

食品生产通用卫生规范

1 范围

本标准规定了食品企业的选址及厂区环境、厂房和车间、设施与设备的要求，以及食品生产过程中原料、添加剂和相关产品的采购、食品安全控制、检验、贮存、运输、召回与追溯等人员、操作的基本要求和准则。

本标准适用于各类食品的生产。如有必要制定某类食品的专项卫生规范，应以本标准作为基础。

2 术语和定义

2.1 污染

食品生产过程中带入或产生的生物、化学、物理性等有害物质的过程。

2.2 虫害

由昆虫、鸟类、啮齿类动物等生物（如苍蝇、蟑螂、谷螟、麻雀、老鼠等）造成的不良影响。

2.3 食品生产人员

从事食品生产活动中直接接触食品（未包装或已包装）、食品原料、食品添加剂、食品相关产品、食品接触表面的操作人员。

2.4 食品安全管理人员

食品生产活动中负有食品安全具体管理职责的人员。

2.5 接触表面

食品生产过程中的设备、工器具、人体等可能被食品接触到的表面。

2.6 分离

通过在物品、设施、区域之间留有一定空间，而非通过设置物理阻断的方式进行隔离。

2.7 分隔

通过设置物理阻断如墙壁、卫生屏障、遮罩或独立房间等进行隔离。

2.8 食品生产场所

用于食品生产的建筑物和场地，以及按照相同方式管理的其他建筑物、场地和周围环境等。

2.9 监控

按照预设的方式和参数进行观察或测定，以评估控制环节是否处于受控状态。

2.10 工作服

为降低食品生产人员对食品的污染风险而配备的专用服装及配套物品，如衣、裤、鞋靴、帽子、发网、口罩、围裙、套袖、手套等。

2.11 清洁作业区

各类食品根据加工工艺和过程的不同需要，确定的清洁度要求高的作业区域。

2.12 准清洁作业区

清洁度要求低于清洁作业区而高于一般作业区的作业区域。

2.13 一般作业区

清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域，如原料仓库、外包装间、带外包装的成品仓库（冷库）等。

2.14 接触食品用水

食品生产过程中与食品直接接触的用水，如食品原料及配料用水，与食品直接接触的冰块和蒸汽用水，直接接触食品的设备、模具、工器具的清洁用水等。

2.15 非接触食品用水

食品生产过程中不直接与食品接触的用水，如夹套保温水，间接冷却水，非直接接触食品的设备、模具、工器具的清洁用水等。

3 选址及厂区环境

3.1 选址

3.1.1 厂区不应选择对食品有显著污染的区域。如某地对食品安全和食品质量存在明显的不利影响，且无法通过采取措施加以改善，应避免在该地址建厂。

3.1.2 厂区不应选择有毒、有害物质以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源不能有效清除的地址。

3.1.3 厂区不应选择在易发生洪涝灾害的地区，难以避开时应有必要的防范措施。

3.1.4 厂区周围不应有存在虫害大量孳生潜在风险的场所，难以避开时应有必要的防范或消除措施。

3.2 厂区环境

3.2.1 应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，并采取适当的措施将其降至最低水平。

3.2.2 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，满足生产需要，防止交叉污染。

3.2.3 厂区内的道路应铺设混凝土、沥青、或者其他不易产生扬尘的硬质材料；空地应采取必要措施，保持环境清洁，确保在正常天气下能够防止扬尘和积水的产生，如铺设水泥、地砖或铺设草坪等方式。

3.2.4 厂区绿化应与食品生产场所保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。植被种类、农药及肥料品种及其施用方式应防止污染生产区域。

3.2.5 厂区内不应饲养与生产无关的动物。

3.2.6 厂区应有适当的排水系统，并根据需要采取适当措施防止污水倒流和地面积水。

3.2.7 宿舍、食堂、职工娱乐设施等所在的生活区及办公区（生产现场记录区除外）应与生产区保持适当距离或分隔。

3.2.8 厂区内污水处理设施、锅炉房等应当符合有关规定，远离生产场所和主干道，并宜位于主风向的下风向。

3.2.9 厂区内建筑施工和整修期间应采取分隔等适当措施避免对生产场所产生影响。难以分隔时应有必要的防范措施。

4 厂房和车间

4.1 设计和布局

4.1.1 厂房和车间应根据生产工艺需要合理布局，内部设计和布局应满足食品卫生操作要求及安全生产、设备安装和检修的要求。应具有与生产经营的食品品种、数量相适应的食品原料处理和食品加工、包装、贮存等场所，避免食品生产过程中发生交叉污染。

