

附件

# 深圳市食品生产合规管理建设指引

深圳市市场监督管理局

2026年3月

## 目 录

第一章 总则	4
<b>第一部分 食品安全</b>	<b>4</b>
第二章 选址及厂区环境	4
第三章 厂房和车间	7
第四章 设施与设备	10
第五章 食品安全标准	24
第六章 资质管理	25
第七章 卫生管理	27
第八章 食品原料、食品添加剂和食品相关产品	35
第九章 生产过程的食品安全控制	43
第十章 标签标识	50
第十一章 检验	55
第十二章 食品的贮存和运输	58
第十三章 产品召回及追溯管理	61
第十四章 培训	63
第十五章 管理制度和人员	65
第十六章 记录和文件管理	67
第十七章 落实主体责任	69
<b>第二部分 生产安全</b>	<b>71</b>
第十八章 安全生产	71
第十九章 特种设备	73

第二十章 危险化学品	75
第二十一章 消防	78
第二十二章 日常安全检查	81
第二十三章 食品安全事故处置	83
第二十四章 合规演练及纠正措施	85
<b>第三部分 其他安全</b>	<b>87</b>
第二十五章 广告宣传	87
第二十六章 食品进出口	89
第二十七章 风险分析及控制	93
第二十八章 价格及公平竞争	94
第二十九章 附则	96
附表1 第一部分 食品安全合规管理建设指引解读表	97
附表2 第二部分 生产安全合规管理建设指引解读表	313
附表3 第三部分 其他安全合规管理建设指引解读表	383
参考文献	423

## 第一章 总则

### 第一条 【目的与依据】

为帮助和引导食品生产企业加强合规管理，提升食品安全水平，依据《中华人民共和国食品安全法》及相关法律法规，制定本指引。

### 第二条 【适用范围】

本指引可供中华人民共和国境内从事食品生产活动的企业自主参照，内容涵盖食品生产、加工、包装、贮存、运输等环节的合规管理。

### 第三条 【基本原则】

食品生产企业可遵循预防为主、风险管理、全程控制、社会共治的原则，结合自身特点建立并持续完善合规管理体系。

## 第一部分 食品安全

### 第二章 选址及厂区环境

#### 第四条 【选址】

食品生产企业选址及厂区环境应符合下列要求，并确保生产环境安全卫生。

（一）厂区选址严禁选择对食品有显著污染风险的区域。凡对食品安全及食品宜食用性产生明显不利影响且无法通过有效措施消除的，或存在有害废弃物、粉尘、有害气体、

放射性物质及其他扩散性污染源的区域，一律不得设厂。

（二）应优先避开易发生洪涝、滑坡、泥石流等自然灾害的地区。

（三）厂区周围不应有虫害大量孳生的潜在场所。无法避开的，必须制定并实施包含物理隔离、化学防治、生物防控等在内的综合虫害管理方案，且防治效果需经专业评估。

### 第五条 【厂区环境】

应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，厂区应合理布局。

（一）食品生产企业应考虑环境潜在污染风险（生物、化学、物理污染），并通过选址布局、设施维护、卫生管理、过程控制等措施将其降至最低。

（二）厂区应进行科学合理的规划布局，依据生产经营食品的品种与数量配备与之适配的原料处理、加工、包装、贮存等功能区域，各功能区之间需采取物理隔离、气流控制等措施，且人流与物流通道应分开设置，以有效防止交叉污染。

（三）厂区内道路需铺设混凝土、沥青或其他硬质材料；空地应通过铺设水泥、地砖、种植草坪等方式，维持环境清洁，避免正常天气下出现扬尘、积水等问题。

（四）厂区绿化要与生产车间保持合适间距，定期对植被进行修剪、施肥、病虫害防治，农药及肥料品种应选择低

毒、低残留产品，施用方式应避免污染生产区域及食品接触表面。

（五）厂区应设置完善的排水系统，需统筹各类产生排水的来源，科学规划布局，确保废水合规外排。严防污水外溢、污水倒流污染厂区环境与生产区域，规划时需依地形、建筑及流程，精准设计管网走向与坡度，并根据需要设置止回阀等防倒流设施。

（六）宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区，应与生产区保持适当距离或进行有效分隔；生活区垃圾应密闭存放，日产日清；员工通道与物料通道应分开设置。减少生活区对生产区的潜在影响。

（七）食品生产场所内不应饲养与生产无关的动物，避免动物携带的微生物、寄生虫等污染食品及生产环境。

（八）厂区内污水处理设施、燃煤锅炉房等易产生粉尘、异味或其他污染物的场所，应与食品生产场所保持适当距离，并位于厂区主风向的下风向；难以避开的，必须采取密闭、除尘、除臭等有效的防范措施，防止对生产区域造成污染。

（九）厂区内进行建筑施工、设备整修或场地改造等作业时，应采取物理分隔、防尘降噪、覆盖防护等措施，避免作业产生的粉尘、杂物、噪音等对食品生产区域造成影响；难以进行有效分隔的，需制定专项防控方案，明确防范措施及责任人员，确保食品安全不受影响。

### 第三章 厂房和车间

#### 第六条 【设计与布局】

企业的厂房与车间的设计与布局，除保障食品生产环境安全卫生外，还应确保食品生产流程顺畅且符合安全要求。

（一）企业需确保厂房和车间内部设计与布局满足食品卫生操作要求。合理规划生产区域、设备摆放和人员流动路径，有效避免食品生产过程中原辅料、半成品与成品之间，以及不同清洁程度区域之间的交叉污染，保障食品生产环境安全卫生。

（二）厂房和车间设计应紧密围绕生产工艺进行合理布局。从原料处理、加工、包装到成品储存的各环节，均需科学规划，减少因布局不当导致的产品污染风险，确保生产流程顺畅且符合食品安全控制要求。

（三）企业应依据产品特点、生产工艺、生产特性及清洁程度要求，明确划分作业区。如设置清洁作业区（高风险区，如洁净车间、灌装间、内包装区等）、准清洁作业区（中风险区，如杀菌或灭菌车间、调配间等）和一般作业区（低风险区，如仓库、外包装区等）。各作业区之间需采取物理隔断、风幕等有效分离或分隔措施，尤其是一般作业区必须与其他作业区域严格分隔，防止低清洁区域对高清洁区域造成污染。同时，不同清洁程度的作业区应分别设置独立的工器具清洁消毒区域，配备专用的清洁消毒设备和用品，避免

不同区域工器具混用导致交叉污染。

（四）厂房内设置的检验室应与生产区域进行物理分隔，形成独立空间。避免检验过程中使用的化学试剂、微生物样本等对生产区域食品造成污染，同时防止生产过程中的噪音、粉尘等干扰检验结果的准确性，确保检验活动的独立性和可靠性。如需在生产区域内实施现场检验，应根据车间环境控制要求合理设置检验工位，配备必要的隔离设施和防护用品，确保检验过程不会对生产区域的食品造成污染，同时保证检验结果的准确性。

（五）厂房的面积和空间需与企业生产能力相匹配。确保能够容纳生产所需的各类设备，并为设备的安装、清洁消毒、维护提供充足空间；合理规划原料、半成品和成品的存储区域，保障物料存储合规；同时，为生产人员提供安全、便捷的操作空间，避免因空间不足引发交叉污染等食品安全问题。厂房内的设备、管道布置应整齐有序，避免交叉缠绕，确保便于操作人员进行日常操作、设备维护保养以及清洁消毒作业，防止因布置不当形成卫生死角。

#### 第七条 【建筑内部结构与材料】

厂房与车间的内部结构的材料选用与维护、顶棚管理规范、墙壁建设标准、门窗管理要求、地面建设规范应符合下列要求：

（一）内部结构设计应当易于维护、清洁、消毒，可减

少污垢与微生物积聚，及时修复损耗并确保清洁消毒效果；建造材料应具备耐用、无毒无害、抗污染、耐侵蚀等特性，避免有害物质迁移污染食品，影响食品卫生安全。

（二）顶棚应采用无毒、无味、利于观察清洁状况的材料建造；若以喷涂涂料作为顶棚，涂料须无毒、无味、防霉、不易脱落且便于清洁，从材料源头保障食品生产环境安全。顶棚结构设计需便于清洁和消毒，防止冷凝水垂直滴下污染食品，以减少虫害和霉菌滋生；蒸汽、水、电等配件管路不得直接设置在暴露食品上方，特殊情况下确需设置时，必须配备防止灰尘散落及水滴掉落的装置或采取有效防控措施，且管路表面应避免脱落、积尘、积水，定期检查维护，降低污染风险。

（三）墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料，在操作高度范围内保持光滑，以减少污垢积累并便于清洁；若使用涂料，需满足无毒、无味、防霉、不易脱落且易于清洁的要求。墙壁、隔断和地面的交界处应采用科学合理的结构设计，如设置漫弯形交界面，防止污垢积存，便于清洁消毒，满足食品生产场所卫生要求。与外界相通的穿墙管道四周不应留有孔洞和缝隙，安装后应及时密封处理，防止虫害侵入生产区域。

（四）门窗必须闭合严密，门采用不透水、坚固、不变形的材料制作，表面平滑、防吸附、不渗透，便于清洁和消

毒，避免外界污染物进入及污垢滋生；不同洁净等级的作业区之间，应设置缓冲区，防止不同区域交叉污染。清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门应能及时有效关闭；物料传递口应采取密闭、消毒等有效措施避免交叉污染。窗户玻璃应使用不易碎材料，若使用普通玻璃，应采取有效措施避免玻璃破碎污染原料、包装材料及食品；窗台结构应便于清洁、避免灰尘积存，可开启的窗户需安装易于清洁的防虫害窗纱，防止微生物滋生与外部虫害进入生产区域。除应急逃生门外，与外界相通的生产车间门口、非全封闭加工过程的生产车间门口，以及车间内与外界相通的物料传递口，均应采取有效的防虫措施，如安装防蝇帘或风幕机；其中，防蝇帘需覆盖整个门框，风幕机应完整覆盖出入通道。

（五）地面需采用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造，其结构设计应充分考虑排污和清洗需求，确保地面平坦防滑、无裂缝，便于清洁和消毒，并配备适当措施防止积水，为食品生产提供安全的地面环境，确保生产环境安全合规。

## 第四章 设施与设备

### 第八条 【一般要求】

企业具有与生产经营的食品品种、数量相适应的生产经营设备或者设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、

通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施。

### 第九条 【供水设施】

食品企业应确保食品生产用水的安全性与可靠性。

（一）企业应综合考量生产工艺、设备特性以及过往用水数据，精准设定供水设施的各项参数，并定期评估其运行效果，配置与生产需求相匹配的供水设施，确保其水质、水压、水量及其他特定指标符合要求。

（二）食品加工用水的水质应符合 **GB 5749** 的规定，特殊食品加工用水还应满足额外要求，间接冷却水、锅炉用水等也需契合生产需求。相关部门规章如食品生产许可审查细则中，将水质达标作为重要审查项，企业需通过处理工艺确保各类用水安全。

（三）接触食品用水与非接触食品用水的管路必须完全分离，并明确标识。应规范管路系统明确标识，防止管路混连，避免污水、废水等污染物混入接触食品用水，防止因标识不清导致操作失误，造成交叉污染。

（四）使用自备水源需符合相关规定，从水源选择到设施建设均要确保安全；供水设施中涉及饮用水卫生安全的产品，需满足国家要求，企业应查验产品资质证明，保障水源头安全。

（五）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，符合国家相关规定，避免因材料迁移或腐蚀污染饮用水。

#### 第十条 【排水设施】

为防范食品污染风险，确保生产合规，食品生产企业排水设施应符合以下要求：

（一）企业应根据生产特点、车间功能合理规划排水系统，高清洁度的加工区域与低清洁度的加工、仓储区域应分开设计排水线路；排水系统设计建造应保障排水畅通、便于清洁维护，且不污染食品及生产、清洁用水；管材应选用符合食品卫生标准、无毒且耐腐蚀的材质；排水系统图纸应标注管径、坡度、排水口位置等关键信息。

（二）排水系统入口安装带水封的地漏等装置，防止固体废弃物堵塞管道、油气溢出污染车间环境及虫害侵入。地漏应选用易于清洁、不易堵塞的款式，安装位置应便于排水且不影响生产操作。应定期检查地漏封闭性能的有效性，带水封的地漏需避免水封干涸；必要时应在排水入口处设置固体废弃物收集装置，防止固体废弃物进入管道造成堵塞。

（三）排水系统出口应设置防虫网等装置，降低虫害风险。防虫网的网孔尺寸应小于常见害虫的体型。

（四）室内排水遵循从清洁程度高到低区域的流向，并设置防逆流装置，避免低清洁区域污水污染高清洁区域食品。

（五）根据食品生产企业产生污水的特点，选择合适的

污水处理工艺（如生物处理法、物理化学处理法等），确保处理后的污水排放符合国家规定标准。

#### 第十一条 【清洁消毒设施】

企业在清洁消毒设施的配置与管理上，需遵循严格规范，以确保食品生产安全。

（一）应根据生产规模、产品类型配备足够的食品、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，保障清洁消毒工作的有效开展。同时，应设置专用的区域放置清洁剂、消毒剂和消毒工器具等设施，该区域需与食品生产区域有效分隔，避免对食品造成污染。

（二）企业可通过颜色标识管理、设置独立清洁消毒区域、制定工器具使用和存放规范等措施避免清洁、消毒工器具带来的交叉污染。

（三）可移动设备或可拆卸器具的清洁消毒应采取有效措施避免交叉污染，必要时设置专门的清洁消毒区域或清洁消毒室，配备专用的清洁消毒设备和工具，确保清洁消毒效果。

#### 第十二条 【废弃物存放设施】

企业应保障食品生产环境卫生，防止废弃物污染食品，应符合以下要求：

（一）企业需配备专用废弃物存放设施，确保设计科学适配生产规模，采用防渗漏材料（如高密度聚乙烯），且结

构简洁光滑，便于清洁消毒；应采用非接触式方式避免操作人员与设施接触，防止废弃物污染食品生产区域。必要时应使用密闭式的设施和容器，防止废弃物异味扩散及有害微生物滋生污染生产环境。

（二）车间内废弃物设施需以醒目颜色和耐用文字清晰标注类别，避免混放，提升处理效率，降低交叉污染风险。

（三）企业按需在远离生产区、通风便利处设临时存放设施，依废弃物特性（化学性、生物性、危险性等）分类存放，对危险废弃物采取严格防护，保障后续处理安全。

### 第十三条 【个人卫生设施】

为有效预防人为污染，需对更衣室、换鞋消毒设施以及卫生间、洗手设施等提出要求。

（一）企业应根据生产规模和人员数量，在生产场所或生产车间入口处，合理规划更衣室数量和位置布局。不同洁净度要求的作业区，需要设置不同的更衣室或进行二次更衣，以防止交叉污染。更衣室应配备足够数量的衣柜、衣架等设施，工作服与个人服装及其他物品严格分开存放。可采用分区标识或不同颜色衣柜等方式，方便员工区分。工服清洗后应进行消毒使用。

（二）企业应根据车间卫生要求和人员流动情况，在生产车间入口及车间内必要处，按需设置换鞋（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，避免交叉污染；如采用消毒池等设施，其长度、宽度和深度应能保证员工的工作鞋靴底部完全浸入消毒液中，达到有效消毒的目的。同时，要定期更换消毒液，确保消毒效果。

（三）企业应根据需要合理规划卫生间位置，与食品生产、包装或贮存等区域保持有效的隔离。可通过设置缓冲走廊、气闸等方式，阻断直接连通路程。卫生间内应选用光滑、易清洁的墙面、地面材料；应在适当位置设置洗手设施；定期对卫生间进行清洁消毒，记录清洁消毒情况。

（四）在清洁作业区入口处，合理设置洗手池、干手器和手部消毒设施。洗手池数量应与同班次食品加工人员数量相匹配，避免人员排队等待。选用非手动式水龙头，如感应式水龙头；干手器可选择高速干手器，提高干手效率；手部消毒设施应能盛放合适浓度的消毒液并易于更换维护，确保消毒效果。

（五）洗手设施的水龙头数量应根据车间最大班次食品加工人员数量，合理计算并配置水龙头数量，必要时应设置冷热水混合器。洗手池应采用光滑、不透水、易清洁的材质制成，洗手池的边角应呈弧形，便于清洁消毒，避免污垢残留，并配备符合要求的清洁及消毒产品。应在临近洗手设施的显著位置张贴洗手方法相关内容，可采用清晰、图文并茂的示意图，或条理清晰、步骤明确的文字说明，确保能清晰

告知正确的洗手流程与要求，便于人员理解和遵循。

（六）企业根据自身生产的食品类型、卫生标准等需求设置风淋室、淋浴室。若设置风淋室，应确保风淋时间、风速等参数符合要求，定期更换过滤器；淋浴室应保证热水供应，定期清洁消毒，保持良好的卫生环境。

#### 第十四条 【通风设施】

企业应根据生产工艺、车间布局、产品特性等因素，综合设计通风系统，保证生产安全。

（一）企业应根据具体生产产品设置适宜的自然通风或人工通风措施，保证生产加工车间及贮存区域免受异味、蒸汽、冷凝水和烟气等污染，通过有效控制生产环境的温度和湿度，维持良好的生产条件；空气流向应从清洁度高的区域流向清洁度低的区域，防止不同清洁度区域间的空气交叉污染，保证生产环境符合食品卫生要求。

（二）应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，距离应根据污染源性质、规模及当地气象条件综合确定，避免与污染源形成直接空气对流通道。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施，网罩要材质坚固、网眼适中且安装牢固、密封良好，还需定期检查维护。通风排气设施应易于清洁、维修或更换，通风管道内部应光滑便于清理，连接部位采用可拆卸设计，易损部件要便于更换且操作空间充足。

（三）企业生产过程对空气质量有特定要求、需对空气进行过滤净化处理时，必须在通风或空气循环系统里加装相应空气过滤装置，须定期清洁维护，以保障其过滤性能，确保空气环境符合要求。

（四）生产过程中产生大量粉尘的企业，应按需在生产区域或设备旁安装除尘设施，并定期清洁维护，确保除尘效果；对易产生大量蒸汽、油烟或异味的生产区域，应设置有效的机械排风设备，及时排出污染物，保障生产环境符合卫生要求及人员安全。

（五）可能产生污染的检验室应采用独立的通风设施，避免检验过程中产生的有害气体、微生物等扩散至生产区域，影响食品生产安全。

#### 第十五条 【照明设施】

应根据厂房布局、生产流程以及操作需求，安装照明设施。

（一）企业的照明应制定照明规划方案，确保自然采光与人工照明相互补充，达到充足的光照效果；不同功能区域，依据操作精细程度确定不同的照度标准，满足生产、操作和检查需要；应选择照明光源显色指数（**Ra**）符合要求的设施设备产品，以保证食品能呈现出真实的颜色。

（二）需裸露食品和原料正上方的照明设施，企业应判断可能对食品造成的污染风险，并选择合适的安全型照明设

施或采取加装防护网罩等有效的防护措施。

（三）应建立照明设施的定期检查制度，对照明设备进行巡检维护。

#### 第十六条 【仓储设施】

应依据企业生产计划和产品市场需求，精准预估原料、半成品、成品的存储量，设计与之适配的仓储面积与空间布局。临时贮存设施应符合相同要求。

（一）应建立仓储容量动态评估机制，根据生产销售数据调整仓储规划，避免因仓储不足导致食品堆放混乱或超量存储影响品质。

（二）仓库建设材料应选用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落碎屑的材质，如食品级环氧树脂涂层钢板、不锈钢货架等。施工过程中留存材料采购凭证、检测报告。

（三）仓库地面采用防滑、耐磨且易清洁的材料，如环氧自流平地坪，并设置合理坡度与排水系统，防止积水滋生微生物。仓库墙体和天花板应平整光滑，减少卫生死角；门窗设计加装纱窗、门帘、风幕机等防虫装置，通风口安装细密金属网，避免虫害侵入。

（四）严格按照食品性质、储存条件和使用用途，划分独立存储区域，如常温区、冷藏区、冷冻区、原料区、成品区等。针对易串味食品，设置专用密封隔间；不同批次产品可通过标识牌区分，避免混淆。

（五）企业可根据其实际运营特点与安全管理需要，在各存储区域设置清晰醒目的标识牌，标明区域用途、存储物品名称、检验状态、保质期、产品批号、入库日期、责任人等信息。在货架和货位上粘贴定位标签，实现物品定位管理。定期检查标识完整性，对模糊、损坏的标识及时更换；也可采用现代化仓储模式，通过如二维码等数字化标识关联物品信息，确保仓储管理的准确性与高效性。

（六）仓库应根据存储需求配备适宜的照明设施，确保仓储作业和盘点时光照充足；必要时应配备通风设施，维持仓库内空气流通，降低潮湿、异味对食品品质的影响。

（七）根据食品特性配置温湿度控制设备，如空调、除湿机、冷库制冷系统等。制定温湿度异常应急预案，当温湿度偏离设定范围时，须立即采取纠正措施予以排除，必要时启用备用设备或将受影响食品转移至符合贮存条件的区域，并评估食品质量安全状况，做好相关记录。

（八）存储物料与墙壁保持至少 **10** 厘米、与地面保持至少 **10** 厘米的距离，使用不易污染食品的托盘、货架等工具垫高存放，确保空气流通，便于清洁和搬运。遵循“先进先出”为主，“近效期先出、开封物料先出”为辅的原则，通过仓储管理系统对入库时间、保质期及开封状态进行排序和提示，定期核查执行情况并保留记录，确保物料在安全期内使用。

（九）清洁剂、消毒剂等化学品应设立独立、上锁的专用仓库或存储柜，与食品存储区域物理隔离，采用防火、防爆、防腐材质。化学品仓库安装通风设备和防泄漏托盘，防止有害气体积聚和液体渗漏污染食品。化学品包装张贴清晰的中文标识，标明名称、成分、使用方法、危害警示等信息。危险化学品应在储存区域张贴安全技术说明书，并配备应急设施，如防护手套、洗眼喷淋设施等。建立化学品采购、领用、使用台账，详细记录出入库时间、数量、使用人员等，定期盘点库存，确保账物相符。

#### 第十七条 【温湿度控制设施】

应深入分析所生产食品的理化、微生物等特性，结合生产工艺各环节对温度的具体需求，进行全面的温湿度控制设施需求评估。

（一）生产设备应与生产产品的品种、数量相适应的要求，企业要根据自身的生产规模和产能规划，合理确定温湿度控制设施的数量和规格。温控设施应包括加热、冷却、冷冻等，对于有湿度控制需求的场景，还应配备除湿、加湿等湿度调节设施。在生产旺季，确保各类温湿度控制设施的处理能力能满足生产需求，避免因设备不足导致产品积压或温湿度控制不到位。

（二）选用经过计量校准、精度符合生产要求的温度监测设施，如高精度的温湿度传感器、智能温湿度记录仪等，

确保能够实时、准确地监测温湿度数据。对于一些对温湿度变化极为敏感的食品生产过程，可采用具有多点监测功能的设备，全面掌握不同位置的温湿度情况；必要时应在监测设施上配备报警装置，当温湿度偏离设定范围时能及时发出警示，以便快速采取纠正措施。

（三）根据生产工艺和产品质量安全的需要，在特定的生产区域设置温湿度控制设施，如空调系统、通风换气装置等；明确温湿度控制的目标范围、监测频率、记录要求以及异常处理措施；温湿度控制设施应与加热、冷却、冷冻等设施协同工作，形成完整的温湿度控制体系。

#### 第十八条 【生产设备】

应结合生产工艺特点，分析产品市场需求，测算生产能力，确定所需生产设备的类型、数量和规格等要求；建立完善的设备维修保养制度，明确流程及责任，加强设备的日常巡检，定期进行检修，并做好记录。

（一）按照食品生产工艺流程，遵循从原料进入到成品产出的顺序，有序排列生产设备；将不同洁净程度要求的设备分区布置，防止交叉污染。移动式设备使用结束后应妥善保存，避免随意放置造成污染或损坏。

（二）应选用食品接触用金属（如 304、316、430 等不锈钢）、食品接触用塑料（如 PP、PE）、陶瓷等无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作与食品接触的设备和用

具。采购时，要求供应商提供型式检测报告和产品合格证明，确保材质符合相关标准。

（三）确保设备、工器具与食品接触的表面光滑、无吸收性，易于清洁保养和消毒。避免使用有孔隙、粗糙的材料，防止污垢、微生物残留。验证材料在正常生产条件下与食品、清洁剂和消毒剂的兼容性，防止发生化学反应影响食品安全。

（四）在设备设计阶段，充分考虑防止零件、金属碎屑、润滑油等污染因素混入食品的措施。采用封闭式设计，减少设备运转部件的暴露；设置防护装置，如防护罩、过滤网等，防止异物进入食品。与食品直接接触的衔接部位应严密、牢固、平整光滑，尽量减少缝隙；设备应便于拆卸和组装，方便清洁消毒和检查维护，确保设备内部无清洁死角，降低污染风险。厂区内的高架步道应避免紧邻或跨过裸露食品生产线，且自身应易于清洁和维护。如因布局限制无法避免，应采取加装防护挡板、定期清洁消毒等有效措施，防止步道上的粉尘、杂物等对下方产品和生产线造成污染。生产过程中产生粉尘较多的设备，应配备有效的除尘设施，如集尘罩、布袋除尘器等，及时收集和处理粉尘，防止粉尘扩散污染食品及生产环境，保障生产安全和人员健康。

（五）根据设备的类型和使用需求，选择合适的安装方式。对于大型、重型设备，可不留空隙地固定在墙壁或地板上，确保稳固；对于小型、需要灵活移动的设备，在安装时

与地面和墙壁间保留足够空间，便于清洁和维护。

### 第十九条 【监控设备】

应全面梳理生产环节，识别所有用于监测、控制、记录的设备，建立详细的监控设备清单，记录设备名称、型号、安装位置、测量范围、精度要求、生产厂家等信息，确保设备管理无遗漏。

（一）应制定强检及校准计划，针对不同类型的监控设备，明确强检及校准周期、校准方法、强检校准机构及校准记录要求。

（二）确保监控设备所记录的数据真实、完整、可追溯。可采用自动化数据采集系统，将温度、压力等数据实时传输并存储于专用数据库，避免人工记录可能产生的误差和遗漏。

（三）企业应确保设备处于良好运行状态，制定完善的设备保养和维修制度，定期对设备进行全面检修。

（四）建立健全设备保养和维修记录管理制度，对设备的日常维护、定期检修、故障维修等过程进行详细记录。记录内容包括维修时间、维修人员、维修内容、更换的零部件、维修前后设备的运行状态等信息。

（五）食品生产企业应结合生产经营的食品类别，全面梳理并明确各品类生产关键环节，按要求部署视频监控设备。小微企业每个关键环节配备的视频监控设备数量不少于**1**台；大中型企业应根据生产规模、食品类别合理配置适配数量的

视频监控设备。企业应配合监管部门，结合实际监管需求动态优化视频监控设备的安装环节与点位，同步调整预警信息推送内容，确保监控设备有效发挥作用，提升合规管理与监管协同效能。

## 第五章 食品安全标准

### 第二十条 【标准执行】

企业应遵循的食品安全标准包括国家标准、行业标准、地方标准及备案有效的企业标准；定期核查所执行标准的有效性 & 生产经营活动的符合性；应持续关注现行有效、新发布、修订或废止的食品安全标准，并在标准实施前完成必要的内部培训、技术调整和合规性评估，同时保留相关记录。

### 第二十一条 【法规标准体系】

企业应建立国家、行业、地方、企业四级法律法规及标准清单，清单内容须包含标准名称、编号、实施日期、适用范围、责任人及更新状态等要素，并定期开展核查更新工作。当国家、行业、地方标准发生变更时，需及时将法规标准体系纳入企业员工年度培训计划，确保各岗位人员熟悉相关标准要求，定期开展培训效果考核。

### 第二十二条 【企业标准】

企业可建立严于国家、行业、地方标准的企业标准。

（一）企业标准应当依法在卫健部门完成备案手续。企

业标准制定需经过立项、起草、验证（如检测数据或专家评审）、批准发布四阶段，并保存过程记录。

（二）企业标准实行自我声明公开和监督制度，若企业标准中无严于食品安全国家标准或地方标准的食品安全指标，无须报卫生健康行政部门备案，鼓励企业通过“企业标准信息公共服务平台”公开其标准内容，并完成自我声明承诺。

（三）企业标准须覆盖原料验收、加工工序、包装储存、运输交付等全生产过程，指标严于国家行业、地方标准，且具有可操作性。

## 第六章 资质管理

### 第二十三条 【许可制度】

企业应依法取得食品生产许可证，并在有效期内开展生产活动。

（一）企业需先取得营业执照，再办理食品生产许可证。

（二）生产的食品应按《食品生产许可分类目录》申领对应类别许可，并严格限定在食品生产许可证上载明的食品类别及品种明细内。

（三）企业应在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证正本。

（四）食品生产许可证是企业合法生产的重要凭证，企

业需妥善保管，不得伪造、涂改、倒卖、出租、出借、转让。

#### 第二十四条 【资质核查】

企业应建立定期核查相关资质有效性的机制。定期审查食品生产许可证的有效期，关注企业内部的生产条件持续符合许可要求。

#### 第二十五条 【变更、延续、注销】

产品发生变化、资质变更、有效期届满或终止，应及时办理变更、延续、注销手续。

（一）在食品生产许可证有效期内，企业的名称、现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施、食品类别等事项发生变化，企业应在变化后**10**个工作日内向原发证市场监督管理部门提出变更申请。企业生产场所迁址，应重新申请食品生产许可。

（二）食品生产者需要延续依法取得的食品生产许可的有效期的，应当在该食品生产许可有效期届满**30**个工作日前，向原发证的市场监督管理部门提出申请。

（三）当企业终止食品生产，或者食品生产许可被撤回、撤销时，应当在**20**个工作日内向原发证的市场监督管理部门申请办理注销手续。

#### 第二十六条 【委托生产资质与责任】

食品、食品添加剂生产企业委托生产时，需遵循“事前核查、事中监督、事后追溯”全流程管理原则。委托方需完

成对受托方资质与条件审查，合同应明确委托生产的全流程标准与责任；委托生产期间，委托企业需对生产全过程实施有效监督，受托方须规范生产过程，保证产品符合要求；委托生产双方应共同落实产品标签标识合规、全程可追溯及安全事件召回与调查责任。

## 第七章 卫生管理

### 第二十七条 【一般要求与管理制度】

企业应开展生产过程危害分析与控制，建立健全食品安全管理制度，并对食品生产经营人员开展健康管理和培训。

（一）食品生产企业应对生产关键环节实施控制的要求，开展生产过程的危害分析，结合生产工艺特点，识别关键控制环节并形成清单，明确每个环节的控制参数、标准及监控方法，建立相应的食品安全控制措施。鼓励基于危害分析与关键控制点（HACCP）原理建立相应的食品安全管理体系。

（二）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。制度应包括人员管理、环境控制、设备管理、食品安全关键环节监控、卫生标准操作程序、食品生产人员健康、食品安全自查、食品原料及食品添加剂采购验收贮存、食品添加剂使用、产品召回、人员培训、记录和文件管理等内容，制定相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

（三）根据食品生产经营环境和设备设施卫生的需求，确定卫生监控的范围，包括生产环境（如车间空气、地面、墙壁等）、食品加工人员（手部卫生、工作服清洁度等）、设备及设施（生产设备表面、工器具、仓储货架等）；制定详细的监控计划，明确不同监控对象的监控要求及频率；建立完善的卫生监控记录制度，对每次监控结果进行详细记录。

（四）企业应制定清洁消毒制度，对食品生产经营过程中的环境整洁保持情况、设备设施清洁消毒等进行规定，需明确清洁消毒的对象、规定清洁消毒的方法和频率、使用的清洁剂和消毒剂种类、清洁消毒用具的维护保养、工器具防止交叉污染等；清洁消毒前后的设备工器具，以及高低清洁区的清洁用具，必须遵循“用具分开、区域分开、存放分开、标识清晰”的原则，设置专门的存放区域，避免混淆使用产生交叉污染。

（五）应对食品安全管理制度的执行情况开展定期检查，记录检查结果；对发现的问题及时采取纠正措施，跟踪整改效果，确保制度有效落实。

#### 第二十八条 【 厂房及设施卫生管理 】

企业应确保厂房及设施的清洁维护及消毒符合以下要求：

（一）企业需制定详细的厂房设施清洁维护计划，明确厂房地面、屋顶、天花板、墙壁、门窗等部位的清洁频率；

对厂房设施的维护工作进行规划，确定检查周期；建立岗位责任制，将厂房设施清洁维护工作细化到具体岗位和人员；建立快速响应机制，对于破损、存在安全隐患的厂房设施，及时进行维修和更新。

（二）应明确需要清洁消毒的设备、工器具、生产用管道及裸露食品接触面等范围，制定详细科学的清洁消毒操作规程，明确各清洁消毒对象的步骤和方法，记录清洁消毒的时间、对象、使用的清洁剂和消毒剂名称及浓度、操作人员等信息。

（三）已清洗和消毒过的可移动或可拆卸的设备和器具，应放在能防止其食品接触表面再受污染的适当场所，如专用洁净存放架，并保持干燥、清洁的适用状态，避免与未清洁设备器具混放。

（四）更衣室、风淋室和卫生间等应制定定期清洁消毒计划，明确清洁消毒频率和方法，定期对地面、墙面、衣柜、风淋喷嘴、洗手设施等进行清洁消毒，确保区域内卫生达标，防止交叉污染。

## 第二十九条 【食品生产人员健康管理及卫生要求】

企业应加强食品加工人员、来访人员卫生规范。

（一）企业应制定详细的食品加工人员健康管理制度。对从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员建立员工健康档案，记录检查时间、检查项目、检查结果、健康证

明编号等信息，实现一人一档，动态管理；及时收集健康证明，对未取得健康证明或证明过期的员工，禁止其从事直接接触食品工作，直至获得有效证明。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家卫生健康行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。

（二）制定年度培训计划，培训内容涵盖食品安全法律法规、食品加工卫生操作规范、个人卫生要求、常见食源性疾病预防等知识；培训后进行考核，考核合格者方可上岗。

（三）建立员工健康状况动态监测机制，员工日常工作中若出现发热、呕吐、腹泻、皮肤损伤（化脓性或渗出性皮肤病）等可能影响食品安全的症状，需立即向主管报告，并暂停接触食品的工作，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。

（四）制定食品加工人员卫生操作标准手册，明确进入生产场所前、作业过程中的具体卫生要求。

（五）在食品生产场所入口处、加工区域等关键位置按需安排专人对员工卫生操作进行监督检查。

（六）非必要情况下，禁止非食品加工人员进入食品生产场所。确因工作需要进入的，需提前向企业申请，经批准后方可进入。企业建立来访者登记制度，来访者进入生产场

所前，要求其按照食品加工人员卫生要求进行个人清洁和消毒，应由企业员工全程陪同，确保来访者遵守生产场所卫生规定，防止对食品生产造成污染。

### 第三十条 【虫害控制】

企业应通过对环境设施、控制措施、除虫灭害等方面管理，实现有效虫害控制。

（一）企业应定期检查建筑物的完整性，对厂房、仓库的墙壁、屋顶、门窗等部位进行排查，及时修补裂缝、孔洞，确保建筑结构无破损；对建筑物的排水系统进行维护，确保排水畅通，避免积水成为虫害孳生地。

（二）制定严格的环境卫生管理制度，明确生产区、仓储区、办公区等区域的清洁标准与频率。厂区内的垃圾应做到日产日清，设置封闭式垃圾桶，并定期对垃圾桶进行清洁和消毒，防止异味吸引虫害。

（三）应结合企业实际情况制定详细的虫害控制方案、虫害巡查计划，发现虫鼠害痕迹，立即启动追溯程序，查找源头并采取针对性措施消除隐患。

（四）准确绘制虫害控制平面图，清晰标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点等设备的具体位置，定期对虫害控制设备进行检查和维护。

（五）根据季节变化和虫害活动规律，制定厂区除虫灭害计划。除虫灭害工作可采用物理、化学和生物相结合的方法。

式，在使用化学药剂时，严格按照《农药管理条例》及相关食品安全标准选择药剂，确保药剂对人体无害且不会对食品造成污染。

（六）在使用杀虫剂或其他药剂前，对食品、设备、工具等进行妥善防护，操作人员需佩戴防护用具，严格按照药剂使用说明进行操作。除虫灭害工作完成后，及时对被污染的区域进行清洁和消毒，并详细记录除虫灭害的时间、使用的药剂名称及浓度、操作区域、操作人员等信息。同时，应及时清理虫害尸体、消杀用具和剩余药剂，避免残留污染环境或食品。

（七）杀虫剂或其他药剂的贮存、领用及配制均需建立详细记录，并由专人复核，确保过程可追溯。如虫害消杀工作委托有资质的专业服务商执行，则须对其服务全过程进行监督与记录，内容包括但不限于药剂种类、数量、浓度、施药地点、时间、方法及目标虫害等，并严格核对药剂出入库数量，实现全程有效监管。

### 第三十一条 【废弃物处理】

企业应及时清运并规范场所设置，完善废弃物处理制度。

（一）企业应制定全面的废弃物存放和清除制度。明确废弃物的分类标准，针对不同类型废弃物，规定相应的存放方式、清除频率和处理流程。建立废弃物处理岗位责任制，明确各环节责任人员。

（二）食品加工场所内设置专用的废弃物存放容器，容器应具有防渗漏、防异味散发、防虫害侵入的功能，废弃物应分类存放并标识清晰，避免混合导致交叉污染；车间内废弃物应及时清理。

（三）按照制度规定的清除频率，及时将废弃物从食品加工场所转运至车间外指定存放场所。对于易腐败的废弃物，应缩短清除间隔时间，必要时做到即产即清。在清除过程中，防止废弃物遗撒、泄漏，废弃物清运后，对存放容器和运输工具进行清洁和消毒，防止残留废弃物滋生细菌和异味。

（四）车间外废弃物放置场所应与食品加工场所保持适当距离，并设置物理隔离设施，如围墙、栅栏等，防止废弃物污染食品加工环境。

（五）对车间外废弃物放置场所进行硬化处理，地面铺设水泥或防渗材料，防止污水渗漏污染土壤和地下水。设置防雨棚，避免废弃物受雨水浸泡产生二次污染。定期对存放设备及场所进行清洁和消毒，安装防虫设施。

（六）应准确识别特殊废弃物，严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《危险废物贮存污染控制标准》等规定进行处理。委托具备相应资质的单位进行回收和处置，签订正规的处理合同，确保处理过程符合环保和食品安全要求。在转移特殊废弃物时，如实填写转移联单，详细记录废弃物的种类、数量、去向等信息，以便监管部门检查

和追溯。

### 第三十二条 【工作服管理】

企业应按需配备专用工作服，并规范管理。

（一）企业应根据生产食品的特性、生产工艺及作业区域的清洁程度，配备相适应工作服。根据员工数量和使用频率，确保工作服数量充足，备用工作服数量不少于员工总数的**20%**，以应对突发更换需求。清洁作业区的工作服可进行明显区分，各作业区工作服应在规定区域使用，不得混用。

（二）制定严格的工作服穿着规范，要求员工进入作业区域前，必须正确穿戴好全套工作服，确保头发全部藏于工作帽内，口罩完全覆盖口鼻，手套与袖口紧密贴合，避免皮肤直接暴露。建立岗前检查制度，不符合要求的员工禁止进入作业区域。

（三）企业需制定详细的工作服清洗保洁制度。明确清洗频率，规定清洗流程和方法，采用专用的工业洗衣机进行清洗，使用符合食品安全标准的洗涤剂 and 消毒剂，控制清洗温度和时间，建立清洗记录档案，记录每次清洗的时间、清洗人员、使用的洗涤剂和消毒剂名称及用量等信息，确保清洗过程可追溯。可根据需要设置工作服清洗间，确保已清洗的工作服不被污染。

（四）要求员工在发现工作服破损、污渍严重或被污染时，必须立即更换。设立专门的工作服更换区域，配备充足

的干净工作服，并安排专人负责工作服的收发和检查工作，对收回的脏工作服及时进行分类存放，避免与干净工作服混放。定期对工作服进行检查和维护，对破损的工作服及时修补或更换，确保工作服始终保持干净完好，符合卫生要求。

（五）在工作服设计阶段，充分考虑食品生产过程中的污染风险因素。避免设计过多复杂的口袋，减少工作服上的连接扣件数量，优先选用不易脱落的暗扣、魔术贴等，避免金属纽扣等可能脱落的部件。工作服的款式设计应便于穿脱和活动，同时保证密封性；选用无毒、无味、无刺激性、不脱落纤维、易清洗和消毒的材料制作工作服。

（六）在采购工作服时，要求供应商提供合格证明，确保材质来源可靠。根据不同作业区域的环境特点，选择具有相应功能的工作服。

## **第八章 食品原料、食品添加剂和食品相关产品**

### **第三十三条 【一般要求】**

企业应建立完善的食物原料、食品添加剂和食品相关产品采购、验收、运输和贮存管理制度，明确采购流程、供应商资质要求及验收标准，设立专人监督执行，定期评估供应商并动态管理，建立供应商档案，严格把控原料验收；进入生产区的物料，须清洁或脱除外包装，以防污染；规范不合格品处置，确保符合食品安全标准。

### 第三十四条 【食品原料】

食品原料应遵循采购查验、运输贮存要求。

（一）采购人员在采购食品原料时，必须严格查验供货者的有效资质文件和产品合格证明文件，食用农产品的查验按国家、地方有关规定执行，如农产品质量安全承诺达标合格证。对于进口食品原料，还需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。对无法提供合格证明文件及农产品质量安全承诺达标合格证的食品原料，委托有资质的第三方检测机构，依照食品安全标准进行全项检验。建立供应商档案，对供应商的资质、产品质量、交货期、农产品质量安全承诺达标合格证等信息进行记录和管理，定期对供应商进行评估和审核，确保供应商的稳定性和产品质量的可靠性。

（二）建立独立的验收区域，配备必要的检验设备和工具，验收人员按照验收标准，对每批次食品原料进行严格检验，食用农产品需同步核验农产品质量安全承诺达标合格证信息与产品实际是否一致（包括农产品名称、产地、生产者、生产日期等）；经验收合格的食品原料，办理入库手续，农产品质量安全承诺达标合格证原件或复印件、电子查验记录随验收档案留存；不合格的食品原料（标签标识不符合且可以现场采取补救措施的除外），在指定区域与合格品分开放置，张贴明显的不合格标识，或采取系统管理等控制措施避

免误用，并及时与供应商沟通，进行退、换货等处理，同时记录农产品质量安全承诺达标合格证相关问题信息；建立验收记录档案，详细记录验收时间、验收人员、验收结果、农产品质量安全承诺达标合格证查询情况等信息，便于追溯和查询。

（三）在食品原料加工前，应再次进行感官检验，观察原料是否有变质、异味、霉变等异常情况，食用农产品需核对加工批次与农产品质量安全承诺达标合格证对应关系，根据情况可进一步进行检验，确定原料质量，检验发现涉及食品安全项目指标异常的，不得使用。

（四）根据食品原料的特点和卫生需要，选择合适的运输工具和贮存设施。易腐坏变质的食品原料，应采用冷藏或冷冻运输，运输过程中温度控制在规定范围内；食用农产品运输时，农产品质量安全承诺达标合格证应随货同行，散装运输的需确保一批一证、一车一证，带包装运输的需与包装同步流转；食品原料运输及贮存中应避免日光直射，配备防雨防尘设施；食品原料仓库应保持通风良好、干燥清洁，地面进行防潮处理，货架设置合理，食品原料分类存放，隔墙离地，食用农产品应按农产品质量安全承诺达标合格证标注的生产日期、批次等遵循先进先出的原则进行出货。定期对仓库进行消毒和虫害防治，确保食品原料在贮存过程中的质量安全。

（五）设专人管理食品原料仓库，建立仓库管理制度，明确仓库人员的职责和 workflows。定期检查仓库内食品原料的质量和卫生情况，食用农产品需同步核查农产品质量安全承诺达标合格证留存记录与库存批次的一致性，结合原料特性确定检查频次，确保及时排查风险；及时清理变质或超过保质期的食品原料，按照相关规定进行无害化处理，防止其流入生产环节，处理涉及不合格食用农产品时，需同步记录对应农产品质量安全承诺达标合格证信息。建立食品原料库存管理系统，实时掌握库存数量和保质期信息、农产品质量安全承诺达标合格证关联信息，提前预警临近保质期的食品原料，以便合理安排生产使用，减少浪费和食品安全风险。

（六）建立有效的管控程序，对经验收开封取样或生产过程开封后未使用完毕、需退库或暂存的食品原料，对其密封、标识、贮存及再领用等环节予以明确规定，食用农产品需在标识中注明对应农产品质量安全承诺达标合格证编号，以确保持续的适用性，并防止交叉污染、混淆或误用。

（七）对需多道工序清洗的初级农产品或原料，如确因工艺需要将后道工序的清洗用水用于前道工序，须制定专门的工序，规定其适用条件、水质监控标准要求及具体操作方法，并确保此操作不会导致污染物由后道工序向前道工序的反向迁移，以避免引入食品安全风险；涉及的初级农产品需留存对应的农产品质量安全承诺达标合格证，作为质量追溯

依据。

（八）鼓励企业在原料验收环节按以下要求部署监控设备，确保验收过程可监控、可追溯，所有食品类别的原料验收区部署不少于**1**台摄像头，并配置具备**AI**抓拍识别功能的设备；特殊原料验收需强化监控，如乳制品的生鲜乳验收应在罐车对接平台及感官检测、指标快速检测的验收操作区分别安装摄像头，酒类的原酒或食用酒精验收应在罐车对接的卸货区安装摄像头。

### 第三十五条 【食品添加剂】

食品添加剂应遵循采购查验、运输贮存要求。

（一）企业应建立食品添加剂采购清单，明确允许使用的食品添加剂种类、规格、使用范围和最大使用量等信息，采购人员按照清单进行采购。采购时，必须严格查验供货者的有效资质文件和产品合格证明文件；对于进口食品添加剂，还需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，所采购的食品添加剂符合《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（**GB 2760**）等相关标准的规定。验收过程中，除对产品的外观、包装、标识等进行检查外，还需核对食品添加剂的成分、含量是否与标准一致，必要时进行抽样检测。验收合格的食品添加剂方可入库使用，不合格的按照不合格品管理制度进行处理。

（二）运输食品添加剂的工具和容器应保持清洁、维护良好，使用前进行清洁消毒，避免污染食品添加剂。根据食品添加剂的特性，采取必要的防护措施；食品添加剂不得与有毒、有害物品或其他可能影响其质量的物品混装运输，防止交叉污染。运输过程中，要严格控制运输温度、湿度等条件，确保食品添加剂的质量稳定。

（三）食品添加剂贮存应遵循专人专库（或专区）原则，并按标示的贮存条件贮存。指定专人负责食品添加剂的贮存管理工作，负责日常的入库验收、库存盘点、温湿度监测、出入库登记等工作，采用专用登记册（或仓库管理软件）记录进货和使用情况。设立专门的仓库或贮存区域用于存放食品添加剂，该区域应具备良好的通风、防潮、防虫、防鼠等设施，保持环境整洁，应与食品原料和其他物品分开存放，避免混淆和交叉污染。食品添加剂的存放应按照种类、性质、用途、批次分类存放，标识清晰；安排专人定期检查食品添加剂的质量和卫生情况；仓库出货遵循先进先出的原则，对于有特殊贮存要求或保质期较短的食品添加剂，根据其特性确定出货顺序，确保食品添加剂在保质期内使用。

（四）制定并执行专门的管控程序，对经验收取样或生产过程中开封后未使用完毕、需退库或暂存的食品添加剂，对其重新密封、状态标识、隔离贮存及优先领用等环节作出明确规定，记录开封日期、使用期限、贮存条件、再领用情

况等信息，以保障其持续适用性，并有效防止交叉污染、混淆或误用。

### 第三十六条 【食品相关产品】

食品相关产品应遵循采购查验、运输贮存要求。

（一）采购食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品相关产品时，查验产品的合格证明文件，如产品检验报告、质量认证证书等。对于实行许可管理的食品相关产品，如食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装容器制品、食品用洗涤剂产品等，还应查验供货者的许可证；对于进口食品相关产品，需额外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。

（二）建立食品相关产品供应商资质档案，对供应商的资质进行审核和管理，要求供应商提供型式检测报告和产品合格证明，定期更新供应商信息，对新选用的食品相关产品进行小试和风险评估，确保其在使用过程中不会对食品造成污染。

（三）运输食品相关产品的工具和容器应保持清洁、维护良好，定期进行清洗和消毒，防止污染食品原料和造成交叉污染。根据食品相关产品的特点，采取相应的防护措施。

（四）食品相关产品的贮藏应有专人管理，按照产品的特性和要求，设置适宜的贮存条件，如温度、湿度等。定期

检查食品相关产品的质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的产品。仓库出货遵循先进先出的原则，确保食品相关产品在质量保证期内使用。

（五）使用食品相关产品前，应仔细核对产品标识信息（如产品规格、适用范围、使用说明等），确认与使用需求一致，避免误用；同时如实记录食品相关产品的使用情况（包括使用时间、使用量、使用环节、对应的食品批次等），便于追溯管理。

### 第三十七条 【其他】

盛装食品原料、食品添加剂、直接接触食品的包装材料的包装或容器，其材质应稳定、无毒无害，不易受污染，符合《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1）等相关卫生标准。食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时，设置一定的缓冲区域或采取外包装清洁措施，如对食品原料的外包装进行擦拭消毒，去除表面的灰尘、污渍和微生物，降低污染风险。在生产过程中，加强对食品相关产品使用情况的监督检查，确保其使用符合规范要求。同时，用于食品、内包装以及清洁食品直接接触表面或设备的压缩空气或其他气体，应根据气体来源、产品特性和工艺要求采取除油、除水、除尘等净化措施，若生产工艺对气体洁净度有更高要求（如直接接触高风险食品或无菌食品生产环节），还需进行除菌过滤处理，以防止因

气体污染影响食品的安全性与品质。

## 第九章 生产过程食品安全控制

### 第三十八条 【产品污染风险控制】

企业应通过危害分析设置关键控制环节。

（一）企业应运用危害分析方法，全面梳理生产流程，明确可能导致食品安全问题的关键环节；针对每个关键环节，制定详细且可操作的控制措施；编制岗位操作规程，涵盖设备操作方法、清洁消毒步骤、人员操作规范、质量控制要点等内容，建立培训机制，确保员工理解并掌握相关文件内容，定期对员工进行考核，要求员工严格按照操作规程进行作业，保证文件执行到位。

（二）鼓励有条件的企业采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。成立 HACCP 工作小组，由食品安全管理人员、技术人员、生产部门负责人等组成，负责 HACCP 体系的建立、实施和维护。按照 HACCP 原理，进行危害分析、确定关键控制点（CCP）、建立关键限值（CL）、制定监控程序、建立纠偏措施、验证程序和记录保持程序等。

### 第三十九条 【生物污染的控制】

企业应依特性制定清洁消毒与微生物监控程序，管控生物污染风险。

（一）应根据食品原料、产品特性和生产工艺，制定全面、有效的清洁消毒制度。明确清洁消毒的区域，列出需要清洁消毒的设备或器具名称，规定清洁消毒工作的职责分工，确保每个区域和设备都有专人负责；确定使用的洗涤、消毒剂的种类、品牌、浓度和适用范围及方法频次。

（二）建立清洁消毒效果的验证方法和程序，定期对清洁消毒效果进行监测。对于不符合要求的情况，及时分析原因并采取纠正措施，调整清洁消毒方法、更换消毒剂、增加消毒频次等。

（三）依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，必要时建立全面的食品加工过程微生物监控程序，涵盖生产环境的微生物监控和过程产品的微生物监控。在生产环境监控方面，确定取样点、规定监控频率、明确取样和检测方法。过程产品监控，根据产品特性确定关键控制点的取样点、制定合理的监控频率、选择合适的检测方法，通过数据收集与分析确保生产过程处于受控状态。

（四）明确微生物监控指标，确定生产环境中车间空气的微生物限量、设备表面的微生物允许值，以及过程产品中致病菌及指示菌的限量标准等。制定科学的评判原则，当微生物检测结果超出指标范围时，立即启动整改措施，并深入分析原因，防止类似问题再次发生。

（五）对于经风险评估确认存在寄生虫污染风险的食品

原料及产品，应制定并实施相应的控制计划。该计划所采取的措施（如热加工、冷冻、辐照或清洗等）必须经过验证，能够有效识别并杀灭/去除寄生虫及其虫卵，确保终产品中的寄生虫风险降至可接受水平。

#### 第四十条 【化学污染的控制】

企业应构建化学污染防控体系，规范化学品使用与贮存。

（一）构建完善的防止化学污染的管理制度，全面分析可能的污染源和污染途径。污染源可能包括食品添加剂、清洁剂、消毒剂、润滑油、生产设备和包装材料中的化学物质迁移等；污染途径可能有直接添加、交叉污染、设备设施污染、环境空气污染等。针对不同的污染源和污染途径，制定相应的控制计划和控制程序。

（二）严格遵守 GB 2760《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》的要求，建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度。明确允许使用的食品添加剂和加工助剂的种类、使用范围、最大使用量等，采购人员按照制度要求采购符合标准的产品，并查验产品的合格证明文件和检验报告。使用过程中，准确称量食品添加剂和加工助剂，按照规定的工艺流程和添加顺序进行操作，确保使用剂量准确无误。做好使用记录，包括使用的食品添加剂和加工助剂的名称、规格、用量、使用时间、使用产品批次等信息，便于追溯和监管。

（三）严禁在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质；加强对员工的培训，提高其对非法添加危害的认识，增强法律意识；建立严格的内部监督机制，定期对生产过程进行检查，防止非法添加行为的发生；一旦发现非法添加问题，立即停止生产，召回相关产品，并依法追究责任人。

（四）对于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，必须使用食用油脂或能保证食品安全要求的润滑油脂（如食用油脂或符合食品安全要求的其他专用油脂），避免使用工业润滑油等可能污染食品的物质。建立设备润滑管理制度，规定润滑油脂的采购标准、储存方法、使用频率和更换周期等，并采取措施防止油污造成污染，必要时清洁消毒。定期对设备润滑情况进行检查，确保润滑油脂的使用符合要求，防止因润滑不当导致食品受到化学污染。

（五）建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度，明确其使用范围、使用方法、浓度配比和使用频率等。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外，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。对化学品进行分类贮存，存放在专门的化学品仓库或储存区域，保持通风良好、干燥阴凉。化学品容器应明显标示，注明化学品名称、性质、使用方法、注意事项等信息，防止误用。领用时准确计量，做好使用记录，包括领用

时间、领用人、使用地点、使用量等。定期对化学品的库存进行盘点，及时清理过期或变质的化学品。

（六）食品在加工过程中可能产生有害物质的情况，如高温烹饪过程中产生的丙烯酰胺、油炸食品中可能产生的反式脂肪酸等；开展研究采取有效措施，如优化加工工艺、调整加工参数、使用合适的加工设备、定期对产品中有害物质的含量进行检测等，降低其风险确保符合食品安全标准要求。

#### 第四十一条 【物理污染的控制】

企业应建立物理污染防控机制，强化管理并设防护措施。

（一）建立防止异物污染的管理制度，全面分析可能的污染源和污染途径，制定相应的控制计划和控制程序，明确各部门和人员在防止异物污染工作中的职责。

（二）定期对生产设备进行维护保养，检查设备的零部件是否完好，防止设备因磨损、老化等原因产生金属碎屑、玻璃碎片等异物污染食品。对设备的输送带、链条、搅拌桨等易产生异物的部件，加强检查和更换频次。在设备周围设置防护装置，防止异物落入食品中。

