

附 录 A  
(资料性)  
食品生产企业食品安全风险防控清单

食品生产企业食品安全风险防控清单见表A.1。

表 A.1 食品生产企业食品安全风险防控清单

序号	清单项目	项目序号	清单内容	相关要求	备注
1	企业资质	1.1	具有合法主体资质,生产许可证在有效期内。	持有食品生产许可证,且许可证件在有效期内。	证照张贴于显著位置
		1.2	生产的食品、食品添加剂在许可范围内。	1. 生产的食品、食品添加剂应在《食品生产许可证》许可类别和明细范围内; 2. 食品类别发生变化,需要变更食品生产许可证载明的许可事项的,应当在变化后10个工作日内向原发证部门提出变更申请。	
2	生产环境条件 (厂区、车间、车间、设施、设备)	2.1	厂区无扬尘、无积水,厂区、车间卫生整洁。	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,保持环境清洁,正常天气下不得有扬尘和积水等现象; 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,应当有一定坡度,其最低处应设在排水沟或者地漏的位置; 3. 车间的墙面及地面无污垢、霉变、积水,不得有食品原辅料、半成品、成品等散落。	
		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或具备有效防范措施。	1. 厂区附近不得有有毒有害污染源,或者污染源不得对生产有影响; 2. 车间不得有杂物堆放; 3. 厂区和车间垃圾应定期清理,易腐败的废弃物应尽快清除,不得滋生虫害; 4. 如存在一定污染源,应采取有效防范措施,防止对食品生产产生影响。	
		2.3	设备布局和工艺流程、主要生产设施设备与准予食品生产许可时保持一致。	1. 设备布局和工艺流程、主要生产设施设备应与许可档案内容保持一致; 2. 设备布局和工艺流程、主要生产设施设备发生变化,需要变更食品生产许可证载明的许可事项的,应当在变化后10个工作日内向原发证部门提出变更申请。	不得私自变更设备布局,如变更,需经许可部门组织现场核查。
		2.4	卫生间保持清洁,不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。	1. 卫生间应设置必要的洗手设施,环境保持清洁; 2. 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。	

	2.5	有更衣、洗手、干手、消毒等卫生设备设施，满足正常使用。	<ol style="list-style-type: none"> <li>更衣室内洗手设施、干手、消毒设施能正常使用；</li> <li>有与生产量或工作人员数量相匹配的更衣设施，保证工作服与个人服装及其他物品分开放置；工作服、鞋靴等有有效的消毒措施；</li> <li>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（水龙头应为非手动式）；应在临近洗手设施位置标示简明易懂的洗手方法；</li> <li>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。</li> </ol>	
	2.6	通风、防尘、排水、照明、温控等设备设施正常运行，存放垃圾、废弃物的设备设施标识清晰，有效防护。	<ol style="list-style-type: none"> <li>应具有适宜的自然通风或人工通风措施；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要求高的作业区域；</li> <li>合理设置进气口位置，进气口与排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度；</li> <li>进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。若生产过程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；</li> <li>排水设施符合要求，适应生产需要；排水系统入口安装带水封的地漏等装置；室内排水流向由清洁度高的区域流向清洁度低的区域，且防止逆流；</li> <li>根据生产需要安装除尘设施；</li> <li>厂房内的自然采光或人工照明能满足生产需要（光源应使食品呈现真实颜色）；</li> <li>暴露食品和原料的正上方安装的照明设施使用安全型照明设施或采取防护措施；</li> <li>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并做有效防护；车间内存放废弃物的设施和容器标识清晰。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。</li> </ol>	
	2.7	车间内使用的洗涤剂、消毒剂等化学品明显标示、分类贮存，与食品原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置，并有相应的使用记录。	<ol style="list-style-type: none"> <li>生产过程中使用的清洗剂、消毒剂等化学品应专门存放，专人管理，不得与食品原料、成品、半成品或包装材料混放；有领用记录；</li> <li>除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学品。</li> </ol>	食品接触用的清洗剂、消毒剂留存生产厂家资质证明，批次检测报告。
	2.8	生产设备设施定期维护保养，并有相应的记录。	建立生产设备设施保养和维修制度，定期检修，及时记录，记录项目齐全、完整。	主要生产和检验设备都应有明确的操作规程，并在确认的参数范围内使用
	2.9	监控设备（如压力表、温度计）定期检定或校准、维护，并有相关记录。	用于监测、控制、记录等的监控设备（如压力表、温度计）应定期检定或校准、维护，并有相关记录。	严格区分检定、校准适用范围，列入强检目录设备不得进行校准。
	2.10	定期检查防鼠、防蝇、防虫害装	<ol style="list-style-type: none"> <li>应制定和执行虫害控制措施，并定期检查；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），防止鼠类昆虫等侵入，发现有虫害痕迹时，应追查来源，消除隐患。</li> </ol>	