4.1.2 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程度的要求合理划分作业区，并采取有效分离或分隔。作业区通常可划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区；或清洁作业区和一般作业区等。一般作业区应与其他作业区分隔。清洁作业区应根据不同产品特点和工艺要求制定相应的清洁度要求。

4.1.3 厂房的面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置、清洁消毒、物料存储及人员操作。厂房内设备、管道布置应易于操作、维修和清洁。

4.1.4 厂房内设置的检验室应与生产区域有效分隔。检验过程中产生的气体、污水、废弃物的排放不应影响生产区域，涉及到生物安全和环境安全的应符合相应的要求。如需设置用于在线监控的检验用品及设施应根据车间环境卫生控制要求合理设置，不应引起交叉污染。

4.2 建筑内部结构与材料

4.2.1 内部结构

建筑内部结构应不易脱落，易于维护、清洁和消毒。应采用适当的耐用材料建造。

4.2.2 顶棚

4.2.2.1 顶棚应使用无毒、无味、与生产需求相适应、易于观察清洁状况的材料建造；若直接在屋顶内层喷涂涂料作为顶棚，应使用无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁的涂料。

4.2.2.2 顶棚应易于清洁消毒，在结构上防止产生的冷凝水滴下或设置避免冷凝水滴下的装置，以防霉菌生长和虫害孳生，必要时可采取通风、除湿、降低温差等措施避免冷凝水产生。

4.2.2.3 水、电、汽等各种管路管线应避免设置于裸露食品的上方；如确需设置，应防止其表面脱落、积灰、积水，或有能防止表面脱落、灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

4.2.3 墙壁

4.2.3.1 墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，色泽宜采用白色或浅色，在操作高度范围内的墙面应平整光滑、不易积累污垢且易于清洁；若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁。

4.2.3.2 墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，如设置弧形交界面等，有效避免污垢积存。食品生产工艺对生产场地、墙壁有特殊要求的，应符合其生产工艺要求。

4.2.3.3 与外界相通的穿墙管道四周不能留有孔洞和缝隙，防止虫害侵入。

4.2.4 门窗

4.2.4.1 门窗应闭合严密，应使用不透水、坚固、不变形的材料制成，并易于清洁、消毒。

4.2.4.2 门的表面应平滑、防吸附、不渗透。清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门和物料传递口应能及时有效关闭。

4.2.4.3 窗户玻璃应使用不易碎材质。若必须使用普通玻璃，应采取必要的措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。

4.2.4.4 应避免设置窗台，如需设置，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。

4.2.4.5 应急逃生门以外的与外界相通的、以及非全封闭的加工过程的生产车间门口应安装防蝇帘或风幕机。使用防蝇帘的，防蝇帘应覆盖整个门框，达到防蝇目的。使用风幕机的，风幕应完整覆盖出入通道。

4.2.4.6 生产车间设有与外界相通的物料传递口的，应符合 4.2.4.5 的要求。

4.2.5 地面

4.2.5.1 地面应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造。地面结构应有利于排污和清洗。

4.2.5.2 地面应平坦防滑、无明显裂缝，易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。

5 设施与设备

5.1 设施

5.1.1 供水设施

5.1.1.1 应能保证水质、水压、水量及其他供水要求符合生产需要。

5.1.1.2 食品生产过程中接触食品用水、非接触食品用水、污水或废水等应以完全分离的管路输送，各管路系统应明确标识以便区分。如管路上设有防混阀或转换板等，应有防混阀和转换板的明确操作规定，并由专人操作，定期验漏，避免交叉污染。

5.1.1.3 接触食品用水的水质应符合 GB 5749 的规定，对水质有特殊要求的，应配备适宜的水处理设备或设施。

5.1.1.4 接触食品用水的输水管道、储水设施所用材料应无毒、耐腐蚀，符合相关规定。

5.1.1.5 自备水源及供水设施应符合有关规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全的产品还应符合国家相关规定。