（三）规范物料摆放，分区存放原材料、半成品、成品并标识；工具器具定置摆放，及时清洁归位；员工穿戴整洁工作服、帽、口罩、手套，禁止佩戴易掉落异物的首饰、手表等。

（四）制定外来人员进入生产区域审批流程与管理规定，

进入前培训、穿戴防护用品，安排专人陪同，防止带入异物。

（五）加强加工过程监督检查，设置质量控制点，关键工序重点监控；在原料投入、加工制作、包装等环节实施检查机制，按照风险等级制定差异化的检查频次；采用金属检测器、X射线检测设备等在线检测产品。

（六）根据工艺与产品特点，合理设置筛网、捕集器、磁铁、金属检测器等物理防护设备；定期维护和校准，确保正常运行与检测精度。

（七）现场维修、维护及施工时，制定防护措施，隔离维修区域、设置警示标识；转移食品及物料或采取防护措施；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防护；施工后全面清洁消毒，清理异物碎屑，检验合格后恢复生产。

#### 第四十二条 【致敏物质】

企业应建立并实施致敏物质管理制度，通过系统的评估、控制和沟通，最大限度地降低致敏物质交叉污染的风险。

（一）食品生产企业应建立致敏物质管理培训体系，确保食品生产人员和食品安全管理人员全面掌握致敏物质管理相关知识与技能。培训需实现对象全覆盖、内容系统化、形式多样化及档案规范化，通过定期培训与考核，提升人员对致敏物质风险的认知和防控能力。

（二）建立健全致敏物质管理制度，通过“配方—原料—工艺”三级评估机制识别致敏物质，规范记录管理流程，严格管控共线生产风险。确保致敏物质管理全过程可追溯，有效避免因管理制度缺失导致的交叉污染及合规风险。

（三）从源头、过程、标识等多维度构建交叉污染风险防控体系，在产品研发、设备设计阶段融入致敏物质防控理念，生产过程中可通过色标管理、区域划分、顺序优化等措施降低风险，同时规范产品致敏物质标识，保障消费者知情权与安全。

（四）需对含致敏物质的原料、半成品、成品实施全流程规范的贮存与使用管理，通过分区存放、专人领用、密封保存等措施，防范贮存环节的混放污染及使用环节的洒漏污染，确保致敏物质在仓储和生产使用中处于可控状态。

#### 第四十三条【包装】

企业应确保食品包装的安全与品质。

（一）选择符合食品安全标准的包装材料，确保其具备良好阻隔、稳定化学及足够机械强度性能，以保护食品安全性与品质。严格验收采购的包装材料，查验合格证明文件与检验报告，必要时抽样检测。储存和使用时注意保护，防止污染、损坏或变质。应避免外包装材料直接暴露于裸露半成品、裸露成品的同一空间内；如无法避免，需采取对外包装材料清洁、消毒等有效措施防止污染。

（二）使用包装材料时，认真核对标识，确保规格、型号、材质、适用范围等与产品要求相符，避免误用。内包装操作需确保达到生产要求的包裹及封口效果；若采用真空包装或充气包装，应符合相应技术要求（如真空度、充气量、充气压力等），并在包装过程中及包装后监测包装密封性，防止因密封失效导致食品污染或变质。建立使用记录制度，如实记录领用时间、数量、使用产品批次、剩余数量等信息，便于追溯与库存管理。定期统计和分析使用情况，及时发现问题并改进。

## 第十章 标签标识

### 第四十四条 【标签管理】

企业应建立标签标识管理制度，确保标签使用规范。

（一）建立标签标识管理制度，设立专门岗位或部门负责标签标识管理工作，明确其职责与权限，负责标签设计审核、制作监督、使用检查等工作。

（二）制定严格的标签设计审核流程，从初稿设计到最终定稿，需经研发、质检、法务等多部门联合审核，确保标签内容符合法规标准要求，避免出现误导性表述或信息错误。

（三）对标签制作过程进行严格把控，选择具备资质的供应商，确保标签材质、印刷质量等符合要求。建立标签采购验收制度，对到货标签进行检验，防止不合格标签流入使

用环节。

（四）规范标签使用流程，建立标签领用登记制度，记录领用数量、时间、使用产品等信息，避免标签错用、滥用。定期盘点标签库存，及时补充库存不足的标签，同时清理过期、作废标签，防止误用。

（五）识别标签需要变更的情形，如产品配方调整、法规标准更新、企业信息变更、包装设计优化等，及时识别需要变更标签的情况。标签变更时，需重新按照设计审核流程进行操作，确保变更后的标签依然合规。

（六）标签变更后，对已使用旧标签的产品进行追溯管理，记录产品流向，及时召回可能存在问题的产品。同时，加强对市场上产品标签的检查，确保新旧标签过渡期间不出现混淆、误导消费者的情况。

#### 第四十五条 【标签内容】

标签内容应符合法律、法规和相应食品安全标准的规定，食品标签应真实、准确，不得虚假宣传。标示内容应包括食品名称、配料表、营养标签、净含量和规格（以计量方式销售的除外）、生产者和（或）经营者的名称、地址和联系方式、生产日期和保质期到期日、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号、致敏物质提示及法律、法规、食品安全国家标准要求标示的其他内容，法律、法规、食品安全国家标准中豁免食品产品标示的内容除外。

（一）食品名称应在标签醒目位置清晰标示反映其真实属性的名称，该属性名称需能体现食品固有特性，该名称应依据国家标准、行业标准、地方标准或相关部门规章与公告中规定的名称选用；若无相关规定，则应使用不易使消费者误解或混淆的名称。同一展示版面可同时标示“新创名称”“奇特名称”“音译名称”“地区俚语名称”或“商标名称”等，但若此类名称中含有易导致消费者误解、混淆属性的文字或词语，需在属性名称同一展示版面的临近位置，以不大于属性名称字高、且字体颜色相同的版式，标示真实属性名称。

（二）配料表按加工时加入量递减顺序排列，加入量 $\leq 2\%$ 的配料可无序排列，加工中已挥发或去除的配料可不标示。复合配料需标示名称，有国标、行标或地标且加入量 $< 25\%$ ，或本身是复合配料中的复合配料时，可不展开原始配料，否则应按递减顺序标示；食品添加剂应标示 GB 2760 等规定的通用名称，包装面积 $\leq 60\text{cm}^2$ 时可用 INS 号代替通用名称；复配添加剂需展开标示终产品中起作用的全部添加剂；符合带入原则且来源复合配料有标准、加入量 $< 25\%$ 时，其含有的添加剂可不标示；加工助剂、已失去活性的酶制剂可不标示；可食用包装物质及未经灭活的菌种需标示，菌种可标名称或归类为“发酵菌种”。特别强调的配料或成分需标示含量，禁止使用“无”“不含”等声称本不得使用的物

质。仅用香精香料调配风味时，禁用真实配料图案，需标注“图案仅供口味参考”。

（三）生产日期与保质期应采用年、月、日的规范格式，清晰标注，如采用“见包装物某部位”的形式，应标明具体部位；保质期6个月及以上的、包装物或包装容器最大表面积不大于20cm<sup>2</sup>时，可仅标示保质期和保质期到期日；日期不应与包装物、容器分离，不得加贴、补印、修改；可根据食品特点及工艺标示消费保存期，作为食品在标明贮存条件下的最后食用日期。当包装内含多个单件预包装食品时，外包装应当标注不晚于最早到期食品的保质期到期日，也可逐一标注每个独立包装食品的保质期到期日。

（四）贮存条件应明确标注食品保存所需的温度、湿度、光照等条件，如“请置于阴凉干燥处，避免阳光直射”“冷藏保存（0-10℃）”等，确保消费者获悉正确保存食品方法。

（五）其他强制标示内容，还需完整标注净含量和规格、生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式等信息。净含量标示要符合《定量包装商品计量监督管理办法》，生产者信息标注需遵循相关法规对不同企业组织形式的要求。

#### 第四十六条 【营养标签标注】

食品营养标签应准确标示能量和营养成分含量，规范进行营养声称和营养成分功能声称。

（一）营养成分表应清晰、醒目、持久，标注采用“方

框表”格式，需与包装或标签的基线垂直，表头为“营养成分表”。准确标示能量、蛋白质、脂肪、饱和脂肪（或饱和脂肪酸）、碳水化合物、糖和钠的含量，以及其占营养素参考值（NRV）的百分比。含量数值需以产品实际检测结果为依据，检测方法应符合标准要求。

（二）进行营养声称（如“高钙”“低脂”）和营养成分功能声称时，必须满足标准中规定的条件，不得夸大或虚假宣传。声称内容应与产品实际营养特性相符，且在标签上的表述需规范、清晰，避免误导消费者。

#### 第四十七条 【特殊食品标签要求】

保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品等特殊食品，其标签除满足通用要求外，还需符合特殊规定。

（一）保健食品标签不得含有虚假内容，不得涉及疾病预防、治疗功能。应在标签专门区域醒目标示“保健食品不是药物，不能代替药物治疗疾病”警示用语区应当位于最小销售包装包装物（容器）的主要展示版面，所占面积不应小于其所在面的**20%**，使用黑体字印刷。同时标明适宜人群、不适宜人群、功效成分或者标志性成分及其含量等信息，确保消费者正确认识保健食品的功能与适用范围。

（二）特殊医学用途配方食品标签应严格按照注册内容标注，如实反映产品的配方特点、适用人群、使用方法等信息，为特定疾病状态人群提供准确的食用指导。

（三）婴幼儿配方食品标签必须与注册配方一致，不得随意更改产品名称、配料表、营养成分等关键信息，保障婴幼儿食品安全与营养需求。

#### **第四十八条 【标签违规处理与预防】**

若发现标签存在违规问题，企业应立即停止使用违规标签，召回存在问题的产品，及时采取整改措施。同时，主动向监管部门报告违规情况，配合调查处理，承担相应的法律责任。应定期组织员工开展标签法规标准培训，提高员工对标签合规重要性的认识和操作技能。建立标签合规自查机制，定期对产品标签进行检查，及时发现并纠正潜在的违规风险，确保标签持续合规。

## **第十一章 检验**

#### **第四十九条 【检验制度】**

企业可选择自行检验或委托具备资质的食品检验机构对原料和产品进行检验，并建立检验制度。每批次产品均需检验并保留记录，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证号等内容，并保存相关凭证。记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后6个月；没有明确保质期的，保存期限不少于2年。

#### **第五十条 【检验资质要求】**

企业应按要求开展食品出厂检验工作，确保检验结果准

确可靠，委托检验及自行检验都应具备相应的能力。

（一）委托检验，企业应制定委托检验管理制度文件，与依法取得《检验检测机构资质认定证书》且在资质认定范围内开展检验活动的食品检验机构签订委托检验合同或协议，应明确按产品品种及生产批次进行委托项目检验；食品检验报告应当加盖食品检验机构公章或检验检测专用章，并有检验人的签名或者盖章。食品检验机构和检验人应对其出具的食物检验报告负责。

（二）自行检验，企业应具备与所检项目适配的检验室和检验能力，包括检验场地、设备、人员、试剂及合适的检验方法等。检验人员应具备相应岗位能力，严格按照国家强制性标准的检验方法或经过验证的国内外检验方法操作，检验仪器设备的精度应满足检验需要，检验设备的数量应与生产能力相适应，依据要求定期进行检定或校准，以保证检验结果的准确性和可靠性。

#### 第五十一条 【检验室管理】

检验室应建立完善的管理制度，包含日常管理、安全防护管理、药品试剂管理、检验流程及检验数据管理、档案记录管理、环境卫生管理等方面；同时，应确保检验设施与环境条件持续符合检测活动的特定要求，有效防止不同检验项目间的交叉污染，杜绝分析仪器及人员操作间的相互干扰。妥善保存各项检验的原始记录和检验报告，便于追溯。检验

室安排负责人，负责安全管理，配备消防器材，确保消防通道畅通；对仪器设备遵循 5S 管理规定，定期维护保养并记录；生物化学试剂分类储存，建立台账和出入库记录等。

#### 第五十二条 【留样制度】

企业必须建立产品留样制度，及时保留样品，留样应具有代表性，留样量应满足复检及其他必要检测的需求。留样样品应存放在适宜的环境条件下，确保其在保质期内质量稳定。建立留样记录，包括留样产品信息、留样时间、留样人、保质期等内容，定期对留样产品进行检查，观察其外观、性状等是否发生变化，如有异常及时分析原因。留样保存期限不得少于产品保质期，留样过程需规范记录并按产品储存要求存放。

#### 第五十三条 【检验项目与频次】

企业应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况、食品生产许可审查细则、产品执行标准等因素，合理确定检验项目、检验频次及检验取样点，以有效验证生产过程中的控制措施。对于净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目，其检验频次应大于其他检验项目。当执行标准列出出厂检验项目及要求的，应当按标准规定执行；当执行标准未列出出厂检验项目及要求的，企业应当结合食品生产许可审查细则和产品执行标准的具体项目确定合理的出厂检验项目及要求的。

#### 第五十四条 【同一品种产品检验】

同一品种不同包装的产品，若检验项目不受包装规格和包装形式影响，如营养成分指标、部分感官指标和理化指标等，可以一并检验。但包装材料不同且易受包装影响的出厂检验指标不可合并检验，需分别进行。

#### 第五十五条 【食品不合格报告复检】

企业收到监管部门或其委托检验机构对出具的检验报告的合法合理性进行确认，若对不合格报告存在异议，可在收到检验结论之日起7个工作日内，向实施抽检或其上一级市场监管部门提交书面复检申请；但存在逾期申请、微生物不合格或备份样品超期等情形的不予复检。复检需使用检验过程中留存的备用样品进行。

## 第十二章 食品的贮存和运输

#### 第五十六条 【贮存和运输条件】

企业应对所经营食品的特性进行全面分析，包括食品的成分、保质期、对温度、湿度、光照等环境因素的敏感度等，确定贮存条件，并配备必要的常温、冷藏、冷冻等设施设备；食品贮存运输应按需分类存放，制定严格物品分类标准与操作流程，设立专用贮存区域，不得与有毒有害物品混放，与有异味物品进行有效隔离，运输环节规划专用车辆或分区运输，明确禁止混存混运，从全流程规避食品污染风险。国家

对重点液态食品道路散装运输实行许可管理，承运方须持证运输，使用专用容器并确保专罐专用；发货方与收货方均有查验相关凭证的责任，严禁混存混运，以保障全流程食品安全。

#### 第五十七条 【仓储制度】

企业应构建涵盖货物出入库、库存盘点、异常处理等全流程的仓储制度体系，设专人负责仓储管理。入库时严格核对食品（含食品原料、食品添加剂、食品相关产品）信息并检查外观、包装及证明文件、标签信息等；仓库应定期检查食品原料、食品添加剂、食品相关产品的质量和食品安全情况（建议每日至少巡查一次），按既定要求检查并记录；明确规定出货顺序必须遵循“先进先出”或“近保质期先出”的原则；对于有特殊储存要求的物料，其发货顺序应根据已验证的产品特性进行确定；发现异常立即启动处理程序，依规定处理过期食品并留存记录，分析原因完善管理；定期全面盘点库存，人工与信息化系统核对确保账实相符，及时处理盘盈盘亏以保障食品安全。

#### 第五十八条 【设施设备】

贮存、运输和装卸食品、食品添加剂、食品相关产品的容器、工器具和设备应当安全、无害，符合食品接触材料卫生要求，建立供应商审核制度，核查资质文件并实地考察；制定清洁消毒制度，明确设备清洁消毒频次与方法，直接接

触食品工器具按流程处理并消毒，运输车辆任务后全面清洁消毒。建立设备维护档案，定期检查设备，及时修复或更换破损、生锈设备，降低食品污染风险。覆盖成品存放区和出入口的适当位置须安装视频监控设备。

#### 第五十九条 【防护要求】

企业应按照食品特性，合理规划贮存布局，不得露天存放，安装温湿度监测设备，实时调控环境温湿度，防止显著温湿度变化；运输过程应制定科学方案，依食品特性与运输距离选择工具和路线，优化运输路线与驾驶操作，避免急刹车、颠簸等剧烈撞击，为车辆配备监控设施、防雨布、遮阳帘、防撞击缓冲等防护用品，全方位保障食品品质，防止食品受到不良影响。

#### 第六十条 【委托贮存与运输】

食品生产企业委托贮存、运输食品，应严格对受托方的食品安全保障能力进行审核，并签订书面协议明确双方食品安全责任；必须监督受托方严格执行协议约定的贮存、运输条件与过程管理要求，确保符合食品安全标准。受托方应保障食品贮存、运输条件持续符合食品安全要求，加强全过程质量管控，并如实记录委托方及收货方的名称、地址、联系方式、以及产品名称、批次、数量、交接时间与温湿度等关键控制参数。

## 第十三章 产品召回及追溯管理

### 第六十一条 【召回制度】

企业内部构建完善的产品召回制度，应清晰界定需启动召回的具体情形，明确相应的召回的范围、分级标准、召回流程、责任部门与人员分工等关键内容。设立专门的召回管理小组，由质量安全负责人、生产部门、销售部门、客服部门等相关人员组成，明确各成员在召回过程中的具体职责，做好与食品经营者和消费者的有效沟通方式，确保召回信息能够及时、准确地传达，以最大程度减少不安全食品对公众健康的危害。

### 第六十二条 【停产、召回与通知记录】

企业应建立完善食品安全风险监测机制，通过内部检验、消费者反馈、市场抽检等渠道，及时发现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的情况。发现问题后，应立即停产，依召回制度等有关规定，根据销售记录确定已上市食品流向、数量及区域范围，通过书面、电话、短信、邮件、官网公告等方式，及时向相关生产经营者（如经销商、零售商）和消费者传达召回信息，内容应明确食品名称、规格、批次、召回原因、方式及补偿方案等；同时建立召回和通知记录档案，记录通知时间、对象、方式及反馈情况，便于追溯与监管检查。

### 第六十三条 【召回处理】

被召回的食品，应采取显著标示或单独存放在有明确标志的场所的管理措施，按食品问题性质与严重程度分类处置，并如实记录处置全过程。对存在安全隐患、不符合标准且无法整改的食品（如受有毒物质污染、微生物超标），须进行无害化处理或销毁，处理过程符合环保要求、全程录像，并选择有资质单位（如专业废弃物处理中心）处理，防止二次流入市场；对因标签标识等不符标准召回的食品（如标签信息不全），在采取补救措施且能保证食品安全前提下可继续销售（如重贴合规标签），重新销售时向消费者明示补救情况（如外包装标识、销售页面说明）；建立处理台账，记录食品名称、批次等信息，便于监管核查。

#### 第六十四条 【产品标识与追溯】

企业应根据国家有关规定建立食品安全追溯体系，合理规划生产批次，采用产品批号等方式对食品进行标识。产品批号应包含生产日期、生产线编号、原料批次等关键信息，确保通过批号能够准确追溯食品的原料来源、生产批次、加工过程、检验结果、销售去向等信息。建立食品追溯体系，进行全程跟踪记录，实现产品的正向追溯（从生产到销售）和反向追溯（从销售到生产）；鼓励采用信息化手段采集、留存生产及追溯信息，提升追溯效率与信息准确性。定期对产品追溯体系进行检查和维护，确保追溯信息的准确性和完整性。

## 第十四章 培训

### 第六十五条 【培训制度】

企业应结合自身组织架构和业务流程，构建全面且细致的食品生产相关岗位培训制度。明确规定培训的对象涵盖食品加工人员、食品安全管理人员（含食品安全总监、食品安全员）、采购人员、仓储运输人员等所有涉及食品生产经营环节的从业人员；确定培训的内容、培训的组织部门、培训的方式及培训的时间安排（其中食品安全总监、食品安全员每年参加培训时间不少于40小时），并对本企业职工开展食品安全知识培训，针对食品安全总监、食品安全员重点进行法律、法规、规章、标准和专业知识的培训与考核，对其他从业人员考核内容结合岗位职责和培训重点确定，确保从业人员掌握相应食品安全知识和技能，同时将培训、考核情况予以记录存档备查，确保培训制度具有高度的可操作性和实际指导意义。

### 第六十六条 【意识和责任】

企业应增强各岗位从业人员对食品安全相关法律法规标准的认识，强化其执行企业食品安全管理制度的意识和责任，构建系统化的人员管理机制，确保食品安全专业技术人员及生产人员经岗位适配的食品安全知识培训合格后方可上岗，督促食品安全管理人员全面掌握法规要求与风险防控要点，具备潜在风险研判及预防纠正能力，经考核不具备管

理能力的不得上岗；并通过定期培训、案例警示教育等方式，促使全员规范操作、精进专业能力，提升相应的知识水平，从而有效保障食品生产过程的安全。

#### 第六十七条 【计划与考核】

企业应根据不同岗位的实际需求，制定详细的食品安全年度培训计划，明确各岗位的培训内容、培训时间、培训及考核方式等；在实施过程中，要严格按照计划执行，并建立培训跟踪机制，定期检查培训进度，及时解决培训过程中出现的问题；做好培训记录，包括培训时间、地点、培训内容、培训讲师、参加培训人员签名、考核成绩等信息，以便追溯和查询。

#### 第六十八条 【法规更新培训】

企业应构建食品安全法规标准动态更新响应机制，指定专人实时监测政府及监管部门官网、行业资讯平台，精准捕捉法规标准修订信息。发现更新后，立即启动针对性培训，系统解析新规条款、实施要点及企业适配方案，结合生产工艺调整、制度优化等实务场景，通过内部专家解读与外部专业机构协同培训，确保全员快速掌握新规要求，规避因信息滞后引发的合规风险。

#### 第六十九条 【审核修订培训计划与评估效果】

企业应建立培训计划动态优化闭环管理机制，按半年或年度周期开展系统性审核评估，综合从业人员、讲师及部门

负责人反馈、考核结果、生产实际及法规更新情况，诊断培训内容适配性、方式有效性及时间安排合理性，针对培训与实务脱节、形式低效等问题及时修订方案，优化课程结构与实施节奏，同步强化培训记录核查与过程督查，确保计划执行到位；同步构建多维度评估体系，通过问卷调查、实操观测、绩效分析等量化评估知识转化与技能提升成效，结合企业战略、法规新规及员工能力发展需求迭代培训内容与方法，持续强化食品安全培训效能。

## 第十五章 管理制度和人员

### 第七十条 【人员配备与制度建立】

企业应根据生产经营规模、食品种类和复杂程度，合理配备专业人员。符合规定规模和风险等级的企业应至少配备1名食品安全总监，需配备与其生产经营规模、风险等级相适应的经培训考试合格的食品安全管理人员，其中食品安全技术人员须具备食品科学、微生物学、化学等相关专业知识，能够解决生产过程中的技术问题；企业可由食品安全总监（若未配备，则由企业主要负责人或指定的管理层人员代为履行其职责）负责组织、协调和监督食品安全管理制度的实施，食品安全员协助开展食品安全管理工作，保障岗位职责有效履行。企业应建立全面的食品安全管理制度，包括但不限于进货查验记录管理制度、生产过程控制管理制度、出厂

检验记录管理制度、食品安全自查管理制度、从业人员健康管理制度、不安全食品召回管理制度、食品安全事故处置管理制度、食品安全追溯管理制度、产品运输和交付管理制度等，为食品安全管理提供制度保障。从事接触直接入口食品岗位的人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗；企业应对食品安全总监（若未配备，则由企业主要负责人或指定的管理层人员代为履行其职责）、食品安全员等食品安全管理人員的履职提供必要保障，支持其参加培训、开展工作，不得无正当理由拒绝其依照规定提出的食品安全管理建议。

#### 第七十一条 【制度适配与完善】

企业应结合自身生产规模、工艺技术水平、食品种类特性、生产实际情况的变化和管理经验的积累，建立动态的制度更新机制，持续对制度进行修订和完善，确保制度始终贴合企业运营，有效防控食品安全风险。

#### 第七十二条 【人员能力提升】

企业可结合自身发展需求，制定管理人员能力提升计划：建议通过系统学习，确保管理人员深入理解食品安全基本原则，熟练掌握食品生产各环节的操作规范；提升管理人员识别潜在食品安全风险的能力；建立模拟演练机制，针对可能出现的食品安全问题，开展模拟推演，助力提升其应急处置、预案启动及多方沟通等实操能力。同时，可考虑将食品安全

管理成效纳入绩效考核，构建“能力强化—风险防控—绩效驱动”管理闭环，保障食品安全工作有效。

## 第十六章 记录和文件管理

### 第七十三条 【记录管理】

企业应构建全面的记录制度，对生产各环节详细记录以确保追溯，规范记录内容并明确保存期限，建立客户投诉处理机制并做好记录处理。

（一）应构建覆盖采购、加工、贮存、检验、销售全流程的全面记录制度，确保记录内容完整真实，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（上述内容依有关规定豁免的除外），为产品从原料采购到终端销售提供清晰追溯路径。要如实记录原料、食品添加剂及包装材料等食品相关产品的名称、规格、数量、供货者信息及进货日期、生产日期或生产批号、检验情况和库存等内容，并保存相关凭证，保障原料质量可追溯与供应链安全；加工过程应记录工艺参数、环境监测数据、投料情况，贮存情况记录贮存条件与库存变化，检验记录涵盖批号、日期、人员、方法及结果，以证明产品质量合规；出厂产品销售记录应包含产品名称、规格、数量、生产信息、购货者信息、检验合格证号及销售日期，并保存相关凭证（上述内容依有关规定豁免的除外），便于掌握产品流向与精准召回；发生食品召回

时，需记录召回食品的名称、批次、规格、数量、召回原因及后续整改方案，为召回工作的评估和改进提供依据。

（二）食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品进货查验记录、食品出厂检验记录需由记录人员和审核人员复核签名，保证记录的准确性、可靠性及内容完整。记录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，保存期限不得少于两年，在这期间，记录应妥善保管，便于随时查阅和追溯。

（三）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，相关管理部门要进行详细记录。记录内容包括投诉时间、投诉人信息、投诉产品信息、投诉问题描述等，并深入查找原因，采取妥善的处理措施。

#### 第七十四条 【文件管理】

应建立全面的文件管理制度。所有文件与记录的内容应真实、准确、完整，不得伪造、篡改或随意擦写。明确文件的制定、审核、批准、发布、修订、废止等流程。对涉及食品安全管理的各类文件，如标准操作规程（SOP）、质量手册、检验规范等进行有效管理。确保在生产、检验、仓储等各相关场所使用的文件均为最新有效版本，避免因使用过期或错误文件导致生产操作不规范、产品质量不合格等问题。

#### 第七十五条 【信息化管理】

为提高记录和文件管理效率与准确性，鼓励企业采用先

进技术手段，如电子计算机信息系统。通过信息化系统，可以实现记录的快速录入、存储、查询和分析，提高追溯效率；建立数据定期备份机制，确保记录安全；文件电子化管理，方便文件的版本控制、分发和更新，降低管理成本，提升企业食品安全管理水平。

## 第十七章 落实主体责任

### 第七十六条 【制度建立】

企业应建立“权责明晰、风险防控、动态管理”的责任体系，防范系统性食品安全风险，落实食品安全责任制，将食品安全责任制贯穿于企业生产的各个环节与岗位；从原材料采购、生产加工、包装储存到产品销售，每个步骤都要有明确的责任划分与操作规范。依法配备与企业规模、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（若未配备，则由企业指定的管理层人员代为履行其职责）、食品安全员等的岗位职责；企业主要负责人作为食品安全第一责任人，对企业食品安全工作全面负责，建立并推动落实食品安全主体责任长效机制；食品安全总监（若未配备，则由企业指定的管理层人员代为履行其职责）协助主要负责人统筹协调食品安全管理工作，组织拟定食品安全管理制度、风险防控措施并监督实施；食品安全员负责

日常食品安全管理，落实食品生产经营过程控制要求，开展每日风险管控检查，形成“主要负责人—食品安全总监—食品安全员”的分级负责体系。

#### 第七十七条 【动态管理机制】

企业要建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，落实自查要求，制定《食品安全风险管控清单》，清单需结合生产经营规模、食品类别及风险等级，应涵盖生产过程中可能出现的各类风险，如原材料微生物超标、加工过程交叉污染、包装材料迁移风险等。建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制等：日管控是食品安全员负责，每日对照《食品安全风险管控清单》检查生产过程、卫生规范、设备运行等，对发现的问题当场督促整改，无法立即整改的需上报并跟踪闭环；周排查是食品安全总监或食品安全员组织风险隐患排查，重点排查风险管控清单落实情况、隐患整改效果及新增风险点，形成风险排查报告；月调度是企业主要负责人听取食品安全汇报并决策；形成书面或电子记录，保存期限不少于2年。

#### 第七十八条 【履职保障措施】

企业应全力支持食品安全总监、食品安全员依法履行职责，为其提供必要的资源，包括人力、物力、财力以及信息获取权限等；食品安全总监与食品安全员在履行职责过程中，一旦发现食品安全事故潜在风险，应被赋予提出停止相关食

品生产经营活动等否决建议权力；企业要将主要负责人、食品安全总监、食品安全员的设立调整及履职情况记录存档，以备市场监管部门监督检查，并定期组织对食品安全总监、食品安全员的培训，提升其专业素养与业务能力。

## **第二部分 生产安全**

### **第十八章 安全生产**

#### **第七十九条 【安全生产管理制度】**

企业依据相关法律法规，制定完善的安全生产管理制度及各岗位的安全操作规程。

（一）安全生产管理制度，明确主要负责人为第一责任人，配备专职安全生产管理人员或设立专职机构；应建立全员安全生产责任制，明确主要负责人、分管负责人、各部门、各岗位的安全生产职责，确保安全生产工作事事有人管、人人有责任，并签订安全生产责任书。

（二）安全生产管理制度，涵盖安全生产会议、安全生产检查、隐患排查治理、设备设施安全管理、危险作业管理、劳动防护用品管理、应急救援管理等方面，使安全生产工作有章可循。

（三）各生产岗位的安全操作规程，详细说明操作步骤、安全注意事项、应急处理方法等，规范从业人员的操作行为。

#### **第八十条 【安全生产教育培训】**

企业应完善安全生产教育培训制度。

（一）定期组织全体从业人员进行安全生产再培训，不断强化安全意识，更新安全知识；主要负责人、安全管理人员需通过考核，特种作业人员需持证上岗。

（二）建立安全生产教育培训档案，如实记录培训时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。

（三）对新录用、季节性复工、调整工作岗位和离岗半年以上重新上岗的从业人员，进行相应的安全生产教育培训，包括安全生产法律法规、安全操作规程、事故案例分析、应急救援知识等内容，确保从业人员具备必要的安全生产知识和技能。

#### 第八十一条 【生产过程安全管理】

企业应保证生产过程符合相关要求。

（一）场所及设备除应当按照自身生产规模、工艺技术水平、食品种类特性设置外，还应当设置报警、保护装置，采取有效监控、巡查到位、做好记录等措施。

（二）涉及生产、储存和使用危险化学品的，严格按照《危险化学品安全管理条例》等规定，在场所设置相应安全设施设备，并进行经常性维护保养。若中间产品为危险化学品，应取得危险化学品安全生产许可证。

（三）加强日常消防安全管理，配置并保持消防设施完好有效，确保生产作业场所有明显、符合要求的安全出口和

疏散通道，禁止封堵、锁闭。

（四）使用符合安全技术规范要求的特种设备，并按规定登记、定期检验。在有危险因素的场所和设施、设备上设置明显的安全警示标志。

#### 第八十二条 【事故隐患排查治理】

企业应建立健全事故隐患排查治理制度。

（一）明确事故隐患排查的频次、范围、方法，以及治理的措施、责任、资金、时限和预案。定期组织对作业场所、仓库、设备设施使用、从业人员持证、劳动防护用品配备和使用、危险源管理等情况进行检查，及时发现事故隐患。

（二）对排查出的事故隐患，立即整改；不能立即整改的，制定防范措施和整改计划，限期整改。事故隐患排查治理情况如实记录，向从业人员通报，并按规定报告所在地负责食品生产企业安全生产监管的部门。

### 第十九章 特种设备

#### 第八十三条 【制度建设】

企业应建立健全特种设备安全管理制度，包括设备采购、验收、安装、使用、维护、报废等各个环节的管理制度，以及人员培训、考核、奖惩制度等。明确主要负责人、安全总监、安全员以及其他相关人员在特种设备安全管理中的职责，建立责任清单，确保制度得到有效执行。成立特种设备安全

管理制度执行监督小组，定期对制度执行情况进行检查。

#### 第八十四条 【采购验收】

企业应当购买取得生产许可且检验合格的特种设备（如电梯、锅炉、叉车等），并索要设备附带齐全的设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维护保养说明、监督检验证明等相关技术资料 and 文件。设备到货后，应严格按照标准进行验收，检查设备外观、技术参数等是否与合同和资料一致。

#### 第八十五条 【设备准入检定】

企业应办理取得《特种设备使用登记证》，压力容器、灭菌锅等设备需在投入使用前 30 日内向监管部门办理登记；建立管理台账及档案，明确记载特种设备检验到期时间，确保在检验合格有效期届满前一个月向特种设备检验机构申请定期检验，避免超期使用。

#### 第八十六条 【人员管理】

应依法配备足够数量且具备相应资格的特种设备安全管理人员、检测人员和作业人员。定期组织这些人员参加安全教育和技能培训，使其熟悉设备操作规范、安全风险防控知识以及相关法规要求。建立人员档案，记录其培训、考核、资格证书等信息。

#### 第八十七条 【日常维护】

制定详细的设备日常维护保养计划，明确维护保养的项目、周期、责任人等。按照计划对设备进行日常巡检，检查

设备的运行状况、安全附件是否正常等，并做好记录。定期对设备进行全面检查，如锅炉的定期检验、电梯的维护保养等，确保设备性能符合安全要求。留存记录至少 2 年。

#### 第八十八条 【应急管理】

结合企业实际情况，制定特种设备事故应急专项预案，明确事故发生后的应急响应流程、救援措施、人员职责等。定期组织应急演练，检验和提升预案的可行性和有效性，确保员工在事故发生时能够迅速、正确地应对。

## 第二十章 危险化学品

#### 第八十九条 【基础定义】

危险化学品是指具有毒害、腐蚀、爆炸、燃烧、助燃等性质，对人体、设施、环境具有危害的剧毒化学品和其他化学品。食品生产企业常用的危险化学品主要包括：亚硝酸盐（防腐剂）、乙醇（消毒剂）、氢氧化钠（清洁剂）、液化石油气（燃料）以及各类压缩气体等。我国危险化学品实行“分级分类、全程管控”的原则，因其使用过程中存在火灾、爆炸、中毒和腐蚀风险，须按其危险特性分类管理。

#### 第九十条 【采购管理】

企业应建立严格审核制度，选择具有合法资质的供应商，确保其具备危险化学品生产或经营许可且经营范围涵盖所购化学品；应建立采购审批制度，高危化学品需双重审批，

实行“一书一签”制度，要求供应商提供化学品安全技术说明书（MSDS）和安全标签，采购亚硝酸盐需实名制并提供相关证明材料、登记采购人员身份信息，同时要保留完整采购记录，合同、发票、运输单据等保存期限不少于2年。

#### 第九十一条 【储存管理】

企业应依化学品种类和特性，设置符合国家标准的专用仓库、场地或储存室，其选址要与生产车间、办公区等保持安全距离，建筑要符合防火规范，配备消防、通风、防泄漏等设施。要严格执行分类储存原则，剧毒化学品及构成重大危险源的化学品应在专用仓库单独存放并实行“双人收发、双人保管”制度，相互禁忌的化学品分开存放，根据特性采取适当储存方式。日常管理方面，要建立出入库核查登记制度，定期盘点库存化学品，仓库内设置安全警示标志、配备通信报警装置并保证正常使用，定期检查和维护储存设施，对构成重大危险源的储存设施按要求设置监控系统并确保数据保存不少于30天。

#### 第九十二条 【使用管理】

企业应建立使用台账，详细记录使用日期、部门、量、用途等信息，剧毒化学品还需记录批号、使用人员等，确保可追溯并定期汇总分析异常情况。操作规范方面，制定各类危险化学品安全操作规程（SOP），明确使用步骤、防护措施和应急方法，使用前操作人员需阅读化学品安全技术说明

书和标签，现场配备安全防护设施和个体防护装备，严格控制使用量，遵循“最小用量”原则；使用后及时清理现场并将剩余化学品退回专用仓库。人员培训是安全使用的重要保障，所有接触危险化学品的员工要接受岗前培训和定期复训，特种作业人员须经专门培训取得资格后上岗，培训要有记录，涵盖内容、时间、人员和考核结果等。

### 第九十三条 【厂内运输与废弃物管理】

厂内运输时，需使用防爆叉车等专用工具，运输路线避开人员密集区和重要设施并设置警示标志，运输易燃易爆化学品要防静电、避开高温时段，运输剧毒化学品须安排专人监护。废弃化学品处置时，要分类收集并存放于指定专用容器，严禁随意倾倒或混入生活垃圾；应委托具有危险废物经营许可证的单位处置，执行危险废物转移联单制度；生产装置、储存设施中的危险化学品在转产、停产等情形前要制定妥善处置方案并报有关部门备案；严禁擅自丢弃或排放，违者将面临罚款。建立危险废弃物处置记录，记录种类、数量等信息，并按规定向环保部门报告。

### 第九十四条 【重大危险源管理】

若食品生产企业存在构成重大危险源的情况，需依据《危险化学品重大危险源辨识》标准进行辨识，委托有资质机构开展安全评估以确定等级，并登记建档，档案含基本情况、评估报告、监控措施等内容，同时按规定向当地安全生

产监督管理部门备案。在监控与应急管理方面，建立安全监控系统，对温度、压力等关键参数实时监测；制定专项应急预案，配备救援器材设备并定期组织演练。此外，一级或二级重大危险源每三年、三级或四级每五年定期评估；建立监控系统对温度、压力等参数实时监测预警；涉及特定危险化学品的一级或二级重大危险源配备独立安全仪表系统(SIS)；专项应急预案每年至少演练一次，现场处置方案每半年演练一次；将重大危险源储存数量、地点及管理人员情况等信息报送备案。

## 第二十一章 消防

### 第九十五条 【明确责任】

企业应明确主要负责人作为消防安全第一责任人，对本企业消防安全工作全面负责。制定各级管理人员和员工的消防安全职责，形成完整的消防安全责任体系，确保每个岗位、每个环节的消防安全责任落实到人。签订消防安全责任书，将消防安全目标和任务层层分解，纳入各部门、各岗位的绩效考核体系。

### 第九十六条 【设施器材管理】

企业需依据自身规模、生产特点及火灾危险性，依照国家、行业标准配备火灾自动报警系统、自动喷水灭火系统等齐全的消防设施和器材；建立维护保养档案，记录其型号、

数量等信息，委托有资质单位或安排专业人员定期检查、维护保养，确保设施器材完好有效，如每月检查灭火器、每年全面检测火灾自动报警系统等；在设施器材上设置明显标识，标明名称、使用方法等内容，便于员工识别使用，同时严禁擅自挪用、拆除、停用，确需临时停用的须经消防安全管理部门批准并采取防范措施。

### 第九十七条 【疏散管理】

企业应确保疏散通道、安全出口畅通无阻，严禁堆放物品、设置障碍物或锁闭出口，并依规定合理规划设置以满足紧急疏散需求；在显著位置设置符合标准的消防安全疏散指示标志和应急照明设施，定期检查维护，保证指示标志清晰指示方向、应急照明照度达标，确保紧急情况人员能看清疏散路线；制定完善的应急疏散预案，明确疏散程序、路线、分工和集合地点等内容，定期组织全体员工开展演练，使其熟悉流程和注意事项，提升应急反应与自救互救能力，演练后评估总结并针对问题及时修订预案。

### 第九十八条 【用火、用电、用气及易燃易爆危险物品安全管理】

企业应重视用火、用电、用气及易燃易爆危险物品安全管理。

（一）用火方面，严格控制明火作业，确需作业须办理动火审批，经消防安全管理部门批准后，采取清除易燃易爆

物品、配备灭火器材、安排专人监护等防火措施方可作业，结束后清理现场确认无火种残留；加强明火区域管理，定期检查维护燃气管道、炉灶等设备。

（二）用电方面，电气设备安装使用要符合国家标准规范，严禁私拉乱接，定期检查维护，及时处理老化、损坏等问题，对线路设备采取防火措施，易燃易爆区域选用防爆电气设备，下班关闭非必要电器电源。

（三）用气方面，使用燃气的企业要确保燃气管道等设施完好无泄漏，定期检查维护，使用燃气时保持通风，严禁燃气泄漏时使用明火或电器，严禁使用不符合安全要求的瓶装燃气，鼓励采用管道燃气并审查供应单位资质与安全管理。

（四）企业若涉及使用酒精、油脂、液氨等易燃易爆危险物品，必须强化管理。储存此类物品的仓库应符合国家消防技术标准规范，设置明显警示标志并配备必要消防设施器材；物品要分类、分项储存，严禁混存与超量储存，仓库需保持良好通风且温湿度达标，如液氨储存场所应设泄漏报警装置和通风设施；针对采购、运输、储存、使用和废弃处置等环节，要制定严格安全管理制度和操作规程，确保全过程安全可控；使用人员须经专门消防安全培训，熟悉危险特性和安全使用方法，严格按操作规程作业。

#### 第九十九条 【培训教育】

应制定年度消防安全培训计划，明确培训内容（含消防

法规、企业制度、设施使用、火灾预防扑救及逃生知识等)、时间、方式和对象。新员工入职须经消防安全培训考核合格上岗,特殊工种人员需经专门培训取证后作业。企业要定期组织全体员工复训,更新知识技能,提升消防安全意识与自防自救能力。可通过举办讲座、观看教育片、开展竞赛演练、利用宣传栏和电子屏宣传等多种形式开展培训,提升培训教育效果。

## **第二十二章 日常安全检查**

### **第一百条 【食品安全检查】**

企业应定期组织对生产场所、设备设施、原料管理、生产过程控制、食品添加剂使用、检验检测、标签标识及从业人员健康管理等情况进行检查,包括:生产许可证有效性及生产范围符合性、生产环境卫生符合 GB 14881 标准要求、原料供应商资质及验收记录完整性、关键控制点监控记录规范性、食品添加剂使用符合 GB 2760 规定、出厂检验制度执行情况及产品标签标识合规性。对发现的问题应立即整改;不能立即整改的,应制定防范措施和整改计划,限期完成整改。所有检查应做好记录,并由检查人员和责任人员签字确认。

### **第一百零一条 【生产安全检查】**

企业应定期组织对作业场所、仓库、设备设施使用、特

种设备管理、电气安全、消防设施、危险化学品管理、劳动防护用品配备和使用等情况进行检查，包括：消防设施完好性及消防通道畅通情况、电气线路及设备安全状况、特种设备定期检验及操作人员持证情况、机械设备安全防护装置有效性、危险化学品储存和使用合规性、劳动防护用品配备和使用情况、应急管理措施落实情况。对发现的安全隐患应立即整改；不能立即整改的，应采取临时防护措施，明确整改责任人和整改期限。所有检查应形成书面记录，并由检查人员和责任人员签字确认。

#### 第一百零二条 【检查频次与记录】

企业应按照“日管控、周排查、月调度”的要求，明确对食品安全与生产安全检查频次及记录要求：

（一）食品安全检查：日管控由食品安全员每日对照《食品安全风险管控清单》，对生产环境、设备清洁、原料验收等关键环节进行检查；周排查由食品安全总监或食品安全管理人员组织对生产过程控制、卫生管理、检验检测等重点事项开展专项排查，分析风险趋势；月调度由企业主要负责人组织全面检查，评估食品安全管理体系运行情况及风险管控效果。

（二）生产安全检查：每日由安全员对作业环境、设备运行、劳动防护等基础安全事项进行巡查；每周由安全管理部门对特种设备、电气线路、消防设施等重点部位开展专项

检查；每月由安全生产负责人组织综合检查，评估安全生产责任制落实情况。

（三）建立“日管控、周排查、月调度”三级检查台账，其中食品安全检查需关联《食品安全风险管控清单》对应风险点；记录检查时间、检查人员、检查内容、发现问题、整改措施、整改时限及验证结果；检查记录需经检查人员和责任人员双签字确认；所有记录应妥善保存，保存期限不得少于2年。

（四）每月召开安全调度会议，由主要负责人主持会议总结当月检查情况，分析突出问题，制定改进措施；形成会议纪要并跟踪落实，确保问题闭环管理。

#### **第一百零三条 【问题整改与责任追究】**

对检查发现的问题，责任部门应在规定时限内完成整改；整改完成后，应由检查人员进行验证并签字确认；对重大安全隐患或反复出现的问题，应分析原因并采取预防措施。对未按要求开展检查、发现问题未及时整改或整改不到位的，应追究相关责任人的责任，并纳入绩效考核。

### **第二十三章 食品安全事故处置**

#### **第一百零四条 【食品安全事故处置方案】**

企业应当制定食品安全事故处置方案，内容应包括：风险隐患清单、防范措施、责任部门及人员、隐患整改流程；

发现隐患后 **48** 小时内启动整改，由质量部门验收并留存记录。定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患，留存检查记录。发生食品安全事故，不得对食品安全事故隐瞒、谎报、缓报，不得隐匿、伪造、毁灭有关证据。

#### 第一百零五条 【应急预案】

企业应制定食品安全事故应急预案，明确处置流程 and 责任人。明确事故分级（**I-IV**级）、应急组织架构、处置流程（控制、召回、通报等）、责任人及联系方式，清晰界定事故发生后的应急响应流程。每年至少开展 **1** 次综合演练或专项演练，保留演练记录及评估报告，记录保存  $\geq 3$  年。

#### 第一百零六条 【事故报告与处置】

发生事故后，立即控制风险（如封存产品、暂停生产），控制现场、抽样送检，并在 **2** 小时内向市场监管部门报告（食品安全事故）或 **1** 小时内向应急管理部门报告（生产安全事故）；报告内容：时间、地点、影响范围、已采取措施、伤亡情况（如有）。首次报告后，持续跟踪事故进展，事故处理结束后 **7** 日内提交总结报告，包括原因分析、整改措施、制度修订等内容。

#### 第一百零七条 【舆情处置】

企业应当建立舆情监测机制，在出现食品安全事故时，及时、全面地收集重要且敏感的信息。对所收集的信息进行

深入分析、审慎研判与系统梳理汇总，精准判断舆情等级。在此基础上，科学制定针对性的应对策略，积极配合监管部门开展相关工作，主动、及时地回应社会关切。通过有效引导舆论传播走向，积极传递正面、准确的信息，切实消除食品安全事故带来的负面影响。

## 第二十四章 合规演练及纠正措施

### 第一百零八条【合规演练】

企业根据自身的产品特性及生产流程，自主规划食品安全合规演练安排：建议每年至少开展**1**次全流程演练，针对高风险生产环节，可适当缩短演练间隔（如每半年**1**次），合规演练的范畴涵盖从原材料采购、生产加工、包装储存到产品销售及售后反馈的全流程，旨在全方位检验企业的合规管理实操性。演练场景应多样化，包括但不限于模拟食品安全事故发生后的应急响应、应对法规政策突然变更、季节性风险等，并保存完整记录**2**年以上。

### 第一百零九条【演练流程】

合规演练标准化流程，涵盖准备、实施、评估、整改全环节。

（一）演练准备阶段：确定合规演练目标（如原料验收、生产过程控制、标签审核），根据演练内容成立演练小组，成员由目标所涉及的相关部门参与，需有组长、记录员、观

察员等；设计场景与脚本，包括场景、时间、地点、触发事件、参与角色、预期响应步骤等；提前 1 周下发演练通知，并简要培训涉及人员，避免临时应对失真。

（二）演练实施阶段：由组长启动演练开始，模拟事件触发；对响应过程记录，包括对时效性、流程合规性、记录完整性等关键点进行观察记录；根据进度脚本完成终止演练。

（三）演练评估：演练结束后进行复盘会议及制定纠正措施。

#### 第一百一十条【纠正措施】

当发生不符合或不合规时应当采取措施控制和纠正，并进行管理后果。

（一）问题分析：对问题进行初步判断，明确其属于技术类问题还是管理类问题。技术类问题，则联合生产部门与技术部门共同开展分析；管理类问题，则通过访谈相关人员、复盘业务流程等方式，精准定位责任环节。

（二）制定整改计划：根据分析出的问题原因制定长短期措施，短期立即采取修复措施，如更新权限控制、暂停高风险业务；长期修订制度、优化系统、强化培训。明确责任人、制定时间表并调配资源，保障整改有序推进。

（三）实施与验证：需持续跟踪整改进度，实时掌握各项措施的执行情况，确保整改措施切实落地；整改完成后，通过复查相关成果或开展二次演练等方式，全面验证整改措

施的有效性，保障问题得到妥善解决。

（四）持续改进：将整改过程中积累的经验教训系统梳理并纳入合规政策、员工手册以及风险库，完善内部规范体系；定期更新演练场景，确保其能充分覆盖新出现的风险，强化风险应对能力。

## 第三部分 其他安全

### 第二十五章 广告宣传

#### 第一百一十一条 【广告内容】

企业广告宣传必须符合法律法规，不得虚假或引人误解，禁用绝对化用语，不得涉及疾病防治功能。

（一）应确保广告内容真实准确，对广告中涉及的食品产地、成分、性能、功效等信息负责。普通食品广告不得明示或暗示保健功能，禁止使用无法验证的宣称；对产品功效的描述需有科学依据（如实验报告、文献等）支持，广告中引用的数据、统计资料需标明来源并确保时效性。

（二）严格禁止在广告中使用“最佳”“第一”“顶级”“独一无二”等绝对化用语，避免对消费者产生误导，若引用权威排名或奖项，需注明出处及有效期。

（三）保健食品广告应与注册或备案的内容一致，应明确标注“保健食品不是药物，不能代替药物治疗疾病”警示语；广告不得超出批准的保健功能范畴，严禁涉及疾病预防、

治疗相关表述。婴幼儿配方食品不得宣称“接近母乳”“母乳化”等。

### 第一百一十二条 【审查机制】

企业应建立广告审查机制，确保广告符合相关要求。

（一）构建完善的三级广告审查体系，包括初稿审核、合规审核、终审确认。设立专门的广告审查岗位或机构，并配备熟悉广告及食品安全法律法规的专业人员。全面审核广告文案、画面、声音等内容，严格查验生产许可等资质文件，识别评估敏感内容等风险点，确保广告合法合规。

（二）建立健全与企业合作的经销商、电商平台、主播等合作方的审核监测机制。审核销售方的经营资质、信誉状况等，确保其合法合规经营。监测销售方在广告宣传过程中的行为，保证其宣传内容与企业备案内容一致，禁止擅自修改，避免出现夸大宣传、虚假宣传等违规行为。

（三）在广告详情页等宣传页面，必须展示产品真实图片，不得对图片进行过度修饰、虚假处理，导致产品实际情况与宣传不符。同时，准确、完整地展示产品名称、成分、规格、生产日期、保质期、食用方法等关键信息，为消费者提供真实、准确的消费依据，定期抽查合作方宣传页面。

### 第一百一十三条 【互联网广告】

互联网广告发布应注意广告标识及透明，跳转后的落地页内容需与广告一致，不得隐藏限制性说明；严禁以“测评”

“用户体验”等形式变相发布广告，维护市场秩序；付费推广内容（如短视频、图文）需在显著处标注“广告”“推广”字样，保障消费者知情权。

## 第二十六章 食品进出口

### 第一百一十四条 【境外供应商资质】

依据《进出口食品安全管理办法》，境外食品出口至中国境内需严格遵循相应的资质注册与备案要求。

（一）海关总署对向中国境内出口食品（含食品原辅料）的境外生产企业实施注册管理。企业务必确认拟进口原辅料的境外生产企业是否已在海关总署公布的获得注册企业名单中。

（二）注册流程通常为境外生产企业向所在国家（地区）主管部门提出注册申请；所在国家（地区）主管部门对申请进行初步审核后，向中国海关总署进行推荐，由海关总署组织专家通过资料审查、视频检查或现场检查等方式评估，符合要求方可注册。

（三）向中国境内出口原辅料的境外出口商或者代理商需向海关总署备案，食品进口商（境内食品生产企业）应向其住所地海关备案。备案时需如实提供企业名称、地址、联系方式、法定代表人等相关信息，并对资料真实性、有效性负责。若备案内容变更，如企业名称、经营范围等，应在变

更发生之日起**60**日内办理变更手续。

### 第一百一十五条 【进口动植物检疫】

进口原辅料涉及动植物源性产品，如肉类、水产品、乳及乳制品、蛋类、燕窝等，食品进口商应在签订贸易合同或者协议前，按照《中华人民共和国进出境动植物检疫法》及其实施条例规定，向海关申请办理进境动植物检疫审批手续，取得《中华人民共和国进境动植物检疫许可证》。申请时需明确产品名称、产地、用途、进口数量、加工地点等详细信息，并确保符合中国动植物检疫要求。比如进口新西兰奶粉，需提前办理检疫审批，获批后方可进口。

### 第一百一十六条 【进口食品】

企业要确保进口食品相关产品符合检验要求、遵循标准使用规定。

（一）食品进口商或其代理人进口原辅料时，需依法向海关如实申报，申报内容包括原辅料名称、品牌、原产国（地区）、规格、数/重量、总值、生产日期（批号）、境外出口商和购货者名称及地址、联系方式等，同时提交合同、发票、装箱单、提单等必要凭证，以及法律法规、双边协定、议定书要求的输出国家（地区）官方检疫（卫生）证书等相关批准文件；首次进口预包装原辅料，还应提供进口食品标签样张和翻译件。

（二）海关依据进出口商品检验相关法律、行政法规对

进口原辅料实施合格评定，涵盖单证审核、现场查验、监督抽检等环节。进口原辅料应存放在海关指定或认可的监管场所，未经海关许可不得动用。经检验检疫合格，海关出具合格证明，准予使用；不合格的，海关责令销毁或出具退货处理通知单由进口商办理退运手续，涉及安全、健康、环境保护项目不合格的严禁流入生产环节。

（三）企业进口的食品、原料、食品添加剂，须经出入境检验检疫机构按进出口商品检验相关法律、行政法规检验合格并随附合格证明材料。进口尚无食品安全国家标准的食品，境外出口商、生产企业或其委托的进口商需向国务院卫生行政部门提交相关国家（地区）标准或国际标准，获准使用证明后方可使用。

（四）进口的预包装食品、食品添加剂应有中文标签，依法应附说明书的还应有中文说明书，标签、说明书需符合我国法律、行政法规及食品安全国家标准要求，载明食品原产地及境内代理商的名称、地址、联系方式，无中文标签、说明书或不符合规定的不得进口。

（五）境内食品生产企业应制定严格的原辅料质量验收标准，明确感官、理化、微生物等各项指标要求，每批次原辅料到货时依据标准检验，确保符合生产与食品安全要求，如检测进口巧克力原辅料可可豆的水分、脂肪含量、可可碱含量及是否霉变等。同时，构建完善的原辅料追溯体系，记

录采购来源、批次、数量、到货时间、检验情况、使用去向等信息，以便发现问题时快速追溯源头，采取召回产品、调整工艺等措施，例如通过信息化系统记录进口面粉在各生产环节的使用情况，确定质量问题影响范围。

### 第一百一十七条 【出口食品】

出口食品生产企业需做好备案，确保产品符合国内外相关要求。

（一）从事出口的食品生产企业，应向住所地海关备案，明确出口食品种类（可参考《实施出口食品生产企业备案的产品目录》）。备案包括企业基本信息、人员信息、申请备案产品等内容。备案证明长期有效，若企业名称、法定代表人、生产企业地址等关键信息变更时，应自变更之日起 15 日内向原发证海关递交变更申请材料。若使用特定原料（如蔬菜、茶叶等）生产出口食品，原料种植、养殖场也需备案。

（二）企业应建立有效信息收集渠道（如定期浏览其官方机构网站、关注行业协会信息等），了解进口国（地区）法规标准动态更新变化，调整生产工艺和质量控制措施，确保产品符合要求。

（三）企业应在海关总署统一规定的地点和期限内，持合同、发票等必要凭证和相关批准文件向出入境检验检疫机构报检，法定检验的出口食品未经检验或检验不合格的不准出口；需向海关如实申报出口食品相关信息，提交报关单证

