

ICS 03.080.01

CCS A 10

DB3708

济 宁 市 地 方 标 准

DB3708/T 46.2—2023

食品安全主体责任落实指南 第2部分：食品生产企业

2023 - 12 - 28 发布

2024 - 01 - 28 实施

济宁市市场监督管理局 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是DB3708/T 46《食品安全主体责任落实指南》的第2部分。DB3708/T 46已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：术语及分类；
- 第 2 部分：食品生产企业；
- 第 3 部分：保健食品生产企业；
- 第 4 部分：食品小作坊；
- 第 5 部分：大中型食品销售企业；
- 第 6 部分：小微型食品销售企业；
- 第 7 部分：连锁食品超市；
- 第 8 部分：大中型食品批发企业；
- 第 9 部分：食用农产品集中交易市场；
- 第 10 部分：中型以上餐饮服务企业；
- 第 11 部分：小微型餐饮服务企业；
- 第 12 部分：连锁餐饮企业总部；
- 第 13 部分：有统一管理的餐饮聚集区；
- 第 14 部分：学校（含托幼机构）食堂；
- 第 15 部分：集体用餐配送单位和中央厨房。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由济宁市市场监督管理局提出、归口并组织实施。

引 言

推动食品安全主体责任落实是全面贯彻落实国家、省、市食品安全法律法规的必要举措。通过考虑企业（或个体工商户）在管理制度、生产经营、投诉举报、网络舆情及各类相关因素对食品安全的影响，采取相应的管理及预防控制措施，对关键环节和过程实施重点管控，增强企业决策和行动的合理性，提高食品安全管理水平和风险应对能力，有效地配置企业资源，提升食品的安全性，从而全面落实食品安全主体责任。

DB3708/T 46旨在分类指导、规范全市食品生产经营者落实主体责任，推动其充分结合自身实际，完善内部管理制度，建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，科学制定食品安全风险管控清单，规范执行“日管控、周排查、月调度”工作机制，提升食品安全管理能力，建立良好管理体系。本文件拟由15部分构成。

- 第 1 部分：术语及分类。目的在于规范食品安全主体责任落实的术语定义及分类。
- 第 2 部分：食品生产企业。目的在于规范食品生产企业对于人员配备、制度建设、风险防控、食品安全事故处置等方面的主体责任落实流程，为企业的决策和运营以及有效应对各类突发事件提供支持。全面提升企业落实食品安全主体责任能力，提高食品安全管理、风险应对的效率和效果，增强企业决策和行动的合理性，有效配置资源。
- 第 3 部分：保健食品生产企业。目的在于规范保健食品生产企业对于人员要求、制度建设、风险防控、保障条件、反馈整改等方面的主体责任落实流程。
- 第 4 部分：食品小作坊。目的在于规范食品小作坊对于人员配备、制度建设、风险防控、食品安全事故处置等方面的主体责任落实流程，全面提升食品小作坊生产行为和自律水平，进一步增强食品小作坊落实食品安全主体责任能力。
- 第 5 部分：大中型食品销售企业。目的在于规范大中型食品销售企业在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 6 部分：小微型食品销售企业。目的在于规范小微型食品销售企业在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 7 部分：连锁食品超市。目的在于规范连锁食品超市在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 8 部分：大中型食品批发企业。目的在于规范大中型食品批发企业在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 9 部分：食用农产品集中交易市场。目的在于规范食用农产品集中交易市场在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 10 部分：中型以上餐饮服务企业。目的在于规范中型以上餐饮服务企业在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 11 部分：小微型餐饮服务企业。目的在于规范小微型餐饮服务企业在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 12 部分：连锁餐饮企业总部。目的在于规范连锁餐饮服务企业总部在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 13 部分：有统一管理的餐饮聚集区。目的在于规范有统一管理的餐饮聚集区在人员配备、制度建设、风险防控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。