5.1.2 排水设施

5.1.2.1 排水系统的设计和建造应保证排水畅通、便于清洁维护；应适应食品生产的需要，保证食品及生产、清洁用水不受污染。

5.1.2.2 排水系统入口应安装带水封的或其他封闭式地漏等装置，以防止浊气逸出。应定期检查地漏封闭性能的有效性，并避免地漏的水封干涸。必要时应设置固体废弃物收集装置，防止固体废弃物进入管道。

5.1.2.3 排水系统出口应有适当措施以防止虫害侵入。

5.1.2.4 室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，且应有防止逆流的装置。

5.1.2.5 污水在排放前应经适当方式处理，以符合国家污水排放的相关规定。

5.1.3 清洁消毒设施

5.1.3.1 应配备足够的食品、工器具和设备的专用清洁设施，必要时应配备适宜的消毒设施。应设置专用的区域放置清洁剂、消毒剂 and 清洁消毒工器具等设施，避免交叉污染。

5.1.3.2 对可移动设备或可拆卸器具应设置专门区域或清洗消毒室进行清洗消毒。

5.1.4 废弃物存放设施

5.1.4.1 应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施和容器。

5.1.4.2 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰，并分类存放，必要时使用密闭设施。

5.1.4.3 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施和容器，并依废弃物特性分类存放。

5.1.4.4 危险废弃物的存放设施应符合国家有关规定。

5.1.5 个人卫生设施

5.1.5.1 生产场所或生产车间入口处应设置更衣室，其容积和内部更衣设施的数量应与各班次食品生产人员数量相匹配；必要时，应根据产品工艺特点、作业区清洁程度要求等在特定的作业区入口处按需要设置独立的更衣室。更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。

5.1.5.2 生产车间入口及车间内必要处，应根据产品特性、工艺特点、车间环境情况的需要设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施，换鞋设施应保证工作鞋与个人用鞋分开放置。如设置工作鞋靴消毒设施，其规格尺寸应能满足消毒需要。

5.1.5.3 应根据需要设置卫生间。卫生间的结构、设施与内部材质应易于清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。卫生间不得与食品加工、包装或贮存等区域直接连通。

5.1.5.4 应在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施。如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施。

5.1.5.5 与洗手、消毒设施配套的水龙头数量应足够，确保足以供各班次食品生产人员使用，水龙头开关应为非手动式。必要时应设置冷热水混合器，使洗手、消毒水的温度保持适宜。洗手池应采用光滑、不透水、易清洁的材质制成，其设计及构造应易于清洁消毒。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。

5.1.5.6 根据食品生产区域对人员清洁程度的要求，必要时应设置风淋室或淋浴室等设施。

5.1.6 通风设施

5.1.6.1 应具有适宜的自然通风或人工通风措施；必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。通风排气设施应便于清洁、维修或更换。通风时应避免导致车间内空气从清洁程度要求低的作业区流向清洁程度要求高的作业区。

5.1.6.2 应合理设置进气口位置，进气口与排气口、户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。

5.1.6.3 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维护。

5.1.6.4 容易产生粉尘的生产区域应安装除尘设施并定期清洁，必要时安装防爆设施。产生大量蒸汽、油烟或容易产生异味的食品生产区域，应设置有效的机械排风设备。

5.1.7 照明设施

5.1.7.1 厂房内应有充足的自然采光或人工照明，光泽和亮度应能满足生产、操作和检验需要；光源应使食品呈现真实的颜色。可根据需要配备应急照明设施。

5.1.7.2 如需在裸露食品的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。

5.1.7.3 生产场所有防爆等特殊要求的，照明设施应符合有关要求。

5.1.8 仓储设施

5.1.8.1 应具有与所生产产品的数量、贮存要求、容器周转期及产品检验周期等相适应的仓储设施。特殊情况下的临时贮存设施也应符合相关要求。

5.1.8.2 仓库应以无毒、坚固的材料建成；仓库地面应平整，便于通风换气。仓库的设计应能易于维护和清洁，并应有防止虫害侵入的装置。

5.1.8.3 仓库应有照明设施，必要时应有温、湿度控制及监测设施和通风设施。

5.1.8.4 原料、半成品、成品、包装材料、食品添加剂等应依据性质的不同分设贮存场所、独立仓库或分区域码放，并有明确标识，防止交叉污染或误用。如采用信息化仓储管理手段，应建立针对性的有效控制措施。