资料办理出口报关手续，确保报关单信息与报检信息及实际货物一致。

（四）建立健全质量管理体系，遵守良好生产规范（GMP）及体系（如 HACCP）要求，加强原材料采购到运输销售全过程质量控制，定期维护保养和清洁消毒生产设备、设施，确保生产环境符合卫生标准。

（五）完善产品追溯系统，准确记录和查询产品生产批次、原料来源、流向等信息。若产品在进口国（地区）出现质量问题，应迅速启动召回程序，降低风险，维护企业声誉。

（六）企业应向国家出入境检验检疫部门备案，并接受出入境管理部门检查，出口产品除符合国家食品安全要求外还应符合出口国相关要求。

## 第二十七章 风险分析及控制

### 第一百一十八条 【风险分析】

企业应主动识别和评估与企业生产经营相关的合规风险，涵盖原料采购风险、生产过程风险、运输销售风险等。

### 第一百一十九条 【风险控制】

企业应定期开展风险自查，加强各生产环节的控制及管理，包括原料控制、优化生产过程、完善贮存与运输管理、广告宣传等多业态，针对不同类型风险，应制定并实施差异化的控制措施。

## 第一百二十条 【食品欺诈风险防控】

食品欺诈是指在食品生产经营活动中，故意提供虚假信息或隐瞒真实情况，以获取不正当经济利益的行为，包括但不限于原料以次充好、掺假掺杂，生产过程中违规添加非食用物质、篡改生产记录，标签标识虚假标注等情形。企业应全面识别和评估食品欺诈相关合规风险，建立有效的食品欺诈风险防控机制，加强对原料采购的溯源管理，确保原料真实可靠；强化生产过程监督，防止非法添加与生产记录造假；严格执行标签标识审核，保证标注内容真实准确，从多环节系统性防范食品欺诈行为。

## 第二十八章 价格及公平竞争

### 第一百二十一条 【明码标价】

企业应建立统一的价格管理，定期核查各销售终端的价格执行情况，必须对所有销售的商品和服务清晰标示价格信息，包括但不限于商品的品名、计价单位、价格、产地、规格、等级等内容；对于采用多种方式销售的企业（如线上线下结合），需确保各渠道标价一致，避免因渠道差异导致消费者误解。价格变动应及时更新，促销活动中的原价必须真实存在且有交易记录支持，禁止虚构原价或虚假优惠；应注意食品标签与价格标示的一致性，避免因标示不符引发消费者投诉或监管调查。

### 第一百二十二条 【禁止价格欺诈与哄抬】

企业应规范市场价格行为，杜绝欺诈、哄抬等不正当操作。不得谎称食品价格为政府定价或指导价，禁用欺骗性、误导性方式标示价格；价格比较须确保信息真实准确、对象一致且有可靠数据来源；折价促销不得先临时大幅提价作基准。同时，成本未明显变化时，不得为牟利大幅提价；不捏造、散布涨价信息扰乱秩序；对需求大的食品，不得故意囤积制造短缺假象推高价格。

### 第一百二十三条 【价格调整与政策调控】

企业应建立价格调整与政策响应机制以稳定价格。重大价格调整尤其是涉及民生的重要食品，需保留完整决策记录和市场调研数据证明合理性；对实行政府指导价或定价的特定食品（如部分基础粮油产品），要严格在规定价格区间经营。若政府为应对突发事件等依法采取价格干预措施，食品生产企业必须严格执行。

### 第一百二十四条 【竞争基本准则】

企业须杜绝混淆、贿赂、虚假宣传、商业诋毁等不正当竞争行为。严禁擅自使用具影响力标识致混淆；禁止在经营各环节实施商业贿赂以谋取交易优势；确保商业宣传真实准确，杜绝欺骗误导；不得编造传播虚假信息损害对手商誉。在经营活动中，杜绝商业贿赂。

### 第一百二十五条 【防垄断风险】

企业应秉持公平竞争理念，避免达成横向或纵向垄断协议，不滥用市场支配地位实施不公平交易行为。进行经营者集中且达申报标准时，依法履行申报程序；抵制虚假交易等新型不正当竞争行为；大型食品企业与中小企业合作时，遵循公平交易原则，杜绝拖欠账款等损害中小企业利益的行为。

#### **第一百二十六条 【价格及公平竞争体系】**

企业应构建完整的价格及公平竞争体系，定期开展价格和反不正当竞争法律培训提升全员合规意识；设立合规专员岗位，对价格执行与公平竞争行为开展常态化抽查；建立消费者价格投诉快速响应机制，及时化解潜在风险；制定竞争对手信息收集规范，明确合法信息获取边界，完善供应商及经销商管理政策，从源头防范商业贿赂风险，设立内部举报渠道鼓励员工监督。

### **第二十九章 附则**

#### **第一百二十七条 【解释权】**

本指引由深圳市市场监督管理局负责解释，若法律法规、规章制度、标准有更新，则依据最新要求执行。

#### **第一百二十八条 【性质】**

本指引为行业推荐性文件，鼓励各相关方参照执行。若与法律法规冲突，以法律法规为准。

附表 1

第一部分 食品安全合规管理建设指引解读表

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第二章	<p>第四条 【选址】</p> <p>食品生产企业选址及厂区环境应符合下列要求，并确保生产环境安全卫生。</p> <p>（一）厂区选址严禁选择对食品有显著污染风险的区域。凡对食品安全及食品宜食用性产生明显不利影响且无法通过有效措施消除的，或存在有害废弃物、粉尘、有害气体、放射性物质及其他扩散性污染物的区域，一律不得设厂。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 3.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 3.1 条</p> <p>《食品生产许可管理办法》第七条、第十二条</p>	<p>1、检查厂区附近应不存在对生产有影响的污染源，如粉尘、有害气体、放射性物质、垃圾处理场和其他扩散性污染源等，判断是否能够通过有效措施清除，如不能则放弃该选址；若存在一定污染源，能够通过采取有效防范措施，不对食品生产产生影响可以进行选址。</p> <p>2、与当地生态环境、自然资源、住建等部门沟通，了解拟选址区域的规划用途、环境功能区划等，确认该区域是否适合建设食品生产企业，避免因选址不符合区域规划导致后续问题。</p>	<p>1、周边污染源识别不足，未发现远距离潜在污染源（如上游化工企业、垃圾填埋场渗滤液），或忽略季节性风向、水流对污染扩散的影响。</p> <p>2、与污染源距离不达标，未满足与有毒有害场所保持规定距离。</p> <p>3、与居民区隔离不够，因生产产生的异味遭到投诉。</p> <p>4、厂区选址规划用途不符合，在居民区、商业用办公楼等进行选址。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(二)应优先避开易发生洪涝、滑坡、泥石流等自然灾害的地区。</p> <p>(三)厂区周围不应有虫害大量孳生的潜在场所。无法避开的,必须制定并实施包含物理隔离、化学防治、生物防控等在内的综合虫害管理方案,且防治效果需经专业评估。</p>	<p>《中华人民共和国环境保护法》第四十二条</p> <p>《住房和城乡建设部等15部门关于加强经营性自建房安全管理的通知》:二(二)</p>	<p>3、厂区和车间垃圾应密闭存放、定期清理,易腐败的废弃物应尽快清除,不得散发异味,不得有苍蝇、老鼠等虫害孳生。防止微生物孳生及污染的伤害。</p>	<p>5、厂区附近有影响生产或可能污染食品的污染源,且未采取有效防范措施的。</p> <p>6、厂区或车间垃圾未定期清理,存在污染源。</p>
第二章	<p><b>第五条【厂区环境】</b></p> <p>应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险,厂区应合理布局。</p> <p>(一)食品生产企业应考虑环境潜在污染风险(生物、化学、物理污染),并通过选址布局、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条</p> <p>《食品生产许可管理办法》第七条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第3.2</p>	<p>1、查看周边环境是否存在粉尘、打磨、电焊、垃圾焚烧处理等各类污染源,如果无法避开应当采取确实有效的防范措施,例如,使用空气净化及消毒设施、全密闭厂房、密闭式设备等。</p> <p>2、生产环境必须保持整洁,厂区的地面、路面等不会对食品的生产造成污染;生产、行</p>	<p>1、许可发证后,周边新增污染源问题。</p> <p>2、厂区、车间内或附近有影响生产或可能污染食品的污染源,且不能当场消除。如某调味料生产企业与车间相距不足10米的位置有一金属打磨加工场所,存在粉尘及有</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>设施维护、卫生管理、过程控制等措施将其降至最低。</p> <p>(二) 厂区应进行科学合理的规划布局, 依据生产经营食品的品种与数量配备与之适配的原料处理、加工、包装、贮存等功能区域, 各功能区之间需采取物理隔离、气流控制等措施, 且人流与物流通道应分开设置, 以有效防止交叉污染。</p> <p>(三) 厂区内道路需铺设混凝土、沥青或其他硬质材料; 空地应通过铺设水泥、地砖、种植草坪等方式, 维持环境清洁, 避免正常天气下出现扬尘、积水等问题。</p>	<p>条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2025) 第 3.2 条</p>	<p>政、生活和辅助区的总体布局应合理, 不互相妨碍;</p> <p>3、生产车间地面应当无积水、无蛛网积灰、无破损等; 车间的墙面及地面无污垢、霉变、积水, 散落的食物原料、半成品、成品应及时清理; 车间不得有各种杂物堆放。</p> <p>4、厂区内无杂物堆放; 车间外废弃物放置场所与食品加工场所隔离以防止污染。</p>	<p>害气体等污染食品的风险, 企业未采取有效的防范措施。某方便食品生产企业厂区的垃圾存放容器不密闭并有渗漏现象, 现场有不良气味和虫害孳生。</p> <p>3、正常天气下厂区有扬尘和积水问题。</p> <p>4、车间地面或墙壁有破损或污垢、积水等。</p> <p>5、厂区或车间堆放与生产无关的杂物, 未及时清理。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(四) 厂区绿化要与生产车间保持合适间距，定期对植被进行修剪、施肥、病虫害防治，农药及肥料品种应选择低毒、低残留产品，施用方式应避免污染生产区域及食品接触表面。</p> <p>(五) 厂区应设置完善的排水系统，需统筹各类产生排水的来源，科学规划布局，确保废水合规外排。严防污水外溢、污水倒流污染厂区环境与生产区域，规划时需依地形、建筑及流程，精准设计管网走向与坡度，并根据需要设置止回阀等防倒流设施。</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(六) 宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区，应与生产区保持适当距离或进行有效分隔；生活区垃圾应密闭存放，日产日清；员工通道与物料通道应分开设置。减少生活区对生产区的潜在影响。</p> <p>(七) 食品生产场所内不应饲养与生产无关的动物，避免动物携带的微生物、寄生虫等污染食品及生产环境。</p> <p>(八) 厂区内污水处理设施、燃煤锅炉房等易产生粉尘、异味或其他污染物的场所，应与食品生产场所保持适当距离，并位于厂区主风向的下风向；</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>难以避开的，必须采取密闭、除尘、除臭等有效的防范措施，防止对生产区域造成污染。</p> <p>（九）厂区内进行建筑施工、设备整修或场地改造等作业时，应采取物理分隔、防尘降噪、覆盖防护等措施，避免作业产生的粉尘、杂物、噪音等对食品生产区域造成影响；难以进行有效分隔的，需制定专项防控方案，明确防范措施及责任人员，确保食品安全不受影响。</p>			
第三章	<p>第六条 【设计与布局】企业的厂房与车间的设计与布局，除保障食品生产环境安全</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条 《食品生产许可管理办</p>	<p>1、厂房空间应满足设备安装、物料存储、人员操作需求，避免拥挤。面积应与生产能力匹配,设备间距≥80厘米(便于操作与清洁),</p>	<p>结构与布局：主体用框架结构，变形缝不穿 A/B/C 级洁净室；通道宽度需满足物流、疏散需求。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>卫生外，还应确保食品生产流程顺畅且符合安全要求。</p> <p>（一）企业需确保厂房和车间内部设计与布局满足食品卫生操作要求。合理规划生产区域、设备摆放和人员流动路径，有效避免食品生产过程中原辅料、半成品与成品之间，以及不同清洁程度区域之间的交叉污染，保障食品生产环境安全卫生。</p> <p>（二）厂房和车间设计应紧密围绕生产工艺进行合理布局。从原料处理、加工、包装到成品储存的各环节，均需科学规划，减少因布局不当导致的产</p>	<p>法》第十六条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 4.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 4.1 条</p> <p>《洁净厂房设计规范》（GB 50073-2013）</p> <p>《食品生产许可审查通则》第十一条</p> <p>《食品工业洁净用房建筑技术规范》（GB 50687-2011）</p>	<p>设备与墙面间距<math>\geq 10</math> 厘米，顶部留足通风、照明设施安装空间；清洁消毒设备（如 CIP 清洗系统）需就近布置，便于管道连接与维护。</p> <p>2、厂房与车间设计时应当人流、物流、气流分离。人流、物流、气流控制：</p> <p>人流路径：员工进入清洁区需经 更衣→洗手消毒→风淋→缓冲间 多级净化，不同清洁区人员不得跨区域流动（如清洁区人员不得直接进入一般区）。</p> <p>物流路径：原料、包装材料经 脱外包→清洁消毒→传递窗 进入生产区，成品通过独立通道运出，避免与原料交叉；废料、不合格品通过专用通道及时清运。</p> <p>气流控制：清洁区采用单向流或紊流空调系统，空气经初、中、高效过滤，空气洁净度</p>	<p>材料要求：围护结构需保温、耐火、防潮，洁净区顶棚和墙板用不燃材料，且禁用有机复合材料。</p> <p>洁净度分级：分 A/B/C/D 四级，明确各等级悬浮粒子与微生物浓度标准。A/B/C 级温度 20-24℃、湿度 45-60%；D 级温度 18-26℃、湿度 45-65%（无特殊要求时）。</p> <p>不同洁净级别区域及相同级别不同功能区域间应保持适当压差梯度。</p> <p>洁净工作服管理：洗衣间宜单独设置，洁净工作服的洗涤、干燥和整理室空气洁净度级别不应低于食品清洁作业区要求。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>品污染风险，确保生产流程顺畅且符合食品安全控制要求。</p> <p>（三）企业应依据产品特点、生产工艺、生产特性及清洁程度要求，明确划分作业区。如设置清洁作业区（高风险区，如洁净车间、灌装间、内包装区等）、准清洁作业区（中风险区，如杀菌或灭菌车间、调配间等）和一般作业区（低风险区，如仓库、外包装区等）。各作业区之间需采取物理隔断、风幕等有效分离或分隔措施，尤其是一般作业区必须与其他作业区域严格分隔，防止低清洁区域对高清洁区域造成</p>	<p>《医药工业洁净厂房设计标准》GB 50457-2019</p>	<p>应符合标准，如 10 万级换气次数<math>\geq 15</math> 次 / 小时；一般区保持自然通风或机械排风，防止异味、粉尘倒灌至清洁区。</p> <p><b>3、作业区按清洁程度分级：</b></p> <p>清洁作业区（高风险区，如无菌灌装间、内包装间、生产液态产品中与空气环境接触的工序、固态产品中裸露待包装的半成品等）：需严格控制微生物，与准清洁区 / 一般区通过缓冲间、风淋室、物理隔断（如墙、门）分隔，密闭隔离，正压控制，清洁作业区与准清洁区压差<math>\geq 5\text{Pa}</math>（清洁区 &gt; 准清洁区），清洁作业区与一般区的压差<math>\geq 10\text{Pa}</math>，避免低清洁区污染。该区域应安装具有过滤装置的独立空气净化系统，保持正压，温度、湿度需根据产品要求控制；生产粉状产品时温度不高于 25℃，相对湿度在 65%以下。人员进</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>污染。同时，不同清洁程度的作业区应分别设置独立的工器具清洁消毒区域，配备专用的清洁消毒设备和用品，避免不同区域工器具混用导致交叉污染。</p> <p>（四）厂房内设置的检验室应与生产区域进行物理分隔，形成独立空间。避免检验过程中使用的化学试剂、微生物样本等对生产区域食品造成污染，同时防止生产过程中的噪音、粉尘等干扰检验结果的准确性，确保检验活动的独立性和可靠性。如需在生产区域内实施现场检验，应根据车间环境</p>		<p>人需经过二次更衣和手消毒等严格程序，原料、包装材料等进出也应有防止交叉污染的措施。</p> <p>准清洁作业区（中风险区，如原料预处理车间、配料间、热处理车间、杀菌或灭菌车间、冷却间等）：需控制粉尘、异物，与一般区（如原料仓库、外包装间）保持物理分隔，定期消毒。该区域对空气洁净度有一定要求，需定期进行清洁和消毒，人员进入需更换工作服、鞋套并洗手消毒，需保持环境整洁，防止微生物滋生。</p> <p>一般作业区（低风险区，如乳制品收乳间、仓库、外包装车间、物流通道等）：独立设置，与其他区域分隔，不得与清洁区直接连通，禁止无关人员进入高清洁区。该区域应保持有良好的通风和卫生状况，防止虫害侵入</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>控制要求合理设置检验工位，配备必要的隔离设施和防护用品，确保检验过程不会对生产区域的食物造成污染，同时保证检验结果的准确性。</p> <p>（五）厂房的面积和空间需与企业生产能力相匹配。确保能够容纳生产所需的各类设备，并为设备的安装、清洁消毒、维护提供充足空间；合理规划原料、半成品和成品的存储区域，保障物料存储合规；同时，为生产人员提供安全、便捷的操作空间，避免因空间不足引发交叉污染等食品安全问题。厂房内的设备、管道布置应整</p>		<p>及孳生，人员进入也需遵守基本的卫生规范，如更换工作服、洗手等。</p> <p>4、检验室与生产区隔离。检验室（尤其是微生物检验室、理化实验室）需独立设置，与生产区通过封闭走廊或缓冲间分隔，避免检验过程中使用的试剂、样本污染食品，同时防止生产噪音、粉尘影响检验精度。微生物检验室需设无菌室、阳性对照室，并配备生物安全柜，确保符合 GB 4789.1《食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则》要求。</p> <p>5、鼓励企业参照《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457）的要求建设洁净厂房：</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	齐有序，避免交叉缠绕，确保便于操作人员进行日常操作、设备维护保养以及清洁消毒作业，防止因布置不当形成卫生死角。			
第三章	<p>第七条 【建筑内部结构与材料】</p> <p>厂房与车间的内部结构的材料选用与维护、顶棚管理规范、墙壁建设标准、门窗管理要求、地面建设规范应符合下列要求：</p> <p>（一）内部结构设计应当易于维护、清洁、消毒，可减少污垢与微生物积聚，及时修复损耗并确保清洁消毒效果；建造</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条</p> <p>《食品生产许可管理办法》</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 4.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 4.2</p>	<p>1、材料要求：</p> <p>（1）必须通过食品安全相关证明（如食品级材质证明），不得释放有害化学物质（如甲醛、重金属、挥发性有机物等）。</p> <p>（2）材料应耐水、耐腐蚀，防止液体渗入滋生微生物（如瓷砖、不锈钢板、食品级环氧树脂涂层、PVC 板、食品级塑料或铝合金材质等）。瓷砖（缝隙需用防霉填缝剂），不锈钢板（适用于高湿、高清洁要求区域）食品级环氧树脂涂层（防霉、耐化学腐蚀），避免使用普通涂料、木质墙板、多孔石材等。</p>	<p>1、使用普通涂料替代食品级防霉涂料，造成车间发霉、墙皮起皮脱落；或者使用家用乳胶漆，不耐清洗且释放 VOC（挥发性有机化合物）。</p> <p>2、缺少材料食品接触安全证明。</p> <p>3、空调管路未做保温层，冷凝水滴入下方生产区域或原料区；裸露的蒸汽管道设置在包装线上方，无防滴漏装置。</p> <p>4、无顶棚冷凝水防控记录。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>材料应具备耐用、无毒无害、抗污染、耐侵蚀等特性，避免有害物质迁移污染食品，影响食品卫生安全。</p> <p>(二)顶棚应采用无毒、无味、利于观察清洁状况的材料建造；若以喷涂涂料作为顶棚，涂料须无毒、无味、防霉、不易脱落且便于清洁，从材料源头保障食品生产环境安全。顶棚结构设计需便于清洁和消毒，防止冷凝水垂直滴下污染食品，以减少虫害和霉菌滋生；蒸汽、水、电等配件管路不得直接设置在暴露食品上方，特殊情况下确需设置时，必须配</p>	<p>条</p> <p>食品生产许可各类食品审查细则</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 搪瓷制品》（GB 4806.3-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 陶瓷制品》（GB 4806.4-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 玻璃制品》（GB 4806.5-2016）</p>	<p><b>2、涂料要求：</b></p> <p>(1) 应根据产品及工序的生产环境选择材料（如高温高湿车间需耐腐蚀、防霉）。需添加抑菌成分，防止霉菌滋生（尤其适用于潮湿车间）。</p> <p>(2) 避免涂层脱落污染食品（如环氧涂料、聚氨酯涂料）。</p> <p>(3) 表面光滑，可耐受常规清洁剂和消毒剂（如酒精、次氯酸钠）。</p> <p><b>3、顶棚宜采用弧形或斜坡结构，避免平顶导致冷凝水积聚；可加装隔热层减少温差结露。接缝处应密封，避免缝隙藏污纳垢。优先选用一体化吊顶（如彩钢板）、食品级 PVC 板或抗菌涂料，留存供应商检测报告。</b></p> <p><b>4、水管、电缆、蒸汽管等不得直接穿越食品暴露区域上方，优先沿墙或技术夹层布置。</b></p>	<p><b>5、墙面、地面存在裂缝或破损未及时修补。</b></p> <p><b>6、设备与墙面间距不足，设备碰撞导致的墙面破损。</b></p> <p><b>7、墙面与地面直角交接处霉斑（未做弧形处理）。</b></p> <p><b>8、门窗密封条老化、破损未更换。</b></p> <p><b>9、未安装有效的防虫设施（纱窗），或生产区域发现有虫。</b></p> <p><b>10、纱窗孔径过大或破损，且积灰严重。</b></p> <p><b>11、窗户使用普通玻璃，无防爆措施。</b></p> <p><b>12、清洁区门未保持常闭状态；自动门不能自动闭合。</b></p> <p><b>13、地面材料防滑系数不达标。</b></p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>备防止灰尘散落及水滴掉落的装置或采取有效防控措施，且管路表面应避免脱落、积尘、积水，定期检查维护，降低污染风险。</p> <p>（三）墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料，在操作高度范围内保持光滑，以减少污垢积累并便于清洁；若使用涂料，需满足无毒、无味、防霉、不易脱落且易于清洁的要求。墙壁、隔断和地面的交界处应采用科学合理的结构设计，如设置漫弯形交界面，防止污垢积存，便于清洁消毒，满足食品生产场所卫生要求。与外界</p>	<p>《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》（GB 4806.8-2022）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》（GB 4806.9-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》（GB 4806.10-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》（GB 4806.11-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>若无法避让，需加装滴水盘（食品级材质）、防尘罩或套管，并定期检查维护（如记录滴漏装置有效性）。</p> <p>5、墙面与地面、隔断的交接处宜呈弧形（漫弯形），避免直角（90°）结构，防止污垢堆积。可采用 <math>R \geq 3\text{cm}</math> 的圆弧角或不锈钢护角，便于清洁。接缝处应密封（如使用食品级硅胶），防止水、污物渗入，避免使用易吸水的材料（如普通木材、未处理的石膏板）。</p> <p>6、墙面应无裂缝、无脱落，定期检查并修补破损处。墙角应采用一体化弧形设计或可拆卸式护角，便于深度清洁。清洁时应使用食品级消毒剂，避免腐蚀墙面。</p> <p>7、窗台结构采用斜坡设计（<math>\geq 45^\circ</math>）或无窗台结构，避免积尘。如必须设置窗台，应使用不锈钢或瓷砖等易清洁材料。</p>	<p>14、排水沟设计不合理导致积水。</p> <p>15、自流平地面使用半年即出现起砂现象；未使用防霉填缝剂导致地砖缝隙发黑。</p> <p>16、清洁区与非清洁区压差不足。</p> <p>17、人流、物流通道交叉，如生熟区员工共用更衣通道。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>相通的穿墙管道四周不应留有孔洞和缝隙，安装后应及时密封处理，防止虫害侵入生产区域。</p> <p>（四）门窗必须闭合严密，门采用不透水、坚固、不变形的材料制作，表面平滑、防吸附、不渗透，便于清洁和消毒，避免外界污染物进入及污垢滋生；不同洁净等级的作业区之间，应设置缓冲区，防止不同区域交叉污染。清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门应能及时有效关闭；物料传递口应采取密闭、消毒等有效措施避免交叉污染。窗户玻</p>	<p>品接触用竹木材料及制品》（GB 4806.12-2022）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》（GB 4806.13-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》（GB 4806.14-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂》（GB 4806.15-2024）</p>	<p><b>8、防虫纱窗：</b>必须安装可拆卸、易清洗的纱窗（如304不锈钢网）。纱网孔径<math>\leq 1\text{mm}</math>，防止蚊蝇、飞虫进入。</p> <p><b>9、门：</b>推荐不锈钢门、PVC快速卷帘门（易清洁、防潮）。窗：优先使用钢化玻璃或PC板，避免普通玻璃。密封条：选用食品级硅胶密封条，防止虫鼠侵入。</p> <p><b>10、</b>定期检查门窗密封性，及时更换老化胶条或破损纱窗。清洁时避免使用腐蚀性清洁剂（如强酸强碱），防止损坏表面涂层。</p> <p><b>11、</b>食品车间地面材料需符合四项核心指标：无毒（通过GB 4806.10检测，如环氧树脂）、无味（<math>\text{VOC} \leq 0.5\text{mg/m}^3</math>，如整体地坪）、不渗透（吸水率<math>\leq 0.5\%</math>，如陶瓷砖）和耐腐蚀（耐20%酸碱72h，如耐酸砖）。所有材料必须通过相应检测验证合格性。要求供应商</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>璃应使用不易碎材料，若使用普通玻璃，应采取有效措施避免玻璃破碎污染原料、包装材料及食品；窗台结构应便于清洁、避免灰尘积存，可开启的窗户需安装易于清洁的防虫害窗纱，防止微生物滋生与外部虫害进入生产区域。除应急逃生门外，与外界相通的生产车间门口、非全封闭加工过程的生产车间门口，以及车间内与外界相通的物料传递口，均应采取有效的防虫措施，如安装防蝇帘或风幕机；其中，防蝇帘需覆盖整个门框，风幕机应完整覆盖出入通道。</p>		<p>提供食品接触材料安全证明（如 GB 4806）、耐腐蚀检测报告、防滑性能测试报告。</p> <p><b>12、地面坡度要求：</b>湿区<math>\geq 2\%</math>（每米下降 2cm），干区<math>\geq 1\%</math>；地漏标准：采用不锈钢防臭地漏，水封深度<math>\geq 50\text{mm}</math>；排水沟：U 型明沟宽度宜 15~20cm，深度坡度 1:100；导流设计：墙角做 <math>R\geq 30\text{mm}</math> 圆弧角；防滑处理：湿区地面摩擦系数<math>\geq 0.6</math>（DIN 51130 标准）；防潮层：地下车间需做防水层（渗透系数<math>\leq 1 \times 10^{-12}\text{m/s}</math>）；接缝处理：采用同材质焊条无缝焊接（环氧地坪）；平整度检测：用 2m 靠尺检查，缝隙<math>\leq 3\text{mm}</math>；验收标准：泼水试验（<math>15\text{L/m}^2</math>水应 10 分钟内排净）。</p> <p><b>13、地面日常维护频率：</b>每日：pH 中性清洁剂冲洗；每周：深度去污（如油脂类污垢较多的耐强碱性材质地面可用 5%NaOH 清洁）；</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(五)地面需采用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造,其结构设计应充分考虑排污和清洗需求,确保地面平坦防滑、无裂缝,便于清洁和消毒,并配备适当措施防止积水,为食品生产提供安全的地面环境,确保生产环境安全合规。</p>		<p>每月:检查地面破损情况;维修标准:裂缝 &gt; 1mm 需立即修补。</p>	
第四章	<p>第八条 【一般要求】 企业具有与生产经营的食品品种、数量相适应的生产经营设备或者设施,有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条(二) 《食品生产许可管理办法》 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第5条</p>	<p>1、设施的适配性:应与生产经营的食品品种、数量相适应,需根据实际产能评估,避免设备能力不足或过度配置。 2、设施的合理布局:食品处理区应按照原料进入、原料处理、半成品加工、成品供应的流程合理布局设备、设施,防止在操作中产生交叉污染。 3、设施的维护与清洁:定期维护食品加工、</p>	<p>1、未及时进行维护、清洁,造成设施设备腐蚀、积垢。 2、设备布局、工艺流程不符合规定要求,存在交叉污染风险,如排水设计从高洁区流向低洁区;更衣室排水、工器具排水直接排向车间;车间的沉渣口在车间内、排水有残留等问题。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	施。	《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5 条	<p>贮存、陈列、消毒、保洁、保温、冷藏、冷冻等设备与设施，校验计量器具，及时清洗、清洗，必要时消毒，确保正常运转和使用。</p> <p>4、卫生设施的配备：配置方便使用的从业人员洗手设施，附近设有相应清洗、消毒用品、干手设施和洗手消毒方法标示。宜采用脚踏式、肘动式或感应式等非手动式开关或可自动关闭的开关，并宜提供温水。</p> <p>5、防虫害与防鼠设施：有效消除老鼠、蟑螂、苍蝇及其他有害昆虫及其孳生条件。加工与用餐场所的所有出入口，设置纱门、纱窗、门帘或空气幕，木门下端可设金属防鼠板，排水沟、排气、排油烟出入口网眼孔径小于6mm 的防鼠金属隔栅或网罩；距地面 2m 高度可设置灭蝇设施。</p> <p>6、定期验证防鼠防蝇设施的效果、消毒液的</p>	<p>3、生产设备的许可申报材料与实际的数量、类型存在差异，无法提供器械的采购、租赁材料。</p> <p>4、虫鼠害控制装置失效，人员在检查时只流于表面，未做清理及实际验证。</p> <p>5、无法提供设备设施的维护、清洁、消毒记录，或记录不规范、不真实。</p> <p>6、现场的实际设备、布局与申请《食品生产许可证》时提交的设备布局图、工艺流程图等材料不符。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			浓度、空气洁净度等，确保其真正发挥作用。	
第四章	<p><b>第九条 【供水设施】</b></p> <p>食品企业应确保食品生产用水的安全性及可靠性。</p> <p>（一）企业应综合考量生产工艺、设备特性以及过往用水数据，精准设定供水设施的各项参数，并定期评估其运行效果，配置与生产需求相匹配的供水设施，确保其水质、水压、水量及其他特定指标符合要求。</p> <p>（二）食品加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定，特殊食品加工用水还应满足额外要求，间接冷却水、锅炉用水等也需契合生产需求。相关部门</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、三十四条</p> <p>《食品生产许可管理办法》</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.3 条</p>	<p>1、水质层面，水中所含的微生物、化学物质、放射性物质等必须得到严格控制，企业应建立水质监测制度，定期检测水源及生产用水，以防其污染食品，影响食品安全。必须取得当年水质检测报告（《生活饮用水卫生标准》全检）。</p> <p>2、水压方面，生产用水水压应保持稳定且足够，以满足生产设备正常运行需求，企业需定期维护供水系统、确保水压调节设备正常工作。关键设备供水压力需<math>\geq 0.3\text{MPa}</math>（如 CIP 系统）。</p> <p>3、水量供应上，应根据生产规模合理规划，生产旺季提前安排用水，避免因缺水而停产。按最大用水量 1.5 倍设计（含高峰用水）。</p> <p>4、瓶（桶）装饮用水、婴幼儿配方食品等生</p>	<p>1、仅检测水源水质，未对车间末梢水进行定期监测。</p> <p>2、未对特殊水质要求指标检测，如矿泉水企业未测偏硅酸含量、瓶装饮用水电导率<math>\leq 10 \mu\text{S/cm}</math>（25℃）、婴幼儿配方食品硝酸盐<math>\leq 0.2\text{mg/L}</math>、啤酒生产总硬度（以<math>\text{CaCO}_3</math>计）<math>\leq 50\text{mg/L}</math>。</p> <p>3、重复使用往年水质报告，未能提供当年水质检测报告，或检测项目不全；检测机构无 CMA 资质。</p> <p>4、未制定停水、水质异常应急预案（如氯超标无中和措施）。</p> <p>5、使用三通阀连接食品用水与非食品用水管路；软管跨接不同系</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>规章如食品生产许可审查细则中，将水质达标作为重要审查项，企业需通过处理工艺确保各类用水安全。</p> <p>（三）接触食品用水与非接触食品用水的管路必须完全分离，并明确标识。应规范管路系统明确标识，防止管路混连，避免污水、废水等污染物混入接触食品用水，防止因标识不清导致操作失误，造成交叉污染。</p> <p>（四）使用自备水源需符合相关规定，从水源选择到设施建设均要确保安全；供水设施中涉及饮用水卫生安全的产品，</p>	<p>《生活饮用水卫生监督管理办法》（中华人民共和国住房和城乡建设部令第31号）</p> <p>《涉及饮用水卫生安全产品分类目录（2011年版）》（卫监督发〔2011〕80号）</p>	<p>产企业可每月至少1次微生物检测；每季度1次重金属检测。</p> <p>5、管路系统标识规范： 食品级水管：蓝色标识+“DW”标记； 冷却水管：绿色标识+“CW”标记； 污水管：黄色标识+“WW”标记。</p> <p>6、不得使用同一水泵输送不同水质用水。</p> <p>7、管廊中不同管路间距&lt;0.5m。</p> <p>8、自备水源应当具备： 取水许可证（水利部门）； 涉水产品卫生许可批件； 水质处理设备 NSF 认证； 深水井需设置 50m 防护区； 储水罐应配备紫外线消毒装置。</p> <p>9、企业文件具备：供水管网图（含流向标识）；涉水产品合格证明；水质检测原始报</p>	<p>统，如冷却水混入工艺用水。</p> <p>6、标识错误，使用颜色标识但未标注介质名称；老旧管道标识褪色未更新。</p> <p>7、管道锈蚀仍在用；未按规定每季度至少1次清洗储水罐。</p> <p>8、使用无卫生许可批件的过滤器。</p> <p>9、水泵材质不符合 GB/T 17219 要求。</p> <p>10、自备水井无防护设施。</p> <p>11、自备水源离污染源距离过近。</p> <p>12、CIP 清洗时水压未到达 <math>\geq 0.3\text{MPa}</math>，导致清洗失败。</p> <p>13、不同楼层水压差异不够 <math>&gt; 0.1\text{MPa}</math>。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>需满足国家要求，企业应查验产品资质证明，保障用水源头安全。</p> <p>（五）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，符合国家相关规定，避免因材料迁移或腐蚀污染饮用水。</p>		<p>告；管路消毒记录（含消毒剂残留检测）。</p> <p>10、出口企业需额外符合出口国要求，如美国 FDA 21 CFR 129.35、欧盟 EC No 852/2004 Annex II 第 7 章</p>	<p>14、制冰机用水不符合 GB 2759，且未单独检测。</p> <p>15、锅炉给水未做软化处理，导致热交换效率下降。</p> <p>16、企业对微生物、管网末梢水的检测不符合要求。</p> <p>17、企业仅做水质化验未做管路交叉验证。</p> <p>18、未保存完整消毒记录，或记录不全，如未记录消毒剂浓度、接触时间等。</p>
第四章	<p>第十条 【排水设施】</p> <p>为防范食品污染风险，确保生产合规，食品生产企业排水设施应符合以下要求：</p> <p>（一）企业应根据生产特点、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条</p> <p>《食品生产许可管理办法》</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、基本排水能力，应按最大排水量（含清洗高峰）1.2 倍设计。</p> <p>2、管径设计应根据不同区域的排水量，通过流量计算公式（如 <math>Q = v \times A</math>，Q 为流量，v 为流速，A 为管道横截面积）确定合适的管径。</p>	<p>1、排水不畅易滋生细菌，清洁维护困难会导致污垢残留。</p> <p>2、排水速度不足，导致有沉积。</p> <p>3、使用无存水弯的直排地漏。</p> <p>4、地漏滤网孔径过大。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>车间功能合理规划排水系统，高清洁度的加工区域与低清洁度的加工、仓储区域应分开设计排水线路；排水系统设计建造应保障排水畅通、便于清洁维护，且不污染食品及生产、清洁用水；管材应选用符合食品卫生标准、无毒且耐腐蚀的材质；排水系统图纸应标注管径、坡度、排水口位置等关键信息。</p> <p>（二）排水系统入口安装带水封的地漏等装置，防止固体废弃物堵塞管道、浊气溢出污染车间环境及虫害侵入。地漏应选用易于清洁、不易堵塞的款</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.4 条</p> <p>《食品生产许可各类食品审查细则》</p> <p>《中华人民共和国水污染防治法》第四十五条</p> <p>《排污许可管理条例》（国务院令 第 736 号）</p> <p>《污水综合排放标准》</p>	<p>一般食品生产车间内主排水管道管径不小于 100mm，支管道管径不小于 50mm。</p> <p>3、排水管道应设置一定坡度以保证排水畅通，一般室内排水管道坡度为 0.3% - 0.5%，室外排水管道坡度为 0.2% - 0.3%。在施工过程中，使用水准仪等工具精确测量和调整坡度。</p> <p>4、为防污染，排水沟距食品暴露区<math>\geq 1.5\text{m}</math>；明沟采用厚度<math>\geq 1.2\text{mm}</math>的不锈钢材质，暗管采用符合 GB/T 17219 的 UPVC 食品级管材。</p> <p>5、地漏的水封深度<math>\geq 50\text{mm}</math>、孔径<math>\leq 10\text{mm}</math>，地漏应选用易于清洁、不易堵塞的款式，安装位置应便于排水且不影响生产操作；推荐使用带可拆卸滤网不锈钢防臭地漏。</p> <p>6、防虫措施可采用不锈钢网（孔径<math>\leq 1\text{mm}</math>或 20 目以下）、电子灭蚊灯（安装距排水口 1~</p>	<p>5、防虫网破损或防虫设施不能正常运转。</p> <p>6、排水逆流，由低清洁区流向高清洁区。</p> <p>7、未办理排污许可证。</p> <p>8、排污水稀释排放。</p> <p>9、用暗管偷排污水。</p> <p>10、管材不符合要求。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>式，安装位置应便于排水且不影响生产操作。应定期检查地漏封闭性能的有效性，带水封的地漏需避免水封干涸；必要时应在排水入口处设置固体废弃物收集装置，防止固体废弃物进入管道造成堵塞。</p> <p>（三）排水系统出口应设置防虫网等装置，降低虫害风险。防虫网的网孔尺寸应小于常见害虫的体型。</p> <p>（四）室内排水遵循从清洁程度高到低区域的流向，并设置防逆流装置，避免低清洁区域污水污染高清洁区域食品。</p> <p>（五）根据食品生产企业产生</p>	<p>（GB 8978-1996）</p>	<p>1.5m）、UV 消毒装置（适用于高湿区域）等。检查防虫网破损情况并定期更换防虫网；查验灭蝇灯捕获并记录。</p> <p>7、排水流向必须严格遵循从高清洁区向低清洁区的单向流动原则，即清洁作业区（如无菌车间）→准清洁区（如包装间）→一般作业区（如原料处理）→污水处理站的流向设计，绝对禁止逆向流动。</p> <p>8、排水管坡度设计清洁区内部地面坡度<math>\geq 2\%</math>（每米下降 2cm），跨区域排水管沟坡度<math>\geq 1.5\%</math>，室外管网坡度<math>\geq 1\%</math>。</p> <p>9、不同清洁等级区域采用独立排水立管；安装食品级止回阀、设置<math>\geq 50\text{mm}</math>液封装置以及在区域交接处保持<math>\geq 2</math>倍管径的空气隔断距离。</p> <p>10、企业应根据自身生产产品情况结合《中</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>污水的特点，选择合适的污水处理工艺（如生物处理法、物理化学处理法等），确保处理后的污水排放符合国家规定标准。</p>		<p>《中华人民共和国环境保护法》第四十五条、《排污许可管理条例》（国务院令 第 736 号）第二条，《固定污染源排污许可分类管理名录》查看是否要办理排污许可证。无需办理的情况包括仅排放生活污水（无生产废水）且接入市政管网；生产过程中无废水、废气排放。</p> <p>11、企业根据自身情况可安装在线水质监测设备，实时监测排放污水的 pH 值、化学需氧量（COD）、生化需氧量（BOD）等指标。每天人工采集水样进行实验室检测，与在线监测数据相互印证；处理后的污水应符合国家污水排放的相关规定。</p>	
第四章	<p>第十一条 【清洁消毒设施】企业在清洁消毒设施的配置与管理上，需遵循严格规范，以确保食品生产安全。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、五十六条 《食品生产许可管理办</p>	<p>1、清洁不同的设备设施应配置其相应的专用设施并保持合理隔离，防范交叉污染： 直接接触食品的表面，应设置独立的不锈钢材质清洗槽，且该清洗区域需与非食品处理</p>	<p>1、清洁剂不符合要求，使用工业级洗涤剂。 2、清洁区的工器具在准清洁区清洗，清洁区的食品容器（如周转筐）</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(一)应根据生产规模、产品类型配备足够的食品、工器具和设备的专用清洁设施，必要时配备适宜的消毒设施，保障清洁消毒工作的有效开展。同时，应设置专用的区域放置清洁剂、消毒剂和消毒工器具等设施，该区域需与食品生产区域有效分隔，避免对食品造成污染。</p> <p>(二)企业可通过颜色标识管理、设置独立清洁消毒区域、制定工器具使用和存放规范等措施避免清洁、消毒工器具带来的交叉污染。</p> <p>(三)可移动设备或可拆卸器</p>	<p>法》</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第5.1条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2025)第5.1条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第4.4.2条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十一条</p> <p>《食品安全国家标准 洗涤剂》(GB 14930.1-2022)</p>	<p>区保持至少1.5米的物理间隔；</p> <p>各类工器具的清洁须在配备热水供应系统的专用清洗站进行，该区域应与设备操作区实施有效隔离；而大型生产设备则需采用原位清洁(CIP)系统，确保设备在安装位置即可完成全面清洗消毒，避免移动过程中的交叉污染风险。</p> <p>2、消毒设施分为热力消毒和化学消毒。</p> <p>3、清洁消毒区域应严格划分，将食品清洁区、工器具清洁区、设备清洁区独立设置，避免不同用途清洁消毒设施混用。清洁区与脏污区应当采用物理隔离，空气压差<math>\geq 10\text{Pa}</math>。</p> <p>4、清洁流程应当是使用(污染)工器具→预清洗区→消毒区→洁净存放区。</p> <p>5、对清洁、消毒工器具进行明确标识，并设置专用存放架，存放架需离地离墙、通风干</p>	<p>在一般作业区清洗。</p> <p>3、清洁消毒前后的设备和工器具混放或未及时转移。</p> <p>4、排水通道经过准清洁区或清洁区。</p> <p>5、物流、人员通道交叉污染。</p> <p>6、使用同一水池清洗原料和工器具。</p> <p>7、地面与接触食品表面的清洁用具混放，如拖把与刷子。</p> <p>8、清洗剂残留。</p> <p>9、消毒剂浓度不够或超时效，记录不全。</p> <p>10、紫外灯安装的位置、强度、照射时间不符合要求，记录不全。</p> <p>11、臭氧消毒时间、浓度不符合要</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	具的清洁消毒应采取有效措施避免交叉污染，必要时设置专门的清洁消毒区域或清洁消毒室，配备专用的清洁消毒设备和工具，确保清洁消毒效果。		<p>燥，防止工器具在存放过程中被二次污染。</p> <p>6、清洁剂必须符合 GB 14930.1 要求，禁止使用工业级洗涤剂。</p> <p>7、定期进行消毒效果验证，食品接触面菌落总数限值<math>\leq 100\text{CFU}/\text{cm}^2</math>，非食品接触面菌落总数限值<math>\leq 1000\text{CFU}/\text{cm}^2</math>。</p> <p>8、制定清洁消毒工器具的使用标准操作规程（SOP），操作人员需经过培训后上岗。</p>	<p>求，记录不全。</p> <p>12、操作人员未按作业指导书进行操作。</p>
第四章	<p>第十二条 【废弃物存放设施】企业应保障食品生产环境卫生，防止废弃物污染食品，应符合以下要求：</p> <p>（一）企业需配备专用废弃物存放设施，确保设计科学适配生产规模，采用防渗漏材料（如高密度聚乙烯），且结构简洁</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、五十七条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、废弃物放置地面应耐腐蚀材料（如环氧树脂），接缝应密封。</p> <p>2、容器应带盖密闭为非手部接触式，采用 HDPE 材质，厚度<math>\geq 2\text{mm}</math>。</p> <p>3、应当对各种废物设施及容器做好颜色区分，且标识清晰。一般废弃物用黑色，危险废弃物用红色，可回收物用蓝色。</p> <p>4、废弃物临时存放位置跟食品处理区<math>\geq 5\text{m}</math>，</p>	<p>1、使用普通垃圾桶盛装食品废弃物，废弃物渗漏。</p> <p>2、垃圾桶为手部接触式的。</p> <p>3、危废（如消毒剂的包装物）与一般垃圾混放。</p> <p>4、未进行颜色区分，无标识或标识不清。</p> <p>5、废弃物清理不及时。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>光滑，便于清洁消毒；应采用非接触式方式避免操作人员与设施接触，防止废弃物污染食品生产区域。必要时应使用密闭式的设施和容器，防止废弃物异味扩散及有害微生物滋生污染生产环境。</p> <p>（二）车间内废弃物设施需以醒目颜色和耐用文字清晰标注类别，避免混放，提升处理效率，降低交叉污染风险。</p> <p>（三）企业按需在远离生产区、通风便利处设临时存放设施，依废弃物特性（化学性、生物性、危险性等）分类存放，对危险废弃物采取严格防护，保</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.5 条</p> <p>《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第四十条</p>	<p>且在下风向；易腐废弃物不超过 4 小时产生量。</p> <p>5、每班次结束后都应对废弃物存放设施进行清洁消毒；流程为物理清除→高压冲洗→食品级消毒剂喷洒→干燥处理。</p> <p>6、需冷藏废弃的应配置专用冷库，需高温消毒（含油脂废弃物）的应≥75℃持续 30 分钟。</p>	<p>6、清洁消毒记录不全。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	障后续处理安全。			
第四章	<p>第十三条 【个人卫生设施】</p> <p>为有效预防人为污染，需对更衣室、换鞋消毒设施以及卫生间、洗手设施等提出要求。</p> <p>（一）企业应根据生产规模和人员数量，在生产场所或生产车间入口处，合理规划更衣室数量和位置布局。不同洁净度要求的作业区，需要设置不同的更衣室或进行二次更衣，以防止交叉污染。更衣室应配备足够数量的衣柜、衣架等设施，工作服与个人服装及其他物品严格分开存放。可采用分区标识或不同颜色衣柜等方式，方</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.4.3 条</p> <p>《一次性卫生用品卫生要求》（GB 15979-2024）</p>	<p>1、食品生产人员在进入生产区域前，应当有合适的场所更换工作服，避免个人衣物及物品对食品生产环境造成污染。不同洁净度要求的作业区，需要设置不同的更衣室或二次更衣，以防止交叉污染。</p> <p>2、工作服与私服分柜存放（柜体间距<math>\geq 30\text{cm}</math>），可采用分区标识或不同颜色衣柜等方式，方便人员区分。</p> <p>3、工服应单独清洗，不得与其他混洗。建议企业统一清洗工作服；使用前工服应当进行消毒，如紫外线（强度<math>\geq 70\mu\text{W}/\text{cm}^2</math>）消毒。</p> <p>4、企业可根据生产产品及车间情况进行穿戴鞋套、换工鞋或采用鞋套机、自动鞋底清洗机等进入车间；工鞋与私鞋不得混放。</p> <p>5、消毒池尺寸：长<math>\geq</math>鞋长 2 倍<math>\times</math>宽<math>\geq 60\text{cm}</math><math>\times</math></p>	<p>1、更衣室设置不合理，更衣时拥挤，衣物无处存放。</p> <p>2、更衣柜混放私人物品。</p> <p>3、工衣私衣混放，或未分隔。</p> <p>4、工衣清洗不到位，未按要求进行消毒。</p> <p>5、工鞋私鞋混放，鞋架过近。</p> <p>6、部分员工未按要求换鞋；或出入生产场所未更换私鞋。</p> <p>7、消毒池过浅过窄，鞋靴未能充分消毒。</p> <p>8、消毒水未定期更换，已失效。</p> <p>9、卫生间有异味；洗手设施不足或损坏。卫生间排风系统与车间共用。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>便员工区分。工服清洗后应进行消毒使用。</p> <p>（二）企业应根据车间卫生要求和人员流动情况，在生产车间入口及车间内必要处，按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。如采用消毒池等设施，其长度、宽度和深度应能保证员工的工作鞋靴底部完全浸入消毒液中，达到有效消毒的目的。同时，要定期更换消毒液，确保消毒效果。</p> <p>（三）企业应根据需要合理规划卫生间位置，与食品生产、包装或贮存等区域保持有效的隔离。可通过设置缓冲走廊、</p>		<p>深<math>\geq 15\text{cm}</math>；消毒液浓度可采用 200ppm 次氯酸钠（每小时检测浓度），并记录。</p> <p>6、卫生间的门不得直对生产区，需设置<math>\geq 2\text{m}</math>缓冲通道；设置独立的排风系统，换气次数<math>\geq 15</math>次/h；墙面可用釉面瓷砖，铺设高度<math>\geq 1.8\text{m}</math>；地面采用防滑地砖，摩擦系数<math>\geq 0.6</math>。</p> <p>7、洗手设施的水龙头数量应 8~10 人/个；水温可控制在 35~45℃；干手方式可采用烘手器；消毒液可用 75%酒精、酸性氧化电位水、季铵盐类、二氧化氯等，须符合 GB 14930.2《食品安全国家标准 消毒剂》要求；可采用“七步洗手法”示意图。</p> <p>8、风淋室要求：出风口风速<math>\geq 20\text{m/s}</math>；时间<math>\geq 15</math>秒/次；应有互锁功能，门未关紧时禁止启动。</p> <p>9、淋浴室设置，应与生产区完全隔离，水质</p>	<p>10、洗手池设计不合理，水龙头数量不够。</p> <p>11、水龙头为手动式，或自动感应器不灵敏。</p> <p>12、消毒用品使用非食品级凝胶。</p> <p>13、企业未按要求使用风淋室。</p> <p>14、风淋室卫生清洁不到位，有积尘，部分保护膜未撕干净。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>气闸等方式，阻断直接连通路径。卫生间内应选用光滑、易清洁的墙面、地面材料；应在适当位置设置洗手设施；定期对卫生间进行清洁消毒，记录清洁消毒情况。</p> <p>（四）在清洁作业区入口处，合理设置洗手池、干手器和手部消毒设施。洗手池数量应与同班次食品加工人员数量相匹配，避免人员排队等待。选用非手动式水龙头，如感应式水龙头；干手器可选择高速干手器，提高干手效率；手部消毒设施应能盛放合适浓度的消毒液并易于更换维护，确保消毒</p>		<p>符合 GB 5749 要求。</p> <p>10、按照《医药工业洁净厂房设计标准》GB 50457-2019 的要求，不同清洁度区域使用的工作服应分别清洗、整理，高清洁区（如无菌灌装间）工作服洗涤干燥后宜在洁净送风保护下整理。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>效果。</p> <p>(五) 洗手设施的水龙头数量应根据车间最大班次食品加工人员数量，合理计算并配置水龙头数量，必要时应设置冷热水混合器。洗手池应采用光滑、不透水、易清洁的材质制成，洗手池的边角应呈弧形，便于清洁消毒，避免污垢残留，并配备符合要求的清洁及消毒产品。应在临近洗手设施的显著位置张贴洗手方法相关内容，可采用清晰、图文并茂的示意图，或条理清晰、步骤明确的文字说明，确保能清晰告知正确的洗手流程与要求，便于人</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>员理解和遵循。（六）企业根据自身生产的食品类型、卫生标准等需求设置风淋室、淋浴室。若设置风淋室，应确保风淋时间、风速等参数符合要求，定期更换过滤器；淋浴室应保证热水供应，定期清洁消毒，保持良好的卫生环境。</p>			
第四章	<p><b>第十四条 【通风设施】</b> 企业应根据生产工艺、车间布局、产品特性等因素，综合设计通风系统，保证生产安全。 （一）企业应根据具体生产产品设置适宜的自然通风或人工通风措施，保证生产加工车间及贮存区域免受异味、蒸汽、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》</p>	<p>1、企业应根据生产的需要，当自然通风无法进行空气流通时，配备安装机械通风设备，如排风扇、通风管道系统等，及时调节车间温湿度，避免微生物滋生，保证生产环境符合食品卫生要求。同时，依据《食品工业洁净用房建筑技术规范》GB 50687-2011，食品工业洁净用房宜采用局部空气净化方法（含设备自身所带）以及符合卫生标准的消毒灭</p>	<p>1、通风设施无法满足生产需求。 2、防虫网破损未及时更换；网眼过大，无法阻挡蚊虫进入；防鼠板高度不够或有缝隙。 3、空气过滤装置长期未清洁或更换滤芯。 4、在粉尘产生量大的食品生产企业，未安装除尘设施；已安装的除</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>冷凝水和烟气等污染，通过有效控制生产环境的温度和湿度，维持良好的生产条件；空气流向应从清洁度高的区域流向清洁度低的区域，防止不同清洁度区域间的空气交叉污染，保证生产环境符合食品卫生要求。</p> <p>(二)应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，距离应根据污染源性质、规模及当地气象条件综合确定，避免与污染源形成直接空气对流通道。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等</p>	<p>(GB 14881-2025) 第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.6 条</p> <p>《室内空气质量标准》(GB/T 18883-2022)</p> <p>《食品工业洁净用房建筑技术规范》(GB 50687-2011)</p> <p>《医药工业洁净厂房设计标准》(GB 50457-2019)</p>	<p>菌措施，保护关键区域达到所需控制参数。</p> <p>2、气流方向应确保从清洁度高区域流向清洁度低区域，防止将低清洁区的污染物带入高清洁区。通风控制清洁作业区最小压差为+15Pa，气流应向相邻低级别区域流动；准清洁区最小压差为+10Pa，气流向一般作业区；一般作业区使用常压，向外部排放。</p> <p>3、温湿度可采用自动控制装置：当温度<math>\geq 26^{\circ}\text{C}</math>，启动制冷；当温度<math>\leq 10^{\circ}\text{C}</math>，启动加热；当湿度<math>\geq 70\%</math>，启动除湿；当湿度<math>\leq 30\%</math>，启动加湿。</p> <p>4、进气口对于不同类型的污染源的防护要求如下：与垃圾存放处保持<math>\geq 15\text{m}</math>的距离，且进排气口需设置在垃圾存放处的下风向<math>45^{\circ}</math>以上位置；与废气排放口的间距<math>\geq 10\text{m}</math>，二者水平夹角<math>\geq 30^{\circ}</math>；与卫生间排风口<math>\geq 5\text{m}</math>，并</p>	<p>尘设施因故障未及时维修，长期处于闲置状态。</p> <p>5、除尘设施未与生产设备联动。</p> <p>6、清洁区与外包装区间无压差监控。</p> <p>7、检验室未设置独立的通风。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>设施，网罩要材质坚固、网眼适中且安装牢固、密封良好，还需定期检查维护。通风排气设施应易于清洁、维修或更换，通风管道内部应光滑便于清理，连接部位采用可拆卸设计，易损部件要便于更换且操作空间充足。</p> <p>（三）企业生产过程对空气质量有特定要求、需对空气进行过滤净化处理时，必须在通风或空气循环系统里加装相应空气过滤装置，须定期清洁维护，以保障其过滤性能，确保空气环境符合要求。</p> <p>（四）生产过程中产生大量粉</p>		<p>且二者之间垂直高度差<math>\geq 2\text{m}</math>。</p> <p>5、网罩应采用 304 级以上不锈钢材质，网孔直径<math>\leq 1\text{mm}</math>，可拆卸设计，每月清洗至少 1 次。</p> <p>6、在过滤系统的设计中，空气净化系统送风应设置三级过滤，其位置应为新风口、风机正压段、送风口。风机正压段、空调机组出口前应设不低于中效的空气过滤器。依据过滤精度和适用场景，将其划分为不同等级。初效过滤系统适用于一般作业区，该区域对空气洁净度要求相对较低，初效过滤的效率标准需达到对最易穿透粒径（MPPS）颗粒物<math>\geq 50\%</math>的过滤效果，考虑到其工作负荷和易污染程度，建议每 3 个月进行一次更换。中效过滤系统则应用于准清洁区，此区域对空气质量有一定要求，中效过滤需达到对 MPPS</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>尘的企业，应按需在生产区域或设备旁安装除尘设施，并定期清洁维护，确保除尘效果；对易产生大量蒸汽、油烟或异味的生产区域，应设置有效的机械排风设备，及时排出污染物，保障生产环境符合卫生要求及人员安全。</p> <p>（五）可能产生污染的检验室应采用独立的通风设施，避免检验过程中产生的有害气体、微生物等扩散至生产区域，影响食品生产安全。</p>		<p>颗粒物<math>\geq 70\%</math>的过滤效率，其更换周期为6个月。Ⅰ级、Ⅱ级洁净用房的送风口应安装高效空气过滤器，实现对MPPS颗粒物<math>\geq 99.97\%</math>的高效过滤；Ⅲ级、Ⅳ级洁净用房的送风口或纤维织物送风管前的送风段应安装不低于高中效的空气过滤器。为保证过滤性能，企业应根据自身洁净区污染负荷、过滤器使用强度等实际情况，定期（如每月检测阻力、每季度检测对MPPS颗粒物的过滤效率）对过滤器核心性能指标进行检测；若检测发现阻力超初始阻力1.4倍或过滤效率低于其等级（或符合对应洁净等级标准的指标要求），或过滤器长时间停用后经性能检测确认无法满足使用要求时，需及时更换。</p> <p>7、洁净用房回风口宜安装初阻力不大于30Pa、细菌一次通过的除菌效率不低于90%、</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>颗粒物一次通过的计量过滤效率不低于 95% 的空气净化和消毒装置；空调机组内过滤器前后应安装压差计。</p> <p>8、企业针对不同类型的粉尘需选用合适的除尘设施以达到相应排放标准。对于有机粉尘，应采用布袋除尘与活性炭吸附相结合的适用设备，经此处理后粉尘排放浓度需控制在<math>\leq 20\text{mg}/\text{m}^3</math>；若为无机粉尘，则选用旋风除尘与湿式洗涤组合的设备，排放标准为<math>\leq 50\text{mg}/\text{m}^3</math>；而面对混合粉尘，静电除尘设备较为适用，其排放标准要求粉尘浓度<math>\leq 30\text{mg}/\text{m}^3</math>。</p> <p>9、检验室须内部保持负压，即空气流向从相对清洁的生产区域流向检验室，防止检验室内被污染的空气向外扩散。同时，排风口的位置应设置合理，远离生产车间的新风口和</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>人员活动区。</p> <p><b>10</b>、从检验室排出的空气，如果可能含有致病微生物或有害气体，不能直接排放到大气中，需经过高效过滤器（HEPA）或相应的净化装置处理，以达到环保和安全要求。</p> <p><b>11</b>、须设置独立的通风系统（送风、排风管道及机组应独立设置），不应与生产区域的空调通风系统混用。对于关键区域，考虑设置备用风机或应急电源，以防主系统故障导致风险。风口和风管应方便清洗，易堵和清洗频繁的管段可采用纤维织物风管；物料收集用的排风管宜采用 304 或 316 不锈钢。</p> <p><b>12</b>、按《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457-2019）要求，洁净区与非洁净区、不同洁净度级别区域（如 A/B 级与 C/D 级）的通风系统需分开；若共用，必须设止回阀等</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			防倒流措施。产尘、产热或产生有害气体的区域（如粉碎间），需单独设局部排风系统，且排风不得排入洁净区。A 级区域用单向流（层流），B/C/D 级用非单向流（乱流）或局部单向流。洁净区应维持正压，防止外界污染渗入。仅相同洁净度且无交叉污染风险的区域可利用；A/B 级区域回风比例需严格控制，或用全新风系统（无回风）。	
第四章	<p>第十五条 【照明设施】</p> <p>应根据厂房布局、生产流程以及操作需求，安装照明设施。</p> <p>（一）企业的照明应制定照明规划方案，确保自然采光与人工照明相互补充，达到充足的光照效果；不同功能区域，依据操作精细程度确定不同的照</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、企业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和操作需要，以保证食品能呈现出真实的颜色：加工场所工作面一般照明的最低照度不低于 200lx，检验场所工作面混合照明的最低照度不低于 500lx，非加工场所一般照明照度值不宜低于 100lx；对照度有特殊要求的生产部位可设置局部照明。</p>	<p>1、部分区域光线昏暗，员工在进行食品加工、检验等操作时，难以清晰分辨食品的色泽、质地、杂质等，容易出现操作失误。</p> <p>2、照明设计不合理，未充分考虑生产区域的功能需求和面积大小。</p> <p>3、照明设施老化、损坏后未及时更换或维修。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>度标准，满足生产、操作和检验需要；应选择照明光源显色指数（Ra）符合要求的设施设备产品，以保证食品能呈现出真实的颜色。</p> <p>（二）需裸露食品和原料正上方的照明设施，企业应判断可能对食品造成的污染风险，并选择合适的安全型照明设施或采取加装防护网罩等有效的防护措施。</p> <p>（三）应建立照明设施的定期检查制度，对照明设备进行巡检维护。</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.7 条</p> <p>《食品工业洁净用房建筑技术规范》（GB 50687-2011）</p> <p>《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457-2019）</p>	<p>2、企业应要求供应商提供光源的详细技术参数和检测报告，证明其显色性能。如优先选用三基色荧光灯、防爆型荧光灯（危险区域）、LED 灯具（色温 4000~5000K）等显色性较好的光源产品，禁止选用含汞紫外线灯（食品暴露区）及频闪 &gt;5% 的劣质灯具。</p> <p>在选择 LED 灯时，要关注其光谱特性，确保光谱连续且接近自然光，避免因光谱缺失导致食品颜色失真。</p> <p>3、可选取具有代表性的食品样本，在不同照明区域进行观察，对比食品在该照明条件下与自然光下的颜色差异。若颜色偏差较大，应及时调整光源类型或增加辅助照明设备，以改善显色效果。</p> <p>4、食品及原料正上方食品暴露区的照明设施，应具有防止灯具破碎后的碎片掉落，采</p>	<p>4、自然采光受到建筑物结构、周边环境遮挡等影响。</p> <p>5、在照明光源的照射下，食品呈现出与实际颜色不符的色泽，导致对食品的新鲜度、成熟度等判断失误。</p> <p>6、使用普通家用 LED 灯，显色指数 &lt;80。</p> <p>7、灯具防护罩积尘未清洁。</p> <p>8、冷库灯具无防爆、防冻措施。</p> <p>9、在暴露食品和原料的正上方，使用了普通照明设施且未采取任何防护措施。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>用防爆、防碎灯罩的灯具，或具有密封结构的照明设备；若采用普通照明设施，应在灯具下方安装防护网，防护网的网孔大小应能有效拦截灯具破碎后的碎片，且材质应符合食品安全相关标准，不会对食品造成二次污染。</p> <p>5、各区域的照明设施的防护要求：食品暴露正上方防护等级 IP65 并要带不锈钢防护网；清洗区达到 IP67 且要有耐酸碱涂层；冷库防护等级要达到 IP54 并要使用防低温脆裂材质。</p> <p>6、日常维护中，除了对照明设施本身进行检查维护外，还要关注防护措施完整性。定期检查防护网是否有破损、变形；对安全型照明设施的电气性能定期检测，防止因电气故障引发安全事故。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>7、按《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457-2019）要求：主要工作室一般照明的照度值宜为 300lx，辅助工作室、走廊、气锁、人员净化和物料净化用室的照度值宜为 200lx。生产区内的照明光源宜采用高效荧光灯，当生产工艺有特殊要求时，也可采用其他光源。应选用外部造型简单、密封良好、表面易于清洁消毒的照明灯具。</p>	
第四章	<p>第十六条 【仓储设施】 应依据企业生产计划和产品市场需求，精准预估原料、半成品、成品的存储量，设计与之适配的仓储面积与空间布局；临时贮存设施应符合相同要求。 (一) 应建立仓储容量动态评</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条 《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、仓储容量要求：原料区的容量<math>\geq 3</math>倍日均用量，易腐原料需<math>\geq 5</math>倍；成品区容量<math>\geq</math>最大批次产量<math>\times 1.2</math>；通道占比为仓库总面积<math>\geq 20\%</math>，主通道宽<math>\geq 1.5\text{m}</math>。 2、仓库地面材料可采用食品级环氧树脂或金刚砂，摩擦系数<math>\geq 0.6</math>，禁止使用普通水泥地；墙面采用彩钢板或食品级瓷砖，高度<math>\geq 2\text{m}</math>，禁止使用吸水性涂料；天花板采用铝扣</p>	<p>1、原料、半成品、成品混放。 2、缺乏分区管理意识，不同区域物料混放，未按区域设置温度。 3、未按产品贮存条件要求进行温湿库贮存，如要求阴凉贮存，未加空调等，温度超<math>30^{\circ}\text{C}</math>或要求冷冻<math>\leq -18^{\circ}\text{C}</math>贮存，冷库温度仅为<math>-12^{\circ}\text{C}</math>。 4、化学品与食品共用货架。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>估机制，根据生产销售数据调整仓储规划，避免因仓储不足导致食品堆放混乱或超量存储影响品质。</p> <p>（二）仓库建设材料应选用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落碎屑的材质，如食品级环氧树脂涂层钢板、不锈钢货架等。施工过程中留存材料采购凭证、检测报告。</p> <p>（三）仓库地面采用防滑、耐磨且易清洁的材料，如环氧自流平地坪，并设置合理坡度与排水系统，防止积水滋生微生物。仓库墙体和天花板应平整光滑，减少卫生死角；门窗设</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.8 条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十三条</p> <p>《食品仓储运输配送工作指南》</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016）</p> <p>《食用农产品保鲜贮藏管理规范》（GB/T 29372-2012）</p>	<p>板，防霉等级 0 级，禁止使用矿棉板。</p> <p>3、仓库防鼠板高度<math>\geq 60\text{cm}</math>，诱饵站间距<math>\leq 15\text{m}</math>，不得使用化学灭鼠剂。</p> <p>4、企业应当对仓库进行分区管理，原料库一般分为常温原料区和冷链原料区；成品库一般分为待检区、不合格品区、合格品区、退货区。</p> <p>5、必须使用带有防护罩的灯具（如防爆灯等），灯具应避免障碍物（如冷风机），重点照亮通道。灯具下方 0.5 米内不得堆放物品。开关应安装在仓库门外；所有线路须穿金属管敷设，严禁明线。大面积仓库照明应分路控制，并设置漏电保护。</p> <p>6、不同物料的温湿度管理不一致，具体应用时，须根据实际生产的产品特性进行相应调整，如粉状原料温度<math>\leq 25^{\circ}\text{C}</math>，湿度<math>\leq 65\%\text{RH}</math>，</p>	<p>5、仓库面积狭小，食品堆积存放，导致通风不畅、温湿度失控。</p> <p>6、仓库地面不平整、无排水系统，积水滋生细菌。</p> <p>7、防虫防鼠设施缺失，虫害频繁发生，污染食品。</p> <p>8、不同批次产品未区分，易造成交叉污染和过期食品未及时处理。</p> <p>9、无标识或标识模糊不清。</p> <p>10、温湿度监测设备故障未及时发现或无监测设备。</p> <p>11、未按要求记录温湿度数据，或记录造假。</p> <p>12、设备维护保养不到位，未建立定期校准制度。</p> <p>13、使用不合规的高热灯具。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>计加装纱窗、门帘、风幕机等防虫装置，通风口安装细密金属网，避免虫害侵入。</p> <p>（四）严格按照食品性质、储存条件和使用用途，划分独立存储区域，如常温区、冷藏区、冷冻区、原料区、成品区等。针对易串味食品，设置专用密封隔间；不同批次产品可通过标识牌区分，避免混淆。</p> <p>（五）企业可根据其实际运营特点与安全管理需要，在各存储区域设置清晰醒目的标识牌，标明区域用途、存储物品名称、检验状态、保质期、产品批号、入库日期、责任人等</p>	<p>《仓储作业规范》（SB/T 10977-2013）</p> <p>《食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范》（GB 31605-2020）</p> <p>《病媒生物综合管理技术规范 环境治理 鼠类》（GB/T 31712-2015）</p> <p>《病媒生物防制操作规程 食品加工企业》（WS/T 691-2020）</p>	<p>进行实时监控；油脂类温度范围 15-20℃，湿度≤60%RH，每小时进行一次监控；速冻食品温度≤-18℃，应进行连续记录监控。</p> <p>7、根据自身物品情况，按其标准或对应要求间距进行码放，如离墙≥10cm，离地（托盘高度）≥10cm，堆高（纸箱包装）≤2.5m。</p> <p>8、化学品应当独立仓库，间距≥5m；采用双锁管理，专人专管；防渗托盘，容量≥110%单桶容积；物质安全数据表（MSDS）应明示，且中英文对照。</p> <p>9、可根据企业自身情况，配备高精度温湿度记录仪，实时监测并上传数据至管理系统。</p>	<p>14、灯具无防护罩或不是防爆灯。</p> <p>15、照度不足影响作业。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>信息。在货架和货位上粘贴定位标签，实现物品定位管理。定期检查标识完整性，对模糊、损坏的标识及时更换；也可采用现代化仓储模式，通过如二维码等数字化标识关联物品信息，确保仓储管理的准确性与高效性。</p> <p>（六）仓库应根据存储需求配备适宜的照明设施，确保仓储作业和盘点时光照充足；必要时应配备通风设施，维持仓库内空气流通，降低潮湿、异味对食品品质的影响。</p> <p>（七）根据食品特性配置温湿度控制设备，如空调、除湿机、</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>冷库制冷系统等。制定温湿度异常应急预案，当温湿度偏离设定范围时，须立即采取纠正措施予以排除，必要时启用备用设备或将受影响食品转移至符合贮存条件的区域，并评估食品质量安全状况，做好相关记录。</p> <p>（八）存储物料与墙壁保持至少 10 厘米、与地面保持至少 10 厘米的距离，使用不易污染食品的托盘、货架等工具垫高存放，确保空气流通，便于清洁和搬运。遵循“先进先出”为主，“近效期先出、开封物料先出”为辅的原则，通过仓储管理</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>系统对入库时间、保质期及开封状态进行排序和提示，定期核查执行情况并保留记录，确保物料在安全期内使用。</p> <p>（九）清洁剂、消毒剂等化学品应设立独立、上锁的专用仓库或存储柜，与食品存储区域物理隔离，采用防火、防爆、防腐材质。化学品仓库安装通风设备和防泄漏托盘，防止有害气体积聚和液体渗漏污染食品。化学品包装张贴清晰的中文标识，标明名称、成分、使用方法、危害警示等信息。危险化学品应在储存区域张贴安全技术说明书，并配备应急设</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>施，如防护手套、洗眼喷淋设施等。建立化学品采购、领用、使用台账，详细记录出入库时间、数量、使用人员等，定期盘点库存，确保账物相符。</p>			
第四章	<p><b>第十七条 【温湿度控制设施】</b>应深入分析所生产食品的理化、微生物等特性，结合生产工艺各环节对温度的具体需求，进行全面的温湿度控制设施需求评估。</p> <p>（一）生产设备应与生产产品的品种、数量相适应的要求，企业要根据自身的生产规模和产能规划，合理确定温湿度控制设施的数量和规格。温控设</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十七条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.1 条</p>	<p>1、企业应根据自身的产品需求进行温湿度要求；如乳制品生产，杀菌、发酵、冷却、灌装等工序对温湿度精度要求极高，需精准匹配相应的加热、冷却、灌装设备；烘焙食品，烤箱的加热均匀性和温控准确性直接影响产品品质，企业应选用具备高精度温控功能的烘焙设备；速冻食品，需配备足够数量的冷冻库和速冻设备，以满足大量产品的快速冷冻需求。</p> <p>2、制定详细的温湿度控制设施维护计划，明确维护周期、维护内容和责任人。安排专人</p>	<p>1、温湿度控制设施配备不足或不匹配。</p> <p>2、温湿度控制设施维护与校准缺失。</p> <p>3、室温控制不符合要求。</p> <p>4、对关键控制点的温湿度未进行监测。</p> <p>5、温湿度控制系统未验证。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>施应包括加热、冷却、冷冻等，对于有湿度控制需求的场景，还应配备除湿、加湿等湿度调节设施。在生产旺季，确保各类温湿度控制设施的处理能力能满足生产需求，避免因设备不足导致产品积压或温湿度控制不到位。</p> <p>（二）选用经过计量校准、精度符合生产要求的温度监测设施，如高精度的温湿度传感器、智能温湿度记录仪等，确保能够实时、准确地监测温湿度数据。对于一些对温湿度变化极为敏感的食品生产过程，可采用具有多点监测功能的设备，</p>	<p>《食品生产许可审查通则》第 4.3.9 条</p> <p>《食品冷链物流卫生规范》（GB 31605-2020）</p>	<p>负责室温的日常监测，至少每小时记录一次温湿度数据，确保温湿度始终处于规定区间。当温湿度出现异常波动时，及时启动应急预案，采取调整空调参数、加强通风等措施进行纠正，并对异常情况及处理过程进行详细记录。</p> <p>3、按照国家计量校准规范或设备制造商的建议，定期对温湿度监测设施进行校准，确保测量数据的准确性。</p> <p>4、为防止温湿度控制设施突发故障影响生产，企业应配备备用电源或应急发电设备，确保在停电情况下，关键温湿度控制设施仍能正常运行一段时间。</p> <p>5、温湿度控制设备通用关键参数要求如下（具体应用时，须根据实际生产的产品特性进行相应调整）：</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>全面掌握不同位置的温湿度情况；必要时应在监测设施上配备报警装置，当温湿度偏离设定范围时能及时发出警示，以便快速采取纠正措施。</p> <p>（三）根据生产工艺和产品质量安全的需要，在特定的生产区域设置温湿度控制设施，如空调系统、通风换气装置等；明确温湿度控制的目标范围、监测频率、记录要求以及异常处理措施；温湿度控制设施应与加热、冷却、冷冻等设施协同工作，形成完整的温湿度控制体系。</p>		<p>速冻设备：温度<math>-35^{\circ}\text{C}\sim-40^{\circ}\text{C}</math>，精度要求<math>\pm 1^{\circ}\text{C}</math>，监测点分布每<math>2\text{ m}^2</math>至少1个监测点；</p> <p>冷藏库：温度<math>0^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}</math>，精度要求<math>\pm 0.5^{\circ}\text{C}</math>，监测点分布门口+中心+死角各1点；</p> <p>热加工设备：温度<math>\geq 75^{\circ}\text{C}</math>，精度要求<math>\pm 2^{\circ}\text{C}</math>，监测点分布冷点+热点监测；</p> <p>恒温车间：温度<math>18^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}</math>，精度要求<math>\pm 1^{\circ}\text{C}</math>，监测点分布每5m直线距离1个监测；</p> <p>洁净车间湿区：湿度45% – 65% RH，抑制微生物生长，平衡员工舒适度与食品安全。</p> <p>监测设备要求：</p> <p>数据记录仪：存储容量<math>\geq 90</math>天，分辨率<math>0.1^{\circ}\text{C}</math>；</p> <p>传感器：需通过CMA校准(证书有效期1年)；</p> <p>报警系统：超限报警响应时间<math>\leq 5</math>分钟。</p> <p>空调系统选择：</p> <p>洁净区：FFU+MAU系统(换气次数<math>\geq 15</math>次/h)；</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			一般区：变频多联机（IP54 防护等级）。	
第四章	<p><b>第十八条 【生产设备】</b></p> <p>应结合生产工艺特点，分析产品市场需求，测算生产能力，确定所需生产设备的类型、数量和规格等要求；建立完善的设备维修制度，明确流程及责任，加强设备的日常巡检，定期进行检修，并做好记录。</p> <p>（一）按照食品生产工艺流程，遵循从原料进入到成品产出的顺序，有序排列生产设备；将不同洁净程度要求的设备分区布置，防止交叉污染。移动式设备使用结束后应妥善保存，避免随意放置造成污染或损</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十六条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.2 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.4.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料通用安全要</p>	<p>1、企业应参考《食品生产许可审查通则》及其产品种类的审查细则中设备与产能匹配的规定，确定所需生产设备的类型、数量和规格，确保各环节产能平衡，避免因设备不足导致生产延误或产品积压。</p> <p>2、设备配备应与产品相匹配，如： 前处理设备产能应<math>\geq 1.2</math> 倍最大班次投料量，可通过 72 小时连续试生产进行验证； 灌装设备的产能应按理论产能<math>\times 85\%</math>效率系数，通过 OEE 监测进行验证； 灭菌设备的产能应满足最低 F0 值要求，通过热分布测试验证。</p> <p>3、设备布局应按“原料入口→前处理区→加工区→包装区→成品出口”。如在乳制品生产车间，将原料预处理设备与灌装、包装设</p>	<p>1、生产设备配备不合理，数量不足或规格不匹配，导致生产效率低下，产品质量不稳定。</p> <p>2、设备排列混乱，不同生产环节的设备交错放置，导致物料运输路径复杂，增加交叉污染风险。</p> <p>3、设备材质不合规，使用非食品级材料制作与食品接触的设备和用具，如使用普通碳钢设备。</p> <p>4、设备设计不合理，存在零件松动、金属碎屑脱落、润滑油泄漏等。</p> <p>5、设备底部与地面未密封。</p> <p>6、传送带接口处积料。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>坏。</p> <p>(二) 应选用食品接触用金属(如 304、316、430 等不锈钢)、食品接触用塑料(如 PP、PE)、陶瓷等无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作与食品接触的设备 and 用具。采购时, 要求供应商提供型式检测报告和产品合格证明, 确保材质符合相关标准。</p> <p>(三) 确保设备、工器具与食品接触的表面光滑、无吸收性, 易于清洁保养和消毒。避免使用有孔隙、粗糙的材料, 防止污垢、微生物残留。验证材料在正常生产条件下与食品、清</p>	<p>求》(GB 4806.1-2016)</p> <p>《食品机械安全要求》(GB 16798-2023)</p>	<p>备分隔开, 通过设置物理隔断和独立的人流、物流通道, 减少微生物和杂质的传播风险。同时, 绘制详细的设备布局图, 并定期根据生产变化进行优化调整。</p> <p>4、设备材质应采用食品级材质, 避免与食品发生化学反应, 污染食品。如, 食品搅拌器的搅拌桨、输送带等部件应采用食品级不锈钢材质; 食品加工车间的操作台应选用表面平整的食品级大理石或不锈钢材质, 便于清洁消毒, 减少细菌滋生。</p> <p>5、接触面材料要求:</p> <p>不锈钢: 检测项目铅、镉迁移量, 标准 <math>\leq 0.01\text{mg/kg}</math>;</p> <p>塑料: 检测项目总迁移量(10%乙醇), 标准 <math>\leq 10\text{mg/dm}^2</math></p> <p>橡胶: 检测项目亚硝酸含量, 标准 <math>\leq</math></p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>洁剂和消毒剂的兼容性，防止发生化学反应影响食品安全。</p> <p>（四）在设备设计阶段，充分考虑防止零件、金属碎屑、润滑油等污染因素混入食品的措施。采用封闭式设计，减少设备运转部件的暴露；设置防护装置，如防护罩、过滤网等，防止异物进入食品。与食品直接接触的衔接部位应严密、牢固、平整光滑，尽量减少缝隙；设备应便于拆卸和组装，方便清洁消毒和检查维护，确保设备内部无清洁死角，降低污染风险。厂区内的高架步道应避免紧邻或跨过裸露食品生产</p>		<p>0.01mg/kg。</p> <p>6、食品接触面 Ra 值<math>\leq 0.8 \mu\text{m}</math>；焊接处需抛光处理，目视无凹凸。</p> <p>7、设备设计应考虑防污染措施，如润滑点使用食品级润滑油（NSF H1 认证）；防护罩采用可拆卸式（工具开启时间<math>\leq 5\text{min}</math>）；电气部件使用 IP65 防护等级。</p> <p>8、靠墙设备安装间距<math>\geq 30\text{cm}</math>（可拆卸面板侧），清洁通道宽度<math>\geq 60\text{cm}</math>；独立设备安装设备间距<math>\geq 80\text{cm}</math>，清洁通道采用环形通道宽度<math>\geq 1\text{m}</math>。</p> <p>9、企业应当建立设备维修保养记录。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>线,且自身应易于清洁和维护。如因布局限制无法避免,应采取加装防护挡板、定期清洁消毒等有效措施,防止步道上的粉尘、杂物等对下方产品和生产线造成污染。生产过程中产生粉尘较多的设备,应配备有效的除尘设施,如集尘罩、布袋除尘器等,及时收集和处理粉尘,防止粉尘扩散污染食品及生产环境,保障生产安全和人员健康。</p> <p>(五)根据设备的类型和使用需求,选择合适的安装方式。对于大型、重型设备,可不留空隙地固定在墙壁或地板上,</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>确保稳固；对于小型、需要灵活移动的设备，在安装时与地面和墙壁间保留足够空间，便于清洁和维护。</p>			
第四章	<p><b>第十九条 【监控设备】</b>  应全面梳理生产环节，识别所有用于监测、控制、记录的设备，建立详细的监控设备清单，记录设备名称、型号、安装位置、测量范围、精度要求、生产厂家等信息，确保设备管理无遗漏。</p> <p>（一）应制定强检及校准计划，针对不同类型的监控设备，明确强检及校准周期、校准方法、强检校准机构及校准记录要</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十四、四十七条</p> <p>《中华人民共和国计量法》</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 5.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 5.2</p>	<p>1、根据《中华人民共和国计量法》要求，需强制检定的应每年由法定计量检定机构进行检定；企业根据监控设备使用频率和精度要求，每半年或一年委托具备资质的第三方校准机构进行校准。校准过程需严格按照操作规程进行，确保设备测量数据的准确性和可靠性。</p> <p>2、监控设备校准规范要求：  温度计应校准示值误差，校准周期 1 年，标准依据 JJG 130-2023；  压力表应校准回程误差，校准周期 6 个月，依据 JJG 52-2013；</p>	<p>食用油、油脂及其制品：原料油卸货平台（罐车对接区）、灌装区需安装摄像头，每个点位摄像头个数 <math>\geq 1</math>；食用动物油脂及其制品的内包装区也需安装至少 1 台摄像头。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>求。</p> <p>(二) 确保监控设备所记录的数据真实、完整、可追溯。可采用自动化数据采集系统, 将温度、压力等数据实时传输并存储于专用数据库, 避免人工记录可能产生的误差和遗漏。</p> <p>(三) 企业应确保设备处于良好运行状态, 制定完善的设备保养和维修制度, 定期对设备进行全面检修。</p> <p>(四) 建立健全设备保养和维修记录管理制度, 对设备的日常维护、定期检修、故障维修等过程进行详细记录。记录内容包括维修时间、维修人员、</p>	<p>条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 4.4.4 条</p> <p>《定量包装商品净含量计量检验规则》(JJF 1070-2023)</p> <p>《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》(GB/T 19022-2003)</p> <p>“互联网+AI 监管”监控设备安装部署要求</p>	<p>电子秤应校准偏载测试, 校准周期 3 个月, 依据 JJG 539-2016;</p> <p>pH 计应校准电极斜率, 校准周期 3 个月, 依据 JJG 119-2018。</p> <p>记录要求: 校准证书需包含测量不确定度; 现场张贴有效期标签(颜色管理: 绿-有效/红-过期); 电子记录保存<math>\geq 3</math>年(需防篡改)。</p> <p>3、企业定期对监控数据进行分析, 如绘制温度变化曲线、压力趋势图等, 通过数据分析及时发现生产过程中的异常波动, 为优化生产工艺、调整设备参数提供依据, 保障食品生产的安全性和质量稳定性。</p> <p>4、明确设备保养和维修的责任部门与责任人, 规定设备日常保养、定期检修、故障维修的流程和要求。根据设备的使用频率、运行状况、生产工艺要求等因素, 制定年度、</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>维修内容、更换的零部件、维修前后设备的运行状态等信息。</p> <p>（五）食品生产企业应结合生产经营的食品类别，全面梳理并明确各品类生产关键环节，按要求部署视频监控设备。小微企业每个关键环节配备的视频监控设备数量不少于1台；大中型企业应根据生产规模、食品类别合理配置适配数量的视频监控设备。企业应配合监管部门，结合实际监管需求动态优化视频监控设备的安装环节与点位，同步调整预警信息推送内容，确保监控设备有效</p>		<p>季度、月度设备保养和维修计划，详细列出保养维修的设备清单、时间安排、工作内容及预期目标。如日常维护由操作工进行每日点检；定期保养由维修组按周/月计划进行；专业检修应由供应商进行年度检修。</p> <p>5、设备的日常维护保养是确保其正常运行的基础。按照“清洁、润滑、紧固、调整、防腐”十字作业法，每日对设备进行清洁，去除表面的灰尘、污垢、物料残留等，防止污染物积聚影响设备性能和食品质量；定期对设备的运转部件进行润滑，选用符合食品卫生要求的润滑剂，确保设备运转顺畅，降低磨损；检查设备的连接部位，紧固松动的螺栓、螺母等，防止设备在运行过程中出现部件松动、脱落等安全隐患；根据生产工艺要求，适时调整设备的运行参数，保证设备</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	发挥作用，提升合规管理与监管协同效能。		<p>处于最佳工作状态；对设备的金属部件采取防腐措施，如涂抹防锈漆、使用耐腐蚀材料等，延长设备使用寿命。润滑管理应注意使用 NSF H1 认证或食品级润滑脂，并登记记录进行追溯，用量精确到克。食品接触面维修需使用食品级焊条（含镍 &gt; 30%）；维修后需进行微生物验证（<math>\leq 10\text{CFU}/\text{cm}^2</math>）。</p> <p><b>6</b>、由专业技术人员对设备的机械结构、电气系统、控制系统等进行深度检查，通过拆解、检测、调试等手段，评估设备的整体性能和运行状况。在检修过程中，重点排查设备是否存在潜在的安全隐患，如传动部件的磨损程度、电气线路的老化情况、安全防护装置的有效性等。对于发现的问题，及时制定维修方案并组织实施，确保设备在检修后能稳定、高效运行。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>7、根据《“互联网+AI 监管”监控设备安装部署要求》，安装的视频监控设备，所有摄像头需满足持续拍摄、视频信息稳定清晰不间断的安装要求，且关键环节均需配置具备AI 抓拍识别功能的摄像头。</p> <p>8、各食品类别视频专项设备监控要求： 粮食加工品：在原料验收区、配料间（区）及投料口部署摄像头，每个点位摄像头个数≥1。</p>	
第五章	<p>第二十条 【标准执行】</p> <p>企业应遵循的食品安全标准包括国家标准、行业标准、地方标准及备案有效的企业标准；定期核查所执行标准的有效性；及生产经营活动的符合性；应持续关注现行有效、新发布、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第二十五、二十九条</p> <p>《企业标准化促进办法》（国家市场监督管理总局令第 83 号）</p> <p>《地方标准管理办法》</p>	<p>1、企业应当根据生产产品对标准进行搜集整理、更新，确保执行标准的有效性，做到有标可依。</p> <p>2、对人员进行标准培训。</p> <p>3、建立标准档案。</p>	<p>1、标注的产品执行标准过期。</p> <p>2、标注的产品执行标准与所生产的产品不适用。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	修订或废止的食品安全标准，并在标准实施前完成必要的内部培训、技术调整和合规性评估，同时保留相关记录。	《食品生产许可管理办法》		
第五章	第二十一条【法规标准体系】企业应建立国家、行业、地方、企业四级法律法规及标准清单，清单内容须包含标准名称、编号、实施日期、适用范围、责任人及更新状态等要素，并定期开展核查更新工作。当国家、行业、地方标准发生变更时，需及时将法规标准体系纳入企业员工年度培训计划，确保各岗位人员熟悉相关标准要求，定期开展培训效果考核。	《中华人民共和国食品安全法》第四、三十三条 《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二、十四、第十六条 《中华人民共和国标准化法》第二、三、二十五条	标准查询网站： 1、国家标准全文公开系统：由国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会主办，收录现行有效强制性国家标准和推荐性国家标准，可免费下载标准全文。（网址： <a href="https://openstd.samr.gov.cn/bz/gb/">https://openstd.samr.gov.cn/bz/gb/</a> ） 2、国家标准信息公共服务平台：同样由国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会管理，提供国内所有的国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准以及国际标准的查阅，大部分国家标准可在线阅读（网址： <a href="https://std.samr.gov.cn/">https://std.samr.gov.cn/</a> ）。	1、企业未能及时关注、更新标准。 2、未建立清单。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>3、中国政府网：作为权威官方网站，开通了国家标准信息查询频道，提供所有国标标准、行业标准及地方标准的查询，部分国家标准可在线阅读及下载，部分行业及地方标准能提供在线阅读（网址：<a href="https://www.gov.cn/">https://www.gov.cn/</a>）。</p> <p>4、食品安全国家标准数据检索平台：由国家食品安全风险评估中心建立，专门提供食品安全国家标准的免费下载服务（网址：<a href="https://sppt.cfsa.net.cn:8086/db">https://sppt.cfsa.net.cn:8086/db</a>）。</p> <p>5、国家卫生健康委员会：发布食品安全国家标准，官网提供标准文本及解读（网址：<a href="http://www.nhc.gov.cn">http://www.nhc.gov.cn</a>）。</p> <p>6、国家市场监督管理总局：发布食品生产许可、监督抽检等配套标准（网址：<a href="http://www.samr.gov.cn">http://www.samr.gov.cn</a>）。</p> <p>7、食品伙伴网：可查询食品安全国家标准及</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>其他食品相关标准，免费使用，但该网站非官方，使用时应注意信息的准确性和权威性。</p> <p>（网址：<a href="http://down.foodmate.net/standard/search.php?corpstandard=2&amp;fields=0&amp;kw=%ca%b3%c6%b7%b0%b2%c8%ab%b9%fa%bc%d2%b1%ea%d7%bc">http://down.foodmate.net/standard/search.php?corpstandard=2&amp;fields=0&amp;kw=%ca%b3%c6%b7%b0%b2%c8%ab%b9%fa%bc%d2%b1%ea%d7%bc</a>）</p> <p>8、地方特色食品标准（如省级食品安全地方标准）需在各省市场监管局或卫健委官网查询。</p> <p>9、企业应当每季度进行清单更新。</p> <p>10、标准发生变化更新时，需在 30 日内完成影响评估和落实；质量、法务、生产部门应联合评审标准变更的影响，必要时调整工艺文件或检验方法，包括原料替换验证、设备升级计划等，并记录变更全过程。</p>	
第	第二十二条 【企业标准】	《中华人民共和国食品安	1、企业可在国家卫生健康委员会官网查询	1、产品类别