- 第 14 部分：学校（含托幼机构）食堂。目的在于规范学校（含托幼机构）食堂在人员配备、制度建设、风险管控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。
- 第 15 部分：集体用餐配送单位和中央厨房。目的在于规范集体用餐配送单位和中央厨房在人员配备、制度建设、风险管控、事故处置和档案管理等方面的主体责任落实流程。

食品安全主体责任落实指南 第2部分：食品生产企业

1 范围

本文件给出了食品生产企业落实食品安全主体责任在人员、制度建设、风险管控、食品安全事故处置以及自查、评价与改进、沟通方面的建议。

本文件适用于济宁市行政区域内从事食品生产的企业。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

DB3708/T 46.1 食品安全主体责任落实指南 第1部分：术语及分类

3 术语和定义

DB3708/T 46.1界定的术语和定义用于本文件。

4 人员

4.1 人员配备

4.1.1 配备与企业规模、食品类别、风险等级、管理水平、安全状况等相适应的食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员，明确企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员的岗位职责。

4.1.2 按照生产流程、关键控制点配备食品安全员，生产车间如果存在多班组轮流上岗，每个班组至少设置一名食品安全员，大、中型食品生产企业还应配备食品安全总监。

4.1.3 食品安全总监、食品安全员可以为专职或兼职人员。满足食品安全管理需要的前提下，食品安全总监、食品安全员可以在同一企业或厂区承担其他工作，也可以在不同企业或厂区承担食品安全管理人员职务或承担其他工作。

4.1.4 食品安全总监、食品安全员应具有相应任命文件、授权书或者其他证明材料，如会议记录或者纪要等，能够确定具体人员。

4.1.5 按照食品安全责任分工，企业主要负责人是食品安全第一责任人；食品安全总监协助主要负责人做好食品安全管理工作；食品安全员在生产环境卫生、设备设施管理、进货查验、生产过程控制、产品检验、贮存及交付控制等各岗位负责具体管理工作；普通员工落实个人工作岗位要求，具体执行企业食品安全管理各项规定。

4.2 人员能力

4.2.1 企业主要负责人具备以下管理能力：

- a) 掌握相关食品安全法律法规、食品安全标准；
- b) 其他应具备的食品安全管理能力。

4.2.2 食品安全总监、食品安全员具备以下食品安全管理能力：

- a) 掌握相应的食品安全法律法规、食品安全标准；
- b) 具备识别和防控相应食品安全风险的专业知识；
- c) 熟悉本企业食品安全相关设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；
- d) 参加企业组织的食品安全管理人员培训并通过考核；
- e) 其他应当具备的食品安全管理能力。

4.3 禁止从业人员规定

参照国家食品安全现行法律法规执行。

4.4 人员培训

4.4.1 管理人员、普通员工培训符合 GB 14881 等相关要求。

4.4.2 食品安全总监、食品安全员在上岗前，参加培训并通过考核，相关资料存档备查。履职期间，按照规定参加培训考核，包括行业主管部门组织的监督抽查。企业主要负责人承担食品安全管理工作的，也要参加相关培训，并通过考核。企业组织人员参与行业主管部门组织的监督抽查考核，不能代替企业培训考核。

4.4.3 企业员工是所有食品安全管理制度的最终执行者，宜进一步加强教育培训。

4.4.4 企业培训工作由食品安全总监、食品安全员定期组织。培训考核的内容包括但不限于食品安全法，本单位的食品安全管理制度、岗位操作规范等。

4.4.5 企业按照风险管控和隐患排查治理双重预防机制开展培训工作，食品安全方面的法律法规规章、规范性文件及食品安全标准等纳入年度培训计划，分层次分阶段组织员工进行岗位培训，使其掌握本单位风险类别、危险源辨识和风险评估方法、风险管控措施、隐患排查治理的方法、标准、工作程序等，保留培训档案。培训档案包含但不限于以下材料：