5.1.8.5 贮存物品应与墙壁、地面及顶棚保持适当距离，以利于空气流通、物品搬运、清洁和日常巡查。

5.1.8.6 清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质应分别安全包装，明确标识，并与原料、食品添加剂、半成品、成品、包装材料等分隔放置。

5.1.9 温湿度控制设施

5.1.9.1 应根据食品生产工艺和食品、原料贮存的要求，配备温度和/或湿度控制设施，如加热、除湿、冷却、冷冻等设施。

5.1.9.2 根据生产需要，可配备用于监测温度和/或湿度的设施，必要时配备报警装置，并定期校准记录。

5.1.9.3 应根据需要监控生产车间、仓库、留样间、实验室的温度和/或湿度，并做好相应记录。

5.2 设备

5.2.1 生产设备

5.2.1.1 一般要求

5.2.1.1.1 应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程合理布局，避免引起交叉污染。移动式设备使用结束后应妥善保存。

5.2.1.1.2 用于食品生产及辅助生产的特种设备应符合相关法律法规的要求。

5.2.1.1.3 与设备连接的主要固定管道，应标明管内物料流向，并定期检查，防止损坏、泄露。

5.2.1.1.4 应建立设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养，定期检修，及时记录。

5.2.1.2 材质

5.2.1.2.1 与原料、半成品、成品接触的设备与工器具，应使用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落的材料制作。

5.2.1.2.2 设备、工器具等与食品接触表面的材料应光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒，其材质应当符合食品相关产品的有关要求。在正常生产条件下不会与食品、清洁剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损。

5.2.1.3 设计

5.2.1.3.1 所有生产设备应从设计和结构上避免零件、金属碎屑、润滑油或其他污染因素混入食品，并应易于清洁消毒、检查和维护；衔接部位应严密、牢固、平整光滑，尽量减少缝隙。

5.2.1.3.2 设备应不留空隙地稳固固定在墙壁或地板上，或在安装时与地面和墙壁间保留足够空间，以便清洁和维护。

5.2.1.3.3 高架步道应避免紧邻或跨过裸露食品生产线，并易于清洁和维护。如无法避免，应采取有效措施防止其对产品和生产线造成污染。

5.2.1.3.4 噪声大或粉尘多的设备，应考虑采取有效措施降噪除尘。

5.2.2 监控设备

5.2.2.1 应根据生产场所环境监控、生产线在线监控等需要，配备相应监控设备和设施。

5.2.2.2 用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期检定或校准、维护。鼓励采用自动记录装置记录压力、温度、时间等监控参数。

6 食品安全管理

6.1 生产过程食品安全管理

6.1.1 应遵循危害分析与关键控制点（HACCP）原理，开展生产过程的危害分析，并建立相应的食品安全控制措施。

6.1.2 鼓励基于危害分析与关键控制点原理建立相应的食品安全管理体系。

6.1.3 危害分析与关键控制点原理及其应用参见附录 A。

6.2 管理制度

6.2.1 应制定与食品种类、生产工艺和生产规模相适应的食品安全管理制度，并根据生产实际和实施情况不断完善。

6.2.2 应根据食品的特点以及生产、贮存过程的食品安全要求，建立食品安全关键环节的监控制度，并定期检查，确保实施，发现问题及时纠正。

6.2.3 应针对生产环境、生产人员、设备及设施等建立卫生操作作业指导文件和食品安全监控制度，明确内部监控的范围、对象和频率。记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。

6.2.4 应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。

6.2.5 应建立食品安全自查制度，定期对食品安全管理制度运行情况和食品安全状况进行检查评价。

6.2.6 应建立食品安全员管理制度，配备专职或兼职食品安全专业技术人员、食品安全管理人员，明确人员的岗位职责和考核标准。

6.3 厂房及设施管理

6.3.1 厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房门窗、地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。加强厂房内各项设施的日常维护和保养，定期检修，及时记录。