			置的使用情况并有相应检查记录,生产场所无虫害迹象。	<p>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>2. 厂区应定期进行除虫灭害工作,并有相应的记录;</p> <p>3. 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>	
		2.11	准清洁作业区、清洁作业区设置合理并有效分隔。有空气净化要求的,应当符合相应要求,并对空气洁净度、压差、换气次数、温度、湿度等进行监测及记录。	<p>1. 厂房和车间应根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对清洁度的要求合理划分作业区,并有效分离或分隔;</p> <p>2. 有空气净化要求的,应有空气过滤装置并对空气洁净度、压差、换气次数、温度、湿度等进行监测及记录。</p>	定期对有清洁度要求区域开展悬浮菌、沉降菌、浮游离子等项目检测。
		3.1	查验食品原料、食品添加剂、食品相关产品供货者的许可证、产品合格证明文件等;供货者无法提供有效合格证明文件的,有检验记录。	<p>1. 国内采购的食品原料、食品添加剂、食品添加剂生产原料及食品相关产品,应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件;</p> <p>2. 供货者名称与原料产品标签生产商信息一致,相关证照许可范围应包含对应的原料,且证照在有效期内,产品合格证明文件与所购原料批次一致;</p> <p>3. 合格证明文件应包括批检、型检等,批检必须一一对应,型检频次和要求应符合相应的产品标准及国家相关规定,没有规定的,每年至少做1次包含原料执行标准全部项目的检测;</p> <p>4. 进口的食品、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;</p> <p>5. 从流通经营单位批量或长期采购时,应当查验并留存加盖公章的营业执照和食品经营许可证等复印件;少量或临时采购时,应确认其资质并留存每笔购物凭证或每笔送货单;</p> <p>6. 从农贸市场采购的,应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、批发零售市场、农贸市场、采购畜禽肉类的,应留存每笔购物凭证或每笔送货单;应索取并留存动物产品检疫合格证明、肉品品质合格证、非洲猪瘟检测报告;从屠宰企业直接采购的,还要索取并留存供货方盖章(或签字)的许可证、营业执照复印件。</p>	购进猪肉产品留存“两证一报告”,其他畜类、禽类留存动检证明。
3	进货查验	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符合要求。	<p>1. 应有进货查验记录,记录应当真实完整,即如实记录产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容;</p> <p>2. 记录和凭证保存期限不少于产品保质期期满后六个月,没有明确保质期的,保存期限不少于二年。</p>	
		3.3	建立和保存食品原料、食品添加剂、食品相关产品的贮存、保管记录、领用出库和退库记录。	<p>1. 有贮存要求的原辅料仓库;</p> <p>2. 有温湿度记录、进出库记录、领用记录和退库记录。</p>	

4	生产过程控制	4.1	使用的食品原料、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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 与索证索票、进货查验记录一致；</li> <li>2. 与产品标签的配料表一致。</li> </ol>	
		4.2	建立和保存生产投料记录,包括投料品名、生产日期、批号、使用数量等。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 应建立生产配料、投料记录；</li> <li>2. 按工艺工序的控制要求完整记录,包括配料名称、批号、称量数量、投料时间、操作人签名等,涉密配方有配方对照表,且做配料记录；</li> <li>3. 应建立食品添加剂使用记录制度。</li> </ol>	投料前确保所需物料是依照其特性分类存放,特别是对温度、湿度等有要求的物料。建立和保存投料记录,并明确记录人和审核人。
		4.3	不得使用非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、回收食品、超过保质期与不符合食品安全标准的食品原料和食品添加剂投入生产。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 食品生产、加工场所不得存放食品安全法实施条例第六十三条规定的名录中的物质；</li> <li>2. 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。</li> </ol>	严格落实食品添加剂“三定三查一检”制度。
		4.4	不得超范围、超限量使用食品添加剂。	食品添加剂领用记录、投料记录应对照GB 2760,不得超范围、超限量使用食品添加剂。	落实“两超一非”相关要求。
		4.5	生产或使用的食品原料,限于国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围内。	使用在我国无食用习惯的动物、植物、微生物及其提取物或特定部位,不在《既是食品又是药品的物品名单》和国务院卫生行政部门公布的新资源食品名单中的,应经过卫生行政部门批准后方可使用。	
		4.6	不得使用药品	生产的食品中不得添加药品,仅用于保健食品的原料不得生产保健食品以外的食品。	