- a) 培训计划；
- b) 培训方案；
- c) 培训内容；
- d) 培训签到表；
- e) 培训试卷；
- f) 培训效果评估；
- g) 培训影像资料。

4.4.6 企业未设食品安全总监的，由企业主要负责人或者指定人员承担培训组织工作。

5 制度建设

5.1 制度清单

宜结合企业实际，在原料管理、生产操作、污染防控、卫生管理、储存运输、检验管理、产品召回、生产记录等环节，建立并不断完善保证食品安全的规章制度，包括但不限于以下：

- a) 食品安全管理机构 and 人员管理制度；
- b) 食品安全自查制度；
- c) 从业人员健康管理制度；
- d) 食品加工场所、人员卫生管理制度；
- e) 培训与考核制度；
- f) 文件和记录管理制度；
- g) 进货查验记录制度；
- h) 生产过程控制制度；
- i) 食品添加剂和食品工业用加工助剂使用制度；
- j) 清洗剂、消毒剂等化学品使用制度；
- k) 防止食品污染管理制度；
- l) 仓储和运输管理制度；
- m) 出厂检验（留样）记录制度；
- n) 实验室管理制度；
- o) 食品生产卫生管理制度；
- p) 虫害控制管理制度；
- q) 废弃物管理制度；
- r) 设备保养和维修制度；
- s) 不合格品管理及食品召回制度；
- t) 食品安全信息主动报告制度；
- u) 食品安全事故处置方案；
- v) 客户投诉处理机制；
- w) 标签标识管理制度；
- x) 食品安全风险信息收集制度；
- y) 标准管理制度；
- z) 日管控、周排查、月调度制度。

5.2 记录和文件管理

5.2.1 文件分类

完整保存食品安全风险排查与风险管控过程中的文件与数据，并分类建档管理，包括但不限于以下：

- a) 岗位安全风险清单；
- b) 隐患排查治理制度；
- c) 隐患排查治理记录及台账；
- d) 隐患排查项目清单；
- e) 日常培训记录；
- f) 《每日食品安全检查记录》；
- g) 《每周食品安全排查治理报告》；
- h) 《每月食品安全调度会议纪要》。

5.2.2 文件管理

5.2.2.1 文件管理符合相关规定要求。

5.2.2.2 食品安全总监、食品安全员配备文件（任命书、授权书、聘任书等），原则上“谁配备、谁存档”，企业可以根据实际自行确定档案管理要求。

5.2.2.3 形成风险管控清单，《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》，相关人员签字确认后存档备查。

5.2.2.4 涉及重大风险或事故隐患时，排查过程记录、风险控制措施或隐患整改记录等，宜单独建档管理。

5.2.2.5 已实行信息化管理的企业，《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》等所对应的电子数据，可参照纸质档案存档要求予以存储保存。

6 风险管控

6.1 确定所需资源

企业确定并提供所需的资源，至少包括：

- a) 确保食品安全管理体系有效实施、运行和控制其过程的人员；
- b) 确保获得合格产品所需的基础设施和设备；
- c) 与生产相适应的设备和维修保障；
- d) 与生产相适应的检验室和检验设备；
- e) 物料和标签；
- f) 工艺规程和操作规程；
- g) 适当的贮运条件；
- h) 生产工艺和配方应当经过确认和验证，生产工艺和配方的重大变更也应经过验证；
- i) 操作人员经过培训，能够按照操作规程正确操作；
- j) 制定产品质量标准，明确产品的质量指标；
- k) 降低食品运输过程中的质量风险；
- l) 建立能够快速、有效地对任何一批产品实施召回的食品召回系统；
- m) 调查导致食品投诉和质量缺陷的原因，并采取防止再次发生同类质量缺陷的措施；
- n) 建立食品安全防护制度。

6.2 生产加工场所风险防控

按照企业管理制度，对生产加工场所定期清洁、设备定期维护，定期开展虫害防控并做好记录；做好清场和卫生保持工作；落实仓库管理制度、消毒制度、车间清洁制度；加强厂区管理，及时清理厂区卫生。