6.3.2 生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等应定期清洁消毒。不适合进行消毒工序的，应有其他相应保证食品安全的措施。

6.3.3 已清洗和消毒过的可移动设备和可拆卸器具，应放在能防止其食品接触表面再受污染的适当场所，并保持适用状态。

6.3.4 更衣室和卫生间应定期清洁消毒，保证卫生。

6.4 人员管理

6.4.1 食品生产人员健康管理

6.4.1.1 应建立并执行食品生产人员健康档案管理制度。

6.4.1.2 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。

6.4.1.3 患有霍乱、细菌性和阿米巴性痢疾、伤寒和副伤寒、病毒性肝炎（甲型、戊型）、活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不应从事接触直接入口食品的工作。

6.4.1.4 食品生产人员每天上岗前应进行健康状况检查，发现患有发热、呕吐、腹泻、咽部严重炎症等病症及皮肤有伤口或者感染的从业人员，应暂停从事接触直接入口食品的工作，待查明原因排除有碍食品安全的疾病并做好必要的防护后方可重新上岗。

6.4.2 食品生产人员卫生要求

6.4.2.1 进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

6.4.2.2 进入作业区应规范穿着与生产区域清洁程度要求相匹配的洁净工作服，并按要求更鞋、更衣、洗手或消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

6.4.2.3 进入作业区不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水，禁止贴假睫毛等易脱落或存在潜在食品安全隐患的行为；不应携带或存放与食品生产无关的个人用品；不应有可能影响食品食品安全的行为。

6.4.2.4 使用卫生间应更换工作服后出入。使用卫生间、接触可能污染食品的物品、或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、工器具、设备等与食品生产相关的活动前应使用流水洗手，并按要求消毒。

6.4.3 非食品生产人员管理

6.4.3.1 非食品生产人员不得进入食品生产作业区，特殊情况下进入时应遵守和食品生产人员同样的卫生要求。

6.4.3.2 鼓励设置来访者专用更衣室或来访者专用防护服。

6.5 虫害控制

- 6.5.1 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。
- 6.5.2 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。若发现有侵入痕迹时，应追查来源，消除隐患。
- 6.5.3 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、爬虫类粘板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等虫害控制措施的位置。
- 6.5.4 厂区应定期进行除虫灭害工作，并记录。
- 6.5.5 采用物理、化学或生物制剂控制虫害时，不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。
- 6.5.6 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时处理，彻底清洁，消除污染。
- 6.5.7 杀虫剂或其他药剂的贮存、领用和配制应有相关记录，并有专人复核。

6.6 废弃物及副产物处理

- 6.6.1 应制定废弃物存放和清除制度，明确不同废弃物的存放方式和清除周期。车间内废弃物应及时清理，清理过程防止交叉污染；易腐败的废弃物应尽快清除，必要时一物一清；有特殊要求的废弃物，其处理方式应符合有关规定。
- 6.6.2 如必要，应制定副产物的管理制度，明确副产物的种类以及存放要求。副产物应及时从生产车间运出，贮存于相应场所。
- 6.6.3 车间外废弃物放置场所及处理设施设备应与食品生产场所有效分离或分隔，防止污染。
- 6.6.4 废弃物、副产物存放场所应定期清洗、消毒防止不良气味或有害有毒气体溢出，防止虫害及其他有害生物孳生。

6.7 工作服管理

- 6.7.1 进入作业区应穿着符合生产区域清洁度要求的工作服。
- 6.7.2 应根据食品的特点及生产工艺的要求配备各岗位专用工作服。不同清洁度要求作业区的工作服宜在款式、颜色或标志物等方面进行明显区分。不同作业区的工作服应在规定的区域中使用，不应混用。
- 6.7.3 应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换。可根据需要设置工作服清洗间。应有保证已清洗的工作服不被污染的措施。生产中应注意保持工作服干净完好。
- 6.7.4 工作服设计、选材和制作应满足不同作业区的要求，降低交叉污染食品的风险。宜选择防静电吸附的材料。应合理选择工作服口袋的位置、使用的连接扣件等，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 一般要求