		生产食品，仅用于保健食品的原料不得生产保健食品以外的食品。		
	4.7	生产记录中的生产工艺和参数与准予食品生产许可时保持一致。	生产记录中，生产工艺和参数与准予许可时的工艺流程一致。	
	4.8	建立和保存生产加工过程关键控制点的控制情况记录。	建立关键控制点控制制度，设立食品安全关键环节的控制措施。在关键环节所在区域，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；关键控制点的记录项目齐全、完整，与实际相符。	
	4.9	生产现场人流、物流不交叉污染。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 食品生产从业人员不得从物流通道进入生产车间；不得未经更衣、洗手消毒等措施进入生产车间；</li> <li>2. 原辅料、成品等不得从人流通道进入生产车间；</li> <li>3. 低清洁区的工人不得未经更衣、洗手消毒、戴口罩等措施进入高清洁区；</li> <li>4. 未经过内包装的成品不得出生产车间；</li> <li>5. 食品加工过程中，作业区间的隔离门保持关闭。</li> </ol>	
	4.10	待加工食品与直接入口食品、原料与成品不交叉污染。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 原料进入车间前经过脱包或采用其他清洁外包处理后进入生产车间；除脱包间外，其他车间内不应有未经脱包的原料，原料表面外包应经清洁（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）；</li> <li>2. 脱包原料或半成品应做产品信息标识，如名称、生产（限用）日期、脱包原料的拆包日期等；</li> <li>3. 脱包原料一般不应退库到低级别清洁区贮存；如确有必要，应做好密封和标识管理工作；</li> <li>4. 半成品存放区域应有标识；</li> <li>5. 原料、半成品及成品，应有专门区域分别存放，不应存在交叉污染。</li> </ol>	投料口开放高度宜不得高于1.2米
	4.11	有温、湿度等生产环境监测要求的，定期进行监测并记录。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 应有必备的温湿度控制设备，并有记录；</li> <li>2. 温湿度控制设备应有温湿度显示；</li> <li>3. 现场温湿度应符合生产要求。</li> </ol>	
	4.12	工作人员穿戴工作衣帽，洗手消毒后进入生产车间。生产车间内不存放与生产无关的个人用品或者其他与生产不相关物品。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 工作人员穿戴清洁的工作衣、帽，头发不得露于帽外；</li> <li>2. 进入作业区域应穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；</li> <li>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；不得携带或存放与食品生产无关的个人用品；</li> <li>4. 生产车间内不能有与生产无关的个人、或其他与生产不相关物品。</li> </ol>	从业人员每日上岗前应专人进行岗前健康检查。发现患有咳嗽、发热、腹泻、咽部炎症等病症的从业人

					员,宜暂停从事食品加工制造工作,待查明原因并将有碍食品安全的疾病治愈后重新上岗
		4.13	食品生产加工用水的水质符合规定要求并有检测报告,与其他不与食品接触的用水以完全分离的管路输送。	<ol style="list-style-type: none"> <li>食品生产加工用水应符合国家规定的生活饮用水卫生标准,有特殊要求应符合相应规定;</li> <li>食品加工用水与其他不与食品接触的用水(如间接冷却水、污水或废水等)应以完全分离的管路运输,各管路应明确标识。</li> </ol>	
		4.14	食品添加剂生产使用的原料和生产工艺符合产品标准规定。复配食品添加剂配方发生变化的,按规定报告。	<ol style="list-style-type: none"> <li>原料应符合产品执行标准要求;</li> <li>工艺符合产品执行标准要求;</li> <li>复配食品添加剂实际配方应当同许可配方相符;</li> <li>复配食品添加剂变更配方应按规定报告。</li> </ol>	严格落实食品添加剂“三定三查一检”制度(高风险环节)
5	委托生产	5.1	委托方、受托方具有有效证照,委托生产的食品、食品添加剂符合法律、法规、食品安全标准等规定。	<ol style="list-style-type: none"> <li>依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产,接受委托方的监督;</li> <li>在获得生产许可的产品品种范围内接受委托生产。</li> </ol>	委托方应对受托方进行评估,评估包括但不限于:生产条件、技术水平、食品安全管理能力等要素。
		5.2	签订委托生产合同,约定委托生产的食品品种、委托期限等内容。	委托加工应签订委托加工合同,并约定委托生产的食品品种、委托期限。	
		5.3	有委托方对受托方生产行为进行监督的记录。	依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产,接受委托方的监督。	