6.3 设备设施风险防控

加强生产设备维护，定期检查洗手更衣设施。

6.4 人员风险防控

建立并执行从业人员健康管理制度，相关人员每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗；每日岗前管理，患有细菌性和阿米巴性痢疾、活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全疾病的人员，不得进入生产区域工作；外部人员出入厂区管理，落实人员登记制度，无关人员不应进入生产区域。

6.5 原辅料风险防控

执行原辅料进货查验，强化原辅料、成品出入库管理，定期开展原辅料清理，落实台账管理，进货查验记录及证明材料真实、完整；食品添加剂管理实行专人管理、专库（区）存放，如实记录出入库台账。

6.6 生产加工过程风险防控

6.6.1 按照产品生产加工流程开展生产活动；强化各工序关键控制点管控；健全完善原辅料投料及生产加工记录；严格人流物流通道划分。

6.6.2 食品添加剂使用，根据 GB 2760 确定食品分类后确定可用食品添加剂的品种、使用限量和实际用量；每款产品有配方，明确原料、添加剂的实际用量和供货方。

6.6.3 检查进货查验记录，内容包括原料是否带入添加剂、添加剂货证相符、无非法添加物；检查生产投料记录，内容包括按照产品配方投料，添加剂使用记录真实、完整；检查标签配料表添加剂标示，内容包括使用范围符合 GB 2760，标示符合 GB 7718，“0 添加”准确。

6.7 检验管理

6.7.1 落实出厂检验（留样）记录制度。每批次产品出厂前，核对生产工艺、投料记录、产品检验、产品标签、储存运输条件等，合格产品方能出厂。

6.7.2 每款产品上市前，开展全部项目委托检验，产品经委托检验合格后，企业按照合格产品配方投料，批批出厂检验控制；后期改变配方或主要原料、添加剂发生变化（包括更换原料、添加剂供应商）的，重新委托检验验证。

6.8 质量管理体系

企业根据有关文件要求，建立风险纠偏体系。大、中型企业通过先进管理体系认证，小型企业建立并实施先进管理体系，微型企业宜按 HACCP 体系原理实施内部管控，并与落实“日管控、周排查、月调度”制度相结合，建立基于落实主体责任动态管理机制。

6.9 标签标识

6.9.1 预包装食品标签宜真实、准确，不以虚假、夸大、使消费者误解或欺骗性的文字、图形等方式介绍食品，不利用字号大小或色差误导消费者。

6.9.2 直接向消费者提供的预包装食品标签标示内容包括：

- a) 食品名称；
- b) 配料表；
- c) 净含量和规格；
- d) 生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式；
- e) 生产日期；
- f) 保质期；
- g) 贮存条件；
- h) 食品生产许可证编号；
- i) 产品标准代号；
- j) 其他需要标示的内容。

6.9.3 非直接向消费者提供的预包装食品标签标示内容包括食品名称、净含量和规格、生产日期、贮存条件，未在标签上标注的其他内容在说明书或合同中注明。

6.10 食品防护计划

食品防护计划内容包括：

- a) 企业外部安全防护计划；
- b) 企业内部安全防护计划；
- c) 生产过程安全防护计划；
- d) 储存、运输和交付安全防护计划；
- e) 人员安全防护计划；
- f) 信息安全防护计划；
- g) 供应链安全防护计划；
- h) 其他方面安全防护计划。

6.11 建立食品安全风险管控清单

企业宜建立食品安全风险管控清单（见附录 A），并根据产品种类、运行情况及时修订完善，风险管控清单包括但不限于：

- a) 可能存在的食品安全风险和相应的控制措施；
- b) 生产环境条件、设备设施管理、进货查验、生产过程控制、产品检验、贮存及交付控制、不合格；
- c) 食品管理和食品召回、标签和说明书、从业人员管理、信息记录和食品安全追溯体系、食品安全事故处置等环节可能存在的食品安全风险；
- d) 食品安全舆情、消费者投诉处置情况。