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第五章	<p>企业可建立严于国家、行业、地方标准的企业标准。</p> <p>（一）企业标准应当依法在卫生健康部门完成备案手续。企业标准制定需经过立项、起草、验证（如检测数据或专家评审）、批准发布四阶段，并保存过程记录。</p> <p>（二）企业标准实行自我声明公开和监督制度，若企业标准中无严于食品安全国家标准或地方标准的食品安全指标，无须报卫生健康行政部门备案，鼓励企业通过“企业标准信息公共服务平台”公开其标准内容，并完成自我声明承诺。</p>	<p>《全法》第三十三条</p> <p>《中华人民共和国标准化法》第十九、二十、二十七条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第十四条</p> <p>《地方标准管理办法》</p> <p>《国家卫生健康委办公厅关于进一步优化食品企业标准备案管理工作的通知》（国卫办食品发〔2024〕4号）</p> <p>《国家卫生健康委办公厅关于进一步优化食品企业标准备案管理工作的通知》（国卫办食品发〔2024〕</p>	<p>食品安全国家标准目录（截至2023年9月共1563项）（网址：<a href="http://www.nhc.gov.cn/sps/s3594/202309/c359451fa15f4b3cab00c038333e81d2.shtml?R0NMKk6uozOC=1743059139428">http://www.nhc.gov.cn/sps/s3594/202309/c359451fa15f4b3cab00c038333e81d2.shtml?R0NMKk6uozOC=1743059139428</a>）</p> <p>2、确定产品类别及适用标准，查找其对应的产品类别标准，这些标准对相应食品的范围、食品安全通用标准未规定的特定污染因素、与食品安全有关的质量指标等进行了规定。在制定企业标准时，若涉及这些食品类别，需符合相应的产品标准要求，且产品标准应与通用标准协调一致，通用标准中对该产品已经有规定的，应当直接引用，如污染物、致病菌、食品添加剂等均直接引用相应的通用标准。</p> <p>3、制定企业标准文本（需包含范围、技术要求、检验方法等），并进行标准合规性审查，</p>	<p>企业在制定企业标准的过程中，存在对产品分类不准确的问题，未能依据行业规范、产品特性及市场定位等因素，导致产品类别定义出现偏差，影响标准适用性及后续生产等环节。</p> <p>2、标准内容：</p> <p>1）指标不合理，严于国标、行标、地标程度不当，导致生产难以达到；有些标准又不够严格，未充分考虑产品特性和实际风险，无法保障食品安全。</p> <p>2）影响产品质量和安全的关键指标缺失，或未根据产品原料、工艺特点设置针对性指标。</p> <p>3）引用标准错误或过时，导致企</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(三) 企业标准须覆盖原料验收、加工工序、包装储存、运输交付等全生产过程，指标严于国家行业、地方标准，且具有可操作性。</p>	<p>4号) 《广东省卫生健康委员会关于食品安全企业标准的备案办法》</p>	<p>确保企业标准符合并严于国标、行标、地标指标要求。对微生物、重金属等关键指标的限值设定应低于国家标准要求，如国家标准菌落总数<math>\leq 100\text{CFU/g}</math>，企业标准可设定为<math>\leq 50\text{CFU/g}</math>，</p> <p>4、深圳市食品生产企业标准实行食品企业标准自我声明公开制度，可在广东政务服务网查看材料清单和办理流程（网址：<a href="https://www.gdzwfw.gov.cn/portal/v2/guide/11440300MB2C9219X43442020001000">https://www.gdzwfw.gov.cn/portal/v2/guide/11440300MB2C9219X43442020001000</a>）。</p> <p>5、食品企业标准编号由企业自行编制，格式为：Q/（企业代号）（四位顺序号）S-（四位年份代号）。</p> <p>6、委托加工生产产品的，由委托方组织制定企业标准在辖区所在地卫生健康行政部门备案。</p>	<p>业标准与现行法规标准体系不一致。</p> <p>4) 对生产过程中的关键工艺参数、加工步骤等描述不详细或不准确，检验方法不具体、可操作性差。</p> <p>3、编写规范 企业未按照相关标准文本、编制说明进行排版、编号、章节划分；使用语言不是标准语言或存在语法错误、错别字等，使标准内容容易产生歧义。</p> <p>4、备案管理 1) 未按要求及时在卫健部门进行备案。 2) 当相关法律法规、国家标准发生变化，或企业生产工艺、原料等</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
				<p>发生改变时，未及时对企业标准进行修订和更新。</p> <p>3) 企业内部对标准的管理不规范，没有建立标准的发放、使用、保管等制度，导致标准文本丢失、损坏，或员工使用的是过期版本的标准。</p>
第六章	<p>第二十三条 【许可制度】</p> <p>企业应依法取得食品生产许可证，并在有效期内开展生产活动。</p> <p>(三) 企业需先取得营业执照，再办理食品生产许可证。</p> <p>(四) 生产的食品应按《食品生产许可分类目录》申领对应类别许可，并严格限定在食品</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十五条</p> <p>《中华人民共和国行政许可法》第四十九、五十条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第十五条</p> <p>《食品生产许可管理办法》</p> <p>《食品生产许可审查通</p>	<p>1、国家对食品、食品添加剂生产实行许可制度。从事食品生产、食品添加剂生产应当依法取得许可。市场监督管理部门按照食品的风险程度，结合食品原料、生产工艺等因素，对食品生产实施分类许可。具体许可目录依据国家市场监督管理总局《关于修订公布食品生产许可分类目录的公告》（2020年第8号）文件规定执行。许可分类为32大类。</p> <p>2、食品生产许可实行一企一证原则，即同一</p>	<p>1、无证生产；</p> <p>2、超范围生产；</p> <p>3、提供虚假申报材料；</p> <p>4、未公示信息。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>生产许可证上载明的食品类别及品种明细内。</p> <p>(三) 企业应在生产场所的显著位置悬挂或者摆放食品生产许可证正本。</p> <p>(四) 食品生产许可证是企业合法生产的重要凭证, 企业需妥善保管, 不得伪造、涂改、倒卖、出租、出借、转让。</p>	<p>则》及细则</p> <p>《食品经营许可和备案管理办法》( 国家市场监督管理总局令第 78 号)</p> <p>《关于修订公布食品生产许可分类目录的公告》( 国家市场监督管理总局 2020 年第 8 号)</p> <p>《中华人民共和国电子商务法》</p>	<p>个食品生产者从事食品生产活动, 应当取得一个食品生产许可证。</p> <p>3、食品生产许可证分为正本、副本。正本、副本、电子证书具有同等法律效力。食品生产许可证应当载明: 生产者名称、社会信用代码、法定代表人( 负责人)、住所、生产地址、食品类别、许可证编号、有效期、发证机关、发证日期和二维码。副本还应当载明食品明细。生产保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品的, 还应当载明产品或者产品配方的注册号或者备案登记号; 接受委托生产保健食品的, 还应当载明委托企业名称及住所等相关信息。</p> <p>4、食品生产许可证编号由 SC ( “生产” 的汉语拼音字母缩写 ) 和 14 位阿拉伯数字组成。数字从左至右依次为: 3 位食品类别编码、2</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>位省（自治区、直辖市）代码、2位市（地）代码、2位县（区）代码、4位顺序码、1位校验码。</p> <p>5、企业申请食品生产许可证，应当具有相适应的场所、设施设备、人员，设备布局和工艺流程的基础上，获得营业执照后再申请。</p> <p>6、提交的资料包括：</p> <p>食品（食品添加剂）生产许可申请书；</p> <p>食品（食品添加剂）生产设备布局图和食品生产流程图；</p> <p>食品（食品添加剂）生产主要设备、设施清单；</p> <p>专职或者兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理人员信息和食品安全管理制度；</p> <p>申请保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品等特殊食品的生产许可，还应</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>当提交与所生产食品相适应的生产质量管理体系文件以及相关注册和备案文件。</p> <p>申请人应当如实向市场监督管理部门提交有关材料和反映真实情况，对申请材料的真实性负责，并在申请书等材料上签名或者盖章。</p> <p>申请人申请生产多个类别食品的，由申请人按照省级市场监督管理部门确定的食品生产许可管理权限，自主选择其中一个受理部门提交申请材料。受理部门应当及时告知有相应审批权限的市场监督管理部门，组织联合审查。</p> <p><b>7、</b>市场监督管理部门应当告知是否准予受理，并出具受理或不受理通知书；申请资料应当正确、齐全、符合法定形式。</p> <p><b>8、</b>审批部门根据受理的资料，按要求组织现场核查或按规定作出许可决定。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>9、食品生产许可的有效期5年。</p> <p>10、应当在生产场所显著位置，如建议办公区入口或主要通道公示生产许可信息；网络销售平台需展示许可证信息。</p>	
第六章	第二十四条【资质核查】 企业应建立定期核查相关资质有效性的机制。定期审查食品生产许可证的有效期，关注企业内部的生产条件持续符合许可要求。	《食品生产许可管理办法》	<p>1、为防止出现食品生产者的生产条件发生变化，不再符合食品生产要求时继续生产的情况，企业应每月自查资质状态，建立有效期预警机制，建议设置届满前6个月提醒，对有效期、生产范围等进行定期核查。</p> <p>2、建立资质档案：包含许可证正副本、变更历史、相关批复等；如有条件可实施数字化管理，实行自动提醒系统。</p>	<p>1、有效期届满未及时换证；</p> <p>2、研发新产品未取得食品生产许可证。</p>
第六章	第二十五条【变更、延续、注销】 产品发生变化、资质变更、有效期届满或终止，应及时办理	《食品生产许可管理办法》	<p>1、企业名称变更、地址因行政区划等原因的变更（非迁址）应当在30日内申请变更。</p> <p>2、生产条件发生重大变化时应立即停止生产。</p>	<p>1、生产部门未及时报告工艺设备变更；</p> <p>2、研发新产品未经许可就生产；</p> <p>3、地址名称变化未申请变更；</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>变更、延续、注销手续。</p> <p>（一）在食品生产许可证有效期内，企业的名称、现有设备布局和工艺流程、主要生产设备设施、食品类别等事项发生变化，企业应在变化后10个工作日内向原发证市场监督管理部门提出变更申请。企业生产场所迁址，应重新申请食品生产许可。</p> <p>（二）食品生产者需要延续依法取得的食品生产许可的有效期的，应当在该食品生产许可有效期届满30个工作日前，向原发证的市场监督管理部门提出申请。</p>		<p>3、涉及类别变化的需重新申请。</p> <p>4、工艺设备变化可能触发现场核查。</p> <p>5、逾期未延续不得生产，继续生产属无证经营。</p>	<p>4、原料发生变化。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(三) 当企业终止食品生产, 或者食品生产许可被撤回、撤销时, 应当在 20 个工作日内向原发证的市场监督管理部门申请办理注销手续。</p>			
第六章	<p>第二十六条【委托生产资质与责任】 食品、食品添加剂生产企业委托生产时, 需遵循“事前核查、事中监督、事后追溯”全流程管理原则。委托方需完成对受托方资质与条件审查, 合同应明确委托生产的全流程标准与责任; 委托生产期间, 委托企业需对生产全过程实施有效监督, 受托方须规范生产过程,</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十九、四十七条、六十三条 《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十一、二十六条 《食品生产许可管理办法》第二十条</p>	<p>1、委托方应核查受托方食品生产许可证原件, 确认有效期及许可类别与委托产品一致, 避免采信复印件或过期许可, 许可类别需精准匹配委托产品明细(如“饮料”类别下需包含具体品种); 实地考察生产场所, 确保设备布局、工艺流程、洁净等级等符合产品安全标准; 通过“国家企业信用信息公示系统”查询受托方信用记录, 避免委托失信企业。 2、合同条款拟定需包含原材料采购及质量标准、生产工艺参数及过程控制要求、产品</p>	<p>1、委托方以“合同约定由受托方担责”为由, 不履行监督义务。 2、受托方超出许可范围生产委托产品。 3、委托生产未向监管部门备案。 4、原料由受托方采购, 但委托方未进行原料查验。 5、产品标签信息未清晰完整标注。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>保证产品符合要求；委托生产双方应共同落实产品标签标识合规、全程可追溯及安全事件召回与调查责任。</p>		<p>检验标准及频次、标签标识审核权限、双方食品安全责任划分（不得约定“委托方不承担责任”等无效条款）、委托生产期限及备案要求等核心内容。</p> <p>3、委托生产前需确认需向监管部门备案。</p> <p>4、委托方每季度可至少开展1次现场监督，重点检查原料采购合规性、工艺执行规范性、关键控制点记录完整性，确保受托方生产行为符合约定；对受托方出厂检验报告进行复核，必要时送第三方检测，报告留存至少2年；督促受托方开展针对性食品安全培训（如过敏原控制），全面履行委托方的监督及安全责任。</p> <p>5、受托方严格依照法律、法规、食品安全标准及合同约定的工艺参数生产，不得擅自变更原料种类或工艺流程；建立委托生产专项</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>记录（原料领用、生产批次、检验结果等），保存期限不少于产品保质期期满后6个月；主动接受委托方的监督检查，及时提供生产记录、检验报告等资料，对自身生产行为承担直接责任。</p> <p>6、原料由受托方采购时，委托方仍需履行审核义务，索取并核查原料供应商资质及检验报告，必要时进行复检。</p> <p>7、产品标签标注信息需完整准确，需同时标注委托方与受托方的名称、地址、联系方式及受托方生产许可证号，不得仅标注委托方信息。</p> <p>8、追溯体系建立，将委托生产产品纳入自身追溯体系，确保每批次产品的受托生产信息、原料来源、检验结果等可查可追。</p> <p>9、风险事件处置：发现安全隐患时，委托方</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>立即启动召回程序，受托方配合提供生产记录并协助调查原因。</p> <p><b>10、</b>委托方作为委托生产的安全责任主体，需对受托方资质进行严格审查，对生产全过程实施有效监督，对标签审核、召回处置等环节全面负责，承担《食品安全法》规定的全部罚则，落实“对委托产品安全负责”的法定要求。</p> <p><b>11、</b>受托方需在取得对应生产许可的前提下，依照法律、法规、食品安全标准及合同约定组织生产，不得超范围、超标准生产，对生产行为的合规性和产品质量直接负责，接受委托方监督并承担相应违法责任。</p>	
第七章	<p>第二十七条【一般要求与管理制度】</p> <p>企业应开展生产过程危害分析</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十四、四十七条</p>	<p><b>1、</b>人员管理应明确人员健康检查规程，规定日常卫生操作规范，建立人员培训机制，制定相应的考核标准；环境控制应涉及空气质</p>	<p><b>1、</b>未准确识别关键控制环节，或虽已识别但关键控制参数不适用。</p> <p><b>2、</b>卫生监控范围不全面，存在监</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>与控制，建立健全食品安全管理制度，并对食品生产经营人员开展健康管理和培训。</p> <p>（一）食品生产企业应对生产关键环节实施控制的要求，开展生产过程的危害分析，结合生产工艺特点，识别关键控制环节并形成清单，明确每个环节的控制参数、标准及监控方法，建立相应的食品安全控制措施。鼓励基于危害分析与关键控制点（HACCP）原理建立相应的食品安全管理体系。</p> <p>（二）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</p>	<p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 6.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 6.1 条、第 6.2 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 5.1 条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十一条</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）</p>	<p>量标准、虫害防控方案等；设备管理应包括 CIP 清洗程序、润滑管理规范等。</p> <p>2、企业可制定岗位考核指标，如车间主任卫生达标率<math>\geq 98\%</math>，质检员监控记录完整率 100%，车间操作人员洗手规范执行率 100%。</p> <p>3、对涉及食品生产的各个岗位，从原料采购、加工制作到包装储存，逐一明确职责。如原料验收岗位负责严格查验供货者的许可证和产品合格证明，对原料质量负责；食品加工岗位需按照标准化生产工艺操作，确保加工过程符合卫生要求。编制详细的岗位说明书，发放至各岗位员工，并在车间显著位置张贴，便于员工随时查看，强化责任意识。</p> <p>4、企业应运用《危害分析与关键控制点》（HACCP）原理，识别对食品安全具有显著意义的关键控制环节（CCP）。如在乳制品生</p>	<p>控死角，如空调、通风管道、天花板、空气通风系统的回风口等部位未进行定期卫生检查。</p> <p>3、监控记录后补。</p> <p>4、未按规定的清洗、监控要求进行操作。</p> <p>5、清洁消毒方法不正确，如使用浓度过高或过低的消毒剂。</p> <p>6、消毒液无配制记录。</p> <p>7、食品生产经营者未建立并执行食品加工人员健康管理制度，健康证过期仍从事接触直接入口食品的工作。</p> <p>8、车间内设备油污严重。</p> <p>9、未制定制度文件或文件不详细。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>实际和实施情况不断完善。制度应包括人员管理、环境控制、设备管理、食品安全关键环节监控、卫生标准操作程序、食品生产人员健康、食品安全自查、食品原料及食品添加剂采购验收贮存、食品添加剂使用、产品召回、人员培训、记录和文件管理等内容，制定相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。</p> <p>（三）根据食品生产经营环境和设备设施卫生的需求，确定卫生监控的范围，包括生产环境（如车间空气、地面、墙壁等）、食品加工人员（手部卫</p>		<p>产中，原料奶的收购检验、杀菌温度和时间控制、灌装环节的微生物污染防控等关键控制环节；在烘焙食品制作中，面粉等原料的储存条件、烘焙温度和时间、成品冷却环境等至关重要。形成关键控制环节清单，明确每个环节的控制参数和标准。</p> <p>5、CCP 监控模板设置：</p> <p>杀菌温度：采用自动记录仪，限值<math>\geq 121^{\circ}\text{C}/15\text{min}</math>，纠正措施为隔离偏差批次复检；</p> <p>金属检测：采用金属探测仪，按照不同类型金属限值标准，纠正措施为停机排查污染源；</p> <p>洗手消毒：采用微生物检测（ATP 检测），限值<math>\leq 50\text{RLU}</math>，纠正措施为该人员重新培训及处罚。</p> <p>6、明确监控方法，如采用自动化设备实时监测温度、湿度等关键参数，或安排专人定时</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>生、工作服清洁度等）、设备及设施（生产设备表面、工器具、仓储货架等）；制定详细的监控计划，明确不同监控对象的监控要求及频率；建立完善的卫生监控记录制度，对每次监控结果进行详细记录。</p> <p>（四）企业应制定清洁消毒制度，对食品生产经营过程中的环境整洁保持情况、设备设施清洁消毒等进行规定，需明确清洁消毒的对象、规定清洁消毒的方法和频率、使用的清洁剂和消毒剂种类、清洁消毒用具的维护保养、工器具防止交叉污染等；清洁消毒前后的设</p>		<p>检查设备运行状态、食品加工操作是否规范；规定监控频率，如关键工序的温度每 15 分钟记录一次，原料验收每批次进行查验。定期对关键控制环节的监控情况进行检查，如每周开展内部审核，查看监控记录是否完整、控制措施是否有效执行。发现问题及时整改，如某批次原料检验发现微生物超标，立即追溯源头，对该批次原料进行隔离处理，并调整原料验收标准和检验流程。</p> <p>7、企业可结合风险等级与生产实际，制定卫生监控实施的计划，如：</p> <p>空气：依据 GB/T 16294-2010 对沉降菌进行监控，高风险区（即食食品车间、乳制品灌装间等）每周一次；低风险区（谷物加工、杀菌后冷却区等）每 2-4 周一次；连续 3 个月合格可放宽至 4 周 1 次，超标则恢复原频率</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>备工器具，以及高低清洁区的清洁用具，必须遵循“用具分开、区域分开、存放分开、标识清晰”的原则，设置专门的存放区域，避免混淆使用产生交叉污染。</p> <p>（五）应对食品安全管理制度的执行情况开展定期检查，记录检查结果；对发现的问题及时采取纠正措施，跟踪整改效果，确保制度有效落实。</p>		<p>并整改。</p> <p>接触面：依据 GB 14881 附录 A 食品加工环境卫生要求及监控方法，采用快速检测时，补充依据 GB/T 38493-2020《食品接触表面微生物污染快速检测 胶体金免疫层析法》大肠菌群进行监控；高风险面（即食食品操作台、包装机封口处等）每班次 1 次，低风险面（原料预处理设备内壁、非即食产品输送带等）每日 1 次；每次清洁消毒作业后，额外增加 1 次监控以验证效果。</p> <p>工作服：每月依据 ISO 18593:2018 对表面微生物进行监控，全车间统一每月 1 次，抽样覆盖生产操作工、质检人员、车间管理人员等不同岗位，每次抽样数量≥5 件；若当月调整工作服清洁消毒流程（如更换洗涤剂、调整消毒温度/时间），需在流程变更后 1 周内</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>额外加测 1 次。</p> <p><b>8、记录保存要求：</b>纸质记录（或扫描电子化后）保存<math>\geq 2</math>年；电子记录使用防篡改系统+区块链存证。</p> <p><b>9、已清洁消毒的食品加工用具</b>放置在专用的清洁工具架上，未清洁的存放在指定的待清洁区域。对不同清洁程度要求的区域，使用不同的清洁消毒工具，如清洁作业区使用的拖把、抹布与一般作业区严格区分，防止污染扩散。定期对清洁消毒效果进行验证，可采用微生物检测、化学残留检测等方法，确保清洁消毒工作有效实施。</p> <p><b>10、器具清洁消毒管理：</b>可采用颜色管理，如清洁前使用红色带盖容器，清洁后可使用绿底白字的紫外线消毒柜保存，待检的可使用黄色隔离区。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>11、消毒效果验证：使用化学消毒，采用残留检测（如次氯酸钠<math>\leq 0.5\text{ppm}</math>）；使用热力消毒，温度时间记录（<math>\geq 82^\circ\text{C}/30\text{s}</math>）。</p> <p>12、清洁消毒标准，接触产品可根据清洁消毒方法明确确认项目，包括可见残留、微生物残留、清洁剂/消毒剂残留。能证明消毒剂/消毒剂符合食品使用级别或无毒性，企业应定期评估后，可简化或豁免残留确认。</p>	
第七章	<p>第二十八条【厂房及设施卫生管理】</p> <p>企业应确保厂房及设施的清洁维护及消毒符合以下要求：</p> <p>（一）企业需制定详细的厂房设施清洁维护计划，明确厂房地面、屋顶、天花板、墙壁、门窗等部位的清洁频率；对厂</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十七条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 6.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、厂房设施清洁维护计划应明确厂房地面、屋顶、天花板、墙壁、门窗等部位的清洁频率，确定检查周期。</p> <p>2、对岗位责任人要进行专项培训，讲解清洁维护的标准和方法，使用合适的清洁剂和清洁工具，避免清洁剂残留污染食品；针对不同材质的设施采用不同的清洁方式，如瓷砖地面可用碱性清洁剂，金属材质表面避免使</p>	<p>1、厂房地面存在积水、污渍，垃圾未及时清理。</p> <p>2、屋顶、天花板积尘严重，出现蜘蛛网。</p> <p>3、墙壁有裂缝<math>\geq 1\text{mm}</math>、剥落，未及时修补。</p> <p>4、墙面霉变面积<math>&gt; 10\text{cm}^2</math>未处理。</p> <p>5、设备及工器具表面残留食品残</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>房设施的维护工作进行规划，确定检查周期；建立岗位责任制，将厂房设施清洁维护工作细化到具体岗位和人员；建立快速响应机制，对于破损、存在安全隐患的厂房设施，及时进行维修和更新。</p> <p>（二）应明确需要清洁消毒的设备、工器具、生产用管道及裸露食品接触面等范围，制定详细科学的清洁消毒操作规程，明确各清洁消毒对象的步骤和方法，记录清洁消毒的时间、对象、使用的清洁剂和消毒剂名称及浓度、操作人员等信息。</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 6.3 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 5.2 条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十二条</p> <p>《消毒器械灭菌效果评价方法》（GB/T 15981-2021）</p>	<p>用腐蚀性清洁剂。</p> <p>3、设立维修申报渠道，员工发现问题可及时上报。对于破损严重、无法修复或存在安全隐患的设施，及时进行更新。维修和更新过程中，严格遵守食品安全要求，采取防护措施，防止施工过程中产生的灰尘、碎屑等污染食品及生产环境。维修完成后，对维修区域进行彻底清洁和消毒，经检查合格后方可恢复生产。</p> <p>4、厂房维护标准要求： 地面：检查标准裂缝宽度<math>\leq 1\text{mm}</math>，维修时限 24h 内，采用塞尺测量+水密测试的方法进行验收； 墙面：检查标准无霉斑、涂层脱落<math>\leq 1\text{cm}^2</math>，维修时限 72h，验收方法微生物 ATP 检测<math>\leq 50\text{RLU}</math>；</p>	<p>渣、油污，未彻底清洁。</p> <p>6、灌装机密封圈破损持续使用。</p> <p>7、清洁消毒频率不足，导致微生物滋生。</p> <p>8、使用不符合食品安全标准的清洁剂和消毒剂，或清洁剂和消毒剂残留污染食品。</p> <p>9、清洁消毒记录不完整、不准确，无法追溯清洁消毒情况。</p> <p>10、消毒记录与监控视频时间不符。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(三) 已清洗和消毒过的可移动或可拆卸的设备和器具, 应放在能防止其食品接触表面再受污染的适当场所, 如专用洁净存放架, 并保持干燥、清洁的适用状态, 避免与未清洁设备器具混放。</p> <p>(四) 更衣室、风淋室和卫生间等应制定定期清洁消毒计划, 明确清洁消毒频率和方法, 定期对地面、墙面、衣柜、风淋喷嘴、洗手设施等进行清洁消毒, 确保区域内卫生达标, 防止交叉污染。</p>		<p>天花板: 检查标准无冷凝水滴落, 维修立即停用, 验收方法发烟试验。</p> <p>5、修补材料需符合: 食品级环氧树脂 (GB 4806.10 迁移测试合格); 防霉等级 0 级 (GB/T 1741-2020)。</p> <p>6、要清洁消毒的设备及工器具范围, 包括生产设备、包装设备、贮存容器、生产用管道、食品接触的操作台、刀具、铲子等工器具以及裸露食品接触表面; 生产设备在每次生产前后进行清洁消毒, 接触直接入口食品的工器具每 4 小时清洁消毒一次, 生产用管道根据使用情况每周或每月进行一次全面清洁消毒。</p> <p>7、清洁消毒标准: 接触食品: 消毒剂残留进行检测, <math>\leq 0.5\text{ppm}</math> 次氯酸钠;</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>非接触食品：视觉检查，无可见残留。</p> <p><b>8、生产设备</b>，先清除表面的食品残渣，然后用热水冲洗，再使用符合食品安全标准的消毒剂进行擦拭或浸泡消毒，最后用清水冲洗干净；对于生产用管道，可采用循环冲洗、化学消毒等方式，确保管道内部清洁无菌。</p> <p>在选择清洁剂和消毒剂时，严格按照《食品安全国家标准 消毒剂》《食品安全国家标准 洗涤剂》要求，选用对人体安全、无残留、不与设备及工器具发生化学反应的产品，并正确控制使用浓度和作用时间。</p> <p><b>9、设备清洁消毒标准关键参数：</b></p> <p>灌装机：采用 CIP 循环清洁，消毒剂浓度 1-2%NaOH+0.5%HNO<sub>3</sub>，频率为每班次；</p> <p>传送带：采用高压冲洗，消毒剂为 75%酒精，每 4 小时喷洒一次；</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>管道：采用泡沫浸泡，每周使用 200ppm 二氧化氯消毒。</p> <p>10、建立设备及工器具清洁消毒记录制度，记录清洁消毒的时间、对象、使用的清洁剂和消毒剂名称及浓度、操作人员等信息。通过记录实现清洁消毒工作的可追溯性，便于后续检查和分析。设立专门的监督岗位或由质量管理人员定期对清洁消毒工作进行检查，检查内容包括清洁消毒流程是否规范、记录是否完整准确、清洁消毒效果是否达标等。可采用微生物检测、ATP 荧光检测等方法对清洁消毒效果进行验证，发现问题及时督促整改，确保设备及工器具始终处于清洁卫生状态。</p>	
第七	第二十九条【食品生产人员健康管理与健康要求】	《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十五	1、人员健康卫生培训形式可采用理论授课、实操演示、案例分析相结合，如通过模拟食	1、部分直接接触入口食品的加工人员未按规定进行健康检查，持过