		5.4	委托生产的食品标签清晰标注委托方、受托方的名称、地址、联系方式等信息。	在受委托生产的食品标签中,标明委托方和受委托方的名称、地址、联系方式。	
6	出厂检验	6.1	企业自检的,具备与所检项目相适应的检验室和检验能力,有检验相关设备及化学试剂,检验仪器按期检定或校准。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 检验室应具备标准、审查细则等规定的出厂检验设备(包括相关的辅助设备设施、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;</li> <li>2. 检验设备应按期检定或校准;</li> <li>3. 检验试剂均应在有效期内,有毒有害检验试剂专柜上锁存放,专人保管,检验试剂的消耗量应与使用记录相匹配。</li> </ol>	应符合GB 14881和GB31647对检验室的相关规定。
		6.2	不能自检的,委托有资质的检验机构进行检验。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 不能自检的,应当委托有资质的检验机构进行批批出厂检验;</li> <li>2. 具有检验报告原件。</li> </ol>	根据产品执行标准,每年进行符合数量要求的全项型式检测。
		6.3	有与生产产品相应的食品安全标准文本,按照食品安全标准规定进行检验。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 应配备完整的食品安全标准文本,要有原辅材料标准、企业产品标准、出厂检验方法标准;</li> <li>2. 成品须逐批随机抽取样品,出厂检验项目应满足企业产品标准和产品许可审查细则要求。</li> </ol>	
		6.4	建立和保存原始检验数据和检验报告记录,检验记录真实、完整,保存期限符合规定要求。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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;</li> <li>2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录;</li> <li>3. 出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰;</li> <li>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。</li> </ol>	
		6.5	按规定时限保存检验留存样品并记录留样情况。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 保存期限一般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2年;</li> <li>2. 留样产品的包装、规格等应与出厂销售的产品相一致,留样产品的批号应与实际生产相符;</li> <li>3. 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得少于2年。</li> </ol>	
7	贮存及交付控	7.1	食品原料、食品相关产品的贮存有专人管理,贮存条件符合要求。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 原辅料存放应离墙、离地(离墙,通常离开墙面10cm以上;离地,应堆放在垫仓板上),按先进先出、近效期先出的原则出库;</li> <li>2. 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;</li> <li>3. 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;</li> <li>4. 原料过期或变质应及时清理;</li> <li>5. 原辅料仓库应整洁,地面墙面应平滑无裂缝、无积尘、无积水、无霉变;</li> </ol>	应符合GB 14881和GB 31647对食品贮存、运输、追溯和召回的规

	制		6. 食品添加剂生产企业的危险化学品应当设专人管理。	定。使用冷链运输的，还应当符合GB 31605 的规定。
	7.2	食品添加剂专库或专区贮存，明显标示，专人管理。	食品添加剂应专门存放，并明确标识，有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	食品添加剂专库或专区存放，限量添加食品添加剂宜区域内单独存放。
	7.3	不合格品在划定区域存放，具有明显标示。	不合格品应放在指定区域，并明确标识，及时处理。	
	7.4	根据产品特点建立和执行相适应的贮存、运输及交付控制制度和记录。	1. 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，有记录； 2. 有冷链要求的有相关制度和记录。	
	7.5	仓库温湿度符合要求。	1. 有贮存要求的原料或产品，仓库应设有温、湿度控制设施； 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。	
	7.6	如实记录出厂食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验合格证明、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容。	1. 出厂记录真实、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、发货单名称一致； 2. 如实记录出厂食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验合格证明、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容。	
	8	不合格食品管理和食品召回	8.1	建立和保存不合格品的处置记录，不合格品的批次、数量应与记录一致。
8.2			实施不安全食品的召回，召回和处理情况向企业所在地市场监管部门报告。	1. 有食品召回管理制度； 2. 不安全食品的召回和处置情况向企业所在地市场监管部门报告。

