袋装的应扎好袋口，用剩的原浆、浓缩浆(汁)，盖好桶盖，按储存规定进行储存。违者每项罚责任人 10, 30 元；

2. 原辅料在使用前必须有清晰的标识、合格的原辅料检验报告单；车间使用的原辅料必须经原辅料检验员检查合格，品控经理签字确认入库后方可使用。如使用未经检验的原辅料，每发现一次罚相关责任人 50,100 元；

3. 生产过程发现有异议的原辅料，需进行复验，并且必须由过程品控员确认，品控主管签字后方可使用，违者每项罚责任人 50, 100 元；

4. 对检验合格的原辅料，原辅料保管员应及时给出检验合格绿色标识，并加放原辅料存货料卡，注明数量及进库日期，如发生遗漏或延误，对有关责任人每项罚款 10,50 元；

5. 对检验不合格的原辅料，原辅料库保管员应按规定隔离定制存放，并放红牌进行标

3

共 16 页 第 4 页 序号 67 文件编号:HYKF-BG-ZD2006067修改状态:0 签发: 识;对检验待定的原辅料放黄牌标识，违者每项罚责任单位 10,50 元；6、原辅材料到厂应附有当批原辅材料检验报告单，由供应部转交原辅料检验员，并通知品控部对原辅材料进行检验，原辅材料检验员先根据厂家所提供的检验报告单对进厂的原辅材料进行验证，再根据工厂“原辅材料品质规定单”对来料的各项指标检验，检验结果上报时间小于 2 天(除需微生物验证的原辅料外)，违者每项处罚责任人 10, 50 元。

. 供应部原辅料采购员应及时索取所购原辅料的检验报告单及相关资料，检验报告 7

单所测指标应符合最新版本法规或标准规定，资质不全的原物料禁止入库，因生产急用等特殊情况下由生产部办理紧急放行手续，品控经理签字后作紧急放行使用，不合格或检验项目不全的原辅料禁止投入生产，否则每一项罚责任人 50,100 元。 8. 集团公司内部调拨的原浆，浓缩浆等原物料原则上使用前开桶检验，发现

不合格的原辅料立即通知过程品控员记录原辅料的批次，产地、数量等报原辅料检验员，配料员对不合格原辅料进行隔离标识，下班后由班长统一退回仓库，违者每项罚款 20,50 元。

9. 经检验合格的原辅料，如生产过程中发现存在批量质量问题，每次处罚原辅料检验员 50,100 元；（如该项质量问题按常规的抽样检验难于检出，需增加抽样比例或项目才能检出的除外）。

10、从车间退回仓库的原辅料，原辅料保管员应认真做好记录，注明退回数量、退回原因并进行标识，如有开袋或开桶的原辅料应要求退货人员扎好袋口、封紧桶口，并独立标识，下次生产优先使用。违者处罚责任人 20,50 元/次。 11、原辅料检验员每月不少于一次对原辅料库存环境及原物料品质进行稽核检查，做好检查记录，并认真填写“原辅料品质稽核报表”，对不符合项及时提出纠正预防措施，报相关责任部门，相关责任部门在接到整改通知单的的七个工作日内必须完成整改，否则每违反一项罚责任部门 50, 100 元。

12、品控人员有权随时抽查原辅料和成品的库存情况，如有标识不全、数量不符、产品或存放环境卫生状况不符合要求的，发现一次，处罚原辅料或成品保管员 10, 50 元。

## 六、配料工序质量考核细则

1. 配料员应按产品配方表规定的比例，准确计算后进行称量并配料，配料顺序按《配料工序作业规范》进行，如违反《配料工序作业规范》或原辅料未经称量（整袋或整桶添加除外）而直接加入者，违者发现一次罚责任人 20, 50 元； 2. 不按配方要求进行配料和定容的，定容后的料液一次偏差大于 2%的，处罚配料人员 20, 50 元，如定容后料液偏差大于 2%，而又不通知品控部调整的，发现一次罚责任人 30, 100 元。

共 16 页 第 5 页 序号 68 文件编号: HYKF-BGZD2006068 修改状态:0 签发:

3. 定容前配料员应检测料液的折光和总酸, 并根据计算应补加的物料数量, 定容后的折光及总酸以配方规定范围的中间值为基点进行定容, 否则比配方要求的上下限, 每增加或降低 0.1%折光或 0.01%总酸, 罚款 10 元.