如果内容较多，宜分环节建立清单，环节的划分由企业自行确定，建议安全员的岗位相对应。

7 食品安全事故处置

7.1 企业组织拟定《食品安全事故处置预案》，预案宜明确食品安全事故发生后不安全食品按照等级召回、事故报告流程、原因排查、票据和记录留存、留样封存、相关原料和产品封存、配合调查、后续整改、信息发布等工作要求。

7.2 企业宜定期组织开展应急演练，按照预先设定事故场景，组织企业各相关部门，按照《食品安全事故处置方案》对设定事故进行模拟处置。

7.3 发生食品安全事故的，食品安全总监按照事故上报流程立即向属地县级行业主管部门报告。

7.4 食品安全总监科学研判危害范围，及时采取有效措施，召回不安全食品，提出立即停止生产、封存可能存在食品安全危害的食品、食品原料、食品添加剂等的意见建议，最大限度控制危害的范围和程度。

7.5 企业未设食品安全总监由企业主要负责人或者指定人员承担食品安全事故处置工作。

8 自查、评价与改进、沟通

8.1 自查

8.1.1 一般要求

企业根据食品安全自查制度，每半月对食品安全状况进行检查评价，并通过“日管控、周排查、月调度”的方式开展风险排查与管控。企业已有类似制度机制的，可以将原有制度与该机制相结合，继续

执行。对部分不需要每日开展管控的工作岗位，在企业制度中明确频次要求；停产过程暂不执行日管控、周排查、月调度的宜在制度中明确。

8.1.2 日管控

8.1.2.1 建立食品安全日管控制度。食品安全员每日根据风险管控清单进行检查，形成《每日食品安全检查记录》（见附录B），对发现的食品安全风险隐患，立即采取防范措施，按照程序及时上报食品安全总监或者企业主要负责人。未发现问题的也予以记录，实行零风险报告。

8.1.2.2 食品安全员“日管控”检查的方式方法包括但不限于看操作、看仪表、询问、查记录等方式。

8.1.2.3 管控内容如下：

- a) 检查食品安全风险管控措施是否落实，是否存在风险隐患。存在食品安全风险隐患的，立即采取措施处理，不能当场处理的，立即采取防范措施，并按照程序报告食品安全总监或企业主要负责人。有发生食品安全事故潜在风险的，提出立即停止生产的建议，并向属地县级行业主管部门报告；
- b) 核实前期发现的风险隐患，后续整改是否完成，是否做到闭环管理；
- c) 日管控工作结束后，食品安全员将检查发现的问题、解决措施和结果、需要后续跟进的问题，前期措施持续落实情况，以及向上级食品安全责任人员报告和提出意见建议的情况等，记录到《每日食品安全检查记录》。

8.1.3 周排查

8.1.3.1 建立食品安全周排查制度。食品安全总监或者食品安全员每周至少组织1次风险隐患排查，分析研判食品安全风险管控情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周食品安全排查治理报告》（见附录C）。

8.1.3.2 每周对“日管控”中发现问题进行梳理、分析、总结，统筹安排、整体布局，协调各个相关部门，解决疑难问题。对反复出现的问题，查找问题根源，研究解决措施，形成治理报告。

8.1.3.3 配备食品安全总监的由食品安全总监负责主持召集；未配备食品安全总监的，由企业主要负责人或者指定人员组织开展周排查工作；企业仅有1名安全员的，由企业主要负责人组织周排查工作。

8.1.3.4 排查流程如下：

- a) 食品安全总监组织做好周排查准备工作；
- b) 召集食品安全员，必要时邀请企业主要负责人；
- c) 回顾前次周排查发现问题和整改情况；
- d) 食品安全员提出本周日管控发现的主要问题和整改情况；
- e) 明确周排查的重点内容，必要时按照《食品安全风险管控清单》进行全流程全覆盖风险排查，也可不局限于清单内容；
- f) 明确风险隐患排查的分工。