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	<p>企业应加强食品加工人员、来访人员卫生规范。</p> <p>（一）企业应制定详细的食品加工人员健康管理制度。对从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员建立员工健康档案，记录检查时间、检查项目、检查结果、健康证明编号等信息，实现一人一档，动态管理；及时收集健康证明，对未取得健康证明或证明过期的员工，禁止其从事直接接触食品工作，直至获得有效证明。</p> <p>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</p>	<p>条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 6.3 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 6.4 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 5.3 条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十二条</p>	<p>品加工场景，演示正确的洗手消毒流程、工作服穿戴方法等。培训后进行考核，考核合格者方可上岗，不合格者需重新培训直至通过，确保员工掌握卫生知识和操作技能。</p> <p>2、企业依据医疗机构诊断结果，对患有有碍食品安全疾病的员工，及时调整到不影响食品安全的岗位至少 30 天，如后勤保障、仓库管理等，并做好员工沟通和心理疏导工作，避免因岗位调整产生负面情绪，需持康复证明返岗。</p> <p>3、人员进入生产场所前，需更换工作服、工作鞋，佩戴工作帽、口罩，按七步洗手法洗手并消毒；作业过程中，每 2 小时进行一次手部消毒，接触非食品物品后立即洗手消毒。</p> <p>4、生产场所内禁止携带手机、首饰，需在更衣柜外锁存；可限制使用笔、记录本，可以</p>	<p>期健康证明上岗。</p> <p>2、企业未建立完整的员工健康档案，或档案记录不真实、不完整。</p> <p>3、卫生培训流于形式，员工对食品安全知识和卫生操作规范掌握不足。</p> <p>4、员工患有有碍食品安全的疾病却未被及时发现，仍从事食品加工工作。</p> <p>5、员工出现可能影响食品安全的症状后，未按规定暂停工作或调整岗位，比如手部受伤，贴有创可贴。</p> <p>6、食品加工人员未按规定穿戴工作服、工作帽，头发外露。</p> <p>7、手部清洁消毒不彻底，在加工食品过程中随意触摸非食品物品。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等国家卫生健康行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。</p> <p>（二）制定年度培训计划，培训内容涵盖食品安全法律法规、食品加工卫生操作规范、个人卫生要求、常见食源性疾病预防等知识；培训后进行考核，考核合格者方可上岗。</p> <p>（三）建立员工健康状况动态监测机制，员工日常工作中若出现发热、呕吐、腹泻、皮肤损伤（化脓性或渗出性皮肤病）等可能影响食品安全的症状，</p>		<p>使用车间专用用品。</p> <p>5、工作服可每日下班后统一收集清洗，采用高温消毒或专用消毒剂浸泡消毒。</p> <p>6、人员检查内容包括工作服穿戴是否规范、是否佩戴饰物、手部是否清洁等。利用监控设备对生产过程进行实时监控，及时发现并纠正员工不规范操作行为。建立奖惩制度，对遵守卫生要求的员工给予奖励，对违规者进行批评教育、罚款，情节严重的调离岗位。</p> <p>7、来访者如参观、检查、设备维修等，应记录来访者姓名、单位、进入时间、事由、陪同人员等信息，保存至少 30 天，便于追溯管理；来访者由企业专人负责对其进行卫生指导，提供洁净的工作服、工作帽、口罩、鞋套等防护用品方可进入生产场所。</p>	<p>8、在生产场所佩戴饰物、私人钥匙、化妆等，携带个人物品。</p> <p>9、非食品加工人员随意进入食品生产场所，未进行登记和卫生管理。</p> <p>10、来访者进入生产场所后未遵守卫生要求，如未穿戴防护用品、在生产区域随意走动。</p> <p>11、在岗人员名单与健康档案不符。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>需立即向主管报告，并暂停接触食品的工作，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。</p> <p>（四）制定食品加工人员卫生操作标准手册，明确进入生产场所前、作业过程中的具体卫生要求。</p> <p>（五）在食品生产场所入口处、加工区域等关键位置按需安排专人对员工卫生操作进行监督检查。</p> <p>（六）非必要情况下，禁止非食品加工人员进入食品生产场所。确因工作需要进入的，需提前向企业申请，经批准后方</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	可进入。企业建立来访者登记制度，来访者进入生产场所前，要求其按照食品加工人员卫生要求进行个人清洁和消毒，应由企业员工全程陪同，确保来访者遵守生产场所卫生规定，防止对食品生产造成污染。			
第七章	<p>第三十条 【虫害控制】</p> <p>企业应通过对环境设施、控制措施、除虫灭害等方面管理，实现有效虫害控制。</p> <p>（一）企业应定期检查建筑物的完整性，对厂房、仓库的墙壁、屋顶、门窗等部位进行排查，及时修补裂缝、孔洞，确保建筑结构无破损；对建筑物</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十七条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 6.4 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》</p>	<p>1、生产车间每日生产结束后进行全面清扫，清除地面、设备表面的食品残渣；仓库每周进行一次深度清洁，重点清理货架底部、墙角等易积尘区域。</p> <p>2、在生产车间和仓库的出入口安装纱帘、风幕机（风速<math>\geq 8\text{m/s}</math>，倾斜<math>15^\circ</math> 安装），窗户安装细密的纱网，防止飞虫进入；在通道口、墙角等位置设置防鼠板，高度不低于 60 厘米，阻挡老鼠侵入。定期检查这些设施的运</p>	<p>1、建筑物存在裂缝、孔洞，排水系统堵塞导致积水，垃圾未及时清理散发异味。</p> <p>2、纱帘、纱网破损未及时修复，风幕机风速过低无法有效阻挡飞虫，捕鼠器、粘鼠板放置位置不合理或诱饵失效。</p> <p>3、在使用杀虫剂等药剂进行除虫灭害时，未对食品、设备进行有效</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>的排水系统进行维护，确保排水畅通，避免积水成为虫害孳生地。</p> <p>（二）制定严格的环境卫生管理制度，明确生产区、仓储区、办公区等区域的清洁标准与频率。厂区内的垃圾应做到日产日清，设置封闭式垃圾桶，并定期对垃圾桶进行清洁和消毒，防止异味吸引虫害。</p> <p>（三）应结合企业实际情况制定详细的虫害控制方案、虫害巡查计划，发现虫鼠害痕迹，立即启动追溯程序，查找源头并采取针对性措施消除隐患。</p> <p>（四）准确绘制虫害控制平面</p>	<p>（GB 14881-2025）第 6.5 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 5.4 条</p> <p>《病媒生物综合管理技术规范 食品生产加工企业》（GB/T 27776-2011）</p> <p>《农药管理条例》（国务院令 第 677 号）</p>	<p>行状态，如每周检查一次风幕机的风速，每月检查一次纱网是否破损。若发现设施损坏，应在 48 小时内修复或更换。同时，制定虫害巡查计划，安排专人每天对生产车间、仓库等区域进行巡查，重点关注墙角、管道缝隙、设备底部等虫害易藏匿的部位，一旦发现虫鼠害痕迹，立即启动追溯程序，查找源头并采取针对性措施消除隐患。</p> <p><b>3、建筑防护标准：</b></p> <p>门窗缝隙：应≤6mm（防鼠）可用塞尺测量检查；</p> <p>排水口：安装≤1mm 不锈钢网，采用水冲试验检查；</p> <p>管线孔洞：用防火泥密封，可用红外热成像进行检查。</p> <p><b>4、捕鼠器和粘鼠板应放置在老鼠经常出没</b></p>	<p>防护。</p> <p><b>4、</b>药剂使用浓度过高或操作不当，影响食品品质。</p> <p><b>5、</b>除虫灭害工作记录不完整、不准确，无法追溯操作过程。</p> <p><b>6、</b>诱饵站未上锁。</p> <p><b>7、</b>灭蝇灯安装在食品暴露区上方。</p> <p><b>8、</b>使用无证杀虫剂。</p> <p><b>9、</b>委托资质不全或不符合食品生产企业资质的服务商。</p> <p><b>10、</b>未按要求留存记录、档案。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>图，清晰标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点等设备的具体位置，定期对虫害控制设备进行检查和维护。</p> <p>（五）根据季节变化和虫害活动规律，制定厂区除虫灭害计划。除虫灭害工作可采用物理、化学和生物相结合的方式，在使用化学药剂时，严格按照《农药管理条例》及相关食品安全标准选择药剂，确保药剂对人体无害且不会对食品造成污染。</p> <p>（六）在使用杀虫剂或其他药剂前，对食品、设备、工具等进行妥善防护，操作人员需佩</p>		<p>的墙角、管道周边，每 10—15 米设置一个，高度≥60cm（不锈钢材质）；灭蝇灯应安装在距离食品加工区域至少 3 米的位置，且高度控制在 1.8—2.2 米之间，波长 365—370nm，禁止食品暴露区使用，避免灯光吸引飞虫靠近食品。定期对虫害控制设备进行检查和维护，如每周清理一次灭蝇灯的集虫盒，每月更换一次粘鼠板上的诱饵，确保设备有效运行。</p> <p>5、虫害控制平面图比例尺：1:100—1:200，图例标准△ 诱饵站、○ 粘鼠板、⊙ 灭蝇灯、◇ 信息素陷阱、▨ 防鼠板，设施变动后 24 小时内应及时更新。</p> <p>6、应建议虫害四级防御体系：外围防线依托诱饵站、灭蚊灯等设施并定期监测；建筑防线把控入口、通道等关键部位，设置防鼠板、</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>戴防护用具，严格按照药剂使用说明进行操作。除虫灭害工作完成后，及时对被污染的区域进行清洁和消毒，并详细记录除虫灭害的时间、使用的药剂名称及浓度、操作区域、操作人员等信息。同时，应及时清理虫害尸体、消杀用具和剩余药剂，避免残留污染环境或食品。</p> <p>（七）杀虫剂或其他药剂的贮存、领用及配制均需建立详细记录，并由专人复核，确保过程可追溯。如虫害消杀工作委托有资质的专业服务商执行，则须对其服务全过程进行监督</p>		<p>风幕机等；内部防线在生产区布置粘鼠板、捕杀器等并严格巡检；终极防线守护食品接触面等核心区域，制定应急措施；体系运行要求数据联动、设定验证标准，同时做好文档管理，且需配合平面图、标注设施编号纳入设备管理系统。</p> <p>7、在虫害高发的夏季，每两周进行一次全面的除虫灭害工作；其他季节每月开展一次。除虫灭害工作可采用物理、化学和生物相结合的方式，如使用捕虫灯、粘虫板等物理手段，在室外合理设置诱饵站进行化学防治，同时引入天敌昆虫等生物制剂控制虫害。</p> <p>8、药剂使用规范： 拟除虫菊酯：外围 30m，<math>\geq 7</math> 天，记录施药坐标； 抗凝血剂：锁定式诱饵站，安全间隔期<math>\geq 15</math></p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>与记录，内容包括但不限于药剂种类、数量、浓度、施药地点、时间、方法及目标虫害等，并严格核对药剂出入库数量，实现全程有效监管。</p>		<p>天，记录毒饵消耗量；</p> <p>信息素：车间内部，可以实时，对捕获数量统计记录。</p> <p>9、在杀虫前可采取覆盖食品、用塑料布包裹设备等。</p> <p>10、污染处置流程：立即隔离污染区、使用食品级中和剂处理、废弃受影响产品、设备重新清洗消毒并进行 ATP 检测<math>\leq 10RLU</math>。</p> <p>11、记录保存期限不少于 2 年，以便监管部门检查和企业自身追溯。</p> <p>12、委托有资质的服务商应当查验其营业执照、农药经营许可证、施工作业人员资格证明等资质文件，并建立合格的供应商档案。服务合同中应明确引用 GB 14881 等标准的具体要求，将全过程记录和监督要求作为合同附件。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>13、企业应指派专人（如食品安全员）在现场对服务商的作业进行监督，并共同确认记录内容。特别要严格核对药剂出入库数量，确保带入厂区的所有药剂都已正确使用或回收，防止药剂遗留在生产区域内造成污染风险。所有服务商提供的记录，都应由双方签字确认后归档保存。</p> <p>14、需要建立明确的流程，规定当发现服务商操作不规范、记录不清晰或虫害控制效果不达标时应如何处置，包括要求其整改、追溯甚至更换服务商。</p>	
第七章	<p>第三十一条 【废弃物处理】企业应及时清运并规范场所设置，完善废弃物处理制度。</p> <p>（一）企业应制定全面的废弃物存放和清除制度。明确废弃</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、五十七条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》</p>	<p>1、废弃物的分类标准，分为有机废弃物（食品残渣、过期食品等）、包装废弃物（纸箱、塑料袋等）、危险废弃物（含化学药剂的包装物、废润滑油等）。</p> <p>2、针对不同类型废弃物，规定相应的存放方</p>	<p>1、企业未制定废弃物存放和清除制度，或制度内容不全面，未明确废弃物分类标准、处理流程和责任人员。</p> <p>2、特殊废弃物处理方式不符合相</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>物的分类标准，针对不同类型废弃物，规定相应的存放方式、清除频率和处理流程。建立废弃物处理岗位责任制，明确各环节责任人员。</p> <p>（二）食品加工场所内设置专用的废弃物存放容器，容器应具有防渗漏、防异味散发、防虫害侵入的功能，废弃物应分类存放并标识清晰，避免混合导致交叉污染；车间内废弃物应及时清理。</p> <p>（三）按照制度规定的清除频率，及时将废弃物从食品加工场所转运至车间外指定存放场所。对于易腐败的废弃物，应</p>	<p>（GB 14881-2013）第 6.5 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 6.6 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 5.5 条</p> <p>《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第四十条</p> <p>《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）</p> <p>《食品工业洁净用房建筑技术规范》（GB 50687—2011）</p>	<p>式、清除频率和处理流程如易腐败的食品残渣应每 4 小时清除一次，危险废弃物需委托有资质的单位进行专业处理。</p> <p>一般固废：使用带盖塑料桶（120L），每日清运，日产日清；</p> <p>危险废物：使用防渗漏金属桶（50L），需有危废联单记录（保存 5 年）；</p> <p>有机废弃物：使用密闭冷藏箱，每 4 小时清除一次，并添加生物除臭剂。</p> <p>3、应安排专人负责废弃物分类收集、存放区域管理和清运对接工作。定期组织员工培训，内容涵盖废弃物管理制度、分类方法、安全处理注意事项等，强化员工的食品安全意识和环保意识。培训后进行考核，确保员工熟悉并能严格执行相关制度。</p> <p>4、加工场所应采用带密封盖的不锈钢垃圾</p>	<p>关规定，存在随意丢弃或与普通废弃物混合处理的情况。</p> <p>3、废弃物未分类存放，混合堆放在一起，导致交叉污染。</p> <p>4、存放容器未密封，散发异味，吸引虫害。</p> <p>5、易腐败废弃物未及时清除，腐烂变质，滋生大量细菌和蚊虫。</p> <p>6、废弃物在清除过程中遗撒、泄漏，污染地面和周边环境。</p> <p>7、间外废弃物放置场所与食品加工场所距离过近，未设置有效隔离设施。</p> <p>8、场所地面未硬化，污水横流，污染土壤和地下水。</p> <p>9、未采取防雨、防蚊蝇、防鼠等</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>缩短清除间隔时间，必要时做到即产即清。在清除过程中，防止废弃物遗撒、泄漏，废弃物清运后，对存放容器和运输工具进行清洁和消毒，防止残留废弃物滋生细菌和异味。</p> <p>（四）车间外废弃物放置场所应与食品加工场所保持适当距离，并设置物理隔离设施，如围墙、栅栏等，防止废弃物污染食品加工环境。</p> <p>（五）对车间外废弃物放置场所进行硬化处理，地面铺设水泥或防渗材料，防止污水渗漏污染土壤和地下水。设置防雨棚，避免废弃物受雨水浸泡产</p>	<p>《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）</p> <p>《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457-2019）</p>	<p>桶或塑料垃圾桶；有机废弃物与包装废弃物分开存放，危险废弃物需单独设置封闭储存区域，并张贴明显的警示标识。</p> <p>5、废弃物场地建设标准：距生产车间<math>\geq 15</math>米（有顶棚围墙）、地面坡度<math>\geq 2\%</math>（坡向排水沟）、防渗层渗透系数<math>\leq 10^{-10}</math>cm/s、捕蝇笼（间距<math>\leq 10</math>米）每月消杀记录（附虫密度检测报告）。</p> <p>6、定期对废弃物场所进行清洁和消毒，每周至少一次；喷洒防蚊蝇药剂，每月至少两次，防止不良气味、有害有毒气体溢出以及虫害孳生。同时，安装防鼠设施，如防鼠板、捕鼠器等，控制鼠害。</p> <p>7、依据相关法规和标准，准确识别特殊废弃物，如食品加工过程中产生的含重金属的废渣、过期的化学添加剂、被污染的包装材料</p>	<p>措施。</p> <p>10、未识别出特殊废弃物，将其当作普通废弃物处理。</p> <p>11、未委托有资质的单位处理特殊废弃物，私自倾倒或随意处置。</p> <p>12、转移特殊废弃物时未填写转移联单，或联单填写不规范、记录不完整，无法追溯处理过程。</p> <p>13、有机废弃物超时存放。</p> <p>14、转运车辆未备案。</p> <p>15、消杀服务单位资质不符合。</p> <p>16、伪造危废转移记录。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>生二次污染。定期对存放设备及场所进行清洁和消毒，安装防虫设施。</p> <p>(六)应准确识别特殊废弃物，严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《危险废物贮存污染控制标准》等规定进行处理。委托具备相应资质的单位进行回收和处置，签订正规的处理合同，确保处理过程符合环保和食品安全要求。在转移特殊废弃物时，如实填写转移联单，详细记录废弃物的种类、数量、去向等信息，以便监管部门检查和追溯。</p>		<p>等。建立特殊废弃物清单，详细记录废弃物的名称、产生来源、数量、特性等信息。</p>	
第	第三十二条 【工作服管理】	《中华人民共和国食品安	1、不同作业区域应配备不同工作服，在清洁	1、高洁净度的食品加工区域，员

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第七章	<p>企业应依据需配备专用工作服，并规范管理。</p> <p>（一）企业应根据生产食品的特性、生产工艺及作业区域的清洁程度，配备相适应工作服。根据员工数量和使用频率，确保工作服数量充足，备用工作服数量不少于员工总数的20%，以应对突发更换需求。清洁作业区的工作服可进行明显区分，各作业区工作服应在规定区域使用，不得混用。</p> <p>（二）制定严格的工作服穿着规范，要求员工进入作业区域前，必须正确穿戴好全套工作服，确保头发全部藏于工作帽</p>	<p>《全法》第三十三、四十四条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 6.6 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 6.7 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 5.6 条</p> <p>《一次性使用卫生用品卫生要求》（GB 15979-2024）</p> <p>《食品从业人员用工作服技术要求》（GB/T</p>	<p>作业区（如无菌灌装车间），需配备连体式无菌工作服、无菌鞋靴、头套、口罩及手套，且材质应符合食品级卫生标准，具备良好的防尘、抗菌性能，每班次进行更换；在准清洁区可配备分体式（高领）、发网+口罩，每日进行更换；在一般作业区（如原料预处理车间），可配备分体式工作服、普通工作鞋和帽子、围裙，可每周进行更换。</p> <p>2、工作服的清洗消毒应遵循严格的标准化流程：首先进行预洗去除表面污物，随后进入主洗环节，要求水温维持在 75℃以上并持续至少 15 分钟以确保杀菌效果；主洗后需经过充分漂洗去除残留洗涤剂，接着使用含有效氯浓度 100ppm 的消毒液进行彻底消毒；消毒后的工作服应在不超过 60℃ 的温度下烘干，最后采用无菌包装方式进行密封储存。</p>	<p>工未配备无菌工作服。</p> <p>2、工作服不洁净或有破损。</p> <p>3、工作服混洗。</p> <p>4、清洗过程中未使用合适的洗涤剂 and 消毒剂，或清洗温度、时间不够，导致工作服清洗不彻底。</p> <p>5、未建立工作服清洗记录，无法追溯清洗过程。</p> <p>6、员工进入作业区域时未按要求穿戴工作服，如头发外露、口罩未遮住口鼻、手套未佩戴等。</p> <p>7、口罩、发网、鞋套重复使用。</p> <p>8、工作服穿戴不整齐，存在纽扣掉落、拉链损坏等情况。</p> <p>9、工作服上的口袋、连接扣件等设计不合理，容易导致物品掉落或</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>内，口罩完全覆盖口鼻，手套与袖口紧密贴合，避免皮肤直接暴露。建立岗前检查制度，不符合要求的员工禁止进入作业区域。</p> <p>（三）企业需制定详细的工作服清洗保洁制度。明确清洗频率，规定清洗流程和方法，采用专用的工业洗衣机进行清洗，使用符合食品安全标准的洗涤剂 and 消毒剂，控制清洗温度和时间，建立清洗记录档案，记录每次清洗的时间、清洗人员、使用的洗涤剂和消毒剂名称及用量等信息，确保清洗过程可追溯。可根据需要设置工</p>	37850-2019)	<p>整个流程需确保工作服达到菌落总数<math>\leq 200\text{CFU}/100\text{cm}^2</math>、大肠菌群不得检出的卫生标准，且洗涤剂残留量控制在<math>\leq 1\text{mg}/\text{kg}</math>以下。该清洗程序特别强调温度与时间的精准控制，并通过最终的无菌包装环节防止二次污染，从而满足不同洁净级别区域的工作服卫生要求</p> <p>3、明确清洗频率，如清洁作业区的工作服每日使用后必须清洗消毒；一般作业区的工作服每2—3天清洗一次。控制清洗温度和时间，如高温洗涤（<math>60^{\circ}\text{C}</math>—<math>80^{\circ}\text{C}</math>）15—20分钟，然后进行消毒处理（如采用含氯消毒剂浸泡10—15分钟），最后彻底漂洗并烘干。</p> <p>4、无外露口袋，使用内置暗袋需有防水层，防止口袋内物品掉落污染食品；选用不易脱落的塑料按扣、魔术贴等，避免金属纽扣等</p>	<p>扣件脱落。</p> <p>10、工作服材质不符合食品安全标准，存在脱落纤维、散发异味等问题。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>作服清洗间，确保已清洗的工作服不被污染。</p> <p>（四）要求员工在发现工作服破损、污渍严重或被污染时，必须立即更换。设立专门的工作服更换区域，配备充足的干净工作服，并安排专人负责工作服的收发和检查工作，对收回的脏工作服及时进行分类存放，避免与干净工作服混放。定期对工作服进行检查和维护，对破损的工作服及时修补或更换，确保工作服始终保持干净完好，符合卫生要求。</p> <p>（五）在工作服设计阶段，充分考虑食品生产过程中的污染</p>		<p>可能脱落的部件；反光条位置避开头颈区，而应在肩部和背部；接缝处应双线包缝和热熔胶密封。工作服的款式设计应便于穿脱和活动，同时保证密封性，如袖口、裤脚采用弹性收口设计，领口采用拉链或魔术贴闭合方式，防止毛发、灰尘等异物进入工作服内部，进而污染食品。</p> <p>5、工作服应选用食品级聚酯纤维、棉质混纺等材质，这些材质不仅符合食品安全标准，还具有良好的耐磨性和舒适性，面料采用抗菌纤维（抑菌率<math>\geq 90\%</math>），透气性<math>\geq 1500\text{g/m}^2/24\text{h}</math>，表面抗静电电阻<math>\leq 10^9\Omega</math>；在高温作业区域，还应选用耐高温、透气性能好的工作服；在潮湿作业区域，应选用防水、防霉材质的工作服。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>风险因素。避免设计过多复杂的口袋，减少工作服上的连接扣件数量，优先选用不易脱落的暗扣、魔术贴等，避免金属纽扣等可能脱落的部件。工作服的款式设计应便于穿脱和活动，同时保证密封性；选用无毒、无味、无刺激性、不脱落纤维、易清洗和消毒的材料制作工作服。</p> <p>（六）在采购工作服时，要求供应商提供合格证明，确保材质来源可靠。根据不同作业区域的环境特点，选择具有相应功能的工作服。</p>			
第	第三十三条 【一般要求】	《中华人民共和国食品安	1、采购人员必须选择具有合法资质的供应	1、原辅料未能提供供应商的资质

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第八章	企业应建立完善的食物原料、食品添加剂和食物相关产品采购、验收、运输和贮存管理制度，明确采购流程、供应商资质要求及验收标准，设立专人监督执行，定期评估供应商并动态管理，建立供应商档案，严格把控原料验收；进入生产区的物料，须清洁或脱除外包装，以防污染；规范不合格品处置，确保符合食品安全标准。	<p>《全法》第三十四、五十条</p> <p>《食品安全国家标准 食物生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第7.1条</p> <p>《食品安全国家标准 食物生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第7.1条</p> <p>《食物生产许可管理办法》第十二条</p> <p>《食物中可能添加的非食用物质名录管理规定》</p> <p>《食物中可能违法添加的非食用物质名单》</p> <p>《食物中可能滥用的食物</p>	<p>商，在采购合同中明确产品质量标准、验收方式、违约责任等内容。按照法律法规标准要求，建立合格供应商名录，对供应商可采用审查资料、实地考察，并按重要程度进行定期评估，建立动态管理机制，对于不合格供应商及时移出名录。</p> <p>2、对于食物原料供应商，要求其提供食物生产许可证、营业执照等资质证明，以及产品的合格证明文件及其他证明材料。</p> <p>3、人员应履行岗位职责，如采购人员负责供应商的筛选与采购工作；验收人员依据标准对采购物品进行严格检验；仓储人员负责物品的合理贮存与库存管理。企业应每月对采购、验收记录进行审核，检查是否存在违规采购、验收不严格等问题。</p> <p>4、管理制度框架：</p>	<p>证明、产品合格证明文件，或出现虚假及过期情况。</p> <p>2、企业未按规定采购流程进行采购，未对供应商进行合格评价。</p> <p>3、验收人员未按程序验收，或验收流于形式。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		添加剂名单》 《食品中可能违法添加的非食用物质和易滥用的食品添加剂名单（第四批）》 《关于规范使用食品添加剂的指导意见》	供应商审核→进货查验→贮存管理→使用控制→不合格品处理 5、食品添加剂应当按照 GB 2760 规定执行。 6、企业应当在卫健委及市场总局的网站上确认《食品中可能违法添加的非食用物质名单》《食品中可能滥用的食品添加剂名单》《食品中可能违法添加的非食用物质和易滥用的食品添加剂名单（第四批）》，防范违法添加及滥用。 7、食品添加剂应遵行“五专”管理：专人采购、专柜存放、专册登记、专用计量器具、专人添加。	
第八章	<b>第三十四条【食品原料】</b> 食品原料应遵循采购查验、运输贮存要求。 （一）采购人员在采购食品原	《中华人民共和国食品安全法》第五十条 《中华人民共和国农产品质量安全法》第三十九条	1、企业应根据自身的原料要求制定合理的验收标准，应包括外观、色泽、气味、包装完整性等感官指标，以及原料所要求的水分、蛋白质、脂肪、重金属、微生物等理化和安	1、验收检验方法未按不同原料的要求制定。 2、验收人员未按照验收标准和流程进行操作，对食品原料、食品添

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>料时，必须严格查验供货者的有效资质文件和产品合格证明文件，食用农产品的查验按国家、地方有关规定执行，如农产品质量安全承诺达标合格证。对于进口食品原料，还需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。对无法提供合格证明文件及农产品质量安全承诺达标合格证的食品原料，委托有资质的第三方检测机构，依照食品安全标准进行全项检验。建立供应商档案，对供应商的资质、产品质量、交货期、</p>	<p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 7.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 7.2 条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十六条</p> <p>《食品经营过程卫生规范》（GB 31621-2014）</p> <p>《食品召回管理办法》</p> <p>《食用农产品市场销售质量安全监督管理办法》第</p>	<p>全指标。</p> <p>2、根据验收标准，配备相适应的检验设备和工具，如电子秤、显微镜、快速检测试剂等。</p> <p>3、验收标准示例： 农产品：查验产地证明+农残报告，检验重金属/农药残留，依据 GB 2762、GB 2763； 畜产品：查验检疫合格证+兽药记录，检查莱克多巴胺等，检出即拒收； 进口原料：查验入境检验检疫证明，检查微生物指标，结果沙门氏菌阳性拒收。</p> <p>4、原料加工前，根据需要可以进一步进行实验室检验，如高风险原料或感官检验无法确定质量的原料，具体而言针对肉类原料，检测兽药残留、瘦肉精等指标；对于粮食类原料，检测黄曲霉毒素等有害物质。</p> <p>5、运输过程中冷藏温度保持在 0—10℃，冷</p>	<p>加剂和食品相关产品的检验项目不全、检验方法不正确。</p> <p>3、验收记录不完整、不准确，无法追溯产品的验收情况。</p> <p>4、对验收不合格的产品，未按照规定进行标识、隔离和处理，存在误用的风险。</p> <p>5、运输过程中，未采取有效的防护措施，受到日光直射、雨淋、尘土污染，或与有毒、有害物品混装运输。</p> <p>6、在贮存过程中，仓库环境不符合要求，温度、湿度控制不当，通风不良。</p> <p>7、按照先进先出的原则出货。</p> <p>8、开封后原料仅标注原始生产日期</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>农产品质量安全承诺达标合格证等信息进行记录和管理，定期对供应商进行评估和审核，确保供应商的稳定性和产品质量的可靠性。</p> <p>(二) 建立独立的验收区域，配备必要的检验设备和工具，验收人员按照验收标准，对每批次食品原料进行严格检验，食用农产品需同步核验农产品质量安全承诺达标合格证信息与产品实际是否一致（包括农产品名称、产地、生产者、生产日期等）；经验收合格的食品原料，办理入库手续，农产品质量安全承诺达标合格证原</p>	<p>十一条</p> <p>《广东省全面推行承诺达标合格证制度工作指引（试行）》（粤农农函〔2025〕137号）</p> <p>“互联网+AI 监管”监控设备安装部署要求</p>	<p>冻温度保持在<math>\leq -18^{\circ}\text{C}</math>以下。</p> <p><b>6、贮存温湿度要求：</b></p> <p>冷藏区：温度<math>0-10^{\circ}\text{C}</math>，湿度<math>\leq 80\% \text{RH}</math>，实时监控</p> <p>干仓：温度<math>\leq 25^{\circ}\text{C}</math>，湿度<math>\leq 65\% \text{RH}</math>，每日2次监控。</p> <p><b>7、先进先出：</b>生产日期最早的批次优先出库使用。</p> <p><b>8、开封后的原料</b>应建立明确的标识系统，内容至少包括原料名称、批号、开封日期、使用期限、责任人等。确保标识清晰、牢固。</p> <p><b>9、开封后的原料</b>根据原料特性（如易吸潮、需避光、需冷藏）设定贮存条件。与其他原料、特别是不同性质的原料隔离存放，必要时使用密封容器。</p> <p><b>10、应制定并执行清晰的再领用流程，优先</b></p>	<p>期和保质期，无法追溯开封时间。</p> <p><b>9、</b>开封后原料标识不清或脱落导致混淆。</p> <p><b>10、</b>开封原料裸露放置或简单夹闭袋口后随意堆放；不同原料混放。</p> <p><b>11、</b>新开封的原料被优先领用，导致旧料积压过期；使用前无检查环节。</p> <p><b>12、</b>将已清洗掉的污染物（如微生物、过敏原）重新引入前道工序的原料中，无明确的风险评估。</p> <p><b>13、</b>仅凭肉眼判断水质，无客观监控指标；监控频率不足或缺失。</p> <p><b>14、</b>水流设计不合理，导致脏水回流；系统为开放式，无水处理能力。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>件或复印件、电子查验记录随验收档案留存；不合格的食品原料（标签标识不符合且可以现场采取补救措施的除外），在指定区域与合格品分开放置，张贴明显的不合格标识，或采取系统管理等控制措施避免误用，并及时与供应商沟通，进行退、换货等处理，同时记录农产品质量安全承诺达标合格证相关问题信息；建立验收记录档案，详细记录验收时间、验收人员、验收结果、农产品质量安全承诺达标合格证查询情况等信息，便于追溯和查询。</p> <p>（三）在食品原料加工前，应</p>		<p>使用先开封的原料。使用前需确认感官性状正常，并在记录中体现。</p> <p><b>11、形成书面程序并保留记录：</b>程序应覆盖从开封、暂存到再使用的全过程。记录开封日期、使用期限、贮存条件、再领用情况等信息，实现可追溯性。</p> <p><b>12、必须进行充分的风险评估：</b>明确允许此操作的特定工艺理由（如节水），并评估原料初始污染程度、污染物的性质（如微生物、泥沙、农残）。严禁将清洗即食产品或高清洁度产品的后道用水，用于清洗污染风险高的原料前道工序。</p> <p><b>13、后道用水在回流至前道前，必须设定关键指标（如浊度、pH、余氯、微生物总数等）的监控限值和频率。</b>水质需确保不会增加前道原料的污染负荷。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>再次进行感官检验，观察原料是否有变质、异味、霉变等异常情况，食用农产品需核对加工批次与农产品质量安全承诺达标合格证对应关系，根据情况可进一步进行检验，确定原料质量，检验发现涉及食品安全项目指标异常的，不得使用。</p> <p>（四）根据食品原料的特点和卫生需要，选择合适的运输工具和贮存设施。易腐坏变质的食品原料，应采用冷藏或冷冻运输，运输过程中温度控制在规定范围内；食用农产品运输时，农产品质量安全承诺达标合格证应随货同行，散装运输</p>		<p><b>14</b>、水流方向必须与清洗流程相反，即最清洁的后道水用于次清洁的前道，并最终只用于最脏的初洗环节。系统应具备水处理（如过滤、消毒）和自动补水/排污功能。</p> <p><b>15</b>、程序应详细规定适用条件、水质监测方法/频率/限值、超标处理措施、系统清洗消毒方法、以及责任人。所有监控和操作必须有记录，实现可追溯。</p> <p><b>16</b>、原辅料仓库监控设备摄像头需要配置 AI 抓拍识别功能，定期检查调试，确保拍摄角度合适，必须要持续拍摄，视频信息稳定清晰不中断。</p> <p><b>17</b>、采购食用农产品时，需重点核验农产品质量安全承诺达标合格证（畜禽产品等有特别规定的从其规定），无合格证的应委托第三方全项检验。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>的需确保一批一证、一车一证，带包装运输的需与包装同步流转；食品原料运输及贮存中应避免日光直射，配备防雨防尘设施；食品原料仓库应保持通风良好、干燥清洁，地面进行防潮处理，货架设置合理，食品原料分类存放，隔墙离地，食用农产品应按农产品质量安全承诺达标合格证标注的生产日期、批次等遵循先进先出的原则进行出货。定期对仓库进行消毒和虫害防治，确保食品原料在贮存过程中的质量安全。</p> <p>（五）设专人管理食品原料仓</p>		<p><b>18</b>、验收环节需核对农产品质量安全承诺达标合格证信息与产品实际是否一致，合格产品的合格证留存件或电子查验记录随验收档案归档。</p> <p><b>19</b>、食用农产品运输时，农产品质量安全承诺达标合格证需随货同行，散装运输执行一批一证、一车一证，带包装运输与包装同步流转。</p> <p><b>20</b>、加工前需确认食用农产品加工批次与农产品质量安全承诺达标合格证的对应关系，不合格产品需留存合格证信息用于源头追溯。</p> <p><b>21</b>、库存管理中需核查农产品质量安全承诺达标合格证留存记录与库存批次一致性，出货时按合格证标注的生产日期遵循先进先出原则。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>库，建立仓库管理制度，明确仓库人员的职责和 workflows。定期检查仓库内食品原料的质量和卫生情况，食用农产品需同步核查农产品质量安全承诺达标合格证留存记录与库存批次的一致性，结合原料特性确定检查频次，确保及时排查风险；及时清理变质或超过保质期的食品原料，按照相关规定进行无害化处理，防止其流入生产环节，处理涉及不合格食用农产品时，需同步记录对应农产品质量安全承诺达标合格证信息。建立食品原料库存管理系统，实时掌握库存数量和</p>		<p>22、退库或暂存的食用农产品，需在标识中注明对应农产品质量安全承诺达标合格证编号，避免混淆或误用。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>保质期信息、农产品质量安全承诺达标合格证关联信息，提前预警临近保质期的食品原料，以便合理安排生产使用，减少浪费和食品安全风险。</p> <p>（六）建立有效的管控程序，对经验收开封取样或生产过程开封后未使用完毕、需退库或暂存的食品原料，对其密封、标识、贮存及再领用等环节予以明确规定，食用农产品需在标识中注明对应农产品质量安全承诺达标合格证编号，以确保持续的适用性，并防止交叉污染、混淆或误用。</p> <p>（七）对需多道工序清洗的初</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>级农产品或原料，如确因工艺需要将后道工序的清洗用水用于前道工序，须制定专门的工序，规定其适用条件、水质监控标准要求及具体操作方法，并确保此操作不会导致污染物由后道工序向前道工序的反向迁移，以避免引入食品安全风险；涉及的初级农产品需留存对应的农产品质量安全承诺达标合格证，作为质量追溯依据。</p> <p>（八）鼓励企业原料验收环节按以下要求部署监控设备，确保验收过程可监控、可追溯，所有食品类别的原料验收区部署不少于1台摄像头，并配置</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>具备 AI 抓拍识别功能的设备；特殊原料验收需强化监控，如乳制品的生鲜乳验收应在罐车对接平台及感官检测、指标快速检测的验收操作区分别安装摄像头，酒类的原酒或食用酒精验收应在罐车对接的卸货区安装摄像头。</p>			
第八章	<p><b>第三十五条 【食品添加剂】</b> 食品添加剂应遵循采购查验、运输贮存要求。</p> <p>（一）企业应建立食品添加剂采购清单，明确允许使用的食品添加剂种类、规格、使用范围和最大使用量等信息，采购人员按照清单进行采购。采购</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十九条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 7.3 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》</p>	<p>1、企业应根据 GB 2760 的要求，确定生产产品所需食品添加剂的种类、使用范围和最大使用量，并按要求进行采购。</p> <p>2、复配添加剂应按照 GB 26687 的要求，查验其组分合规性。</p> <p>3、进口添加剂还需核对海关卫生证书（CIQ 标志）。</p> <p>4、食品添加剂专人应当经过专业培训，熟悉</p>	<p>1、超范围、超剂量使用食品添加剂。</p> <p>2、食品添加剂的称量不准确。</p> <p>3、食品添加剂的使用记录不完整。</p> <p>4、未专人专库，与食品混放。</p> <p>5、复配添加剂含有产品不能添加的食品添加剂。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>时，必须严格查验供货者的有效资质文件和产品合格证明文件；对于进口食品添加剂，还需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，所采购的食品添加剂符合《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760）等相关标准的规定。验收过程中，除对产品的外观、包装、标识等进行检查外，还需核对食品添加剂的成分、含量是否与标准一致，必要时进行抽样检测。验收合格的食品添加剂方可入库使用，</p>	<p>（GB 14881-2025）第 7.3 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2024）</p> <p>《食品安全国家标准 复配食品添加剂通则》（GB 26687-2011）</p> <p>《食品安全国家标准 食品添加剂标识通则》（GB 29924-2013）</p>	<p>食品添加剂的特性、贮存要求以及相关法律法规。负责日常的入库验收、库存盘点、温湿度监测、出入库登记等工作。在入库验收时，仔细核对食品添加剂的品种、数量、规格、生产日期、保质期等信息，确保与采购订单一致；定期进行库存盘点，及时掌握库存数量和状态；监测贮存环境的温湿度，确保符合食品添加剂的贮存条件；详细记录出入库情况，包括日期、品种、数量、领用人等信息，以便追溯。了解不同食品添加剂的保质期、储存温度范围、避光要求等，以便能够准确地进行管理和操作。在出现食品添加剂质量问题、泄漏等紧急情况时，能够迅速采取有效的应急措施，如隔离问题产品、通知相关部门、进行清理和消毒等，防止问题扩大。</p>	<p>6、因未提前对添加量进行精准核算，导致复配添加剂中已含有的某类食品添加剂成分，在与单独的该食品添加剂同时使用时，出现了总含量超标的问题。</p> <p>7、贮藏和运输的温湿度不符合食品添加剂要求。</p> <p>8、开封的食品添加剂仅标注原始生产日期和保质期，无法追溯开封时间；用原袋简单捆扎，密封不严；标识不清或脱落。</p> <p>9、开封后物料随意放回原料库，与未开封品混放；不同添加剂堆叠在一起。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>不合格的按照不合格品管理制度进行处理。</p> <p>（二）运输食品添加剂的工具和容器应保持清洁、维护良好，使用前进行清洁消毒，避免污染食品添加剂。根据食品添加剂的特性，采取必要的防护措施；食品添加剂不得与有毒、有害物品或其他可能影响其质量的物品混装运输，防止交叉污染。运输过程中，要严格控制运输温度、湿度等条件，确保食品添加剂的质量稳定。</p> <p>（三）食品添加剂贮存应遵循专人专库（或专区）原则，并按标示的贮存条件贮存。指定</p>		<p>5、食品添加剂库应安装通风设备以保持空气流通，防止食品添加剂受潮变质；设置防潮垫、防潮箱等，避免食品添加剂受潮；安装防虫网、灭鼠器等，防止虫鼠侵害。对不同状态的食品添加剂（如待检、合格、不合格）进行区分标识，防止误用。</p> <p>6、应注意分类存放，了解贮存禁忌： 酸性添加剂和碱性添加剂可使用塑料桶（PE材质）分开存放，防止发生化学反应； 维生素类应用棕色玻璃瓶与氧化剂分开存放； 将易挥发的添加剂单独存放，避免影响其他添加剂的质量。</p> <p>7、建立标识，内容至少包括添加剂名称、批号、开封日期、建议使用期限、责任人等。标识应清晰、牢固。确保使用密封容器储存。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>专人负责食品添加剂的贮存管理工作,负责日常的入库验收、库存盘点、温湿度监测、出入库登记等工作,采用专用登记册(或仓库管理软件)记录进货和使用情况。设立专门的仓库或贮存区域用于存放食品添加剂,该区域应具备良好的通风、防潮、防虫、防鼠等设施,保持环境整洁,应与食品原料和其他物品分开存放,避免混淆和交叉污染。食品添加剂的存放应按照种类、性质、用途、批次分类存放,标识清晰;安排专人定期检查食品添加剂的质量和卫生情况;仓库出货遵</p>		<p>8、将开封后的添加剂与未开封的原料、特别是其他性质的物料物理隔离存放。不同品种也应避免混放。</p> <p>9、可通过程序化进行提示,在仓库管理系统中设置提示,或通过物理布局(如设置“已开封物料暂存区”)确保优先领用已开封的批次。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>循先进先出的原则，对于有特殊贮存要求或保质期较短的食品添加剂，根据其特性确定出货顺序，确保食品添加剂在保质期内使用。</p> <p>（四）制定并执行专门的管控程序，对经验收取样或生产过程中开封后未使用完毕、需退库或暂存的食品添加剂，对其重新密封、状态标识、隔离贮存及优先领用等环节作出明确规定，记录开封日期、使用期限、贮存条件、再领用情况等信息，以保障其持续适用性，并有效防止交叉污染、混淆或误用。</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第八章	<p>第三十六条 【食品相关产品】食品相关产品应遵循采购查验、运输贮存要求。</p> <p>（一）采购食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品相关产品时，查验产品的合格证明文件，如产品检验报告、质量认证证书等。对于实行许可管理的食品相关产品，如食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装容器制品、食品用洗涤剂产品等，还应查验供货者的许可证；对于进口食品相关产品，需额外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</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第五十二条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 7.4 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 7.4 条</p> <p>《食品相关产品生产许可实施细则》</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》（GB 4806.8-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、企业应每年对食品相关产品供应商的生产许可证等进行复查，检查其是否在有效期内，生产条件是否符合要求。</p> <p>2、根据食品相关产品的特点，采取相应的防护措施，如对易碎的食品包装容器，在运输过程中添加缓冲材料；对易挥发的洗涤剂和消毒剂，采用密封包装并防止阳光直射。</p> <p>3、包材验收要点： 塑料制品：查验迁移试验报告（GB 4806 系列）； 金属罐：检测密封性（负压测试<math>\geq 0.08\text{MPa}</math>）； 纸制品：荧光物质筛查（<math>\leq 0.1\%</math>）。</p> <p>4、消毒剂管理： 配置记录：包含配置时间、浓度、效期； 使用验证：ATP 检测<math>\leq 50\text{RLU}</math>。</p>	<p>1、采购的食品相关产品材质不符合相应标准；</p> <p>2、食品相关产品在使用过程中，因质量问题导致食品污染，如食品容器破裂、洗涤剂残留等。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>品相关产品的，还应查验供货者资质。</p> <p>（二）建立食品相关产品供应商资质档案，对供应商的资质进行审核和管理，要求供应商提供型式检测报告和产品合格证明，定期更新供应商信息，对新选用的食品相关产品进行小试和风险评估，确保其在使用过程中不会对食品造成污染。</p> <p>（三）运输食品相关产品的工具和容器应保持清洁、维护良好，定期进行清洗和消毒，防止污染食品原料和造成交叉污染。根据食品相关产品的特点，</p>	<p>品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 搪瓷制品》（GB 4806.3-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 陶瓷制品》（GB 4806.4-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 玻璃制品》（GB 4806.5-2016）</p>		

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>采取相应的防护措施。</p> <p>（四）食品相关产品的贮藏应有专人管理，按照产品的特性和要求，设置适宜的贮存条件，如温度、湿度等。定期检查食品相关产品的质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的产品。仓库出货遵循先进先出的原则，确保食品相关产品在质量保证期内使用。</p> <p>（五）使用食品相关产品前，应仔细核对产品标识信息（如产品规格、适用范围、使用说明等），确认与使用需求一致，避免误用；同时如实记录食品相关产品的使用情况（包括使</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	用时间、使用量、使用环节、对应的食品批次等），便于追溯管理。			
第八章	第三十七条 【其他】 盛装食品原料、食品添加剂、直接接触食品的包装材料的包装或容器，其材质应稳定、无毒无害，不易受污染，符合《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1）等相关卫生标准。食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时，设置一定的缓冲区域或采取外包装清洁措施，如对食品原料的外包装进行擦拭消毒，去除表	《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 7.5 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 7.5 条 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016） 《食品安全国家标准 食	1、在采购直接接触食品的包装或容器应当按照 GB 4801 系统标准制定内控要求。 2、在生产区域合理设置缓冲区域，配备必要的清洁设备和工具，对进入生产区域的食物原料、食品添加剂和食品包装材料等进行外包装清洁和消毒处理。建立食品相关产品质量投诉和处理机制，对出现质量问题的产品及时进行召回和处理，降低食品安全风险。 3、根据接触程度分级管理：明确压缩空气是直接（如吹扫产品、充气包装）、间接（如吹瓶、启动靠近产品的阀门）还是非接触（仅驱动设备）。对不同类别设定不同的净化等级要求。	1、食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时，未采取有效的缓冲或外包装清洁措施。 2、未索要和查验直接接触食品的包装或容器合格证明文件和材质检测合格报告。 3、所有用途的压缩空气，未按接触等级进行分级管理。 4、净化设备配置不足或选型不当；管路系统存在死角、锈蚀。 5、除菌过滤器未就近用气点安装或超期使用。 6、仅安装设备，无后续监控；监