- 7.1.1 应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度，确保所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品符合国家有关要求，验收合格后方可使用。
- 7.1.2 应按照相关食品安全国家标准以及国务院有关部门的规定使用食品原料、食品添加剂和食品相关产品。禁止使用非食品原料生产食品、在食品中添加食品添加剂以外的化学物质及其他可能危害人体健康的物质、或使用回收食品作为原料生产食品。

7.1.3 鼓励开展供应商评估，建立供应商档案，确保所采购的食品原料、食品添加剂和食品相关产品安全。

7.1.4 食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时应有一定的缓冲区域清除外包装或对外包装采取清洁措施，以降低污染风险，必要时可设置货淋间。

7.2 食品原料

7.2.1 采购的食品原料应当查验供货者的资质及产品合格证明文件，初级农产品的查验按国家有关规定执行。进口原料应查验国家有关部门出具的入境货物证明等相关文件；从国内采购进口原料的，还应查验供货者资质。

7.2.2 经验收不合格的食品原料（标签标示不符合且可以现场采取补救措施的除外），应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退、换货等处理。

7.2.3 加工前应进行感官检验，必要时应进行实验室检验；检验发现涉及食品安全项目指标异常的，不得使用。

7.2.4 食品原料运输及贮存中应避免日光直射、备有防雨防尘设施；根据食品原料的特点和食品安全需要，必要时还应具备保温、冷藏、保鲜等设施。

7.2.5 食品原料运输工具和容器应保持清洁、维护良好，必要时应进行消毒。食品原料不得与有毒、有害物品同时装运，避免污染食品原料。

7.2.6 食品原料仓库应建立管理制度，设专人管理，定期检查质量和食品安全情况，及时清理变质或超过保质期的食品原料。仓库出货顺序应遵循“先进先出”或“近保质期先出”的原则，必要时应根据不同食品原料的特性确定出货顺序。

7.2.7 根据验收要求经开封取样后的食品原料、生产过程开封后未使用完毕退库的食品原料，应建立有效的管控措施避免交叉污染并保障其适用性。

7.2.8 初级原料的清洁过程，可根据生产需要将清洁用水从清洁程度较高的工序用于清洁程度较低的工序，并保证不因此给产品带来额外的食品安全风险。

7.3 食品添加剂

7.3.1 采购食品添加剂应当查验供货者的资质及产品合格证明文件。进口食品添加剂应当查验国家有关部门出具的入境货物证明等相关文件；从国内采购进口食品添加剂的，还应查验供货者资质。

7.3.2 运输食品添加剂的工具和容器应保持清洁、维护良好，并根据食品添加剂的特点提供避光、防尘、防雨等必要的保护，避免污染食品添加剂。不得与有毒、有害物品同时装运。

7.3.3 食品添加剂应按标示的贮存条件贮藏，并有专人专库（或专区）管理，定期检查质量和食品安全情况，及时清理变质或超过保质期的食品添加剂。仓库出货顺序应遵循“先进先出”或“近保质期先出”的原则，必要时应根据食品添加剂的特性确定出货顺序。

7.4 食品相关产品

7.4.1 采购食品相关产品应当查验产品的合格证明文件，实行许可管理的食品相关产品还应查验供货者的许可证。进口食品相关产品应当查验国家有关部门出具的入境货物证明等相关文件；从国内采购进口食品相关产品的，还应查验供货者资质。

7.4.2 食品相关产品应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保障食品的安全性和食品品质不受外界影响。

7.4.3 使用食品相关产品前应核对标识，避免误用；应如实记录食品相关产品的使用情况。

7.4.4 运输食品相关产品的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染食品，防止交叉污染。

7.4.5 食品相关产品的贮藏应有专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品相关产品。仓库出货顺序应遵循“先进先出”或“近有效期先出”的原则。