4. 生产过程中配料人员应随时清理配料工序的卫生, 用过的料袋、空桶应摆放整齐, 扎袋用的绳子、产品检格证、碎纸片等垃圾应放入专用的垃圾桶中, 违者每项罚责任人 10, 50 元;

。配料车间的地面、墙壁、排水沟、设备(管道)外表面、取样口、液位管、操作台、5

门窗等, 应随时保持干净整洁, 设备表面用白手套擦拭应无油污、灰尘等污物, 否则每项罚责任人 10, 50 元;

6、配料过程生产完一罐料, 应及时冲洗配料罐方可配置第二罐料液, 如不冲洗或冲洗不干净就进行配料, 发现一次处罚责任 20, 50 元。生产前不按规定要求对配料系统进行清洗的, 或清洗不彻底, 有酸、碱残留而进行配料的, 发现一次罚款 50, 100 元。

7. 非本车间相关人员不得进入配料工序、不得在配料工序逗留, 发现不符合要求的人员进入配料工序, 而配料员不予过问和制止的, 发现一次罚款 10, 20 元。

8. 提料人员未经允许提入已过保质期的原辅料, 小料称量人员或配料人员未经允许使用已过保质期原辅料的, 发现一人次罚款 50, 100 元。

9. 不按称料要求进行小料称量、不按配料作业指导书进行配料的; 未按要求对配好的小料进行交接的; 小料配好后未标识或标识不明确的; 装小料的容器上有两种或两种以上标签不易分辨的, 不按要求进行记录的。发现一人次罚款 20, 50 元。

10. 小料称量出现辅料漏称、错称或配料少加、错加原辅料的, 发现一次罚款

50,100 元;料液不能调整时,造成的经济损失由班组承担,并对相关责任人进行相应处罚。

11. 配料员出现操作失误,导致料液不符合配方要求的,发现一次罚款 50,100 元;料液不能调整时,造成的经济损失由班组承担,并对责任人进行相应处罚。由于配料人员操作失误造成定容时多加水不符合标准要求,每次处罚 20,100 元. 12. 产品感官、理化指标不符合配方要求就强行进行进料的,进料之前未经品控员验证料液而独自进料的,发现一次罚款 30,100 元。

13. 配料过程中每加完一种原物料应及时进行记录,不按规定要求及时、真实、正确、全面详细填写配料工序质量记录的,或配料后再随意补填、涂改记录的,发现一次罚款 10,50 元.

14. 配料人员应随时关注生产的进展情况,如果设备故障造成料液不能及时生产时,不按规定要求进行料液降温处理和定时进行料液感官检查(放置 4 小时以上的料液每半小时进行一次检查)的,配料员不及时检查生产进度,不及时进行上下工序的

5

共 16 页 第 6 页 序号 69 文件编号: HYKF-BG-ZD2006069修改状态:0 签发: 沟通而盲目配料造成料液不能及时转序处理的,发现一次罚款 50,200 元;料液变坏报废或转序造成的一切经济损失由班组承担;如果料液可以调整,但影响产品风味质量时,对责任人员处以 50,200 元的罚款。

15. 未经研发中心或品控经理同意,私自调整配方的,发现一次对当事人罚款 200,500 元。任何人员未经允许不得以任何形式抄写、复制配方,负责,发现一次对当事人罚款 200,500 元.



16. 配料系统清洗时，要检查生产设备的密闭性，防止清洗剂进入料液造成交叉污染，如果造成化学品或油污进入料液导致料液报废，造成的一切经济损失由责任人员全部承担。

17. 不按规定要求及时进行过滤网清洗和更换，发现一次罚款 20, 50 元. 造成产品带有杂质的，加倍处罚。

18. 配料过程中配料员应经常对配料用水进行感官检查，检查项目有色泽、气味、是否有肉眼可见杂质等，不按规定要求对水质进行检查的，或使用不符合要求的水进行配料的，发现一次罚款 50, 100 元。

19. 配料用的水管、容器、搅拌用的不锈钢棒、输料管、打料泵等应保持干净，无料液积存. 水管用完后要挂晾起来，排出管中积水，严禁把原辅料及配料用工器具直接放置在地上, 违者每项罚款 20, 50 元。

20. 配料间严禁放置木托盘, 领料时应先清理原物料表面的卫生, 方可把物料运进车间，否则每项罚款 10, 50 元。

21. 小料称量结束后小料员应主动和配料员进行小料交接，认真填写小料交接记录，配料员配成料液检测合格后，应主动交过程品控员进行检测验证，过程品控员根据产品标准对料液进行验证, 合格后在配料登记表上进行签字确认，未按要求进行小料、料液的交接手续或未按要求填写记录的，发现一次处罚责任人 10, 50 元。 22（未经品控员验证的料液严禁进入下工序，违者，对责任人处以 50, 100 元的罚款。

## 七、PET线吹瓶注塑工序质量卫生考核细则

1. 注塑机注出的瓶坯重量不足、瓶口缺陷、瓶坯色泽不正、瓶坯粘附油污、瓶坯带有不可接受的杂质的，瓶坯发白、积料、厚薄不均、偏心、渗漏、带有外来杂质等质量问题未检出或停机调整而流入下道工序者，或以上质量问题被品控员发现而没有进行有效地纠正的, 发现一次视情节轻重罚款 20, 200 元.