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>面的灰尘、污渍和微生物，降低污染风险。在生产过程中，加强对食品相关产品使用情况的监督检查，确保其使用符合规范要求。同时，用于食品、内包装以及清洁食品直接接触表面或设备的压缩空气或其他气体，应根据气体来源、产品特性和工艺要求采取除油、除水、除尘等净化措施，若生产工艺对气体洁净度有更高要求（如直接接触高风险食品或无菌食品生产环节），还需进行除菌过滤处理，以防止因气体污染影响食品的安全性与品质。</p>	<p>品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7-2023） 《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》（GB 4806.8-2022） 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》（GB 4806.9-2023） 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》（GB 4806.10-2016） 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》（GB 4806.11-2023） 《食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制</p>	<p><b>4</b>、通常包括除水（干燥）、除油、除尘和除菌。可采用冷冻式干燥机、吸附式干燥机、各级过滤器（如凝聚过滤器、除菌过滤器）等。直接接触高风险食品时，末端应安装除菌过滤器（如 0.01-0.22 微米）。</p> <p><b>5</b>、建立监控计划，对净化后的气体质量进行验证。关键指标可包括含油量、露点（含水量）、颗粒物和微生物。参考 ISO 8573-1 等国际标准设定内部合格限值。</p> <p><b>6</b>、定期更换滤芯、排空储气罐、清洁管路。将所有要求，包括净化流程、监控标准、超标处理、维护计划等，形成书面化的标准操作规程（SOP）。</p>	<p>测频率不足或方法不标准；无记录或记录不全。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		品》（GB 4806.12-2022） 《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》（GB 4806.13-2023） 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》（GB 4806.14-2023） 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂》（GB 4806.15-2024）		
第九章	第三十八条【产品污染风险控制】 企业应通过危害分析设置关键控制环节。 （一）企业应运用危害分析方法，全面梳理生产流程，明确	《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四、四十八条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 8.1	1、企业可采用故障树分析（FTA）、失效模式与影响分析（FMEA）等危害分析方法梳理生产流程，发现可能导致食品安全问题的关键环节，从而制定控制措施；如在乳制品生产中，原料乳的验收、杀菌工艺、灌装环节等可能是关键环节。则应在原料乳验收时，	1、关键控制点及参数设置不合理。 2、危害分析不全面，未包括原料种植/养殖环境、运输过程所产生的影响，如采购大米未对原产地出现镉大米的设置镉的检验指标。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>可能导致食品安全问题的关键环节；针对每个关键环节，制定详细且可操作的控制措施；编制岗位操作规程，涵盖设备操作方法、清洁消毒步骤、人员操作规范、质量控制要点等内容，建立培训机制，确保员工理解并掌握相关内容，定期对员工进行考核，要求员工严格按照操作规程进行作业，保证文件执行到位。</p> <p>（二）鼓励有条件的企业采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。成立 HACCP 工作小组，由食品安全管理人员、</p>	<p>条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 7.1 条</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则》（CNCA-N-001：2021）</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）</p>	<p>明确对奶源的产地、兽药残留、微生物指标等检测要求；杀菌工艺中，严格控制温度、时间等参数。</p> <p>2、鼓励有条件的企业采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。成立 HACCP 工作小组，由食品安全管理人员、技术人员、生产部门负责人等组成，负责 HACCP 体系的建立、实施和维护。</p> <p>3、企业可组织专业人员，例如质量管理人员、生产技术人员等，依据生产流程图，对原料采购、加工、包装、贮存和运输等各个环节进行全面分析，识别可能存在的生物、化学和物理危害。</p> <p>4、在关键环节所在区域，悬挂或放置清晰易懂的配料（投料）表、岗位操作规程等文件。</p>	<p>3、人员未按文件进行操作。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>技术人员、生产部门负责人等组成，负责 HACCP 体系的建立、实施和维护。按照 HACCP 原理，进行危害分析、确定关键控制点（CCP）、建立关键限值（CL）、制定监控程序、建立纠偏措施、验证程序和记录保持程序等。</p>		<p>并且随着生产工艺改进、设备更新或法规变化，及时对相关文件进行修订和更新，确保文件的有效性和准确性。</p> <p>5、条件的企业积极引入 HACCP 体系，HACCP 实施步骤要求：</p> <p>1) 组建 HACCP 小组：</p> <p>HACCP 小组应由跨部门人员组成，包括质量/技术、运营管理、工程师和其他相关部门人员。</p> <p>小组领导应具备深入的 HACCP 知识以及相应的资质与经验，小组成员应具备相应领域的 HACCP 经验、相关产品、流程以及相应危害知识。</p> <p>2) 进行危害分析：</p> <p>对食品生产过程中的生物、化学和物理危害进行全面、系统地分析和评估。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>识别并记录可能存在、每一步骤中可能影响产品、流程、厂区的危害。</p> <p>3) 确定关键控制点 (CCP) :</p> <p>根据危害分析的结果, 确定能够预防、消除或降低显著危害的关键环节。</p> <p>CCP 点的识别需包含对食品生产、加工、储存和运输等所有环节的深入理解和评估。</p> <p>同一危害可能由不止一个 CCP 实施控制, 而在某些产品加工中可能无关键控制点。</p> <p>确定 CCP 点时, 可采用判断树等方法进行综合判定。</p> <p>4) 设定关键限值 (CL) :</p> <p>为每个 CCP 设定可测量的、合理的控制限值。关键限值应符合有效、直观、简捷快速和经济的原则, 可考虑使用温度、时间、压力、真空度、pH 值、水分活度等。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>确定关键限值要基于科学依据，如法规限量、科学文献、工业标准、验证和确认的结果、试验结论、客户和专家意见、公认惯例等。</p> <p>5) 建立监控程序： 制定监控 CCP 的方法、频率和责任人。 对每个 CCP 应建立监视系统，测量和观察其所有关键限值，以证明 CCP 处于受控状态。 监视方法应保证在适宜的时间框架内提供结果，通常选择化学或物理的可提供快速结果的方法。 监视和测量装置的控制（包括校准）应按相关程序的要求进行。</p> <p>6) 制定纠正措施： 当监控结果表明 CCP 偏离关键限值时，应采取相应的纠正措施。 纠正措施应明确、具体，并能够确保食品安</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>全危害得到有效控制。</p> <p>7) 建立验证程序： 定期验证 HACCP 体系的有效性，包括对 CCP 的监控、纠正措施的执行等。 验证方法可包括检查监视记录、运行 HACCP 计划、现场检查设备、仪器、人员等。 验证频率应根据实际情况确定，首次运行或变更后重新运行时以及不超过十二个月的时间间隔进行较为常见。</p> <p>8) 建立记录保持系统： 准确记录 HACCP 体系的实施过程和相关数据，包括危害分析、CCP 的确定、监控结果等。 记录应真实、完整、可追溯，并妥善保存以备查验，记录保存<math>\geq 2</math>年。</p> <p>9) 培训员工：</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>确保所有参与食品生产过程的员工了解 HACCP 原理和要求，并能够正确执行相关程序。</p> <p>培训内容应包括 HACCP 体系的基本知识、危害分析的方法、CCP 的识别和控制、监控和纠正措施的执行等。</p>	
第九章	<p>第三十九条 【生物污染的控制】</p> <p>企业应依特性制定清洁消毒与微生物监控程序，管控生物污染风险。</p> <p>（一）应根据食品原料、产品特性和生产工艺，制定全面、有效的清洁消毒制度。明确清洁消毒的区域，列出需要清洁消毒的设备或器具名称，规定</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四、四十八条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 8.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 8.1</p>	<p>1、结合企业实际情况，详细规定不同区域（生产车间、设备设施、工器具、仓储区域、人员通道等）、设备（加工设备、运输设备等）和器具（刀具、容器等）的清洁消毒要求；清洁消毒方法（浸泡、擦拭、喷洒、高温消毒等）。例如，对于直接接触食品的加工设备，规定每班生产结束后进行拆卸清洗，使用食品级清洗剂和消毒剂进行消毒；生产车间地面每天生产前和结束后用含氯消毒剂进行湿式清洁。</p>	<p>1、清洁消毒制度内容简单，未涵盖所有需要清洁消毒的区域、设备和器具，或者对清洁消毒方法、频率等规定不明确。</p> <p>2、使用不符合标准的洗涤剂、消毒剂，或者随意调整使用浓度和方法。</p> <p>3、记录不真实或不完整。</p> <p>4、微生物监控取样点设置不合理、监控频率过低。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>清洁消毒工作的职责分工，确保每个区域和设备都有专人负责；确定使用的洗涤、消毒剂的种类、品牌、浓度和适用范围及方法频次。</p> <p>（二）建立清洁消毒效果的验证方法和程序，定期对清洁消毒效果进行监测。对于不符合要求的情况，及时分析原因并采取纠正措施，调整清洁消毒方法、更换消毒剂、增加消毒频次等。</p> <p>（三）依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，必要时建立全面的食品加工过程微生物监控程序，</p>	<p>条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第7.1条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十二条</p> <p>《食品安全国家标准 消毒剂》(GB 14930.2-2025)</p>	<p>2、将清洁消毒工作具体分配到部门和个人，明确各岗位在清洁消毒工作中的职责。如设备操作人员负责设备日常清洁，清洁人员负责车间环境清洁消毒，质量管理人员负责监督清洁消毒工作执行情况和效果验证。</p> <p>3、选择符合国家标准且适用于食品生产环境的洗涤、消毒剂，如符合QB/T 4313《食品工具和工业设备用酸性清洗剂》、QB/T 4314《食品工具和工业设备用碱性清洗剂》要求的清洗剂。严格按照产品说明书规定的浓度、使用方法和作用时间进行使用，避免过度使用或使用不当影响食品安全和设备寿命。</p> <p>4、根据不同对象特点，选择合适清洁消毒方法，如物理消毒（如高温蒸煮、紫外线照射）、化学消毒（如消毒剂擦拭、浸泡）等。合理确定清洁消毒频率，如食品加工设备关键部</p>	<p>5、发现微生物检测结果超标后，没有及时分析原因和采取整改措施。</p> <p>6、凭经验主观判断，无书面评估报告；评估过于笼统，未区分不同原料和工艺。</p> <p>7、寄生虫污染仅依赖供应商证明，未自行验证；验证条件与生产实际不符（如温度探头位置不当）；未考虑寄生虫卵的耐受性。</p> <p>8、寄生虫污染监控频率不足或记录造假；无纠偏程序或员工不熟悉。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>涵盖生产环境的微生物监控和过程产品的微生物监控。在生产环境监控方面，确定取样点、规定监控频率、明确取样和检测方法。过程产品监控，根据产品特性确定关键控制点的取样点、制定合理的监控频率、选择合适的检测方法，通过数据收集与分析确保生产过程处于受控状态。</p> <p>（四）明确微生物监控指标，确定生产环境中车间空气的微生物限量、设备表面的微生物允许值，以及过程产品中致病菌及指示菌的限量标准等。制定科学的评判原则，当微生物</p>		<p>位可能需要每 4 小时清洁消毒一次，而仓库货架可每周清洁消毒一次。</p> <p>5、针对产品特性和生产工艺，确定微生物监控关键环节，制定详细的微生物监控程序，明确各项要素。针对产品特性和生产工艺，确定微生物监控关键环节，如乳制品生产中的杀菌后冷却环节、熟肉制品加工中的包装环节等。制定详细的微生物监控程序，明确各项要素。</p> <p>6、采用国家标准规定的检测方法，如 GB 4789 食品微生物学检验系列标准。定期采用微生物检测等方法验证清洁消毒效果，如对消毒后的设备表面进行涂抹采样，检测菌落总数、大肠菌群等指标。建立完善的清洁消毒工作及监控记录档案，记录内容包括清洁消毒时间、操作人员、使用的洗涤剂 and 消毒</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>检测结果超出指标范围时，立即启动整改措施，并深入分析原因，防止类似问题再次发生。</p> <p>（五）对于经风险评估确认存在寄生虫污染风险的食品原料及产品，应制定并实施相应的控制计划。该计划所采取的措施（如热加工、冷冻、辐照或清洗等）必须经过验证，能够有效识别并杀灭/去除寄生虫及其虫卵，确保终产品中的寄生虫风险降至可接受水平。</p>		<p>剂名称及浓度、消毒效果检测结果等。设备接触面推荐使用过氧乙酸（0.2%），作用10min，残留标准≤0.5ppm；地面推荐使用季铵盐类（200ppm），作用15min对残留无要求。</p> <p>7、依据相关食品安全标准和企业自身制定的内控标准，对微生物检测结果进行评判。一旦检测结果超出标准范围，立即启动整改措施，分析原因（如清洁消毒不到位、人员操作不规范等），采取针对性纠正行动，如加强清洁消毒、重新培训员工等，并跟踪整改效果。</p> <p>8、寄生虫污染风险评估应基于原料特性（如水产/畜禽来源）、养殖/捕捞环境、预期用途（如生食/熟食）等。参考权威指南（如FDA、CAC、GB 31650-2024《食品中寄生虫辐照控</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>制规范》等)。</p> <p>9、寄生虫污染风险应选择经科学证明有效的措施(如:-70℃以下冷冻 15 小时或-35℃以下冷冻 15 小时以上)。验证必须证明该措施在实际生产条件下能达成目标。</p>	
第九章	<p>第四十条 【化学污染的控制】企业应构建化学污染防控体系,规范化学品使用与贮存。</p> <p>(一)构建完善的防止化学污染的管理制度,全面分析可能的污染源和污染途径。污染源可能包括食品添加剂、清洁剂、消毒剂、润滑油、生产设备和包装材料中的化学物质迁移等;污染途径可能有直接添加、交叉污染、设备设施污染、环</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十四、四十八条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第 8.3 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2025)第 8.2 条</p>	<p>1、全面分析可能的化学污染源,如原料中的农药残留、生产设备迁移的化学物质、食品添加剂滥用、清洁剂和消毒剂残留等。针对不同污染源和污染途径,制定详细控制计划和程序。例如,对于原料农药残留问题,建立原料供应商评估制度,要求供应商提供农药残留检测报告,并对原料进行入厂抽检。</p> <p>2、严格按照 GB 2760 规定,确定本企业产品允许使用的食品添加剂种类、使用范围和最大使用量。建立食品添加剂采购、验收、储存和使用台账,记录食品添加剂名称、规格、</p>	<p>1、管理制度制定不完善或执行不行。</p> <p>2、食品添加剂超范围、超量使用</p> <p>3、化学品储存和使用不当。</p> <p>4、将保健食品或药品当作食品原料添加。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>境空气污染等。针对不同的污染源和污染途径，制定相应的控制计划和控制程序。</p> <p>（二）严格遵守 GB 2760《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》的要求，建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度。明确允许使用的食品添加剂和加工助剂的种类、使用范围、最大使用量等，采购人员按照制度要求采购符合标准的产品，并查验产品的合格证明文件和检验报告。使用过程中，准确称量食品添加剂和加工助剂，按照规定的工艺流程和添加顺序进行操作，</p>	<p>《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2024）</p> <p>《卫生部关于进一步规范保健食品原料管理的通知》（卫法监发〔2002〕51号）</p> <p>《关于当归等6种新增按照传统既是食品又是中药材的物质公告》（2019年第8号）</p> <p>《关于党参等9种新增按照传统既是食品又是中药材的物质公告》（2023年第9号）</p>	<p>生产厂家、进货量、使用量、使用产品等信息。食品添加剂的称量和添加应采用精确计量设备，确保添加量准确。</p> <p>3、严格按照 GB 2760 规定，确定本企业产品允许使用的食品添加剂种类、使用范围和最大使用量。建立食品添加剂采购、验收、储存和使用台账，记录食品添加剂名称、规格、生产厂家、进货量、使用量、使用产品等信息。食品添加剂的称量和添加应采用精确计量设备，确保添加量准确。</p> <p>4、禁止生产经营用非食品原料生产的食品或者添加食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康物质的食品，或者用回收食品作为原料生产的食品；致病性微生物，农药残留、兽药残留、生物毒素、重金属等污染物质以及其他危害人体健康的物质含量</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>确保使用剂量准确无误。做好使用记录，包括使用的食品添加剂和加工助剂的名称、规格、用量、使用时间、使用产品批次等信息，便于追溯和监管。</p> <p>（三）严禁在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质；加强对员工的培训，提高其对非法添加危害的认识，增强法律意识；建立严格的内部监督机制，定期对生产过程进行检查，防止非法添加行为的发生；一旦发现非法添加问题，立即停止生产，召回相关产品，并依法追究责任。</p>		<p>超过食品安全标准限量的食品等。</p> <p>5、生产经营的食品中不得添加药品，但是可以添加按照传统既是食品又是中药材的物质。按照传统既是食品又是中药材的物质目录由国务院卫生行政部门会同国务院食品安全监督管理部门制定、公布。</p> <p>6、对生产设备进行排查，确定需要润滑的部件，选用符合食品安全要求的食用油脂或专用食品级润滑剂。建立设备润滑记录，记录润滑时间、润滑部位、使用的润滑剂种类和用量等信息。</p> <p>7、制定清洁剂、消毒剂等化学品的采购、储存和使用制度。采购时选择正规渠道和符合标准的产品，储存时设置专门的化学品仓库，分类存放，张贴明显标识，注明化学品名称、危险性、使用方法等信息。使用时严格按照</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(四) 对于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，必须使用食用油脂或能保证食品安全要求的润滑油脂（如食用油脂或符合食品安全要求的其他专用油脂），避免使用工业润滑油等可能污染食品的物质。建立设备润滑管理制度，规定润滑油脂的采购标准、储存方法、使用频率和更换周期等，并采取措施防止油污造成污染，必要时清洁消毒。定期对设备润滑情况进行检查，确保润滑油脂的使用符合要求，防止因润滑不当导致食品受到化学污染。</p>		<p>操作规程，由经过培训的人员进行操作，并做好使用记录。</p> <p>8、对于食品加工过程中可能产生的有害物质，如油炸食品中的丙烯酰胺、烘焙食品中的反式脂肪酸等，开展研究和监测。通过改进生产工艺，如调整油炸温度和时间、优化烘焙配方等措施，降低有害物质产生风险。</p> <p>9、应当注意食品添加剂“五专”管理：专人管理、专柜存放、专用台账、专用计量器具、专人添加。</p> <p>10、食品加工设备所用润滑剂，须符合 NSF H1 食品安全认证标准（适用于偶然接触食品场景）；为确保设备运行安全与食品卫生合规，润滑剂更换周期应结合设备实际工况（如温度、负荷、接触介质等）、润滑剂制造商技术意见，并通过定期监测油品状态（如粘</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(五) 建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度，明确其使用范围、使用方法、浓度配比和使用频率等。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外，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。对化学品进行分类贮存，存放在专门的化学品仓库或储存区域，保持通风良好、干燥阴凉。化学品容器应明显标示，注明化学品名称、性质、使用方法、注意事项等信息，防止误用。领用时准确计量，做好使用记录，包括领用时间、领</p>		<p>度、杂质含量、抗氧化性等) 综合制定，建议更换周期不超过 3 个月。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>用人、使用地点、使用量等。</p> <p>定期对化学品的库存进行盘点，及时清理过期或变质的化学品。</p> <p>（六）食品在加工过程中可能产生有害物质的情况，如高温烹饪过程中产生的丙烯酰胺、油炸食品中可能产生的反式脂肪酸等；开展研究采取有效措施，如优化加工工艺、调整加工参数、使用合适的加工设备、定期对产品中有害物质的含量进行检测等，降低其风险确保符合食品安全标准要求。</p>			
第九	第四十一条 【物理污染的控制】	《中华人民共和国食品安全法》第三十三条	1、全面梳理生产过程，分析可能导致物理污染的因素，如设备零件脱落、人员携带异物、	1、防止异物污染管理制度内容不全面，对一些潜在污染源和污染途

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	<p>企业应建立物理污染防控机制，强化管理并设防护措施。</p> <p>（一）建立防止异物污染的管理制度，全面分析可能的污染源和污染途径，制定相应的控制计划和控制程序，明确各部门和人员在防止异物污染工作中的职责。</p> <p>（二）定期对生产设备进行维护保养，检查设备的零部件是否完好，防止设备因磨损、老化等原因产生金属碎屑、玻璃碎片等异物污染食品。对设备的输送带、链条、搅拌桨等易产生异物的部件，加强检查和更换频次。在设备周围设置防</p>	<p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 8.4 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 8.3 条</p> <p>食品生产许可各类食品审查细则</p> <p>《食品防护计划及其应用程序 食品生产企业》（GB/T 27320-2010）</p>	<p>原料中混入杂质等。针对不同污染源和污染途径，制定详细控制计划和程序。例如，对于设备零件脱落问题，建立设备定期巡检和维护制度，记录设备维护情况和零件更换记录。</p> <p>2、定期对生产设备进行检查、保养和维修，及时更换磨损、老化的零部件，防止设备零件脱落混入食品。在设备安装时，选择合适的设备材质和结构，避免设备表面粗糙、易积尘或产生碎屑。</p> <p>3、加强生产车间环境卫生管理，定期清扫地面、墙壁、天花板等，保持车间清洁。设置垃圾桶，并及时清理废弃物，防止废弃物混入食品。对生产过程中使用的工具、容器等定期进行清洗和消毒，保持其清洁卫生。</p> <p>4、制定生产现场管理制度，规范员工操作行</p>	<p>径未进行有效识别和控制。</p> <p>2、未根据自身生产需求合理配置异物防控设备，或者设备安装位置不正确、未定期维护校准，导致设备无法正常发挥作用。</p> <p>3、员工对防止物理污染的意识不足，在生产过程中存在违规操作行为，如在车间内随意丢弃杂物。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>护装置,防止异物落入食品中。</p> <p>(三)规范物料摆放,分区存放原材料、半成品、成品并标识;工具器具定置摆放,及时清洁归位;员工穿戴整洁工作服、帽、口罩、手套,禁止佩戴易掉落异物的首饰、手表等。</p> <p>(四)制定外来人员进入生产区域审批流程与管理规定,进入前培训、穿戴防护用品,安排专人陪同,防止带入异物。</p> <p>(五)加强加工过程监督检查,设置质量控制点,关键工序重点监控;在原料投入、加工制作、包装等环节实施检查机制,按照风险等级制定差异化的检</p>		<p>为,禁止员工在生产区域内放置与生产无关的物品,如个人饰品、文具等。对生产现场进行定置管理,合理摆放原料、半成品和成品,避免交叉污染。</p> <p>5、对外来人员(如参观人员、维修人员等)进入生产区域进行严格管理,要求其穿戴工作服、鞋套、帽子等,并在专人陪同下进入。对外来人员携带的物品进行检查,禁止携带可能污染食品的物品进入生产区域。</p> <p>6、安排专人对食品加工过程进行监督,及时发现和纠正可能导致物理污染的行为和操作。例如,监督原料投放过程,防止原料中混入异物;监督产品包装过程,防止包装材料碎屑混入食品。</p> <p>7、根据企业生产特点,合理配置异物防控设备。如在原料输送环节设置筛网,去除原料</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>查频次;采用金属检测器、X 射线检测设备等在线检测产品。</p> <p>(六) 根据工艺与产品特点,合理设置筛网、捕集器、磁铁、金属检测器等物理防护设备;定期维护和校准,确保正常运行与检测精度。</p> <p>(七) 现场维修、维护及施工时,制定防护措施,隔离维修区域、设置警示标识;转移食品及物料或采取防护措施;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防护;施工后全面清洁消毒,清</p>		<p>中的大颗粒杂质;在关键工序前安装金属检查器,检测食品中的金属异物;对于一些易产生磁性金属异物的生产过程,可安装磁铁吸附金属异物。定期对异物防控设备进行校准和维护,确保其正常运行和检测准确性。</p> <p>8、在进行现场维修、维护及施工等工作前,制定详细的工作计划和防护措施。对维修、施工区域进行隔离,防止异物、异味、碎屑等扩散到生产区域。维修、施工结束后,对现场进行全面清理和检查,确保无异物残留后方可恢复生产。</p> <p>9、异物防控措施应采取分级控制策略,形成“预防-检测-纠正”的三级防护体系:在预防层面,需加强设备维护保养(如定期检查机械磨损部件)、严格卫生管理(规范工器具存放)及实施现场 5S 管理;在检测环节,</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	理异物碎屑，检验合格后恢复生产。		配置金属检测机（灵敏度需达 Fe 0.8mm/非铁 1.2mm）、X 光异物检测仪等专业设备，并在关键工序设置筛网（孔径≤2mm）和磁力分离装置（磁场强度≥8000 高斯）；当发现异物污染时，立即启动纠正程序，包括隔离受影响产品（前后 1 小时产量）、追溯污染源并进行根本原因分析，同时将纠偏措施记录归档。各层级措施需通过记录表进行日常验证，重点区域还应安装监控摄像头保留 90 天影像记录。	
第九章	<p>第四十二条 【致敏物质】</p> <p>企业应建立并实施致敏物质管理制度，通过系统的评估、控制和沟通，最大限度地降低致敏物质交叉污染的风险。</p> <p>（一）食品生产企业应建立致</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四、四十七、五十条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 8.4</p>	<p>1、培训内容需涵盖致敏物质种类（八大类强制标示过敏原：含麸质谷物、甲壳纲类、鱼类、蛋类、花生、大豆、乳、坚果）、危害机制、识别方法（如隐藏过敏原侦查技巧）、交叉污染预防措施、企业内部管理制度及应急处理流程；建立《致敏物质培训档案》。</p>	<p>1、未识别出复合配料、加工助剂中的隐藏致敏物质。</p> <p>2、共线生产后清洁不彻底，导致交叉污染。</p> <p>3、工器具混用导致交叉污染。</p> <p>4、产品标签致敏物质标示不规</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>敏物质管理培训体系，确保食品生产人员和食品安全管理人员全面掌握致敏物质管理相关知识与技能。培训需实现对象全覆盖、内容系统化、形式多样化及档案规范化，通过定期培训与考核，提升人员对致敏物质风险的认知和防控能力。</p> <p>（二）建立健全致敏物质管理制度，通过“配方—原料—工艺”三级评估机制识别致敏物质，规范记录管理流程，严格管控共线生产风险。确保致敏物质管理全过程可追溯，有效避免因管理制度缺失导致的交叉污染及合规风险。</p>	<p>条</p> <p>《食品生产许可管理办法》第十六条</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》GB 7718-2025</p>	<p>2、企业建立“配方—原料—工艺”三级评估机制，重点核查复合配料（如酱油、复合香辛料等）、加工助剂（如稳定和凝固剂、乳化剂等）中的隐藏致敏物质，需索要供应商提供的官方成分证明文件（规格书/成分声明）。</p> <p>3、建立《原料致敏物质管理台账》，详细记录原料名称、供应商、批次号、致敏物质类别、加工工艺（如“精炼大豆油”需注明精炼程度）、入库日期及使用车间等信息；生产过程中记录致敏物质产品的生产时段、设备使用情况及清洁验证结果。</p> <p>4、优先采用物理隔离（如独立车间、生产线）避免共线生产；确需共线时，需制定《致敏物质共线生产清洁方案》，明确清洁步骤、清洁剂种类、接触时间及验证方法（如 ATP</p>	<p>范。</p> <p>5、含致敏物质的原料与普通原料混放。</p> <p>6、已开封的致敏物质原料未密封保存。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(三)从源头、过程、标识等多维度构建交叉污染风险防控体系，在产品研发、设备设计阶段融入致敏物质防控理念，生产过程中可通过色标管理、区域划分、顺序优化等措施降低风险，同时规范产品致敏物质标识，保障消费者知情权与安全。</p> <p>(四)需对含致敏物质的原料、半成品、成品实施全流程规范的贮存与使用管理，通过分区存放、专人领用、密封保存等措施，防范贮存环节的混放污染及使用环节的洒漏污染，确保致敏物质在仓储和生产使用</p>		<p>检测、过敏原快速检测)，清洁验证合格后方可切换产品。</p> <p>5、产品研发阶段可以选择不含致敏物质的原料替代方案；设备设计时采用可拆卸、易清洁的结构，避免死角残留；工器具实行“色标管理”，含致敏物质产品专用工器具标注明显标识（如红色标签），与普通工器具分区存放。</p> <p>6、生产过程中设置“致敏物质生产警示区”，悬挂醒目标识；合理安排生产顺序，先生产不含致敏物质的产品，后生产含致敏物质的产品；运输环节采用专用车辆或对运输容器进行清洁消毒，避免与含致敏物质产品混装。</p> <p>7、标签按 GB 7718-2025 要求，对八大类致敏物质以加粗、下划线等方式强调标示；间接带入的致敏物质可选择性提示，但需确保</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	中处于可控状态。		<p>信息真实准确。</p> <p>8、含致敏物质的原料、半成品、成品需单独分区存放，设置明显标识（如“致敏物质贮存区”）；货架采用“上轻下重”原则，避免含致敏物质的原料因堆放过高掉落污染其他产品；冷藏冷冻库需划分专属区域，防止因温度波动导致包装破损交叉污染。</p> <p>9、含致敏物质的原料领用实行“专人负责、限量领用”制度，领用记录需注明用途及使用批次；生产过程中剩余的致敏物质原料需密封保存，并标注“已开封”及开封日期，优先使用；半成品转运过程中采用密封容器，避免运输过程中洒漏污染。</p>	
第九章	第四十三条【包装】 企业应确保食品包装的安全与品质。	《中华人民共和国食品安全法》第五十二条 《食品安全国家标准 食	1、根据食品的特性（如酸碱度、水分含量、是否需要冷藏等）、贮存条件、运输方式和销售要求，选择合适的包装材料。确保包装	1、未能提供食品级证明材料。 2、现场发现不锈钢有锈迹。 3、企业为图方便，将大量外包材

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(一) 选择符合食品安全标准的包装材料，确保其具备良好阻隔、稳定化学及足够机械强度性能，以保护食品安全性与品质。严格验收采购的包装材料，查验合格证明文件与检验报告，必要时抽样检测。储存和使用注意保护，防止污染、损坏或变质。应避免外包装材料直接暴露于裸露半成品、裸露成品的同一空间内；如无法避免，需采取对外包装材料清洁、消毒等有效措施防止污染。</p> <p>(二) 使用包装材料时，认真核对标识，确保规格、型号、材质、适用范围等与产品要求</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 8.5 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 8.5 条</p> <p>《食品相关产品质量安全监督管理暂行办法》</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7-2023）</p>	<p>材料符合相关食品安全国家标准，如 GB 4806 食品接触材料及制品通用安全要求系列标准等。对新选用的包装材料，进行相容性测试，评估包装材料对食品安全性和品质的影响。</p> <p>2、建立包装材料验收制度，对每批采购的包装材料进行严格验收。检查包装材料的外观、尺寸、物理性能、化学性能等是否符合要求，同时查验供应商提供的产品合格证明文件、检验报告等。对首次合作的供应商，进行现场审核，确保其生产能力和产品质量符合要求。</p> <p>3、在使用包装材料前，仔细核对包装材料上的标识信息，包括产品名称、规格、生产日期、保质期、生产厂家等，确保与采购订单和企业使用要求一致。建立包装材料使用记录台账，记录每次使用的包装材料名称、规</p>	<p>直接堆放在生产线上游或旁边；脱包区域与清洁作业区无物理隔断。</p> <p>4、对包装时靠肉眼观察成品，未监控设备运行参数。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>相符，避免误用。内包装操作需确保达到生产要求的包裹及封口效果；若采用真空包装或充气包装，应符合相应技术要求（如真空度、充气量、充气压力等），并在包装过程中及包装后监测包装密封性，防止因密封失效导致食品污染或变质。建立使用记录制度，如实记录领用时间、数量、使用产品批次、剩余数量等信息，便于追溯与库存管理。定期统计和分析使用情况，及时发现问题并改进。</p>	<p>《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》（GB 4806.8-2022） 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》（GB 4806.9-2023） 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》（GB 4806.10-2016） 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》（GB 4806.11-2023） 《食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品》（GB 4806.12-2022） 《食品安全国家标准 食</p>	<p>格、数量、使用产品批次、使用时间等信息，以便追溯。</p> <p>4、规范包装操作流程，确保包装过程中食品不受污染，包装紧密、牢固，封口严密。控制包装车间的环境条件，如温度、湿度等，避免因环境因素影响包装材料性能和食品。</p> <p>5、根据 GB 31604.1-2023《食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则》要求，包装材料验收阶段，应对迁移试验（GB 31604 系列标准规定的试验）所用装置及相关环节的密封性进行检测，确保试验过程无泄漏、无挥发，避免食品模拟物污染或目标迁移物损失，保障迁移试验结果的准确性与可靠性。</p> <p>6、通过设计将内包材存放区、脱包间/区与食品内处理区（裸露半成品、成品所在区域）</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		<p>品接触用复合材料及制品》（GB 4806.13-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》（GB 4806.14-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂》（GB 4806.15-2024）</p>	<p>完全分开。物料传递口应使用传递窗等专用设施。制定外包装材料进入清洁区的路径、脱包方法、传递方式及应急措施（如包装意外破损的处理）。</p> <p>7、在批量生产前，必须验证包装机与包装材料（膜、袋）的匹配性，并为具体产品设定精确的关键参数（如真空时间/压力、热封温度/时间/压力、充气比例等）。对真空度、充气量、热封温度等关键参数进行连续监控和记录（自动化设备优选）。操作人员需定时（如每1小时）检查封口外观（是否平整、无褶皱、无污染）。</p>	
第十章	<p>第四十四条 【标签管理】</p> <p>企业应建立标签标识管理制度，确保标签使用规范。</p> <p>（一）建立标签标识管理制度，</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第六十七至七十一条</p> <p>《食品标识监督管理办</p>	<p>1、建立食品安全管理制度：食品生产经营者应建立健全食品安全管理制度，明确各部门和人员的食品安全职责，制定从业人员健康管理、进货查验记录、生产过程控制、出厂</p>	<p>1、未建立专门的标签标识管理制度，缺乏专人负责。</p> <p>2、标签设计审核流程不规范，未经多部门审核，导致标签内容出现</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>设立专门岗位或部门负责标签标识管理工作，明确其职责与权限，负责标签设计审核、制作监督、使用检查等工作。</p> <p>（二）制定严格的标签设计审核流程，从初稿设计到最终定稿，需经研发、质检、法务等多部门联合审核，确保标签内容符合法规标准要求，避免出现误导性表述或信息错误。</p> <p>（三）对标签制作过程进行严格把控，选择具备资质的供应商，确保标签材质、印刷质量等符合要求。建立标签采购验收制度，对到货标签进行检验，防止不合格标签流入使用环</p>	<p>法》（国家市场监督管理总局令第100号）</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》</p> <p>《食品生产许可管理办法》</p>	<p>检验记录、食品安全自查等制度。例如，制定详细的从业人员健康检查计划，规定每年定期进行健康检查，建立健康档案，对患有碍食品安全疾病的人员及时调整工作岗位。</p> <p>2、建立标签审核流程，设计→法务/质检审核→留样备查，再使用第三方数据库（如国家食品安全标准查询系统）进行比对。</p> <p>3、定期核查标签供应商印刷标签合规性及电商平台需注意详情页宣传与标签一致性。</p>	<p>法规合规性问题。</p> <p>3、标签制作与采购管理混乱，使用不合格供应商的标签，或未对到货标签进行检验。</p> <p>4、未及时识别标签变更需求，产品配方已调整或新标准已实施但标签未变更。</p> <p>5、标签变更后未重新审核、备案。</p> <p>6、新旧标签过渡期间，市场上同时存在新旧标签产品，且未采取有效措施避免消费者混淆。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>节。</p> <p>（四）规范标签使用流程，建立标签领用登记制度，记录领用数量、时间、使用产品等信息，避免标签错用、滥用。定期盘点标签库存，及时补充库存不足的标签，同时清理过期、作废标签，防止误用。</p> <p>（五）识别标签需要变更的情形，如产品配方调整、法规标准更新、企业信息变更、包装设计优化等，及时识别需要变更标签的情况。标签变更时，需重新按照设计审核流程进行操作，确保变更后的标签依然合规。</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(六) 标签变更后, 对已使用旧标签的产品进行追溯管理, 记录产品流向, 及时召回可能存在问题的产品。同时, 加强对市场上产品标签的检查, 确保新旧标签过渡期间不出现混淆、误导消费者的情况。</p>			
第十章	<p>第四十五条 【标签内容】            标签内容应符合法律、法规和相应食品安全标准的规定, 食品标签应真实、准确, 不得虚假宣传。标示内容应包括食品名称、配料表、营养标签、净含量和规格(以计量方式销售的除外)、生产者和(或)经营者的名称、地址和联系方式、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第六十七至七十一条            《食品标识监督管理办法》(国家市场监督管理总局令第100号)            《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》(GB 7718-2025) 4.1</p>	<p>1、企业必须深入学习并准确理解国家和地方关于食品标签的法规标准, 掌握法规标准详细规定了食品标签的各项要求, 包括标注的内容、格式、字体大小、颜色等。            2、对产品的原料进行详细梳理, 明确每种原料的名称、含量、来源等信息, 确保配料表的标注准确无误。同时, 准确掌握产品的特性、生产工艺、保质期、贮存条件等信息, 以便在标签上进行准确标注。</p>	<p>1、标签内容不规范            1) 产品名称不规范: 未使用反映食品真实属性的名称, 或使用易引起误解的名称。            2) 配料表标注错误: 配料表中配料的顺序不符合递减原则, 或者未准确标注配料的具体名称, 如配料表未标注食品添加剂具体名称。            3) 营养成分表标注不准确: 营养</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>生产日期和保质期到期日、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号、致敏物质提示及法律、法规、食品安全国家标准要求标示的其他内容，法律、法规、食品安全国家标准中豁免食品产品标示的内容除外。</p> <p>（一）食品名称应在标签醒目位置清晰标示反映其真实属性的名称，该属性名称需能体现食品固有特性，该名称应依据国家标准、行业标准、地方标准或相关部门规章与公告中规定的名称选用；若无相关规定，则应使用不易使消费者误解或</p>	<p>《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2025）</p> <p>《定量包装商品计量监督管理办法》</p>	<p>3、在设计标签时，要确保标签内容完整、准确、清晰，符合法规标准的要求。标签上的产品名称应能准确反映产品的真实属性，不得使用易引起误解或混淆的名称。配料表应按照递减顺序排列原料，标注每种原料的具体名称。生产日期、保质期、贮存条件等信息应标注在显著位置，且易于消费者识别和理解。设计完成后，需进行严格的内部审核，可由质量控制部门、法务部门、负责人等相关人员共同参与，确保标签内容符合法规标准和企业自身的质量要求。</p> <p>4、法规标准可能会随着时间的推移而不断更新和完善，企业要继续跟踪法规标准的变化情况，及时对食品标签进行相应的调整和更新。同时，企业自身的产品配方、生产工艺、包装形式等发生变化时，也要及时评估</p>	<p>成分的含量标注与实际检测值不符，或者未按照规定的格式和要求进行标注。</p> <p>4）日期标注不清晰或易混淆：生产日期、保质期等日期标注不清晰，或者采用模糊的标注方式，如只标注“见包装某处”，但在包装上却很难找到具体位置；未标注生产日期+保质期到期日。</p> <p>5）标签语言不规范：使用不规范的汉字、繁体字、外文等，或者未按照规定进行翻译。</p> <p>2、标识信息缺失</p> <p>1）缺少必要信息：未标注食品生产许可证编号、产品标准代号、净含量等强制标注的内容。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>混淆的名称。同一展示版面可同时标示“新创名称”“奇特名称”“音译名称”“地区俚语名称”或“商标名称”等，但若此类名称中含有易导致消费者误解、混淆属性的文字或词语，需在属性名称同一展示版面的临近位置，以不大于属性名称字高、且字体颜色相同的版式，标示真实属性名称。</p> <p>(二) 配料表按加工时加入量递减顺序排列，加入量<math>\leq 2\%</math>的配料可无序排列，加工中已挥发或去除的配料可不标示。复合配料需标示名称，有国标、行标或地标且加入量<math>&lt; 25\%</math>，</p>		<p>对食品标签的影响，并对标签进行相应的修改和调整。</p> <p>5、要确保标签的粘贴或印刷位置准确、牢固，标签内容清晰、完整，无污损、褪色等现象。</p> <p>6、对生产完成的产品进行成品检验时，要将食品标签作为重要的检验项目之一。按照法规标准和企业内部的检验标准，对标签的内容、格式、粘贴质量等进行全面检查，确保产品标签符合要求。对于不符合要求的产品，要及时进行整改或报废处理，防止不合格产品流入市场。</p> <p>7、务必使用能精准反映食品真实属性的专用名称。若采用“新创名称”“奇特名称”等，必须在紧邻位置以相同字号标注真实属性名称，避免误导消费者对食品本质的认知。</p>	<p>2) 特殊人群信息缺失：对于含有易致敏物质的食品，未按照规定标注致敏物质提示信息。</p> <p>3、标识误导消费者</p> <p>1) 虚假宣传：夸大产品的功效或营养价值，使用绝对化的语言进行宣传，如“0添加”。</p> <p>2) 暗示功效：通过暗示或隐喻的方式让消费者误解产品具有某种特殊功效。</p> <p>4、净含量字符高度不符合标准。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>或本身是复合配料中的复合配料时，可不展开原始配料，否则应按递减顺序标示；食品添加剂应标示 GB 2760 等规定的通用名称，包装面积 ≤ 60cm<sup>2</sup> 时可用 INS 号代替通用名称；复配添加剂需展开标示终产品中起作用的全部添加剂；符合带入原则且来源复合配料有标准、加入量 &lt; 25% 时，其含有的添加剂可不标示；加工助剂、已失去活性的酶制剂可不标示；可食用包装物质及未经灭活的菌种需标示，菌种可标名称或归类为“发酵菌种”。特别强调的配料或成分需标示含</p>		<p>例如，“XX 巧克力味饼干”，不能仅突出“巧克力”，需明确是“味饼干”，防止消费者误解为纯巧克力制品。</p> <p>8、以“配料”或“配料表”为引导词，严格按照配料加入量从多到少依次排列，加入量不超过 2% 的配料可灵活排列，但顺序调整应符合常理，不得故意混淆主次。食品添加剂需准确标注其在 GB 2760 中的通用名称；复合配料应先标示复合配料名称，再将原始配料按加入量递减顺序标注在括号内。当复合配料有对应标准且加入量小于食品总量 25% 时，一般无需标示原始配料，但如果该复合配料中的某些成分可能影响消费者健康或对产品特性有重要影响时，仍需标示。</p> <p>9、生产日期和保质期应采用年、月、日的规范格式，清晰且显著地标示。当同一包装内</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>量，禁止使用“无”“不含”等声称本不得使用的物质。仅用香精香料调配风味时，禁用真实配料图案，需标注“图案仅供口味参考”。</p> <p>（三）生产日期与保质期应采用年、月、日的规范格式，清晰标注，如采用“见包装物某部位”的形式，应标明具体部位；保质期6个月及以上的、包装物或包装容器最大表面积不大于20cm<sup>2</sup>时，可仅标示保质期和保质期到期日；日期不应与包装物、容器分离，不得加贴、补印、修改；可根据食品特点及工艺标示消费保存</p>		<p>有多件预包装食品时，外包装保质期按最早到期的单件计算，生产日期为最早生产的单件日期或外包装形成销售单元日期；也可分别标注各单件的生产日期与保质期。日期不得另外加贴、补印或篡改。</p> <p>10、根据食品特性，详细且准确地标注贮存所需的温度、湿度、光照等条件。如“冷藏保存（0-10℃），避免阳光直射”“常温保存，置于干燥通风处”等，确保消费者能依据正确贮存条件保存食品，防止食品变质。</p> <p>11、净含量标示要符合《定量包装商品计量监督管理办法》，确保数值准确、单位规范。生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式必须真实有效，依法独立承担法律责任的主体与不能独立承担责任的主体（如分公司等生产基地）在标注时有不同要求，需严</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>期，作为食品在标明贮存条件下的最后食用日期。当包装内含多个单件预包装食品时，外包装应当标注不晚于最早到期食品的保质期到期日，也可逐一标注每个独立包装食品的保质期到期日。</p> <p>（四）贮存条件应明确标注食品保存所需的温度、湿度、光照等条件，如“请置于阴凉干燥处，避免阳光直射”“冷藏保存（0-10℃）”等，确保消费者获悉正确保存食品方法。</p> <p>（五）其他强制标示内容，还需完整标注净含量和规格、生产者和（或）经销者的名称、</p>		<p>格遵循。</p> <p><b>12、必须标注内容：</b></p> <p>食品名称（反映真实属性，避免歧义）</p> <p>配料表（递减顺序，复合配料需展开）</p> <p>净含量/规格（与食品名称同一展示面）</p> <p>生产商/经销商信息（名称、地址、联系方式）</p> <p>生产日期、保质期（不得加贴、篡改）</p> <p>贮存条件（与保质期关联）</p> <p>食品生产许可证编号（SC 编码）</p> <p>产品标准号。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	地址和联系方式等信息。净含量标示要符合《定量包装商品计量监督管理办法》，生产者信息标注需遵循相关法规对不同企业组织形式的要求。			
第十章	<p>第四十六条 【营养标签标注】食品营养标签应准确标示能量和营养成分含量，规范进行营养声称和营养成分功能声称。</p> <p>（一）营养成分表应清晰、醒目、持久，标注采用“方框表”格式，需与包装或标签的基线垂直，表头为“营养成分表”。准确标示能量、蛋白质、脂肪、饱和脂肪（或饱和脂肪酸）、碳水化合物、糖和钠的含量，</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第六十七至七十一条</p> <p>《食品标识监督管理办法》（国家市场监督管理总局令 100 号）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718-2025）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》</p>	<p>GB 28050-2025《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》：</p> <p>1、强制标识的内容包括：能量、蛋白质、脂肪、饱和脂肪（或饱和脂肪酸）、碳水化合物、糖和钠的含量及其占营养素参考值百分比。</p> <p>2、营养成分表下方标示“儿童青少年应避免过量摄入盐油糖”，需注意警示语的字体大小、颜色和位置等，要符合标准要求，以达到清晰醒目的效果。</p> <p>3、可选择标示成分如 n-3 多不饱和脂肪酸、</p>	<p>1、营养成分表格式不规范，未采用标准“方框表”。</p> <p>2、营养成分含量标注错误，与实际检测值不符。</p> <p>3、未标注所有应标注的营养成分，如遗漏钠的含量。</p> <p>4、随意进行营养声称，如产品不满足“高钙”标准却声称“高钙食品”。</p> <p>5、营养声称表述不规范，误导消费者对产品营养特性的认知。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>以及其占营养素参考值(NRV)的百分比。含量数值需以产品实际检测结果为依据,检测方法应符合标准要求。</p> <p>(二)进行营养声称(如“高钙”“低脂”)和营养成分功能声称时,必须满足标准中规定的条件,不得夸大或虚假宣传。声称内容应与产品实际营养特性相符,且在标签上的表述需规范、清晰,避免误导消费者。</p>	<p>(GB 28050-2025)第 4.1、6.1 条</p>	<p>α-亚麻酸、二十碳五烯酸(EPA)、二十二碳六烯酸(DHA)等,企业可根据产品特性和自身需求自行选择在营养成分表中标注相应营养成分的含量及其占营养素参考值百分比。</p> <p>4、了解新增的豁免情形,如每日食用量≤10g(mL)的预包装食品、最大表面积≤40cm<sup>2</sup>的食品、经简单物理处理的单一原料干制品等可豁免标示营养标签。但豁免产品若自愿标示营养标签,需符合标准格式和内容要求,且不得误导消费者。</p> <p>5、照标准要求,可使用双单位标示格式(同时以每100克或每100毫升和每份为单位进行标示,并在同一版面标明每份的质量或体积)或多食品组合格式(适用于内有多种食品的包装,需分别或合并标示营养信息)。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>同时，在保证基本格式的前提下，可调整字体、颜色或背景，但核心营养素需通过加粗、变色等方式突出显示。</p> <p>6、优先采用 GB 5009 系列标准进行检测，如 GB 5009.5-202 蛋白质测定、GB 5009.268-2025 多元素测定等，并注意反式脂肪酸等指标的误差范围。企业要选择资质合格的检测机构，确保检测数据准确合规。</p> <p>7、营养成分表应按照 GB 28050-2025 的格式和要求进行标示。能量和营养成分的含量应以每 100 克（g）、每 100 毫升（mL）和/或每份食品可食部中的具体数值来标示。营养声称和营养成分功能声称应符合标准规定的条件和要求。例如，若产品声称“低糖”，应符合标准中对低糖食品的界定，即每 100 克或 100 毫升中糖含量不超过 5 克。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十章	<p>第四十七条【特殊食品标签要求】</p> <p>保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品等特殊食品，其标签除满足通用要求外，还需符合特殊规定。</p> <p>（一）保健食品标签不得含有虚假内容，不得涉及疾病预防、治疗功能。应在标签专门区域醒目标示“保健食品不是药物，不能代替药物治疗疾病”警示用语区应当位于最小销售包装包装物（容器）的主要展示版面，所占面积不应小于其所在面的20%，使用黑体字印刷。同时标明适宜人群、不适宜人</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第六十七、七十八、八十、八十一条</p> <p>《食品标识监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第100号）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718-2025）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2025）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品特殊膳食用食品标签》（GB 13432-2013）</p>	<p>1、严格注册备案管理：生产经营保健食品、特殊医学用途配方食品、婴幼儿配方食品等特殊食品，应当依法取得注册或者进行备案。</p> <p>例如，生产婴幼儿配方奶粉的企业，应按照规定申请产品注册，提交产品配方、生产工艺、标签说明书等资料，经审核批准后方可生产销售。</p> <p>2、规范标签标识：特殊食品的标签、说明书应当符合相关法律法规和食品安全标准的要求，不得含有虚假内容，不得涉及疾病预防、治疗功能。保健食品的标签、说明书还应当声明“本品不能代替药物”，并标明适宜人群、不适宜人群、功效成分或者标志性成分及其含量等内容。例如，保健食品标签上不得宣称具有治疗某种疾病的功效，应如实标注保健功能和适宜人群等信息。</p>	<p>1、保健食品标签违规</p> <p>1) 保健食品标签含有虚假内容，夸大保健功能。</p> <p>2) 未按规定标注警示语。</p> <p>3) 未明确标注适宜人群、不适宜人群，导致消费者误用。</p> <p>2、特殊医学用途配方食品标签违规：</p> <p>1) 标签内容与注册内容不一致，擅自更改配方特点、适用人群等关键信息。</p> <p>2) 未准确标注产品的使用方法，影响特定疾病状态人群的食用安全。</p> <p>3、婴幼儿配方食品标签违规：</p> <p>1) 婴幼儿配方食品标签未与注册</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>群、功效成分或者标志性成分及其含量等信息，确保消费者正确认识保健食品的功能与适用范围。</p> <p>（二）特殊医学用途配方食品标签应严格按照注册内容标注，如实反映产品的配方特点、适用人群、使用方法等信息，为特定疾病状态人群提供准确的食用指导。</p> <p>（三）婴幼儿配方食品标签必须与注册配方一致，不得随意更改产品名称、配料表、营养成分等关键信息，保障婴幼儿食品安全与营养需求。</p>		<p>3、加强生产经营管理：特殊食品生产企业应当严格按照注册或者备案的产品配方、生产工艺等组织生产，保证产品质量安全。特殊食品经营者应当建立进货查验记录制度，查验供货者的许可证和产品合格证明，如实记录进货信息。例如，特殊医学用途配方食品生产企业应严格控制生产过程中的各项参数，确保产品符合注册要求，销售商应认真查验产品的相关资质和检验报告。</p> <p>4、保健食品需标注“蓝帽子”标志及批准文号，不得暗示治疗作用。</p> <p>5、婴幼儿配方食品需符合 GB 13432 及产品注册要求，禁止标注“进口奶源”“零添加”等模糊信息。</p>	<p>配方一致，更改配料表、营养成分等重要信息。</p> <p>2) 未清晰标注产品的适用年龄段，可能导致婴幼儿食用不适合的产品。</p>
第	第四十八条【标签违规处理与	《中华人民共和国食品安	1、发现标签违规后,24 小时内停止使用问题	1、认为标签违规不影响食品安