7.5 其他

7.5.1 用于食品、内包装、清洁食品直接接触表面或设备的压缩空气或其他气体应经除油、除水、除尘、除菌过滤净化处理，以防止污染。

7.5.2 属于易燃易爆、危险品的食品原料、食品添加剂、食品相关产品，应根据相关法律法规要求制定相关的安全管控要求。

8 生产过程食品安全控制

8.1 生物性污染的控制

8.1.1 清洁和消毒

8.1.1.1 应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。

8.1.1.2 清洁消毒制度应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或工器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤、消毒剂；清洁消毒方法和频率；清洁消毒效果的验证及不符合项的处理；清洁消毒工作及监控记录。

8.1.1.3 应确保清洁消毒制度的有效实施，及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正，并如实记录。

8.1.2 微生物监控

8.1.2.1 根据生产工艺和产品特点确定关键控制环节进行微生物监控；必要时应建立食品生产过程的微生物监控程序，包括生产环境的微生物监控和过程产品的微生物监控。

8.1.2.2 食品生产过程的微生物监控程序应包括：微生物监控指标、取样点、监控频率、取样和检测方法、评判原则和整改措施等。具体可参照附录 B 的要求，结合生产工艺及产品特点制定。

8.1.2.3 微生物监控以指示菌监控为主，必要时进行致病菌监控。食品生产过程的微生物监控结果应能反映食品生产过程中对微生物污染的控制水平。

8.1.3 寄生虫控制

对可能存在寄生虫污染风险的食品，应确保相应的控制措施能发现和杀灭寄生虫及其虫卵。

8.2 化学性污染的控制

8.2.1 应建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序。

8.2.2 应当建立食品添加剂的使用制度，按照相关法律法规和 GB 2760 的要求使用食品添加剂。

8.2.3 生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用能保证食品安全的润滑油脂，并保证及时清洁消毒，防止油污造成污染。

8.2.4 建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。使用的清洁剂、消毒剂应符合相应的食品安全标准。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制剂。

8.2.5 食品添加剂、清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器妥善保存，且应明显标示、分类贮存；清洁剂、消毒剂应与食品、食品添加剂分隔放置。领用时应准确计量，作好使用记录。

8.2.6 应当关注食品在生产过程中可能产生有害物质的情况，鼓励采取有效措施降低风险。

8.3 物理性污染的控制

8.3.1 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。

8.3.2 应通过采取设备维护、食品安全管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。

8.3.3 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。

8.3.4 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。设备工具、拆卸后的设备部件等应妥善放置；被维修设备周边未处于停产状态时，应对被维修设备采用适当的措施进行围挡；维修完成后，应及时清洁相关区域。

8.4 致敏物质的管理

8.4.1 应对食品生产人员和食品安全管理人员开展致敏物质管理知识的相关培训。

8.4.2 鼓励建立致敏物质管理制度。宜在评估食品配方、原料、生产工艺和流程的基础上分析识别食品中的致敏物质，准确完整地记录与致敏物质管理的相关内容，并按相关规定在食品标签中标识。

8.4.3 鼓励通过产品研发、设备设计、食品安全管理、工器具管理、生产管理、生产过程标识管理及贮存运输管理等措施，减少食品受到致敏物质交叉污染的风险。

8.4.4 妥善保管含致敏物质的原料、半成品和成品，避免交叉污染。

8.5 包装过程的管理

8.5.1 应避免外包装材料直接暴露于裸露半成品、成品的同一空间内，防止外包装表面的灰尘等污染食品。

8.5.2 内包装应确保达到生产要求的包裹及封口效果。真空包装、充气包装的内包装应确保达到相应的真空度和充气压力要求，并监测其密封性。

9 检验

9.1 应建立食品出厂检验记录制度，通过自行检验或委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产品进行检验。

9.2 自行检验应具备与所检项目适应的检验室、检验设备和检验能力；由具有相应检验能力的人员按规定的检验方法检验；检验仪器设备应按期检定或校准。

9.3 检验室应有完善的管理制度，应完整保存各项检验的原始记录和检验报告。

9.4 应建立产品留样制度，及时按要求保留样品，留样量应满足产品复检数量要求，样品保存期限不得少于产品保质期。

9.5 应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定检验项目和检验频次、检验取样点，以验证生产过程中的控制措施有效实施。容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次应不少于其他检验项目，如净含量、感官要求等。