8.1.4 月调度

8.1.4.1 建立食品安全月调度制度。企业主要负责人每月至少听取1次食品安全总监管理工作情况汇报，对当月食品安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行工作总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月食品安全调度会议纪要》（见附录D）。

8.1.4.2 未配备食品安全总监的，由企业主要负责人指定人员汇报当月工作，或者企业主要负责人向食品安全员等人员做当月工作报告，并牵头对发现的食品安全风险隐患进行分析，对下步工作进行研究部署。

8.1.4.3 调度流程如下。

- a) 进行食品安全问题回顾，根据实际情况，包括但不限于以下内容：
 - 1) 监管部门检查问题整改情况；
 - 2) 不安全食品处置情况；
 - 3) 日管控和周排查发现问题整改情况；
 - 4) 食品安全舆情、消费者投诉处置情况。
 - b) 进行食品安全风险问题汇总分析，根据实际情况，包括但不限于以下内容：
 - 1) 风险隐患发生的原因；
 - 2) 控制措施的有效性；
 - 3) 防止风险再次发生的措施。
 - c) 部署下一阶段食品安全风险管理工作，根据实际情况，包括但不限于以下内容：
 - 1) 更新企业文件资料库，例如，相关法律、法规、食品安全标准、政府部门规章、规范性文件等；
 - 2) 修改完善企业生产控制措施、企业标准、企业管理制度等；
 - 3) 修订完善《食品安全风险管控清单》；
 - 4) 开展食品安全总监、食品安全员、从业人员培训；
 - 5) 下阶段日管控、周排查工作安排；
 - 6) 暂未解决问题的下步解决方向、步骤、完成时限。
- 8.1.4.4 月调度会议结束后，将以上内容进行记录，形成《每月食品安全调度会议纪要》。记录中说明相关情况，并由参会人员签字，写明日期。

8.2 评价

企业适时和定期对风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制运行情况进行评价，包括双重预防机制改进的可能性和对双重预防机制进行修改的需求，评价每年不少于1次，当发生更新及时组织评审，并保存评价记录。

8.3 改进

企业宜主动根据以下情况变化开展风险分析，改进更新风险信息：

- a) 发生事故后对事故、事件或其他信息的新认识，对相关危险源的再评价；
- b) 风险程度变化；
- c) 法律法规及标准规程变化或更新；
- d) 政府规范性文件提出新要求；
- e) 生产企业组织机构及安全管理机制发生变化；
- f) 生产企业生产工艺发生变化、设备设施增减、使用原辅材料变化；
- g) 生产企业自身提出更高要求；
- h) 其它情形出现应进行评价的。

8.4 沟通

企业宜建立不同职能和层级间的内部沟通和用于与相关方外部风险管控沟通机制，及时有效传递风险信息，提高风险管控效果和效率，重大风险信息更新后应及时组织相关人员进行培训、考核。

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	生产食品、食品添加剂在许可范围内。	1. 生产食品、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、设备、设施）	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、主要生产设备设施与准予食品生产许可时保持一致。	1. 设备布局和工艺流程、主要生产设备设施应与许可档案内容保持一致； 2. 设备布局和工艺流程、主要生产设备设施发生变化，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。	

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/527152110044010033>

06370871 46.2—2023

		2.5	有更衣、洗手、干手、消毒等卫生设备设施，满足正常使用。	1. 更衣室内洗手设施、干手、消毒设施能正常使用； 2. 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； 3. 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； 4. 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。	
		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。	1. 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； 2. 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； 3. 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； 4. 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； 5. 根据生产需要安装除尘设施； 6. 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）； 7. 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； 8. 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。	
		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。	1. 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； 2. 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。	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	1. 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，发现有鼠虫害痕迹时，应追查来源，消除隐患。	