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十章	<p><b>预防】</b></p> <p>若发现标签存在违规问题，企业应立即停止使用违规标签，召回存在问题的产品，及时采取整改措施。同时，主动向监管部门报告违规情况，配合调查处理，承担相应的法律责任。应定期组织员工开展标签法规标准培训，提高员工对标签合规重要性的认识和操作技能。建立标签合规自查机制，定期对产品标签进行检查，及时发现并纠正潜在的违规风险，确保标签持续合规。</p>	<p>《全法》第六十七、七十条</p> <p>《食品标识监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第100号）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718-2025）</p> <p>《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2025）</p>	<p>标签，暂停相关产品生产与发货。</p> <p>2、启动召回程序，根据违规严重程度（如营养成分虚标、警示语缺失等），制定分级召回计划（主动召回/监管责令召回），明确召回范围、时限及通知方式（经销商通知函、消费者公告）。</p> <p>3、针对违规点制定整改方案（如重新设计标签、修正营养成分数据），委托第三方检测机构复核后再启用新标签。</p> <p>4、48小时内向属地市场监管部门提交书面报告，说明违规原因、整改措施及召回进展，配合监管调查（如提供标签设计稿、检测报告、生产记录等）。</p> <p>5、每年开展全员标签标识培训，对涵盖研发、采购、生产、品控、包装设计等全链条岗位，重点岗位（如标签审核员）需通过闭</p>	<p>全，忽视发现问题。</p> <p>2、未注意标签更新，未进行说明。</p> <p>3、未建立标签自查制度。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>卷考核。</p> <p>6、建立标签自查机制，常规产品，每季度随机抽取 10%在售产品进行标签核查；高风险产品（儿童食品、功能声称食品）每月全品类核查。</p>	
第十一章	<p>第四十九条 【检验制度】</p> <p>企业可选择自行检验或委托具备资质的食品检验机构对原料和产品进行检验，并建立检验制度。每批次产品均需检验并保留记录，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证号等内容，并保存相关凭证。记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后 6 个月；</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第五十二、八十九条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 9.1 条</p> <p>《食品生产许可管理办法》第二十一、三十一条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第十五条</p>	<p>1、《食品检验检测机构资质认定管理办法》明确了食品检验机构资质认定的条件与程序，委托检验需选择具备相应资质的食品检验机构且在资质认定范围内开展检验活动的食品检验机构进行检验，其资质认定证书有效期为 6 年，应在有效期届满 3 个月前提出复查换证申请。</p> <p>2、企业应依据相关法律法规和标准，制定详细且可操作的产品检验制度，明确检验流程、责任部门和人员职责，确保检验工作有序开展。</p>	<p>1、委托的检验机构不具备相应资质，或其资质范围未涵盖企业所需检验项目。</p> <p>2、检验机构技术能力不足，检验结果不准确、不可靠，导致企业对产品质量误判</p> <p>3、检验机构服务质量差，未能按时出具检验报告。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	没有明确保质期的，保存期限不少于2年。	《食品生产许可审查通则》第8.1条 《检验检测机构资质认定管理办法》（国家市监总局令第38号）	3、针对委托检验，要在制度中明确对受托检验机构资质审查、合同签订、检验报告审核等方面的要求，保障委托检验的有效性和可靠性。	
第十一章	第五十条 【检验资质要求】 企业应按要求开展食品出厂检验工作，确保检验结果准确可靠，委托检验及自行检验都应具备相应的能力。 （一）委托检验，企业应制定委托检验管理制度文件，与依法取得《检验检测机构资质认定证书》且在资质认定范围内开展检验活动的食品检验机构签订委托检验合同或协议，应	《中华人民共和国食品安全法》第八十四条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第9.1、9.2条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第9.1、9.2条 《检验检测机构资质认定	1、评估企业自身检验能力，包括人员、设备、场地、技术等方面。若企业生产规模较小、产品种类单一且检验项目相对简单，可考虑自行检验，但需确保检验能力持续满足要求；若企业生产规模较大、产品复杂或缺乏专业检验资源，应优先选择委托具备CMA（中国计量认证）或CNAS（中国合格评定国家认可委员会）资质的权威食品检验机构进行检验。 2、委托检验，企业应与检验机构签订详细的委托检验合同，明确检验项目、检验标准、检验周期、费用、报告格式与交付方式、双	1、企业在选择检验机构时，未对其资质进行严格审查。 2、委托合同未对检测的频次、批次、时间做出规定。 3、检验室空间狭小、布局不合理，影响检验工作开展。 4、检验设备陈旧、老化，未及时校准或维护，导致检验结果偏差大。 5、检验人员专业知识欠缺、操作不熟练，无法准确完成检验任务。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>明确按产品品种及生产批次进行委托项目检验；食品检验报告应当加盖食品检验机构公章或检验检测专用章，并有检验人的签名或者盖章。食品检验机构和检验人应对其出具的食品检验报告负责。</p> <p>（二）自行检验，企业应具备与所检项目适配的检验室和检验能力，包括检验场地、设备、人员、试剂及合适的检验方法等。检验人员应具备相应岗位能力，严格按照国家强制性标准的检验方法或经过验证的国内外检验方法操作，检验仪器设备的精度应满足检验需要，</p>	<p>管理办法》（国家市监总局令第38号）</p> <p>《食品检验工作规范》（食药监科〔2016〕170号）</p> <p>《计量标准考核规范》（JJF 1033-2023）</p>	<p>方权利义务及违约责任等内容。定期对委托检验机构的工作质量进行评估，可通过比对检验、现场考察等方式，确保其检验结果准确、可靠。</p> <p><b>3、自行检验能力建设</b></p> <p>1) 持续投入资金用于检验室建设与设备更新，关注行业最新技术发展动态，适时引进先进的检验设备和技术，提升检验效率和准确性。例如，采用自动化检测设备，减少人为操作误差。</p> <p>2) 配备专业的检验人员，定期组织培训和考核，使其熟悉检验标准和方法，不断提升检验技能和专业素养。制定系统的培训计划，包括入职培训、岗位技能培训、法规标准培训、内部审核员培训等。鼓励检验人员参加外部培训课程和学术交流活动，获取行业前</p>	<p>6、检验室管理制度不完善，存在安全隐患，检验数据记录不规范。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>检验设备的数量应与生产能力相适应，依据要求定期进行检定或校准，以保证检验结果的准确性和可靠性。</p>		<p>沿知识和信息，对取得相关专业资质证书的人员给予奖励。</p> <p>3) 建立符合标准要求的检验室，合理规划布局，满足不同检验项目的环境条件，如温度、湿度、洁净度等要求。</p> <p>4) 依据相关法规标准和企业实际情况，不断完善检验室管理制度，定期对制度执行情况进行内部审核和管理评审，及时发现问题并整改，确保管理制度有效运行。</p> <p>4、企业应配备与生产规模相适应的检验设备设施及计量器具，企业应配备与生产规模相适应的计量器具，精度应满足生产控制需要，关键控制点应配置高精度计量设备，并建立台账。</p> <p>5、强制检定：企业应根据国家市场监督管理总局《实施强制管理的计量器具目录》的要</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>求，对列入强制检定目录的计量器具（如销售用计量容器、分析天平等）必须由法定计量机构实施定期强制检定，检定周期不得超过规定时限。</p> <p>6、校准：企业为保证计量器具的准确性和可靠性，应自行组织或委托具有资质的第三方进行计量器具的校准。企业按规定自行校准的，应建立内部校准规程，校准人员需持证上岗，校准环境应符合校供要求</p>	
第十章	<p>第五十一条 【检验室管理】</p> <p>检验室应建立完善的管理制度，包含日常管理、安全防护管理、药品试剂管理、检验流程及检验数据管理、档案记录管理、环境卫生管理等方面；同时，应确保检验设施与环境</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第八十四、八十五、八十六条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 9.3 条</p>	<p>1、设计规范的检验记录表格，要求检验人员如实填写检验数据、检验时间、检验人员等信息，确保记录真实、完整、可追溯。</p> <p>2、对检验报告进行严格审核，确保报告内容准确、规范，加盖检验机构公章或检验专用章，并由检验人员签名或盖章。</p> <p>3、实验室应根据检验项目（如微生物、理化、</p>	<p>1、检验项目遗漏关键指标，无法有效控制产品质量。</p> <p>2、检验频次过低，不能及时发现生产过程中的质量波动。</p> <p>3、检验项目和频次设置过于繁琐，企业不满足要求。</p> <p>4、不同检验项目在同一开放空间</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>条件持续符合检测活动的特定要求，有效防止不同检验项目间的交叉污染，杜绝分析仪器及人员操作间的相互干扰。妥善保存各项检验的原始记录和检验报告，便于追溯。检验室安排负责人，负责安全管理，配备消防器材，确保消防通道畅通；对仪器设备遵循 5S 管理规定，定期维护保养并记录；生物化学试剂分类储存，建立台账和出入库记录等。</p>	<p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 9.3、9.4 条</p> <p>《食品检验工作规范》（食药监科〔2016〕170 号）</p> <p>《检测和校准实验室能力的通用要求》（GB/T 27025-2019）</p>	<p>感官）进行严格的功能区划分。特别是无菌室、微生物培养区、PCR 区域、样品前处理区等，必须通过物理隔断有效分离，并确保人流、物流、气流组织合理，防止交叉污染。</p> <p>4、对实验室关键区域的环境条件（如无菌室的洁净度、温度、湿度、压差；仪器室的温度、湿度；化学试剂的储存条件）进行持续监测和记录，确保始终符合检验方法标准（如 GB 4789.1）的要求。</p> <p>5、将实验室管理形成程序文件，包括实验室布局图、环境监控计划、仪器 SOP、人员培训记录、检验原始记录等，形成完整的文件体系。</p>	<p>操作；洁净区与污染区无缓冲间。</p> <p>5、仪器摆放拥挤，相互影响；振动、电磁设备靠近精密仪器；共用设备（如移液器、水浴锅）在不同项目间使用前后未清洁消毒。</p>
第十	<p>第五十二条 【留样制度】企业必须建立产品留样制度，及时保留样品，留样应具有代</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第五十二条</p> <p>《食品安全国家标准 食</p>	<p>1、按要求设立专门的留样区域，配备必要的留样设备，如冷藏柜、冷冻柜等，根据产品特性设置适宜的存储温度和湿度条件，按照</p>	<p>1、留样样品不具代表性，无法真实反映产品质量。</p> <p>2、留样量不足，无法满足复检等</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	表性，留样量应满足复检及其他必要检测的需求。留样样品应存放在适宜的环境条件下，确保其在保质期内质量稳定。建立留样记录，包括留样产品信息、留样时间、留样人、保质期等内容，定期对留样产品进行检查，观察其外观、性状等是否发生变化，如有异常及时分析原因。留样保存期限不得少于产品保质期，留样过程需规范记录并按产品储存要求存放。	《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 9.3 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 9.5 条 《食品生产许可审查通则》第 8.3 条	规定的留样期限和条件妥善保存样品。建立留样室管理制度，规范留样样品的出入库管理，定期对留样室进行清洁和消毒，确保留样环境符合要求。建立留样台账，详细记录留样产品的信息和留样期间的观察情况	需求。 3、留样标识模糊、信息不全，导致样品追溯困难。 4、留样存储条件不符合要求，样品提前变质或损坏。
第十	第五十三条 【检验项目与频次】	《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 9.4	1、组建由技术人员、质量管理人员、生产人员等组成的检验项目与频次评估小组，定期对产品进行全面分析。结合产品特性（如保	1、检验项目遗漏关键指标，无法有效控制产品质量。 2、检验频次过低，不能及时发现
一	企业应综合考虑产品特性、工			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	<p>艺特点、原料控制情况、食品生产许可审查细则、产品执行标准等因素，合理确定检验项目、检验频次及检验取样点，以有效验证生产过程中的控制措施。对于净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目，其检验频次应大于其他检验项目。当执行标准列出出厂检验项目及要求的，应当按标准规定执行；当执行标准未列出出厂检验项目及要求的，企业应当结合食品生产许可审查细则和产品执行标准的具体项目确定合理的出厂检验项目及要求的。</p>	<p>条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 9.6 条 食品生产许可各类食品审查细则 《定量包装商品计量监督管理办法》</p>	<p>质期长短、是否易变质、是否为特殊膳食用食品等）、工艺特点（如是否涉及高温、高压、发酵等特殊工艺）以及原料控制情况（如原料供应商稳定性、原料风险等级等），动态调整检验项目和频次。</p> <p>2、根据市场反馈、监管要求以及生产过程中的实际情况，及时调整检验项目和频次，确保能够有效监控产品质量安全。</p> <p>3、关注行业标准更新、监管部门要求变化以及市场反馈信息，及时对检验项目和频次进行优化。例如，当出现新的食品安全风险因素或监管部门发布新的抽检项目要求时，及时将相关项目纳入企业内部检验范畴。</p>	<p>生产过程中的质量波动</p> <p>3、检验项目和频次设置过于繁琐，增加企业检验成本，且影响生产效率。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十一章	<p>第五十四条【同一品种产品检验】</p> <p>同一品种不同包装的产品，若检验项目不受包装规格和包装形式影响，如营养成分指标、部分感官指标和理化指标等，可以一并检验。但包装材料不同且易受包装影响的出厂检验指标不可合并检验，需分别进行。</p>	<p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 9.5 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 9.7 条</p> <p>《食品安全抽样检验管理办法》（国家市场监督管理总局令 101 号）</p>	<p>1、企业需结合产品特性和包装材料特性，参考相关研究资料或进行模拟实验，科学确定检验项目是否真的不受包装影响。例如，一些油脂类食品，即便包装形式相同，若包装材料的透气性不同，长期储存后油脂的酸价、过氧化值等理化指标可能受影响，此时就不能将其简单认定为可合并检验项目。</p> <p>2、可合并项目：水分、蛋白质等营养成分、pH 值、酸价等理化指标、色泽、滋味等非包装依赖性感官指标。</p> <p>3、禁止合并项目：密封性（不同包装材料差异大）、顶空氧含量（包装形式影响显著）、透光率（透明/不透明包装不同）。</p> <p>4、科学验证要求：需提供《包装差异性验证报告》（包含至少 3 批次平行实验数据）。</p> <p>5、过程监控要点：建立《包装变更控制程序》</p>	<p>1、未保留包装差异性验证原始数据。</p> <p>2、合并检验项目未覆盖风险最高包装（如选大包装代表小包装）</p> <p>3、包装材料供应商变更后未重新验</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			(含检验方案调整流程)、每季度进行包装材料相容性测试(参照 GB 5009.156)。	
第十章	<p>第五十五条【食品不合格报告复检】</p> <p>企业收到监管部门或其委托检验机构对出具的检验报告的合法合理性进行确认,若对不合格报告存在异议,可在收到检验结论之日起7个工作日内,向实施抽检或其上一级市场监管部门提交书面复检申请;但存在逾期申请、微生物不合格或备份样品超期等情形的不予复检。复检需使用检验过程中留存的备用样品进行。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第八十八条</p> <p>《食品安全抽样检验管理办法》(国家市场监督管理总局令101号)第三十七、三十八条</p>	<p>1、企业收到报告如有异议,应当在72小时内书面申请,提交备用样,给复检机构确认,机构应在15日内出具报告。</p> <p>2、样品管理:备用样保存条件需与正样完全一致(温湿度记录完整),封样状态完好(封条无破损、签字完整);冷链产品的备用样运输需全程温度监控(<math>\pm 2^{\circ}\text{C}</math>),配备温度记录仪(数据保存<math>\geq 1</math>年)。</p> <p>3、时限控制:收到报告次日为第1个工作日(法定节假日不计入),超期未申请视为认可结果。</p> <p>4、禁止复检情形:微生物项目(菌落总数、大肠菌群等)、样品超过保质期、留样量不足(低于标准要求2倍)、感官指标(已发</p>	<p>1、复检产品不是同一批产品。</p> <p>2、保存条件发生变化。</p> <p>3、未按期申请复检。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			生不可逆变化)。	
第十二章	<p>第五十六条 【贮存和运输条件】</p> <p>企业应对所经营食品的特性进行全面分析,包括食品的成分、保质期、对温度、湿度、光照等环境因素的敏感度等,确定贮存条件,并配备必要的常温、冷藏、冷冻等设施设备;食品贮存运输应按需分类存放,制定严格物品分类标准与操作流程,设立专用贮存区域,不得与有毒有害物质混放,与有异味物品进行有效隔离,运输环节规划专用车辆或分区运输,明确禁止混存混运,从全流程</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十一条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第 10.1 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2025)第 10.1 条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十四条</p> <p>《食品经营过程卫生规</p>	<p>1、根据食品特性和卫生需要,精准配备适宜的贮存和运输设施设备。对于需要冷藏的食品,应配备制冷量充足、温度控制精准的冷藏库、冷藏车等,冷藏设备的温度应能稳定保持在规定范围内,如常见的冷藏食品温度一般控制在 0-10℃。对于需要保温的食品,如热食配送,要配备具有良好保温性能的容器和车辆,确保食品在运输过程中温度下降不超过规定范围。同时,要定期对设施设备进行维护、保养和校准,确保其性能稳定可靠。可以制定设施设备维护计划,明确维护的项目、周期、责任人等,每次维护后做好记录并存档。</p> <p>2、环境应符合产品特性要求,并建立完善的环境监测体系,对贮存仓库和运输车辆的温</p>	<p>1、未依据食品对温度、湿度等特殊要求配置设施或者配备不达要求。</p> <p>2、仓库出现食品与清洁剂、杀虫剂等有毒有害。</p> <p>3、食品与有散发异味物品混存混运,如海鲜。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>规避食品污染风险。国家对重点液态食品道路散装运输实行许可管理,承运方须持证运输,使用专用容器并确保专罐专用;发货方与收货方均有查验相关凭证的责任,严禁混存混运,以保障全流程食品安全。</p>	<p>范》(GB 31621-2014)第6章</p>	<p>度、湿度、空气质量等环境参数进行实时监测和记录。贮存和运输场所应清洁卫生,定期进行消毒,防止交叉污染;制定环境监测和清洁消毒制度,明确监测的时间、频率、方法以及清洁消毒的程序、消毒剂的使用等。</p> <p>3、各区温湿度要求及监控频次: 冷冻食品温度<math>\leq -18^{\circ}\text{C}</math>, 监控应实时;冷藏食品温度<math>0-10^{\circ}\text{C}</math>, 湿度<math>\leq 80\%RH</math>, 监控频次后半小时;常温食品温度<math>\leq 25^{\circ}\text{C}</math>, 湿度<math>\leq 65\%RH</math> 监控频次每日2次。</p> <p>4、禁止混贮物品清单:农药、清洁剂等化学品,有强烈气味的物品(如香料、水产)。</p> <p>5、检查要点:查看冷库温度分布验证报告(至少9点测试)、检查运输车辆清洁记录(含消毒证明)。</p> <p>6、重点液态食品道路散装运输准运证由县</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			级以上地方人民政府食品安全监督管理部门核发。	
第十二章	<p>第五十七条 【仓储制度】</p> <p>企业应构建涵盖货物出入库、库存盘点、异常处理等全流程的仓储制度体系，设专人负责仓储管理。入库时严格核对食品（含食品原料、食品添加剂、食品相关产品）信息并检查外观、包装及证明文件、标签信息等；仓库应定期检查食品原料、食品添加剂、食品相关产品的质量和食品安全情况（建议每日至少巡查一次），按既定要求检查并记录；明确规定出货顺序必须遵循“先进先出”</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十一条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 10.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 10.2 条</p> <p>《食品召回管理办法》</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十三条</p>	<p>1、明确仓库巡查频次为每日至少一次，巡查人员需按照既定的巡查路线和检查项目进行操作，包括检查食品的储存条件（温度、湿度等）、包装状态、是否存在霉变或异味等情况，并详细记录巡查结果。一旦发现食品霉变、包装破损、过期等异常情况，立即启动异常处理程序。根据《食品安全国家标准 食品召回管理办法》等规定，对过期食品进行无害化处理或销毁，处理过程需全程录像并留存记录，同时组织相关人员对异常原因进行分析，如是否是仓储环境问题、采购环节问题等，进而完善仓储管理流程。</p> <p>2、仓储制度建立应包含五阶管理流程：入库验收（核查资质与质量）、分类贮存（色标</p>	<p>1、仓储制度缺失或不完善，未设定仓库巡查机制，无法及时发现食品异常。</p> <p>2、有问题的原料、产品未及时隔离、标识问题食品。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	或“近保质期先出”的原则；对于有特殊储存要求的物料，其发货顺序应根据已验证的产品特性进行确定；发现异常立即启动处理程序，依规定处理过期食品并留存记录，分析原因完善管理；定期全面盘点库存，人工与信息化系统核对确保账实相符，及时处理盘盈盘亏以保障食品安全。		管理+规范堆码）、定期检查（每日巡检+专项检测）、异常处置（分级响应+根本分析）和出库核对（保质期校验+运输衔接），配套数字化看板实现全程追溯。 3、异常处理流程：隔离异常产品（设置红色标识区）→评估影响范围（追溯3个关联批次）→启动纠正措施（记录根本原因分析）。 4、记录要求：每日巡检记录（含虫害检查）、设备故障维修台账（响应时间≤2小时）。	
第十二章	第五十八条【设施设备】 贮存、运输和装卸食品、食品添加剂、食品相关产品的容器、工器具和设备应当安全、无害，符合食品接触材料卫生要求，建立供应商审核制度，核查资	《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十一条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 10.3	1、符合食品安全标准直接接触食品的塑料容器、食品加工用不锈钢刀具和案板等，除供应商资料和产品合格证明外，还应索要食品接触用的证明。 2、对于食品加工刀具、案板等直接接触食品的工器具，使用后应立即采用“一洗二清三消	1、未能提供食品级证明。 2、容器和设备材质不符合要求。 3、设备清洁维护存在清洁不及时、消毒不到位问题，导致设备表面残留大量食品残渣和微生物。 4、运输车辆长期未清洁，有异味。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>质文件并实地考察；制定清洁消毒制度，明确设备清洁消毒频次与方法，直接接触食品工器具按流程处理并消毒，运输车辆任务后全面清洁消毒。建立设备维护档案，定期检查设备，及时修复或更换破损、生锈设备，降低食品污染风险。覆盖成品存放区和出入口的适当位置须安装视频监控设备。</p>	<p>条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 10.3 条 《食品生产经营监督检查管理办法》第二十条 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016） 《食品安全国家标准 搪瓷制品》（GB 4806.3-2016） 《食品安全国家标准 陶瓷制品》（GB</p>	<p>毒四保洁”的流程进行处理，每日下班前进行高温消毒，如放入消毒柜在 120℃高温下消毒 30 分钟。运输车辆每次运输任务完成后，进行全面清洁，包括车厢内壁、地板、车门等部位，使用符合食品安全标准的消毒剂进行喷洒消毒，并开窗通风晾干。</p> <p>3、定期对设备进行维护检查，内容包括设备的结构完整性、功能有效性等。对于发现的破损、生锈设备，及时进行修复或更换，如对生锈的不锈钢货架进行除锈处理或更换新货架，防止设备污染食品，切实降低食品污染风险。</p> <p>4、容器设备卫生要求食品接触面微生物≤100CFU/cm<sup>2</sup>，检测方法 GB 4789；洗涤剂残留限值≤0.1mg/kg，检测方法 GB 31604.8。优先选用 304 不锈钢、符合 GB 4806.7 食品接触塑</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		4806.4-2016) 《食品安全国家标准 玻璃制品》(GB 4806.5-2016) 《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》(GB 4806.7-2023) 《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》(GB 4806.8-2022) 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》(GB 4806.9-2023) 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》(GB 4806.10-2016)	料材质,并通过 ATP 检测验证清洁效果。 <b>5、成品存放区和出入口的适当位置须安装≥1个摄像头的视频监控设备;摄像头是否需要配置 AI 抓拍识别功能,必须要持续拍摄,视频信息稳定清晰不中断。</b>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		<p>《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》（GB 4806.11-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品》（GB 4806.12-2022）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》（GB 4806.13-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》（GB 4806.14-2023）</p> <p>《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂》（GB 4806.15-2024）</p> <p>“互联网+AI 监管” 监控</p>		

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		设备安装部署要求		
第十二章	<p>第五十九条 【防护要求】</p> <p>企业应按照食品特性，合理规划贮存布局，不得露天存放，安装温湿度监测设备，实时调控环境温湿度，防止显著温湿度变化；运输过程应制定科学方案，依食品特性与运输距离选择工具和路线，优化运输路线与驾驶操作，避免急刹车、颠簸等剧烈撞击，为车辆配备监控设施、防雨布、遮阳帘、防撞击缓冲等防护用品，全方位保障食品品质，防止食品受到不良影响。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 10.4 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 10.4 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范》（GB 31621-2014）</p> <p>《食品经营许可和备案管理办法》（国家市场监督</p>	<p>1、企业如果不得不在厂区内存放，应当设置稳固的遮阳棚，遮阳棚的材质需具备良好的防晒、隔热性能，如采用双层防晒帆布材质，同时安装完善的排水系统，避免雨水积聚。</p> <p>2、对于对温湿度敏感的食品，安装高精度的温湿度监测设备，如温湿度传感器和监控系统，实时监测并记录仓库内的温湿度数据，当温湿度超出设定范围时，自动启动调控设备，如空调、加湿器或除湿机进行调节。</p> <p>3、过程防护需落实防晒（紫外线阻隔率≥90%，如安装遮阳篷）、防震（振动≤0.5g，如安装缓冲材料）、防湿（湿度变化≤5%RH/小时，如配备干燥剂）等措施，装卸时需离墙≥10cm、离地≥10cm，并轻拿轻放（跌落高度≤30cm）。特别需注意：冷链产品运输</p>	<p>1、企业委托无资质的第三方运输公司。</p> <p>2、未能提供运输车辆的检查、温湿度等记录。</p> <p>3、车辆未安装温湿度监测设备。</p> <p>4、与其他产品混放。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		管理总局令第 78 号) 《食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范》 (GB 31605-2020) 《冷链物流分类与基本要求》(GB/T 28577-2021)	需全程温度记录、GPS 轨迹追踪,且运输车辆需安装电子封签。企业应每月开展合规审计,对违规混贮(如与消毒剂同车运输)等行为将依据法规面临包括吊销许可证在内的相应处罚。。(注:所有操作记录应保存至保质期期满后 6 个月)。  <b>4、</b> 输过程中的温度实时连续监控,记录时间间隔不宜超过 10min,且应真实准确。  <b>5、</b> 需冷冻的食品在运输过程中温度不应高于-18℃;冷藏的食品在运输过程中温度应为 0℃~10℃。  <b>6、</b> 婴幼儿配方食品:运输车辆需专用(安装视频监控)、出入库需扫描追溯码(上传至国家平台)。  <b>7、</b> 出口食品:欧盟应符合( EC ) No 852/2004 运输要求、美国应满足 FDA 21 CFR 110.93。	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十二章	<p><b>第六十条 【委托贮存与运输】</b> 食品生产企业委托贮存、运输食品，应严格对受托方的食品安全保障能力进行审核，并签订书面协议明确双方食品安全责任；必须监督受托方严格执行协议约定的贮存、运输条件与过程管理要求，确保符合食品安全标准。受托方应保障食品贮存、运输条件持续符合食品安全要求，加强全过程质量管控，并如实记录委托方及收货方的名称、地址、联系方式、以及产品名称、批次、数量、交接时间与温湿度等关键控制参数。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十一条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 10.5 条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十五条</p>	<p><b>1、</b>企业应对贮存、运输的受托方进行全面的尽职调查与现场审核。审核内容至少应包括：受托方的合法经营资质（营业执照、道路运输经营许可证、准运证等）；与其提供服务的规模、品类相适应的食品安全管理体系认证情况（如 ISO 22000、HACCP）或等效的管理制度；贮存仓库的设施设备条件（如温湿度监控、防虫防鼠、清洁消毒等）；运输车辆的条件、配置及维护状况；相关人员的食品安全培训记录；过往的合作信誉与绩效记录等。</p> <p><b>2、</b>企业必要时须对受托方的仓库、车辆、管理制度进行现场审核。审核内容应覆盖温湿度监控系统、卫生状况、虫害控制、人员培训等，并形成书面审核报告。</p> <p><b>3、</b>企业必须与受托方签订具有法律效力的</p>	<p><b>1、</b>受托方资质不全或不符合企业要求。</p> <p><b>2、</b>合同未针对具体产品特性约定精确的温湿度范围等关键参数；对监控数据造假等行为无明确罚则。</p> <p><b>3、</b>不审核运行记录，未进行监督。</p> <p><b>4、</b>记录信息缺失。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>书面合同或协议。协议中应清晰界定双方的权利、义务与违约责任，并至少明确以下内容：食品贮存的特定温度、湿度等环境要求；食品运输的全程温度、湿度等环境要求及监控方式；装卸、搬运的操作规范；交货验收的程序和标准；问题产品（如破损、变质）的处理流程；信息传递与沟通机制等。</p> <p>4、企业应定期或不定期地对受托方的贮存、运输过程进行监督与考核，可通过现场检查、调阅监控记录、要求提供过程数据报告等方式进行。发现不符合要求时，应立即要求其整改并验证整改效果。</p> <p>5、企业应明确在温度超标、货物破损、交通中断等异常情况发生时，双方的沟通流程、应急处理措施及产品处置方式。确保能快速启动召回。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十三章	<p><b>第六十一条 【召回制度】</b></p> <p>企业内部构建完善的产品召回制度，应清晰界定需启动召回的具体情形，明确相应的召回的范围、分级标准、召回流程、责任部门与人员分工等关键内容。设立专门的召回管理小组，由质量安全负责人、生产部门、销售部门、客服部门等相关人员组成，明确各成员在召回过程中的具体职责，做好与食品经营者和消费者的有效沟通方式，确保召回信息能够及时、准确地传达，以最大程度减少不安全食品对公众健康的危害。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第六十三条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 11.1 条</p> <p>《食品召回管理办法》</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十四条</p>	<p><b>1、</b>企业要对各类食品安全标准进行深入研究，结合自身产品特点，详细列出可能导致产品召回的具体情形，如微生物指标、理化指标、重金属含量等不符合标准，以及食品包装材料迁移物超标等潜在风险情况，确保在出现问题时有明确的判断依据。</p> <p><b>2、</b>制定清晰、简洁且高效的召回操作流程，明确各部门在召回过程中的职责分工。例如，质量控制部门负责检测和确定问题食品，市场部门负责通知相关生产经营者和消费者，物流部门负责组织召回食品的运输和接收等。同时，建立内部沟通协调机制，确保各部门之间信息畅通，协同工作。</p> <p><b>3、</b>与经销商、零售商等建立常态化的沟通渠道，定期分享食品安全信息和召回制度相关内容。在发生召回事件时，能够迅速将信息</p>	<p><b>1、</b>未建立召回制度或制度内容模糊、缺乏实际操作指导性。</p> <p><b>2、</b>未进行召回演练。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>传达给他们，并获取他们的支持与配合。对于消费者，要设立专门的咨询热线或在线客服，及时解答消费者关于召回食品的疑问，处理消费者的退货、赔偿等诉求。</p> <p>4、企业应当每年进行一次召回演练。</p> <p>5、设置 24 小时应争联系人清单。</p> <p>6、给监管部门报告模板（含初报/续报/终报）。</p>	
第十三章	<p>第六十二条【停产、召回与通知记录】</p> <p>企业应建立完善食品安全风险监测机制，通过内部检验、消费者反馈、市场抽检等渠道，及时发现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的情况。发现问题后，</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第六十三条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 11.2 条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》</p>	<p>1、建立企业内部的食品安全风险监测体系。配备专业的检测人员，通过定期对原料、半成品和成品进行抽检，及时发现潜在的食品安全问题；利用大数据分析技术，收集和解析生产过程数据、市场反馈信息、消费者投诉等，对可能引发产品召回的风险因素进行预警；安排专人关注国家和地方食品安全监管部门发布的食品安全风险提示、抽检结果</p>	<p>1、召回通知不及时、不到位，如仅通知部分经销商，未通知到终端消费者。</p> <p>2、通知内容不完整，未告知消费者召回原因和处理方式。</p> <p>3、企业未能及时发现食品存在的问题。</p> <p>4、召回和通知记录不完整、不规</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	应立即停产，依召回制度等有关规定，根据销售记录确定已上市食品流向、数量及区域范围，通过书面、电话、短信、邮件、官网公告等方式，及时向相关生产经营者（如经销商、零售商）和消费者传达召回信息，内容应明确食品名称、规格、批次、召回原因、方式及补偿方案等；同时建立召回和通知记录档案，记录通知时间、对象、方式及反馈情况，便于追溯与监管检查。	（GB 14881-2025）第 11.1 条 《食品召回管理办法》 《食品生产经营监督检查管理办法》第二十六条	通报等信息，以及同行业类似产品的质量问 题报道。通过及时了解外部动态，提前评估 自身产品可能存在的风险，以便在必要时主 动采取措施，避免问题扩大化导致产品召回。 2、召回的关键时间节点： 一级召回（健康危害），立即启动，24 小时 内报省级局；二级召回（风险隐患），48 小 时启动，3 个工作日报市级局。 3、通知方式： 消费者：官网公告+媒体通报； 经销商：书面通知（含产品批号清单）； 平台商：电商平台下架协查。	范，无法准确追溯召回过程。
第 十 三	第六十三条【召回处理】 被召回的食品，应采取显著标 示或单独存放在有明确标志的	《中华人民共和国食品安 全法》第六十三条 《食品安全国家标准 食	1、召回产品应分类处置： 食品安全不达标（如微生物超标），应销毁 或无害化处理（需委托有资质的第三方，留	1、企业对被召回食品的处理方式 不当，存在随意丢弃、未彻底销毁 有安全隐患食品的情况，导致食品

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	场所的管理措施，按食品问题性质与严重程度分类处置，并如实记录处置全过程。对存在安全隐患、不符合标准且无法整改的食品（如受有毒物质污染、微生物超标），须进行无害化处理或销毁，处理过程符合环保要求、全程录像，并选择有资质单位（如专业废弃物处理中心）处理，防止二次流入市场；对因标签标识等不符合标准召回的食品（如标签信息不全），在采取补救措施且能保证食品安全前提下可继续销售（如重贴合规标签），重新销售时向消费者明示补救情况	《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 11.3 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 11.2 条 《食品召回管理办法》 《中华人民共和国食品安全法实施条例》第二十五条	存处置证明），销毁过程需录像或由第三方出具销毁凭证，防止回流市场；标签瑕疵（如营养成分标注错误）应采取补救措施（如加贴更正标签，不得遮盖原标识，且需注明“更正补标”字样），并经监管部门评估合格后方可重新销售。 2、企业应设置专门的召回食品处理场所，配备相应的处理设备和防护设施。对于需要销毁的食品，要确保销毁设备的性能符合要求，能够有效销毁食品且防止环境污染。对于采取补救措施的食品，处理场所要符合卫生标准，避免在处理过程中造成二次污染。 3、对召回食品的每一步处理过程都要进行详细记录，包括处理时间、处理方式、操作人员、监督人员等信息。对于销毁的食品，要留存销毁过程的照片、视频等影像资料。	再次流入市场。 2、对因标签问题召回的食品，未采取有效补救措施或未向消费者明示补救情况，重新销售后引发消费者投诉和纠纷。 3、食品处理过程中，未留存相关记录或记录不真实、不完整，无法证明食品已得到妥善处理。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(如外包装标识、销售页面说明);建立处理台账,记录食品名称、批次等信息,便于监管核查。</p>		<p>这些记录不仅是企业合规操作的证明,也有助于在后续的监管检查或消费者询问时提供依据。销毁过程需双人监销并留存,运输车辆GPS轨迹、处理前后对比照片、重量核验记录等。</p>	
<p>第十三章</p>	<p>第六十四条 【产品标识与追溯】 企业应根据国家有关规定建立食品安全追溯体系,合理划分生产批次,采用产品批号等方式对食品进行标识。产品批号应包含生产日期、生产线编号、原料批次等关键信息,确保通过批号能够准确追溯食品的原料来源、生产批次、加工过程、检验结果、销售去向等信息。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第五十条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第 11.4 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2025)第 11.3 条 《食品召回管理办法》</p>	<p>1、根据生产工艺和产品特性,制定科学合理的批次划分规则。一般采用“YYYYMMDD-生产线号-序列号”的批号编码规则;可通过批号追溯至原料批次、生产班组、工艺参数、检验结果、销售去向等。 2、利用信息化技术,建立涵盖原料采购、生产加工、仓储物流、销售等全链条的产品追溯系统。在每个环节都要准确记录产品的相关信息,并通过产品批号等标识实现信息的关联和查询。 3、记录保存,电子追溯数据保存≥保质期后</p>	<p>1、企业未合理划分生产批次或产品批号标识不规范,无法准确追溯。 2、未建立有效的产品追溯体系,生产、销售等环节信息记录不连贯、不完整。 3、追溯体系缺乏维护,信息系统存在漏洞或数据丢失,无法满足追溯需求。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	建立食品追溯体系，进行全程跟踪记录，实现产品的正向追溯（从生产到销售）和反向追溯（从销售到生产）；鼓励采用信息化手段采集、留存生产及追溯信息，提升追溯效率与信息准确性。定期对产品追溯体系进行检查和维护，确保追溯信息的准确性和完整性。	《关于食品生产经营企业建立食品安全追溯体系的若干规定》（2017年第39号）	2年，纸质记录保存≥2年。 4、定期组织企业员工进行食品召回相关法律法规、企业召回制度和流程的培训，确保员工熟悉召回工作的要求和自己在召回过程中的职责。	
第十四章	第六十五条【培训制度】 企业应结合自身组织架构和业务流程，构建全面且细致的食品生产相关岗位培训制度。明确规定培训的对象涵盖食品加工人员、食品安全管理人员（含食品安全总监、食品安全员）、	《中华人民共和国食品安全法》第四十四、四十五条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第12.1条	1、培训制度不仅包括直接从事食品加工的人员，还涵盖采购、仓储、检验、销售等与食品安全相关岗位的从业人员；培训的内容，包括但不限于食品安全法律法规（如《食品安全法》《食品安全法实施条例》等）、食品安全标准（如各类食品的产品标准、食品添加剂使用标准等）、食品生产加工操作规	1、培训制度缺乏系统性和规范性，未明确培训对象、内容、方式和时间等关键要素，使得培训工作随意开展，无法达到预期效果。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>采购人员、仓储运输人员等所有涉及食品生产经营环节的从业人员；确定培训的内容、培训的组织部门、培训的方式及培训的时间安排（其中食品安全总监、食品安全员每年参加培训时间不少于40小时），并对本企业职工开展食品安全知识培训，针对食品安全总监、食品安全员重点进行法律、法规、规章、标准和专业知识的培训与考核，对其他从业人员考核内容结合岗位职责和培训重点确定，确保从业人员掌握相应食品安全知识和技能，同时将培训、考核情况予以记录</p>	<p>《食品生产经营监督检查管理办法》（国家市场监督管理总局令第49号）第十条</p> <p>《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第97号）第十七条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第9章</p> <p>《生产经营过程卫生规范》（GB 31621-2014）</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）</p>	<p>范（如企业内部制定的生产工艺流程、卫生操作要求等）、食品安全事故应急处理方法等。同时，明确培训的组织部门（如人力资源部门或专门的食品安全培训小组）、培训的方式（如集中授课、线上学习、现场实操培训等）以及培训的时间安排（如新员工入职培训时间、在职员工定期培训时间等），培训及考核记录应形成书面或电子档案，保存期限不少于从业人员离职后2年。</p> <p>2、岗位培训应区分一般从业人员、食品安全管理人员、关键控制环节操作人员等。</p> <p>3、企业应对食品安全总监、食品安全员进行培训考核并记录存档，每年培训时间不少于40学时。</p> <p>4、关键控制环节操作人员在生产工艺、标准、法规变化或出现操作失误时，需组织专</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	存档备查，确保培训制度具有高度的可操作性和实际指导意义。		项复训；所有人员考核需结合理论测试与实操演练，不合格者补训补考，未通过不得上岗。	
第十四章	第六十六条 【意识和责任】 企业应增强各岗位从业人员对食品安全相关法律法规标准的认识，强化其执行企业食品安全管理制度的意识和责任，构建系统化的人员管理机制，确保食品安全专业技术人员及生产人员经岗位适配的食品安全知识培训合格后方可上岗，督促食品安全管理人员全面掌握法规要求与风险防控要点，具备潜在风险研判及预防纠正能力，经考核不具备管理能力的	《中华人民共和国食品安全法》第四十四条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 12.2 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 12.1 条、第 12.2、12.3 条 《企业食品安全管理人员监督检查考核指南》（市场监管总局）	1、培训目标应当分层要求： 基层员工应掌握岗位卫生要求（如洗手消毒程序、工器具清洁、岗位要求）； 管理人员除基础要求外，还应理解相应法律法规、标准要求等； 质检人员应熟悉产品标准涉及的各项标准要求。 2、培训应建立三级知识体系： 基础层知识（必修）：法律法规（《食品安全法》《食品生产许可管理办法》等）、标准（GB 14881 及产品对应标准等）； 专业层知识（分岗）：岗位操作规程（设备清洁消毒规程、CCP 监管等）、风险控制技	1、培训内容枯燥乏味，多为理论知识灌输，缺乏实际案例和生动讲解。 2、培训方式单一，仅依赖课堂讲授。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	不得上岗；并通过定期培训、案例警示教育等方式，促使全员规范操作、精进专业能力，提升相应的知识水平，从而有效保障食品生产过程的安全。	《企业食品安全管理人员监督抽查考核大纲》（市场监管总局） 《网络食品安全违法行为查处办法》	术（过敏原交叉污染防控、产品召回等）、质量工具应用（5S 现场管理法、PDCA 循环改进等）； 应用层能力（实操）：案例教学（典型食品安全事件解析如微生物超标溯源、监管处罚案例复盘如标签瑕疵等）、情景模拟（产品召回桌面推演、异物混入应急演练等）、技能认证（洗手消毒标准化考核如微生物 ATP 检测≤50RLU、设备点检实操测试等） <b>3、培训应多样化</b> ，在课程内容上，融入大量实际案例，如食品安全事故案例分析，通过剖析事故原因、责任认定以及造成的严重后果，让从业人员深刻认识到遵守法规和制度的重要性。在培训方式上，采用多样化手段，除传统课堂讲授外，增加小组讨论环节，组织从业人员围绕实际工作中遇到的合规问题	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>展开讨论，激发其思考和交流，加深对知识的理解和应用能力。开展角色扮演活动，模拟食品生产经营场景，让从业人员在实践中强化对各项食品安全管理制度的执行能力，真正将合规意识和知识转化为实际工作中的自觉行动。</p> <p>4、培训计划应基于风险评估，区分食品安全管理人员、专业技术人员、一线生产人员等不同岗位，设定差异化的培训内容和频率。新员工和转岗员工必须经过岗前培训。考核不合格不得上岗。</p>	
第十四章	第六十七条 【计划与考核】 企业应根据不同岗位的实际需求，制定详细的食品安全年度培训计划，明确各岗位的培训内容、培训时间、培训及考核	《中华人民共和国食品安全法》第四十四条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 12.3	1、应根据不同岗位制定培训计划，如食品加工岗位注重操作技能和卫生规范培训，质量控制岗位侧重食品安全标准和检测知识培训，采购岗位强调供应商管理和原料验收知识培训等；考核方式可采用理论考试、实际	1、培训计划缺乏针对性，未根据不同岗位需求设计培训内容，导致培训与实际工作脱节，无法满足岗位工作需要。 2、培训计划实施过程缺乏有效管

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>方式等；在实施过程中，要严格按照计划执行，并建立培训跟踪机制，定期检查培训进度，及时解决培训过程中出现的问题；做好培训记录，包括培训时间、地点、培训内容、培训讲师、参加培训人员签名、考核成绩等信息，以便追溯和查询。</p>	<p>条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 12.4 条 《食品生产经营监督检查管理办法》第二十条 《食品生产许可审查通则》第 1.9.2 条 《生产经营过程卫生规范》（GB 31621-2014）第 12.3 条</p>	<p>操作考核、工作表现评估等；培训结束后，严格按照既定考核方式对从业人员进行考核，考核结果与员工绩效挂钩，对考核合格者给予相应奖励，对不合格者安排补考或重新培训，确保培训计划得到有效实施，从业人员真正掌握所需知识和技能。记录至少保留 2 年，包括签到表、试卷、考核结果等。</p> <p>2、不同岗位培训计划示例： 新员工：培训基础卫生知识、GMP 要求、岗位要求等，入职前完成培训并合格上岗。 冷链操作员：培训 GB 31605 冷链物流规范等，每半年培训一次，合格上岗 食品安全管理人员：应对所涉及的相应食品安全法规、标准，特别是有更新及时进行培训学习，每年至少 40 学时。</p>	<p>理，未按计划进行培训，经常出现培训延迟、培训内容缩水等情况。 3、考核环节流于形式，考核标准不严格，未真实反映从业人员的知识和技能掌握程度，对考核不合格者未采取有效措施。</p>
第	第六十八条 【法规更新培训】	《中华人民共和国食品安	1、企业应建立动态管理，关注国家卫生健康	1、企业未建立法规标准更新跟踪

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十四章	企业应构建食品安全法规标准动态更新响应机制，指定专人负责实时监测政府及监管部门官网、行业资讯平台，精准捕捉法规标准修订信息。发现更新后，立即启动针对性培训，系统解析新规条款、实施要点及企业适配方案，结合生产工艺调整、制度优化等实务场景，通过内部专家解读与外部专业机构协同培训，确保全员快速掌握新规要求，规避因信息滞后引发的合规风险。	《全法》第四十四条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 12.4 条 《食品安全标准管理办法》 《企业食品安全管理人员监督检查考核大纲》（市场监管总局）	委、市场监管总局等部门官方网站，及时获取最新法规标准动态，一旦有涉及食品安全的法律法规标准更新，迅速组织相关岗位从业人员开展培训。培训内容不仅要涵盖法规标准的新变化、新要求，还要结合企业实际生产经营情况，分析对企业的影响以及企业应如何调整生产工艺、管理制度等以符合新规定。 2、企业应注意培训的及时性，应在生效前完成培训，防止造成合规风险。	机制，对新发布或修订的食品安全法律法规标准不知情，未能及时组织培训。 2、当法规标准更新后，虽然开展了培训，但培训内容不全面，只关注部分明显变化，未深入解读新法规标准对企业各环节的全面影响。
第十四章	第六十九条【审核修订培训计划与评估效果】 企业应建立培训计划动态优化	《中华人民共和国食品安全法》第四十四条 《食品安全国家标准 食	1、采用 PDCA 循环管理（计划 Plan、实施 Do、检查 Check、处理 Act）：计划环节需纳入食品安全总监、食品安全员年度培训不少	1、企业未定期对培训计划进行审核修订，培训计划长期不变，无法适应企业发展、法规变化和员工需

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	<p>闭环管理机制，按半年或年度周期开展系统性审核评估，综合从业人员、讲师及部门负责人反馈、考核结果、生产实际及法规更新情况，诊断培训内容适配性、方式有效性及时间安排合理性，针对培训与实务脱节、形式低效等问题及时修订方案，优化课程结构与实施节奏，同步强化培训记录核查与过程督查，确保计划执行到位；同步构建多维度评估体系，通过问卷调查、实操观测、绩效分析等量化评估知识转化与技能提升成效，结合企业战略、法规新规及员工能力发展需求</p>	<p>《食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）条 12.5 条、附录 A</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 12.5 条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十条</p> <p>《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令 97 号</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T</p>	<p>于 40 学时的合规要求；实施环节按既定计划开展培训；检查环节通过现场检查（观察员工操作是否符合培训要求）、知识考核、数据统计（对比培训前后产品不合格率、卫生检查扣分项）等方法进行评估；处理环节针对考核不合格或统计结果不达标的采取再培训，再培训后需单独考核（关键环节人员加试实操），合格后方可上岗。</p> <p>2、采用四级评估体系：</p> <p>反应层：培训满意度调查（≥90%）；</p> <p>学习层：闭卷考试（平均分≥80）；</p> <p>行为层：岗位观察（操作规范符合率）；</p> <p>结果层：食安事件同比下降率。</p> <p>所有评估数据需与培训记录合并存档（保存期限不少于从业人员离职后 2 年）。</p> <p>3、定期审核时，收集从业人员、培训讲师以</p>	<p>求。</p> <p>2、培训效果评估体系不完善，仅采用单一的评估方式，如简单的问卷调查。</p> <p>3、对培训效果评估结果不重视，未根据评估发现的问题对培训计划和实施过程进行改进，导致培训工作质量难以提升。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	迭代培训内容与方法，持续强化食品安全培训效能。	27341-2009)	及各部门负责人的反馈意见，分析培训计划实施过程中存在的问题，如培训内容是否满足实际工作需求、培训方式是否有效、培训时间安排是否合理等。结合企业业务发展方向、新的法规标准要求以及员工技能提升情况，对培训计划进行针对性修订，优化培训课程设置、调整培训时间和方式等，确保内容与法规、实务同步更新。	
第十五章	第七十条【人员配备与制度建立】 企业应根据生产经营规模、食品种类和复杂程度，合理配备专业人员。符合规定规模和风险等级的企业应至少配备1名食品安全总监，需配备与其生产经营规模、风险等级相适应	《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十四条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第13.1条 《食品生产经营企业落实	1、大型食品生产企业、特殊食品生产企业，应设置独立的食品安全管理部门，配备食品安全总监（需具备本科以上学历、5年以上食品安全管理经验及相关专业资质）及具有食品科学、食品安全专业背景，且持有食品安全员、食品检验员等专业资质证书的专职技术人员和管理人员；小型企业也需确保有专人负责食品安全工作。	1、人员配备不够，存在一人身兼多职且专业能力不足。 2、人员缺乏专业资质和培训，无法准确识别和处理食品安全问题。 3、制度内容不完整、缺乏针对性的问题。 4、部分企业制度简单复制其他企业或网上资料，未结合自身实际情