9.6 在同一检验室设分区时应当对相互影响的相邻区域采取有效的隔离措施，防止检验交叉污染以及分析仪器之间、人员之间相互干扰。

9.7 同一品种不同包装的产品，不受包装规格和包装形式影响的检验项目可以一并检验。

10 食品的贮存和运输

10.1 根据食品的特点和食品安全需要选择适宜的贮存和运输条件，必要时应配备保温、冷藏、保鲜等设施。不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同贮存运输。

10.2 应建立和执行适当的仓储制度。仓库出货顺序应遵循“先进先出”或“近保质期先出”的原则，必要时应根据不同食品原料、食品添加剂、食品相关产品的特性确定出货顺序，发现异常应及时处理。

10.3 贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。

10.4 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。

10.5 委托贮存、运输食品的，应当对受托方的食品安全保障能力进行审核，并监督受托方按照保证食品安全的要求贮存、运输食品。受托方应保证食品贮存、运输条件符合食品安全的要求，加强食品贮存、运输过程管理，应如实记录委托方和收货方的名称、地址、联系方式等内容。

11 产品召回及追溯管理

11.1 应根据国家有关规定建立产品召回制度。

11.2 当发现生产的食品不符合食品安全标准或有证据证明可能危害人体健康时，应当立即停止生产，按有关规定召回已经上市销售的食品，通知相关生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

11.3 对被召回的食品，应进行显著标示或者单独存放在有明确标志的场所，及时采取无害化处理、销毁等措施并如实记录。对因标签、标识等不符合食品安全标准而被召回的食品，可在采取补救措施且能保证食品安全的情况下继续销售，销售时应明示补救措施。

11.4 食品生产者应当根据国家有关规定建立食品安全追溯体系。应合理划分记录生产批次，采用产品批号等方式进行标识，便于产品追溯。鼓励食品生产者采用信息化手段采集、留存生产信息，建立食品安全追溯体系。

12 人员培训

12.1 应建立食品生产相关岗位人员的培训制度，确保食品安全专业技术人员以及食品生产人员相应的食品安全知识培训合格后上岗。

12.2 食品安全管理人员应了解食品安全法律法规、食品安全的基本原则和操作规范，能够判断潜在的食品安全风险，采取适当的预防和纠正措施，确保有效管理。经考核不具备食品安全管理能力的，不得上岗。

12.3 应通过培训促进各岗位人员遵守食品安全相关法律法规标准和执行各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平。当食品安全相关的法律法规标准更新时，应及时开展培训。

12.4 应根据食品生产不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并进行考核，做好培训及考核记录。

12.5 应定期审核和修订培训计划，评估培训效果，并进行常规检查，以确保培训计划的有效实施。

13 记录和文件管理

13.1 记录管理

13.1.1 应建立记录制度，对食品生产中采购、加工、贮存、检验、销售等环节详细记录。记录内容应完整、真实，确保对产品从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯。

13.1.1.1 应如实记录食品原料、食品添加剂和食品相关产品的名称、规格、数量、供货者名称及联系方式、进货日期、生产日期或生产批号、检验和库存等内容，并保存相关凭证。上述内容依有关规定豁免的除外。

13.1.1.2 应如实记录食品的生产过程（包括工艺参数、环境监测等）、产品贮存情况及产品的检验批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结果等内容。

13.1.1.3 应如实记录出厂产品的名称、规格、数量、生产日期或生产批号、检验合格报告号、销售日期、购货者名称及联系方式等内容，并保存相关凭证。上述内容依有关规定豁免的除外。

13.1.1.4 应如实记录发生召回的食品名称、批次、规格、数量、发生召回的原因及后续整改方案等内容。

13.1.2 食品原料、食品添加剂和食品相关产品进货查验、食品出厂检验记录应由记录和审核人员复核签名，记录内容应完整。记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。

13.1.3 应建立客户投诉处理机制。对客户提出的书面或口头意见、投诉，应作记录并查找原因，妥善处理。

13.2 应建立文件的管理制度，对文件进行有效管理，确保各相关场所使用的文件均为有效版本。

13.3 鼓励采用先进技术手段（如信息化系统）进行记录和文件管理，电子记录应确保真实且有备份。电子记录可视同纸质记录。

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/856031101131010031>