	回			品的安全性。	
	8.3	有召回计划、公告等相应记录；召回食品有处置记录。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 有不安全食品召回记录，有召回计划、公告等记录，包含有通知相关生产经营者和消费者情况、向监管部门报告情况、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）；</li> <li>2. 召回食品应当有处置记录，可采取补救、无害化处理、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；</li> <li>3. 召回记录保存期限不得少于2年。</li> </ol>		
	8.4	有召回食品无害化处理、销毁等措施，未发现召回食品再次流入市场（对因标签存在瑕疵实施召回的除外）。	应当对召回的食品采取无害化处理、销毁等措施，对因标签、标志或说明书不符合食品安全标准而被召回的，采取补救措施且能保证食品安全的情况下可以继续销售，销售时应明示补救措施。		
9	标签和说明书	9.1	预包装食品包装有标签，标签标注的事项完整、真实。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 直接向消费者提供的预包装食品标签标示应包括食品名称、配料表、净含量和规格、生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式、生产日期和保质期、储存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号及其他需要标示的内容；</li> <li>2. 非直接提供给消费者的预包装食品，标示食品名称、规格、净含量、生产日期、保质期和贮存条件，其他内容如未在标签上标注，则应在说明书或合同中注明；</li> <li>3. 标签标注内容应符合GB 7718、GB 28050等标准要求。</li> </ol>	
		9.2	如实标注生产日期或批号。	如实标注生产日期或批号。	
		9.3	转基因食品、辐照食品按规定标示。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 转基因食品应当按照规定显著标示；</li> <li>2. 按照食品安全国家标准的要求对辐照加工食品进行标注。</li> </ol>	
		9.4	食品添加剂标签载明“食品添加剂”字样，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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根据GB 29924要求标示；</li> <li>2. 应在食品添加剂标签的醒目位置，清晰标示“食品添加剂”字样；</li> <li>3. 单一品种应按GB 2760的规定标示食品添加剂的中文名称；</li> <li>4. 应标示食品添加剂使用范围、用量、使用方法、贮存条件；</li> <li>5. 应标注生产者的名称、地址和联系方式。</li> </ol>	
		9.5	食品、食品添加剂的标签、说明书没有涉及疾病预防、治疗功能，保健食品之外的食品标签、说明书没有涉	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 食品和食品添加剂的标签和说明书不得涉及疾病预防、治疗功能；</li> <li>2. 保健食品之外的其他食品，不得声称具有保健功能。</li> </ol>	

			及保健功能。		
10	食 品 安 全 自 查	10.1	建立食品安全自查制度,并定期对食品安全状况进行检查评价。	建立食品安全自查制度,每半月对食品安全状况进行检查评价。	企业按照规定时限进行独立、系统和全面的自查,也可由外部机构或专家进行独立的检查。自查完成后形成自查报告,内容至少包括自查过程中发现的问题、评价的结论以及提出整改措施。
		10.2	自查发现食品安全问题,立即采取整改、停止生产等措施,并按规定向企业所在地市场监督管理部门报告。	1. 生产条件发生变化,不再符合食品安全要求的,应当立即采取整改措施; 2. 有发生食品安全事故潜在风险的,应当立即停止食品生产活动,并向企业所在地市场监管部门报告。	
11	从 业 人 员 管 理	11.1	企业主要负责人全面负责食品安全工作,至少配备1名食品安全员。大中型企业还应配备食品安全总监。	1. 企业主要负责人组织建立并落实本企业的食品安全管理制度,对本企业食品安全工作全面负责; 2. 有明确的食品安全员的任命;大中型企业有明确的食品安全总监的任命; 3. 结合企业实际,细化制定《食品安全员守则》《食品安全总监职责》; 4. 食品安全员、食品安全总监和企业主要负责人根据要求落实日管控、周排查、月调度、年报告,形成《每日食品安全检查记录》《每周食品安全排查治理报告》《每月食品安全调度会议纪要》《食品安全自查报告》,存档备查。	
		11.2	有食品安全管理人员、食品安全专业技术人员培训和考核	1. 有培训计划; 2. 保留培训档案、考核记录及原始签到表。	

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/378057073126006026>