吹瓶机吹出的瓶子出现瓶口缺陷的，瓶子发白、积料、厚薄不均、偏心、渗漏、瓶子粘附油污、瓶子带有外来杂质等质量问题，未检出或停机调整而流入下道工序者，或以上质量问题被品控员发现而没有进行有效地纠正的，发现一次罚款 20, 200 元。

6

共 16 页 第 7 页 序号 70 文件编号:HYKF-BG-ZD2006070修改状态:0 签发:

3. 不按规定要求盛放掉下空气输送带的瓶子者,不按规定要求将瓶子放入空气输送带的,放入空气输送带的瓶子不符合质量要求的,发现一次罚款 10, 30 元。

4. 因空气输送带不洁净影响瓶子杀菌质量者,发现一次罚款 20,50 元。吹瓶工序接触瓶坯、瓶子的操作人员的手不洁净或有油污者,发现一次罚款 105。

元。

6. 操作人员不按规定要求进行瓶子质量检查的,不按规定要求进行质量记录的,不按作业规范要求进行操作规范的,发现一次罚款 20, 50 元。

7. 生产完成后剩余切片不妥善包扎处理,导致使用切片不符合卫生质量要求的,发现一次罚款 20 元。

8. 空气输送带上风机过滤器的过滤网不及时清洗更换影响送风质量者,对检查时当班处以 20,100 元罚款。

#### 八、灭菌工序质量考核细则

1. 不按规定要求进行清洗灭菌的,清洗后不进行清洗液残留和清洗效果检测,或存在清洗液残留以及清洗不彻底而进入生产程序的,发现一次罚款 30,50 元。

2. 料液灭菌管道及泵渗漏、阀组渗漏、背压异常未及时发现,或发现后未及时报告的,发现一次罚款 20, 100 元。

3. 生产时不按规定要求对设备参数进行检查记录的,或者记录弄虚作假不真实、不全面,随意涂改,发现一次罚款 10 元。

。严格执行设备操作规程，按产品配方要求设定灭菌产品的预热温度、均质压力、脱气真空度、灭菌温度、时间、物料流量等，不按要求设定，或设备运行过程工艺参数偏离设定值上下限而不调整的，发现一项罚款 20,100 元。 5. 进料(料顶水)时排出料液折光应达到配方规定的中间值，方可进入生产程序，不按规定要求进行进料的,发现一次罚款 50,100 元。

6. 灭菌机运行过程应时刻关注产品的流量及灭菌温度;流量、温度偏离关键限值应立即进行调整，并对调整期间的产品进行标识管制，灭菌参数符合要求后方可继续生产，违者每项对责任人罚款 50,100 元。

7. 配制清洗液使用酸、碱时必须穿戴好防护用具，配制时应两人以上操作，时刻。注意做好安全防护。违者每项罚责任人 10 元。配制的清洗液浓度经检测不符合标准要求,而拒绝进行调整，或者清洗时清洗液的有效浓度经检测不符合标准要求而不再进行重新清洗的，发现一次罚款 10 元。

8 灭菌工序操作工生产过程应每半小时抽检一次产品的感官指标及折光和总酸，并

7

共 16 页 第 8 页 序号 71 文件编号: HYKF-BG-ZD2006071修改状态:0 签发: 把结果记录在“灭菌机运行记录表”上，违者每项罚责任人 20,50 元。 9. 灭菌设备操作人员应随时保持所辖区域地面、墙壁及设备的卫生，设备卫生采用白手套管理，设备表面用手套擦拭后如粘有油污、污垢以及灰尘，每项罚责任人 10,50 元。地面上有糖渍、油污、废弃物等每项罚责任人 10,50 元。 10. 设备上不得放置和生产无关的异物，不得挂晾擦拭设备的抹布，违者每项罚责任人 10 元。

#### 九、灌装工序质量考核细则

1. 严格执行设备操作规程，生产前认真检查各仪器仪表的显示值是否符合要求，方可开机生产，不按要求操作，每次罚款 30, 100 元。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/067052015036006165>