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>的经培训考试合格的食品安全管理人员，其中食品安全技术人员须具备食品科学、微生物学、化学等相关专业知识，能够解决生产过程中的技术问题；企业可由食品安全总监（若未配备，则由企业主要负责人或指定的管理层人员代为履行其职责）负责组织、协调和监督食品安全管理制度的实施，食品安全员协助开展食品安全管理工作，保障岗位职责有效履行。企业应建立全面的食品安全管理制度，包括但不限于进货查验记录管理制度、生产过程控制管理制度、出厂检验</p>	<p>《食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第97号）第三、六、七、九条</p> <p>《食品生产许可管理办法》（国家市场监督管理总局令第24号）第十二条</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）</p> <p>《食品生产许可审查通则》第10章</p> <p>《广东省市场监督管理局关于广东省食品生产经营企业食品安全管理人员的</p>	<p>2、小型企业专职食品安全员≥1人，中专以上+培训合格证；中型企业专职食品安全员≥2人，大专以上+3年相关经验；大型企业专职食品安全员≥5人，本科以上+中级职称。企业应明确食品安全总监（如需配备）、食品安全管理人员的履职权限，支持其行使食品安全否决权，无正当理由不得拒绝其风险防控建议。</p> <p>3、从事直接入口的食品生产从业人员应持有有效的健康证明，并定期进行健康检查。关键岗位人员应具备相应的专业知识和技能。保健食品需配备注册备案专员；特种设备安全管理人员和作业人员须按照国家有关规定取得相应资格，方可从事相关工作，并且要严格执行安全技术规范和管理制度，保证特种设备安全。有专职或者兼职的食品安</p>	<p>况细化操作流程，如分装企业对食品添加剂进行规定。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>记录管理制度、食品安全自查管理制度、从业人员健康管理制度、不安全食品召回管理制度、食品安全事故处置管理制度、食品安全追溯管理制度、产品运输和交付管理制度等，为食品安全管理提供制度保障。从事接触直接入口食品岗位的人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗；企业应对食品安全总监（若未配备，则由企业主要负责人或指定的管理层人员代为履行其职责）、食品安全员等食品安全管理人员的履职提供必要保障，支持其参加培训、开展工</p>	<p>《食品安全监督管理办法》</p>	<p>全专业技术人员、食品安全管理人員和保證食品安全的規章制度；食品生產經營人員應當保持個人衛生，生產經營食品時，應當將手洗淨，穿戴清潔的工作衣、帽等。</p> <p>4、應保存相關人員的學歷證書、培訓證書、健康證明，作為檔案管理，檔案保存期限不少於從業人員離職後2年。</p> <p>5、食品安全管理制度框架應包括：文件制度、記錄管理、應急管理、持續改進等，並嵌入“日管控、周排查、月調度”工作要求，明確各環節責任主體與操作流程。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	作，不得无正当理由拒绝其依照规定提出的食品安全管理建议。			
第十五章	第七十一条 【制度适配与完善】 企业应结合自身生产规模、工艺技术水平、食品种类特性、生产实际情况的变化和管理经验的积累，建立动态的制度更新机制，持续对制度进行修订和完善，确保制度始终贴合企业运营，有效防控食品安全风险。	《中华人民共和国食品安全法》第四十七条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 13.2 条 《食品生产许可管理办法》（国家市场监督管理总局令第 24 号）第二十条	1、根据企业的生产规模（如小型作坊与大型工业化生产企业管理侧重点不同、连锁工厂需统一管理）、工艺技术水平（新技术应用需配套新的管理规范）、食品种类特性（如冷链食品与常温食品管理要求差异）、生产实际情况的变化（如设备更新、原料来源改变）、产品风险等级（高风险企业要求更严格）、生产工艺复杂度（如发酵类产品增加过程监控）等方面制定的制度要求不同。 2、建立动态的制度更新机制，定期收集生产一线员工、质量管理人员在实际操作中发现的问题和建议，结合食品安全领域新法规、新技术、新要求，对制度进行修订和完善。	1、食品安全管理制度与实际生产严重脱节，未充分考虑生产规模和工艺特点。如小型食品作坊盲目照搬大型企业的管理制度，导致制度过于复杂难以执行。 2、在引进新生产工艺或开发新产品后，未及时更新管理制度，使得新的生产环节缺乏规范指导，存在安全隐患。 3、企业对制度完善工作重视不足，长期不进行制度修订，不能适应法规变化和行业发展趋势，如法规、标准未及时更新。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>3、可以每半年或每年组织一次制度全面评审会议，邀请食品安全专家、监管部门人员参与，对现有制度进行全面评估，及时调整不符合实际生产或法规要求的条款。</p> <p>4、发生以下情况立即修订：法律法规更新、重大食品安全事件、生产工艺变更。</p>	
第十五章	<p>第七十二条 【人员能力提升】企业可结合自身发展需求，制定管理人员能力提升计划：建议通过系统学习，确保管理人员深入理解食品安全基本原则，熟练掌握食品生产各环节的操作规范；提升管理人员识别潜在食品安全风险的能力；建立模拟演练机制，针对可能出现的食品安全问题，开展模</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十四条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 13.3 条、附录 A</p> <p>《食品生产许可管理办法》（国家市场监督管理总局令第 24 号）第二十条</p> <p>《食品生产许可审查通</p>	<p>1、管理人员应深入理解食品安全基本原理（如“五要点”）、GB 14881、危害分析与关键控制点（HACCP）原理及关键限值、良好生产规范（GMP）、相关标准（如 GB 2760 添加剂使用标准）及食品生产操作规范等，在日常管理中，能够敏锐识别潜在的食品安全风险，例如判断原料是否存在污染风险、生产过程是否会引入交叉污染等。一旦发现问题，及时采取预防措施（如调整生产工艺参数、加强清洁消毒）和纠正措施（如召回</p>	<p>1、企业管理人员食品安全知识储备不足，对食品安全基本原则和操作规范理解不透彻，无法准确判断生产过程中的潜在危险。</p> <p>2、当出现食品安全问题时，管理人员缺乏有效的预防和纠正措施，导致问题扩大化。</p> <p>3、企业对管理人员的培训和考核机制不完善，培训内容陈旧、形式单一，考核标准宽松，无法有效提</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	拟推演,助力提升其应急处置、预案启动及多方沟通等实操能力。同时,可考虑将食品安全管理成效纳入绩效考核,构建“能力强化-风险防控-绩效驱动”管理闭环,保障食品安全工作有效。	则》 《危害分析与关键控制点(HACCP)体系 食品生产企业通用要求》(GB/T 27341-2009)	不合格产品、整改违规操作环节),保障食品安全管理工作有效落实。 2、管理人员能力考核及验证方式示例: 风险识别,需能列出至少5种产品特有危害 采取笔试+情景模拟; 应急处置,需30分钟内完成召回预案启动,采取无预警演练; 体系改进,需提出2项/年有效改进建议,采取审核整改报告。	升管理人员的专业能力和责任意识,使得食品安全管理工作流于形式。
第十六章	第七十三条【记录管理】 企业应构建全面的记录制度,对生产各环节详细记录以确保追溯,规范记录内容并明确保存期限,建立客户投诉处理机制并做好记录处理。 (一)应构建覆盖采购、加工、	《中华人民共和国食品安全法》第四十六、四十七、五十、五十一、六十三条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第8.3、14.1条	1、在采购环节,设计标准化的进货查验记录表,详细记录食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品信息,如名称、规格、数量、批次号、进货日期、验收结果等,同时要求供货者提供营业执照、食品生产许可证、产品检验报告、进口原料需附检验检疫证明等资质证明文件,并留存复印件归档。	1、记录制度不完善。 2、进货查验记录中,未记录供货者联系方式,或随意编造检验报告数据。 3、加工过程记录中,工艺参数记录不完整,无法准确反映实际生产情况。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>贮存、检验、销售全流程的全面记录制度，确保记录内容完整真实，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（上述内容依有关规定豁免的除外），为产品从原料采购到终端销售提供清晰追溯路径。要如实记录原料、食品添加剂及包装材料等食品相关产品的名称、规格、数量、供货者信息及进货日期、生产日期或生产批号、检验情况和库存等内容，并保存相关凭证，保障原料质量可追溯与供应链安全；加工过程应记录工艺参数、环境监测数据、投料情况，</p>	<p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 13.1 条</p> <p>《食品生产许可审查通则》第 1.10.3 条</p> <p>《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）</p> <p>《食品召回管理办法》</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十条</p> <p>《质量管理 顾客满意 组织投诉处理指南》（GB/T 19012-2019）</p>	<p>例如，采购面粉时，记录面粉的品牌、等级、进货数量、生产日期、供货者名称及联系方式，同时保存供货者的食品生产许可证和该批次面粉的检验报告。</p> <p>2、对于食品加工过程，制定详细的加工过程记录表，明确记录投料量、工艺参数、（如烘焙食品的烘烤温度、时间，饮料生产的调配比例等）、环境监测数据（如车间温度、湿度、洁净度、杀菌温度/时间等）、设备编号、操作人员。通过安装自动化监测设备，实时采集并记录相关数据，确保数据的准确性和及时性，电子记录需符合《中华人民共和国电子签名法》要求。产品贮存情况记录应包括贮存位置、温度、湿度、库存数量变化等内容，可利用库存管理软件进行信息化记录。产品检验环节，如实记录检验批号、</p>	<p>4、销售记录台账混乱，难以追溯产品销售去向。</p> <p>5、手工记录，易出现记录字迹模糊、丢失等问题，且记录整理和查询困难。</p> <p>6、记录审核制度不完善，错误记录未及时发现和纠正。</p> <p>7、记录保存重视不足，记录保存环境差，纸质记录出现损坏、丢失现象；电子记录因系统故障、病毒攻击等原因导致数据丢失或无法读取。</p> <p>8、记录保存期限未满足时，擅自销毁记录，且无文件销毁清单。</p> <p>9、未建立有效的客户投诉处理机制，对客户投诉渠道宣传不到位，</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>贮存情况记录贮存条件与库存变化，检验记录涵盖批号、日期、人员、方法及结果，以证明产品质量合规；出厂产品销售记录应包含产品名称、规格、数量、生产信息、购货者信息、检验合格证号及销售日期，并保存相关凭证（上述内容依有关规定豁免的除外），便于掌握产品流向与精准召回；发生食品召回时，需记录召回食品的名称、批次、规格、数量、召回原因及后续整改方案，为召回工作的评估和改进提供依据。</p> <p>（二）食品原料、食品添加剂</p>		<p>检验日期、检验人员、检验方法（如国标规定的微生物检测方法、理化指标检测方法等）、检验结果等信息，确保检验过程和结果可追溯。</p> <p>3、在销售环节，建立销售记录台账，记录出厂产品的名称、规格、数量、生产日期、生产批号、购货者名称及联系方式、检验合格证编号、销售日期等信息。利用信息化手段，如企业资源计划（ERP）系统，实现销售信息的实时录入和管理，便于快速查询和统计。</p> <p>对于发生召回的食品，设立专门的召回记录档案，详细记录食品名称、批次、规格、数量、召回原因（如微生物超标、标签错误等）及后续整改方案（如产品销毁方式、生产线整改措施等），为召回工作的评估和改进提供依据，高风险产品召回记录保存不得少于</p>	<p>客户难以找到投诉途径。</p> <p>10、收到投诉后，未及时记录和处 理，对客户态度敷衍，导致客户满意度下降，引发负面舆情。</p> <p>11、在投诉调查过程中，各部门相互推诿责任，无法准确查找原因， 处理方案不合理，不能满足客户需求。</p> <p>12、未对投诉数据进行分析利用， 导致同样的问题反复出现。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>和食品包装材料等食品相关产品进货查验记录、食品出厂检验记录需由记录人员和审核人员复核签名，保证记录的准确性、可靠性及内容完整。记录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，保存期限不得少于两年，在这期间，记录应妥善保管，便于随时查阅和追溯。</p> <p>（三）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，相关管理部门要进行详细记录。记录内容包括投诉时间、投诉人信息、投诉产品信息、投诉问题描述等，</p>		<p>产品保质期满后 6 个月。</p> <p>4、企业应制定记录审核流程，明确规定食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品进货查验记录、食品出厂检验记录需由记录人员填写后，经审核人员复核签名。审核人员需对记录内容的完整性、准确性进行严格审查，如核对进货查验记录中的产品规格、数量与实际到货是否一致，出厂检验记录中的检验项目是否齐全、检验结果是否符合标准等。对于不符合要求的记录，及时退回记录人员进行更正。</p> <p>5、企业要建立专门的记录档案管理库，采用分类存放、编号管理的方式，对纸质记录进行妥善保管，防止记录受潮、虫蛀、丢失。对于电子记录，采用数据备份、异地存储等方式，确保数据安全。同时，制定记录查阅、</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>并深入查找原因，采取妥善的处理措施。</p>		<p>借阅制度，明确查阅、借阅流程和权限，保证记录在保存期限内可随时追溯和查询。例如，设置专门的档案管理员，负责记录的归档、保管和借阅登记工作，利用电子档案管理系统对电子记录进行加密存储，并定期进行数据备份，备份数据存储在不同地理位置。电子记录应设置审计追踪功能（修改留痕）和访问权限分级控制。</p> <p><b>6、企业需建立完善的客户投诉处理机制。</b>设立专门的客户投诉渠道，如投诉电话、电子邮箱、在线客服平台等，并在产品包装、企业官方网站等显著位置公布。当收到客户提出的书面或口头意见、投诉时，相关部门（如客服部、质量管理部）应立即记录投诉内容，包括投诉人信息（姓名、联系方式）、投诉产品信息（名称、批次、规格）、投诉</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>问题描述（如食品变质、包装破损、口味异常等）。迅速组织内部调查，查找投诉原因。对于产品质量问题，由质量管理部门牵头，联合生产部门、研发部门等进行深入分析，确定是原料采购、生产加工、包装运输等哪个环节出现问题。例如，若消费者投诉食品中有异物，需对生产过程中的原料筛选、加工设备、人员操作等环节进行排查。对于非产品质量问题，如对产品标签理解有误等，由客服部门负责向客户解释说明。根据调查结果，制定妥善的处理方案，如为客户更换产品、退款、给予补偿等，并及时反馈给客户。同时，将投诉处理过程、纠正措施、客户反馈、结果记录存档，保存投诉处理后的产品检验报告。定期对投诉数据进行统计分析，总结规律，针对频发问题制定改进措施，</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			完善生产经营管理流程，提高产品质量和服务水平。	
第十六章	第七十四条 【文件管理】 应建立全面的文件管理制度。所有文件与记录的内容应真实、准确、完整，不得伪造、篡改或随意擦写。明确文件的制定、审核、批准、发布、修订、废止等流程。对涉及食品安全管理的各类文件，如标准操作规程（SOP）、质量手册、检验规范等进行有效管理。确保在生产、检验、仓储等各相关场所使用的文件均为最新有效版本，避免因使用过期或错误文件导致生产操作不规范、	《中华人民共和国食品安全法》第四十六条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 14.2 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 13.2 条 《食品生产许可审查通则》第 1.10.1 条 《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》	1、建立全面的文件管理制度。明确文件的制定、审核、批准、发布、修订、废止等流程。建立《受控文件清单》，标注发布日期/生效日期，文件编号规则：公司代码-部门-年份-序号（如 FQ-QA-2024-001）。 2、在文件制定阶段，组织相关部门（如质量部、生产部、技术部等）专业人员，结合企业实际生产情况、法规标准要求，起草文件内容，确保文件具有针对性和可操作性。例如，制定食品生产工艺文件时，详细规定各生产环节的操作步骤、工艺参数、质量控制要点等。 3、文件起草完成后，进行内部审核，由不同部门人员从各自专业角度对文件的合理性、	1、企业文件管理制度混乱，文件制定缺乏统一规划，内容存在矛盾、重复或不完整的情况。 2、文件发布后，未有效控制版本，各部门使用的文件版本不一致。 3、法规标准更新后，未及时调整内部文件。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	产品质量不合格等问题。	( GB/T 22000-2006 )	<p>准确性、合规性进行审查，提出修改意见。</p> <p>审核通过后，企业根据自身情况及文件层次或风险，由企业负责人、授权代表或指定相关人员批准发布。</p> <p>4、发布文件时，明确文件的适用范围、生效日期等信息，采用有效方式确保各相关场所（如生产车间、仓库、检验室等）使用的文件均为有效版本，如通过企业内部网络平台发布电子文件，并设置文件版本自动更新提醒功能；对于纸质文件，加盖“受控”印章，注明版本号，定期进行文件发放和回收记录，确保旧版本文件及时收回作废，防止误用。</p> <p>作废文件加盖“作废”章并保留样本隔离存放。当法规标准更新、企业生产工艺调整、组织架构变化等情况发生时，及时对文件进行修订，修订过程同样遵循审核、批准流程，</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			保证文件始终符合企业实际和法规要求。	
第十六章	第七十五条 【信息化管理】 为提高记录和文件管理效率与准确性，鼓励企业采用先进技术手段，如电子计算机信息系统。通过信息化系统，可以实现记录的快速录入、存储、查询和分析，提高追溯效率；建立数据定期备份机制，确保记录安全；文件电子化管理，方便文件的版本控制、分发和更新，降低管理成本，提升企业食品安全管理水平。	《中华人民共和国食品安全法》第四十六条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 14.3 条 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）第 13.3 条 《中华人民共和国电子商务法》第二十五条 《中华人民共和国网络安全法》第二十一条	1、鼓励企业积极采用先进技术手段，如电子计算机信息系统，进行记录和文件管理。选择功能完善、符合法规要求的食品安全管理软件，该软件应具备记录录入、存储、查询、统计分析等功能，以及文件版本控制、审批流程管理等模块。通过软件系统，实现食品生产各环节记录的电子化录入，提高记录的准确性和效率。例如，利用移动终端设备，生产一线员工可在现场实时录入生产数据、检验结果等信息，数据自动上传至系统数据库。在文件管理方面，通过电子文档管理系统，对文件进行集中存储和管理，实现文件在线审批、版本自动更新、权限控制等功能。不同部门人员根据权限访问和使用文件，确保文件的安全性和保密性。同时，利用大数	1、信息化系统功能不完善，无法满足企业实际管理需求。 2、信息化系统数据丢失或业务中断。 3、信息化数据与手工数据不一致，未进行处理或查找原因。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>据分析技术，对记录数据进行深度挖掘，分析食品生产过程中的质量趋势、风险点等，为企业决策提供数据支持。例如，通过分析进货查验记录数据，发现某供应商原料质量不稳定，及时调整采购策略；利用生产过程记录数据分析，优化生产工艺参数，提高产品质量稳定性。此外，企业还可采用区块链技术，对关键记录进行加密存储，确保记录不可篡改，增强记录的可信度和追溯性。</p> <p>2、数字化系统要具备关键参数自动采集（如杀菌温度）、扫描枪录入（原料批号）等自动功能；采用符合 GB/T 39786-2021《信息安全技术 信息系统密码应用基本要求》的数据库加密功能，采用双因子身份认证；按 GB/T 20988-2007《信息系统灾难恢复规范》建立数据恢复预案。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十七章	<p>第七十六条 【制度建立】</p> <p>企业应建立“权责明晰、风险防控、动态管理”的责任体系，防范系统性食品安全风险，落实食品安全责任制，将食品安全责任制贯穿于企业生产的各个环节与岗位；从原材料采购、生产加工、包装储存到产品销售，每个步骤都要有明确的责任划分与操作规范。依法配备与企业规模、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(若未配备，则由企业指</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四、四十二、四十四、五十三、七十条</p> <p>《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》(国家市场监督管理总局令第97号)第三条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第十九条</p> <p>《企业食品安全管理人员监督检查考核指南》</p> <p>《企业食品安全管理人员监督检查考核大纲》</p>	<p>1、依据相关法律法规，结合企业自身生产特点，搭建全面且细致的食品安全管理制度框架。制度应涵盖人员管理、设备设施管理、原材料采购管理、生产过程控制、产品检验、储存运输等各个方面。嵌入“日管控、周排查、月调度”工作要求，明确《食品安全风险管控清单》与各环节对应关系及记录存档要求。对各项制度进行细化，明确具体操作流程与标准；密切关注法规政策变化、行业动态以及企业内部生产工艺调整等情况，及时更新完善制度，确保制度的有效性与适应性。如随着 GB 7718-2025 标准出台，企业应及时调整标签标识相关制度。</p> <p>2、确保食品安全管理人员具备相应资质，明确各岗位人员在食品安全管理中的职责。对关键岗位人员，如生产操作人员、质检员等，</p>	<p>1、未按规定配备食品安全总监、食品安全员。</p> <p>2、人员专业能力不足，无法有效履行职责。</p> <p>3、人员流动性大，导致食品安全管理工作衔接不畅。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>定的管理层人员代为履行其职责)、食品安全员等的岗位职责;企业主要负责人作为食品安全第一责任人,对企业食品安全工作全面负责,建立并推动落实食品安全主体责任长效机制;食品安全总监(若未配备,则由企业指定的管理层人员代为履行其职责)协助主要负责人统筹协调食品安全管理工作,组织拟定食品安全管理制度、风险防控措施并监督实施;食品安全员负责日常食品安全管理,落实食品生产经营过程控制要求,开展每日风险管控检查,形成“主要负责人</p>		<p>定期进行资格审查与能力评估。构建全面的食品安全培训体系,包括入职培训、定期培训、专项培训等。培训内容涵盖法律法规、食品安全标准、操作规范、应急处置等,例如针对新入职员工开展食品安全基础知识与企业规章制度培训;针对季节性生产变化,开展特定生产工艺的专项培训。同时在制度中明确食品安全管理人员履职保障,支持其行使否决权,不得无正当理由拒绝其风险防控建议。</p> <p>3、企业应严格把控生产过程(原料采购、生产过程、设备设施维护等)、加强产品检验能力、建立完善的食品安全追溯体系。</p> <p>4、企业主要负责人承担全面领导责任,需组织制定食品安全管理制度并监督执行;大中型企业需配备食品安全总监和食品安全员,</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>“一食品安全总监—食品安全员”的分级负责体系。</p>		<p>小微企业可仅设食品安全员。</p> <p>5、食品安全管理人员应经考核合格，具备相应能力才可以上岗，考核内容依据市场监管总局发布的《企业食品安全管理人员监督检查考核指南》和《企业食品安全管理人员监督检查考核大纲》，考核内容涵盖食品安全管理基础知识和食品安全管理基本能力。</p> <p>基础知识：包含食品安全法律法规、规章、规范性文件，如《食品安全法》及其实施条例中的各项规定；食品安全标准知识，像各类食品的生产标准、添加剂使用标准等；食品安全专业技术知识，涉及食品生产工艺、质量控制、微生物检测等专业领域知识。</p> <p>基本能力：要求依据岗位职责建立和执行食品安全管理制度，落实风险防控措施的能力。</p> <p>例如，食品安全员需掌握本岗位相关的产品</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>配方和执行标准、原料控制、生产过程等风险识别和防控要求，能够按照日管控工作机制，每日对照风险管控清单进行检查，发现问题及时报告并整改。食品安全总监则要对企业整体的食品安全风险防控负责，熟悉本行业主要食品安全风险隐患，掌握企业风险管控清单制定、食品安全事故应急处置等要求，落实周排查工作机制，每周对食品安全风险进行深度排查分析。同时，两者都需要具备其他履行食品安全管理责任的能力，如配合监管部门检查、处理消费者投诉等。考核大纲还分公共部分和专业部分，针对食品生产、食品销售、餐饮服务等不同类型企业的食品安全管理人员，设置了有针对性的考核内容，以确保其具备与岗位相匹配的专业知识和管理能力。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>6、制定《食品安全风险管控清单》，明确各环节责任人及操作规范，并与“日管控、周排查、月调度”记录联动；建立制度执行监督问责机制，定期考核各岗位履职情况，考核结果与绩效、岗位调整挂钩，对失职人员依规追责。</p>	
第十七章	<p>第七十七条 【动态管理机制】企业要建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，落实自查要求，制定《食品安全风险管控清单》，清单需结合生产经营规模、食品类别及风险等级，应涵盖生产过程中可能出现的各类风险，如原材料微生物超标、加工过程交叉污染、包装材料迁移风险等。建立健</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四、四十四、五十条 《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令 97 号）第十一、十二、十三、十四、十五条 《中华人民共和国食品安</p>	<p>1、日管控、周排查、月调度： 日管控：食品安全员每日对照风险管控清单进行细致检查，如实记录检查情况，形成《每日食品安全检查记录》，明确问题整改责任人与时限，跟踪闭环。检查内容包括设备清洁状况、人员操作规范、原材料库存情况等。 周排查：由食品安全总监或食品安全管理人员每周对食品安全风险进行深度排查，分析研判风险趋势，及时解决潜在问题，提出整改措施并复核整改效果，并形成《每周食品</p>	<p>1、风险管控清单制定不全面、不准确。 2、日管控、周排查、月调度工作流于形式，未真正发现与解决问题。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>全日管控、周排查、月调度工作制度和机制等：日管控是食品安全员负责，每日对照《食品安全风险管控清单》检查生产过程、卫生规范、设备运行等，对发现的问题当场督促整改，无法立即整改的需上报并跟踪闭环；周排查是食品安全总监或食品安全员组织风险隐患排查，重点排查风险管控清单落实情况、隐患整改效果及新增风险点，形成风险排查报告；月调度是企业主要负责人听取食品安全汇报并决策；形成书面或电子记录，保存期限不少于2年。</p>	<p>《食品安全法实施条例》第十九条</p>	<p>《安全排查治理报告》。例如，对本周内出现的多次设备故障隐患进行汇总分析，提出整改措施。</p> <p>月调度：企业主要负责人每月组织召开食品安全调度会议，听取工作汇报，总结当月食品安全工作情况，对下月工作进行调度安排，形成《每月食品安全调度会议纪要》。在会议中，对重大食品安全问题进行决策部署。</p> <p>2、建立数字化管理系统，实现日管控、周排查记录电子化留痕，确保记录可追溯、不可篡改；同时组织专业人员对企业生产全过程进行风险评估，制定科学合理的风险管控清单，并结合法规更新、工艺调整、监管反馈、新增风险等场景动态更新，更新后同步开展岗位培训。</p> <p>3、组织专业人员对企业生产全过程进行风</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>险评估，制定科学合理的风险管控清单，并定期更新；加强对风险防控机制执行情况的监督检查，建立相应的考核机制，将“日周月”记录完整性、隐患整改率等纳入考核指标，对工作落实不到位的人员进行问责。</p>	
第十七章	<p>第七十八条 【履职保障措施】企业应全力支持食品安全总监、食品安全员依法履行职责，为其提供必要的资源，包括人力、物力、财力以及信息获取权限等；食品安全总监与食品安全员在履行职责过程中，一旦发现食品安全事故潜在风险，应被赋予提出停止相关食品生产经营活动等否决建议权力；企业要将主要负责人、食</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十四、六十三条 《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令 97 号）第四、五、十五、十七、十八条 《食品生产经营监督检查管理办法》第二十条</p>	<p>1、企业应确保食品安全总监、食品安全员专职或明确分工，避免兼职过多影响履职（小微企业可兼职，但需保证履职时间）。 2、建立跨部门协作机制，如生产、采购、质检等部门需配合食品安全管理人员工作。 3、提供必要的检测设备、信息化管理系统（如食品安全风险管控平台）。保障食品安全培训、第三方检测、应急演练等专项预算。 4、食品安全总监/员应有权调阅原料采购记录、生产过程数据、检验报告、投诉信息等关键资料。涉及食品安全决策时，应确保其</p>	<p>1、人员身兼数职，精力分散。 2、人员任命形同虚设，管理层以“效益优先”为由拒绝执行，无法进行一票否决。 3、“日管控”记录千篇一律，无实际风险描述；月调度会议无实质性内容，仅签字应付检查。 4、各部门协作配合不到位。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>食品安全总监、食品安全员的设立调整及履职情况记录存档，以备市场监管部门监督检查，并定期组织对食品安全总监、食品安全员的培训，提升其专业素养与业务能力。</p>		<p>参与权（如新产品研发评审、供应商评估）。</p> <p>5、食品安全总监/员在以下情况可行使否决权：原料验收不合格（如农残超标）；生产过程发现污染风险（如设备故障导致交叉污染）；出厂检验结果异常（如微生物指标不合格）。企业需以制度形式明确否决流程。</p> <p>6、企业主要负责人不得因否决建议降低食品安全总监/员的薪资或职务；否决建议及企业处理结果需书面记录，存档备查。</p> <p>7、存档内容包括：人事档案（任命文件、职责说明书、考核记录）、履职记录（日管控表、周排查报告、月调度会议纪要）、培训档案（培训计划、签到表、考核成绩、培训内容）；存档期限至少保存2年，建议长期保存关键记录（如否决建议）。</p> <p>8、配合市场监管部门“双随机”检查，提前</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>准备自查报告、培训记录、人员任命文件、否决权执行等材料；同时要将主要负责人、食品安全总监、食品安全员的设立、调整及履职情况（包括“日管控、周排查、月调度”参与记录、风险处置建议等）形成书面或电子档案存档。</p>	

附表 2

## 第二部分 生产安全合规管理建设指引解读表

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十八章	<p>第七十九条【安全生产管理制度】</p> <p>企业依据相关法律法规，制定完善的安全生产管理制度及各岗位的安全操作规程。</p> <p>（一）安全生产管理制度，明确主要负责人为第一责任人，配备专职安全生产管理人员或设立专职机构；应建立全员安全生产责任制，明确主要负责人、分管负责人、各部门、各岗位的安全生产职责，确保安</p>	<p>《中华人民共和国安全生产法》第五、二十一、二十二、二十五条</p> <p>《生产经营单位安全培训规定》</p> <p>《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》（安监总局令 16 号）第四、十条</p> <p>《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》</p> <p>《广东省安全生产条例》（2023 修订）第十、二十、</p>	<p>1、食品生产企业是安全生产的第一责任主体，企业主要负责人对本单位的安全生产工作全面负责，分管负责人对其职责范围内的安全生产工作负责。集团公司还需对其所属或控股的食品生产企业的安全生产工作负主管责任，形成了层层负责的责任链条。</p> <p>2、从业人员不足 100 人的食品生产企业，应当配备专职或者兼职安全生产管理人员，或者委托安全生产中介机构提供安全生产服务；委托服务的，企业仍需对安全生产负责。从业人员超过 100 人的食品生产企业，应当设置安全生产管理机构或者配备 3 名以上专</p>	<p>1、安全生产制度不全面。</p> <p>2、岗位人员对自身安全生产职责不明确，在实际工作中未能有效履行职责。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>全生产工作事事有人管、人人有责任，并签订安全生产责任书。</p> <p>（二）安全生产管理制度，涵盖安全生产会议、安全生产检查、隐患排查治理、设备设施安全管理、危险作业管理、劳动防护用品管理、应急救援管理等方面，使安全生产工作有章可循。</p> <p>（三）各生产岗位的安全操作规程，详细说明操作步骤、安全注意事项、应急处理方法等，规范从业人员的操作行为。</p>	<p>二十三、二十四条</p> <p>《深圳市生产经营单位安全生产主体责任规定》（深圳市人民政府令第 308 号）第七条</p>	<p>职安全生产管理人员，鼓励配备注册安全工程师从事安全生产管理工作。超过 300 人需注册安全工程师；高危行业 50 人以上设安全总监。</p> <p>3、安全生产管理制度应包括建立安全生产责任制、操作规程、风险管控和隐患排查等制度。</p> <p>4、企业应建立监督机制，定期检查安全生产管理制度执行情况，对违反制度的行为及时纠正和处理，确保各项制度真正落地生效。</p>	
第十	第八十条 【安全生产教育培训】	《中华人民共和国安全生产法》第二十八、三十条	1、企业应根据生产实际、法规变化、新技术应用等情况，不断更新培训内容，创新培训	1、安全生产教育培训内容空洞、形式单一，从业人员参与度不高，

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第八章	<p>企业应完善安全生产教育培训制度。</p> <p>（一）定期组织全体从业人员进行安全生产再培训，不断强化安全意识，更新安全知识；主要负责人、安全管理人员需通过考核，特种作业人员需持证上岗。</p> <p>（二）建立安全生产教育培训档案，如实记录培训时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。</p> <p>（三）对新录用、季节性复工、调整工作岗位和离岗半年以上重新上岗的从业人员，进行相应的安全生产教育培训，包括</p>	<p>《生产经营单位安全培训规定》</p> <p>《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》</p> <p>《广东省安全生产条例》（2023 修订）第二十五、二十六条</p> <p>《深圳市生产经营单位安全生产主体责任规定》（深圳市人民政府令第 308 号）第四章</p>	<p>方式，增强培训效果，使从业人员始终保持良好的安全意识和操作技能。</p> <p>2、安全生产的内容应根据岗位职责不同而分别设计。主要负责人安全培训应包括国家安全生产方针政策、法律法规、重大危险源管理、重大事故防范、应急管理和救援组织等知识；安全生产管理人员除上述内容外，还需掌握伤亡事故统计、报告及职业危害的调查处理方法；而一般从业人员的培训则更侧重于本岗位的安全操作规程、应急处置措施等实用技能。</p> <p>3、企业应当对离岗六个月以上或者换岗的从业人员进行专门的安全生产教育和培训。对于被派遣劳动者、灵活用工人员这类特殊群体，企业也需进行岗位安全操作规程和安全操作技能的教育和培训，并与劳务派遣单</p>	<p>未能真正掌握安全生产知识和技能。</p> <p>2、培训学时不够。</p> <p>3、未按岗位职责设计课程内容。</p> <p>4、离岗人员上岗前未再进行培训。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>安全生产法律法规、安全操作规程、事故案例分析、应急救援知识等内容，确保从业人员具备必要的安全生产知识和技能。</p>		<p>位、实习学生所在学校签订协议，明确各自承担的安全生产管理职责。</p> <p>4、主要负责人和安全生产管理人员初次安全培训时间不得少于 32 学时，每年再培训时间不得少于 12 学时。对于一般从业人员，新上岗的岗前安全培训时间不得少于 24 学时，每年再培训的时间不得少于 12 学时。</p> <p>5、未经安全培训合格的从业人员，不得上岗作业。生产经营单位应当建立健全从业人员安全生产教育和培训档案，如实记录培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。广东省强调企业应建立厂、车间（工段、区、队）、班组三级安全培训体系，形成层级递进的培训网络。</p>	
第十	<p>第八十一条【生产过程安全管理】</p>	<p>《中华人民共和国安全生产法》第三十六条</p>	<p>1、场所的报警、保护装置应符合相关要求，如生产设施设备按规定配备工艺指标超限报</p>	<p>1、未按需设置报警装置，如粉尘车间未安装粉尘浓度监测仪等。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第八章	<p>企业应保证生产过程符合相关要求。</p> <p>(一) 场所及设备除应当按照自身生产规模、工艺技术水平、食品种类特性设置外, 还应当设置报警、保护装置, 采取有效监控、巡查到位、做好记录等措施。</p> <p>(二) 涉及生产、储存和使用危险化学品的, 严格按照《危险化学品安全管理条例》等规定, 在场所设置相应安全设施设备, 并进行经常性维护保养。若中间产品为危险化学品, 应取得危险化学品安全生产许可证。</p>	<p>《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》</p> <p>《危险化学品安全管理条例》(国务院令 第 591 号) 第二十、二十一条</p> <p>《广东省安全生产条例》(2023 修订) 第二十四条</p> <p>《深圳市生产经营单位安全生产主体责任规定》(深圳市人民政府令 第 308 号)</p> <p>《中华人民共和国消防法》第十六条</p> <p>《广东省实施〈消防法〉办法》第二十八条</p> <p>《中华人民共和国特种设</p>	<p>警装置; 用电设备设施和场所采取保护措施并安装漏电保护装置; 涉及高温的设施设备和岗位有防过热保护设施; 涉及可燃性粉尘爆炸危险的场所、设施设备采取防止粉尘爆炸措施; 重点防火防爆部位采取有效监控、监测、预警、防火、防爆、防毒等安全措施; 制冷车间符合相关标准规定, 设置气体浓度报警装置等。</p> <p>2、企业每周至少开展一次安全生产检查, 从业人员在每班工作前应当进行本岗位安全检查, 确认安全后方可进行操作。岗位安全检查事项主要包括六个方面: 设备的安全状态良好、安全防护装置有效; 规定的安全措施落实; 所用的设备、工具符合安全操作规定; 作业场地以及物品堆放符合安全规范; 个人防护用品齐全完好并正确佩戴和使用; 安全</p>	<p>2、消防通道堵塞, 安全出口被遮挡。</p> <p>3、特种设备未定期检校, 如锅炉超期未检仍使用。</p> <p>4、特种设备操作人员未取得操作资格证书。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(三)加强日常消防安全管理,配置并保持消防设施完好有效,确保生产作业场所所有明显、符合要求的安全出口和疏散通道,禁止封堵、锁闭。</p> <p>(四)使用符合安全技术规范要求的特种设备,并按规定登记、定期检验。在有危险因素的场所和设施、设备上设置明显的安全警示标志。</p>	<p>《备安全法》第三十三、三十七 《广东省特种设备安全条例》第十五条</p>	<p>操作要领、操作规程明确。这种日常化的检查机制将安全责任落实到每一个岗位、每一名员工。</p> <p>3、危险化学品储存应与食品原料分区存放,应按《全球化学品统一分类和标签制度》(GHS)张贴标签(如腐蚀性、易燃)管理。</p> <p>4、企业可使用《危险化学品目录(2015版)》自查所使用的产品是否属于危化品。</p> <p>5、食品生产企业常见的特种作业包括电工作业、焊接与热切割作业、制冷与空调作业、锅炉工等,这些岗位的操作人员必须接受专门的安全培训,经考核合格,取得特种作业操作资格证书后,方可上岗作业。</p>	
第十八	<p>第八十二条【事故隐患排查治理】 企业应建立健全事故隐患排查</p>	<p>《中华人民共和国安全生产法》第四十一、四十四、一百零二条</p>	<p>1、事故隐患分为一般事故隐患和重大事故隐患,前者指危害和整改难度较小,后者则指危害和整改难度较大,需全部或局部停产</p>	<p>1、未建立排查制度,无书面制度或未明确责任分工 2、对事故隐患排查不全面,发现</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	<p>治理制度。</p> <p>(二)明确事故隐患排查的频次、范围、方法，以及治理的措施、责任、资金、时限和预案。定期组织对作业场所、仓库、设备设施使用、从业人员持证、劳动防护用品配备和使用、危险源管理等情况进行检查，及时发现事故隐患。</p> <p>(二)对排查出的事故隐患，立即整改；不能立即整改的，制定防范措施和整改计划，限期整改。事故隐患排查治理情况如实记录，向从业人员通报，并按规定报告所在地负责食品生产企业安全生产监管的部</p>	<p>《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》(安监总局令16号)第四、十条</p> <p>《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》</p> <p>《广东省安全生产条例》(2023修订)第三十二条</p> <p>《深圳市生产经营单位安全生产主体责任规定》(深圳市人民政府令第308号)第十六条</p>	<p>停业方能排除的隐患。</p> <p>2、企业在事故隐患排查过程中，应当采取相应的安全防范措施。当隐患排除前或排除过程中无法保证安全时，应当从危险区域内撤出作业人员，疏散可能危及的其他人员，设置警戒标志，暂时停产停业或停止使用。对于暂时难以停产或停止使用的相关生产储存装置、设施、设备，则应当加强维护和保养，防止事故发生。</p> <p>3、企业可以制定应急预案，定期组织演练，检验预案的实用性和可操作性。根据演练情况，及时对应急预案进行修订和完善，确保在事故发生时，能够迅速、有效地开展应急救援工作，减少事故损失。</p> <p>4、可以配套制定隐患排查表模板(如仓库检查需涵盖防火间距、堆高限值等)，方便人</p>	<p>隐患后整改不及时、不彻底，或整改后未验收。</p> <p>3、补签检查记录应付监管。</p> <p>4、形式主义排查。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	门。		员检查操作。	
第十九章	<p>第八十三条 【制度建设】</p> <p>企业应建立健全特种设备安全管理制度，包括设备采购、验收、安装、使用、维护、报废等各个环节的管理制度，以及人员培训、考核、奖惩制度等。明确主要负责人、安全总监、安全员以及其他相关人员在特种设备安全管理中的职责，建立责任清单，确保制度得到有效执行。成立特种设备安全管理制度执行监督小组，定期对制度执行情况进行检查。</p>	<p>《中华人民共和国特种设备安全法》第十三、十四、二十三、三十三、三十九、四十八条</p> <p>《特种设备安全监督检查办法》（国家市场监督管理总局令第 57 号）第五、十条</p> <p>《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 74 号）第四、七、八、九、十一、十二条</p>	<p>1、建立涵盖特种设备采购、验收、安装、使用、维护、报废等全生命周期的安全管理制度。采购制度明确采购流程、供应商选择标准、技术资料审核要求等；验收制度规范验收组织、验收内容、验收标准与验收结果处理方式；安装制度规定安装单位资质要求、安装过程监督管理、安装验收程序等；使用制度明确设备操作规程、作业人员职责、日常巡检与运行记录要求等；维护制度涵盖维护计划制定、维护项目与周期、维护人员资质与责任、维护记录管理等；报废制度规定设备报废条件、报废审批流程、报废设备处理方式等。</p> <p>2、主要负责人作为企业特种设备安全的第一责任人，全面负责企业特种设备安全管理</p>	<p>1、制度内容不全面、不细致。</p> <p>2、在实际执行过程中存在打折扣的情况。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>工作，组织制定并实施安全管理制度、保障安全投入、定期召开安全会议研究解决安全问题等；安全总监协助主要负责人开展工作，负责监督安全管理制度的执行情况、组织安全检查与隐患排查治理、协调处理安全事故等；安全员具体负责特种设备的日常安全管理工作，如巡检监督、维护保养计划执行、人员操作规范监督、安全档案管理等；其他相关人员，如设备操作人员严格遵守操作规程，正确操作设备，及时报告设备异常情况；维修人员负责设备的维修保养工作，确保设备维修质量等。</p> <p>3、成立特种设备安全管理制度执行监督小组，定期对制度执行情况进行检查。检查内容包括设备档案管理是否规范、人员操作是否符合规程、维护保养工作是否按时完成、</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>应急救援物资是否齐全有效等。对检查中发现的违反制度的行为，及时纠正，并按照奖惩制度进行处理。同时，鼓励员工对制度执行过程中存在的问题提出意见和建议，企业根据反馈情况，对制度进行修订完善，不断提高制度的适应性和执行力，确保安全管理制度真正发挥对特种设备安全管理的规范和保障作用。</p> <p>4、制度框架必备内容：采购验收（查验制造许可证）、使用登记（30日期限）、定期检验（年度检查计划）、报废注销流程。</p> <p>5、主要负责人全面负责；安全总监统筹管理；安全员执行日管控。监督执行每月召开安全会议、留存检查记录（至少2年）。</p>	
第十	第八十四条 【采购验收】 企业应当购买取得生产许可且	《中华人民共和国特种设备安全法》第二十五、二	1、食品生产企业采购特种设备时，必须选择取得许可生产的正规厂家。通过查询国家市	1、忽略部分特种设备管理，如小型锅炉、简易升降机等。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
九章	<p>检验合格的特种设备(如电梯、锅炉、叉车等),并索要设备附带齐全的设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维护保养说明、监督检验证明等相关技术资料和文件。设备到货后,应严格按照标准进行验收,检查设备外观、技术参数等是否与合同和资料一致。</p>	<p>十七、三十一、三十二、八十二条 《特种设备安全监督检查办法》(国家市场监督管理总局令第57号)第十条 《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》(国家市场监督管理总局令第74号)第四、七、八、九、十二条 《特种设备使用管理规则》TSG 08-2017 附录 A</p>	<p>场监督管理局官网查询生产单位许可证有效性(如“全国特种设备公示信息查询平台”),核实厂家生产资质的有效性,重点核查“许可资质”和“随附文件”,避免因资料不全或设备不合格导致的法律风险。例如,选择锅炉供应商时,要确认其具备锅炉制造许可证,且许可范围涵盖所需锅炉的类型与参数。同时,考察厂家信誉与口碑,可通过查看以往客户评价、行业论坛讨论等方式,了解其产品质量和售后服务情况,避免采购到劣质或存在安全隐患的设备。</p> <p>2、设备附带的设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维护保养说明、监督检验证明等相关技术资料和文件至关重要。以压力容器为例,设计文件应包含强度计算书、结构设计图等,明确设备的压力等级、容积、</p>	<p>2、特种设备随附文件不全。 3、验收不符合要求。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>材质等关键参数；产品质量合格证明需由具备资质的检验机构出具，证明设备制造过程符合相关标准；安装及使用维护保养说明应详细阐述设备安装步骤、日常维护要点、常见故障排查方法等，为企业后续管理提供指导；监督检验证明则是设备制造过程合规性的重要依据。企业需仔细审核这些资料，确保资料完整且与设备实际情况相符。</p> <p>3、设备到货后，制定《特种设备验收表》，组建由安全总监、采购部门、设备管理部门、技术人员、质量检验人员等组成的验收小组。依据采购合同、技术协议以及相关标准，对设备进行全面验收。外观检查设备是否有损坏、变形、腐蚀等情况；核对设备铭牌信息，包括型号、规格、生产编号等，确保与合同和资料一致；检查设备的随机配件、工具是</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>否齐全；对设备的性能进行初步测试，如启动锅炉，检查压力上升速度、燃烧稳定性等指标是否正常。验收过程需详细记录，发现问题及时与供应商沟通解决，验收合格后方可办理入库和安装手续。</p> <p>4、技术资料原件存档，复印件张贴于设备操作间（如锅炉房需悬挂合格证明）。发现资料缺失时，立即暂停使用并联系生产单位补全，必要时向属地市场监管部门报备。</p>	
第十九章	<p>第八十五条 【设备准入检定】企业应办理取得《特种设备使用登记证》，压力容器、灭菌锅等设备需在投入使用前30日内向监管部门办理登记；建立管理台账及档案，明确记载特种设备检验到期时间，确保</p>	<p>《中华人民共和国特种设备安全法》第三十三、三十五、四十、八十三、八十四条</p> <p>《特种设备安全监督检查办法》（国家市场监督管理总局令第57号）第十二</p>	<p>1、食品生产企业需严格遵循“登记→建档→定期检验”流程，企业办理《特种设备使用登记证》，需先准备《特种设备使用登记表》、产品合格证、安装验收证明、单位统一社会信用代码证明、监督检验或定期检验证明等材料，通过网上或窗口提交申请，经登记机关受理审查，对符合规定的准予许可并制发</p>	<p>1、未办理使用登记或超期未检。</p> <p>2、因未提前与检验机构沟通确认并预约检验事宜，导致检验所需时间不足，影响了检验工作的正常推进或结果出具时效。设备档案资料遗失。</p> <p>3、设备移装或单位更名时，未重</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>在检验合格有效期届满前一个月向特种设备检验机构申请定期检验，避免超期使用。</p>	<p>条 《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第74号）第十条 《特种设备使用管理规则》TSG 08-2017 第 2.5、3.2、3.6 条、附录 C、D</p>	<p>证书，企业可选择合适方式领取；办理时需注意确保设备合法合规、配备持证作业人员、建立完善安全技术档案与管理制度、在设备投入使用前或使用后三十日内及时登记、保证材料真实，和设备定期检验提前 1 个月申请检验，停机并清理设备（如锅炉需停炉冷却），提供技术档案备查配合检验。</p> <p>2、应注意特种设备的安全管理与食品卫生要求的统一性（如灭菌设备的安全阀校验频率与生产周期冲突）。</p> <p>3、严格按照安全技术规范的要求，在检验合格有效期届满前一个月向特种设备检验机构提出定期检验要求。及时将定期检验标志置于特种设备的显著位置，未经定期检验或者检验不合格的特种设备，严禁继续使用。</p> <p>4、特种设备的安全附件，如安全阀、压力表</p>	<p>新办理登记。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>等，对设备的安全运行至关重要。定期对安全附件进行校验、检修，确保其灵敏可靠。发现安全附件故障或失灵时，应立即停止设备运行，进行维修或更换。</p> <p>5、确保特种设备的作业环境符合安全要求，如保持设备周围通道畅通，设置必要的安全防护设施和警示标志等。对于一些特殊环境下使用的特种设备，如高温、高压、潮湿环境等，要采取针对性防护措施，保障设备和人员安全。</p>	
第十九章	<p>第八十六条 【人员管理】</p> <p>应依法配备足够数量且具备相应资格的特种设备安全管理人员、检测人员和作业人员。定期组织这些人员参加安全教育和技能培训，使其熟悉设备操</p>	<p>《中华人民共和国特种设备安全法》第十三、十四、三十五、八十六条</p> <p>《特种设备安全监督检查办法》（国家市场监督管理总局令第57号）第十条</p>	<p>1、特种设备人员资格证书取得需申请人满足年龄在18至60周岁、无妨碍作业的疾病和生理缺陷并符合作业项目特殊身体要求、具有初中以上学历且满足相应作业项目文化程度等基本条件，选择各地市场监督管理部门指定或认可的专业培训与考试机构，准备</p>	<p>1、人员未取得特种设备资格。</p> <p>2、人员证书过期。</p> <p>3、培训流于形式，人员能力不能满足实际需要。</p> <p>4、人员流动导致档案缺失。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>作规范、安全风险防控知识以及相关法规要求。建立人员档案，记录其培训、考核、资格证书等信息。</p>	<p>《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第74号）第九条</p> <p>《特种设备使用管理规则》TSG 08-2017 第2.4、2.5.3条</p> <p>《特种设备作业人员考核规则》（TSG Z6001-2019）第4.3条</p> <p>《中华人民共和国安全生产法》第二十八条</p> <p>《特种设备作业人员资格认定分类与项目》（2021年第41号）</p>	<p>好特种设备作业人员资格申请表、身份证、学历证明、部分作业项目所需的县级及以上医疗机构体检报告等申请材料，参加涵盖理论与实际操作培训的课程后，通过理论闭卷考试和实际操作考试，考试合格者由市场监督管理部门颁发有效期4年的《特种设备安全管理和作业人员证》，可选择现场领取或邮寄送达，且需在证书有效期届满前3个月提出复审申请，复审合格方可继续作业。</p> <p>2、食品生产企业中，锅炉、压力容器、压力管道、电梯、起重机械、场（厂）内专用机动车辆等特种设备需持证操作。其中，锅炉用于食品蒸煮等工艺，操作人员需按锅炉类型取得G1、G2等“锅炉作业”证书；压力容器如灭菌锅、发酵罐，作业人员需持R1、R2等“压力容器作业”证书；压力管道巡检维</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>护人员需有 D1 “压力管道作业” 证书；电梯的维护保养、安装改造人员需取得 T 等 “电梯作业” 证书；起重机械操作人员需持 Q1、Q2 “起重机械作业” 证书；场（厂）内专用机动车辆司机如叉车司机需有 N1 等“场（厂）内专用机动车辆作业” 证书。</p> <p>3、特种设备作业人员应严格按照操作规程进行操作，严禁违规操作。作业人员在操作过程中应穿戴好个人防护用品，如安全帽、安全鞋等。</p> <p>4、依据企业特种设备的类型、数量、运行班次以及作业复杂程度，合理配备安全管理人员、检测人员和作业人员。对于拥有多台锅炉、压力容器且生产规模较大的食品企业，应设置专门的特种设备安全管理部门，配备足够数量的安全管理人员，负责设备的整体</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>安全管理工作。同时，按照每台设备每班至少配备一名持证作业人员的原则，确保设备运行期间有专业人员操作。</p> <p>5、所有涉及特种设备操作、管理、检测的人员，必须取得相应资格证书。企业建立人员资格审查机制，在招聘环节，仔细核实应聘者的资格证书真伪、证书类别与实际作业项目是否匹配、证书有效期等信息。对于现有人员，定期复查资格证书状态，提前提醒证书即将到期人员参加复审培训与考试。如发现无证上岗或证书过期未复审人员，立即停止其相关作业，安排培训考证，确保人员资质始终符合法规要求。</p> <p>6、制定年度特种设备人员培训计划，培训内容涵盖法规标准、安全知识、操作技能、应急处理等方面。法规标准培训使人员熟悉《特</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>种设备安全法》《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》等相关法规要求，明确自身职责与行为规范；安全知识培训讲解特种设备的工作原理、安全风险点及防范措施，如锅炉的爆炸风险、压力容器的泄漏风险等；操作技能培训通过现场演示、模拟操作等方式，让作业人员熟练掌握设备的启动、运行、停止、调整等操作流程，提高操作熟练度与准确性；应急处理培训针对可能发生的设备事故，如火灾、爆炸、泄漏等，教授人员应急响应流程、救援方法、个人防护措施等。培训方式采用集中授课、线上学习、现场实操等多种形式相结合，定期组织考核，检验培训效果，考核结果与人员绩效挂钩，激励人员积极参与培训，提升自身专业素养。定期核查证书及档案有效性。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十九章	<p><b>第八十七条 【日常维护】</b></p> <p>制定详细的设备日常维护保养计划，明确维护保养的项目、周期、责任人等。按照计划对设备进行日常巡检，检查设备的运行状况、安全附件是否正常等，并做好记录。定期对设备进行全面检查，如锅炉的定期检验、电梯的维护保养等，确保设备性能符合安全要求。留存记录至少 2 年。</p>	<p>《中华人民共和国特种设备安全法》第三十五、三十九、四十条</p> <p>《特种设备安全监督检查办法》（国家市场监督管理总局令第 57 号）第十条</p> <p>《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 74 号）第十条</p> <p>《特种设备使用管理规则》（TSG 08-2017）第 2.7、2.8 条</p> <p>《锅炉安全技术规程（第 1 号修改单）》（TSG</p>	<p><b>1、</b>企业应落实“日管控、周排查、月调度”机制，定期自行检查（日、月、年检）并记录，委托有资质单位进行年度检验。</p> <p><b>2、</b>针对每类特种设备，制定个性化的日常维护保养计划。以电梯为例，明确每日巡检项目，如轿厢门的开合情况、层门门锁的可靠性、电梯运行时的平稳性与噪音等；每周维护项目包括对电梯机房的清洁、检查曳引机的油位与运行状况、紧固各部件连接螺栓等；每月维护项目有对电梯导轨的清洁与润滑、检查安全钳与限速器的联动性能等；每季度维护项目涵盖对电梯控制系统的参数检查与调整、对轿厢照明与通风系统的维护等。同时，规定维护保养的责任人、时间周期、维护标准以及记录要求，确保维护工作有序、规范开展。</p>	<p><b>1、</b>改造或修理过程未按照安全技术规范要求进行，未接受特种设备检验机构的监督检验。</p> <p><b>2、</b>改造或修理完成后，未及时办理相关手续，更新设备档案。</p> <p><b>3、</b>企业对设备维护保养工作不重视，未按照规定的周期和项目进行维护保养，或者维护保养记录不完整、不真实。</p> <p><b>4、</b>清洁消毒记录不全。</p> <p><b>5、</b>维护保养流于形式。</p> <p><b>6、</b>记录涂改或缺失。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		11-2020) 第 8.3 条 《电梯维护保养规则》 (TSG T5002-2017) 第六 条	<p>3、作业人员在设备运行前、运行中、运行后进行日常巡检。运行前检查设备的外观是否正常、安全附件是否完好、操作面板的指示是否准确等；运行中密切关注设备的运行参数，如压力、温度、转速等，观察设备有无异常振动、噪音、泄漏等情况；运行后检查设备的停止状态是否正常，对当天设备的运行情况进行记录。巡检过程中，若发现异常情况，立即报告并采取相应措施，如暂停设备运行、通知维修人员等。企业为巡检人员配备必要的检测工具和防护用品，如测温仪、测振仪、安全帽、防护手套等，确保巡检工作安全、有效进行。</p> <p>4、除日常巡检外，按照安全技术规范要求，定期对特种设备进行全面检查。锅炉一般每年进行一次外部检验，每两年进行一次内部</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>检验，每六年进行一次水压试验；压力容器根据使用情况和介质特性，定期进行全面检验，检验周期一般为3~6年；起重机械每两年进行一次全面检查，每年进行一次定期检验等。全面检查由专业的特种设备检验机构或企业内部具备资质的技术人员进行，检查内容包括设备的主体结构、安全附件、保护装置、电气系统等各个方面。检验机构或人员出具详细的检验报告，对发现的问题提出整改建议，企业根据报告及时安排整改，确保设备性能始终符合安全要求。</p> <p>5、纸质记录应分类存放，标注设备编号和日期；电子记录建议使用信息化系统（如扫描二维码关联设备台账）。</p> <p>6、企业需以“计划+执行+记录”闭环管理为核心，根据设备类型和厂家说明书制定个性</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			化方案；确保记录真实、完整、可追溯；设置检验预警机制（如日历提醒）。	
第十九章	<p>第八十八条 【应急管理】</p> <p>结合企业实际情况，制定特种设备事故应急专项预案，明确事故发生后的应急响应流程、救援措施、人员职责等。定期组织应急演练，检验和提升预案的可行性和有效性，确保员工在事故发生时能够迅速、正确地应对。</p>	<p>《中华人民共和国特种设备安全法》第六十九条</p> <p>《特种设备安全监督检查办法》（国家市场监督管理总局令第57号）第十条</p> <p>《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第74号）第十一条</p> <p>《特种设备使用管理规则》TSG 08-2017 第2.10条</p> <p>《生产安全事故应急条</p>	<p>1、结合企业特种设备的类型、数量、分布位置以及可能发生的事故类型，制定针对性强的特种设备事故应急专项预案。预案明确应急组织机构与职责分工，包括应急指挥中心、抢险救援组、医疗救护组、后勤保障组等，规定各小组的职责与任务；确定应急响应流程，如事故报告程序、响应级别划分、应急处置措施启动条件等；制定救援措施，针对不同类型事故，如锅炉爆炸、压力容器泄漏、电梯困人等，详细说明现场救援方法、救援设备的使用、人员疏散路线等；明确后期处置措施，包括事故现场清理、设备修复、事故调查与原因分析、责任追究等内容。预案制定完成后，组织相关专家进行评审，确保</p>	<p>1、没有制定完善的特种设备事故应急专项预案，或者虽然有预案但未定期组织演练。</p> <p>2、预案照搬模板，流于形式，缺乏针对性。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		<p>例》（国务院令 第 708 号）            第五条            《生产安全事故应急预案            管理办法》（应急管理            部令 第 2 号）第三十三            条            《生产安全事故应急演练            基本规范》（ YJ/T            9007-2019）第 5.2 条</p>	<p>预案的科学性、合理性与可操作性。</p> <p>2、每年至少组织 1-2 次特种设备事故应急演练，演练模拟真实事故场景，涵盖从事故发生报告、应急响应启动、现场救援实施到后期处置的全过程。例如，模拟电梯困人事故演练，演练过程中，电梯操作人员按规定流程报告事故，应急指挥中心迅速启动应急预案，抢险救援组赶赴现场实施救援，医疗救护组做好应急救援准备，后勤保障组提供物资支持等。演练结束后，组织参与人员进行总结评估，分析演练过程中存在的问题，如应急响应速度慢、救援设备操作不熟练、人员沟通协调不畅等，针对问题制定改进措施，对应急预案进行修订完善，不断提高企业应对特种设备事故的能力。</p> <p>3、根据应急预案要求，配备充足的应急救援</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>物资与设备。如在锅炉房配备灭火器、消防水带、防爆工具、正压式空气呼吸器等；在压力容器区域配备泄漏应急处理工具、堵漏材料、急救药品等；在电梯机房和轿厢内配备紧急救援电话、手动盘车装置、三角钥匙等。建立应急救援物资管理台账，定期对物资设备进行检查、维护、保养和更新，确保物资设备处于良好状态，随时可投入使用。同时，对员工进行应急救援物资使用培训，使其熟悉各类物资设备的功能与操作方法，提高应急救援效率。</p> <p>4、发生特种设备事故后，1小时内向属地市场监管部门报告，同时启动食品安全应急预案（如涉及食品污染）。</p> <p>5、企业需以“实战化”为导向，基于设备风险特征，编制个性化预案；每年至少1次全</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			员演练；通过演练－评估－修订闭环提升预案有效性。	
第二十章	<p>第八十九条 【基础定义】</p> <p>危险化学品是指具有毒害、腐蚀、爆炸、燃烧、助燃等性质，对人体、设施、环境具有危害的剧毒化学品和其他化学品。</p> <p>食品生产企业常用的危险化学品主要包括：亚硝酸盐（防腐剂）、乙醇（消毒剂）、氢氧化钠（清洁剂）、液化石油气（燃料）以及各类压缩气体等。</p> <p>我国危险化学品实行“分级分类、全程管控”的原则，因其使用过程中存在火灾、爆炸、中毒和腐蚀风险，须按其危险</p>	<p>《危险化学品安全管理条例》（国务院令 591 号）第三条、附录</p> <p>《危险化学品目录（2015 版）》及实施指南</p> <p>《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（安监总局令 40 号）第四条</p> <p>《危险化学品安全使用许可证实施办法》</p> <p>《中华人民共和国安全生产法》第三十六、三十九条</p> <p>《深圳市亚硝酸盐监督管</p>	<p>1、《危险化学品目录（2015 版）》查询网址： <a href="https://www.mem.gov.cn/gk/gwgg/xgxywj/wxhxp_228/201503/t20150309_232632.shtml">https://www.mem.gov.cn/gk/gwgg/xgxywj/wxhxp_228/201503/t20150309_232632.shtml</a></p> <p>2、《危险化学品目录（2015 版）实施指南》： <a href="https://www.mem.gov.cn/gk/gwgg/agwzlf/gfxwj/2015/201509/t20150902_242909.shtml">https://www.mem.gov.cn/gk/gwgg/agwzlf/gfxwj/2015/201509/t20150902_242909.shtml</a></p> <p>3、企业应严格遵循 GB 30000 化学品分类和标签规范系列国家标准，结合生产经营过程中涉及化学品的实际品类与应用场景，对化学品的分类判定、标签设计、标识标注及相关管理流程进行系统性梳理、修订与完善，确保化学品分类精准合规、标签内容完整清晰（涵盖警示词、象形图、危险性说明、防范说明等核心要素），并建立动态核查机制，</p>	<p>1、对亚硝酸盐未按危险化学品进行管理，而只是普通食品添加剂管理。</p> <p>2、不清楚危险化学品管理要求，造成安全隐患。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	特性分类管理。	理若干规定》第五、七条	<p>及时跟进标准更新迭代，保障化学品全生命周期的分类与标签管理符合国家规范要求。</p> <p>4、危险化学品（如乙醇、氢氧化钠）达到《危险化学品使用量的数量标准》，需向应急管理部门申请《危险化学品安全使用许可证》。</p> <p>5、储存或使用量构成重大危险源（如液化石油气储罐超过临界量），需向监管部门备案并定期评估。</p> <p>6、食品生产企业不属于“化工企业”范畴，且使用量较少，目前不需要办理使用许可证。但即使无需许可，企业仍需遵守《危险化学品安全管理条例》的一般规定，如安全储存、人员培训等要求。建议企业对照《危险化学品使用量的数量标准》进行定期核查，避免发生大量贮存情况。</p>	
第	第九十条 【采购管理】	《危险化学品安全管理条	1、供应商资质审核：必须选择具有合法资质	1、供应商资质索取不齐。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
二十章	<p>企业应建立严格审核制度，选择具有合法资质的供应商，确保其具备危险化学品生产或经营许可证且经营范围涵盖所购化学品；应建立采购审批制度，高危化学品需双重审批，实行“一书一签”制度，要求供应商提供化学品安全技术说明书（MSDS）和安全标签，采购亚硝酸盐需实名制并提供相关证明材料、登记采购人员身份信息，同时要保留完整采购记录，合同、发票、运输单据等保存期限不少于2年。</p>	<p>例》（国务院令 第591号）第二十五、三十八、四十一条  《危险化学品经营许可证管理办法》  《危险化学品安全使用许可证实施办法》  《危险化学品登记管理办法》（安监总局令 第53号）第十二条  《化学品安全技术说明书内容和项目顺序》（GB/T 16483-2008）  《化学品安全标签编写规定》（GB 15258-2009）  《深圳市亚硝酸盐监督管</p>	<p>的供应商，确保其具备危险化学品生产或经营许可证，所供应的危险化学品符合国家及行业标准。在合作前，应审查供应商相关证照，如营业执照、危险化学品生产/经营许可证等，并留存复印件备案。</p> <p>2、合同条款明确：在采购合同中，清晰界定危险化学品的品种、数量、质量标准、使用要求、安全措施以及双方的法律责任等关键条款。例如，明确规定供应商需提供危险化学品安全技术说明书（MSDS）和安全标签，以及在运输过程中的安全责任。</p> <p>3、风险评估：采购前，对所需危险化学品进行全面风险评估，分析其对生产工艺、人员安全、环境等方面可能产生的影响，制定相应的风险控制措施。</p> <p>4、对于剧毒化学品（如亚硝酸盐）和易制爆</p>	<p>2、记录不全或丢失。</p> <p>3、未进行备案。</p> <p>4、进口危险化学品未随产品提供符合国家标准的中文安全技术说明书，也未在包装上加贴或拴挂中文安全标签。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		<p>理若干规定》第六条</p> <p>《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第五条</p> <p>《易制毒化学品管理条例》（国务院令 第445号）第十条</p>	<p>危险化学品的采购，必须查验供应商是否持有有效的危险化学品经营许可证，并核实其经营范围是否包含所购买的化学品品种。根据《危险化学品安全管理条例》，危险化学品经营企业向个人销售剧毒化学品（农药除外）、易制爆危险化学品，或者向不具备相关许可证件的单位销售此类化学品，将面临罚款。</p> <p>5、亚硝酸盐等高危险化学品，必须经过技术负责人和安全管理部 门双重审批；“一书一签”制度，即要求供应商提供符合国家标准要求的化学品安全技术说明书（MSDS）和安全标签。</p> <p>6、采购管理的核心要求是供应商资质审查、“一书一签”、实名制采购及采购记录保存。</p> <p>7、进口危险化学品，除资质证明外，还需索</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>要由海关认可的实验室出具，符合中国 GHS 标准的《危险特性分类鉴定报告》、包装证明、危险化学品登记证、进口许可证/批文等。</p>	
第二十章	<p><b>第九十一条【储存管理】</b> 企业应依化学品种类和特性，设置符合国家标准的专用仓库、场地或储存室，其选址要与生产车间、办公区等保持安全距离，建筑要符合防火规范，配备消防、通风、防泄漏等设施。要严格执行分类储存原则，剧毒化学品及构成重大危险源的化学品应在专用仓库单独存放并实行“双人收发、双人保管”制度，相互禁忌的化学品分开存放，根据特性采取适当</p>	<p>《危险化学品安全管理条例》（国务院令 591 号）第二十四、二十五、二十六条 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》 《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022） 《危险化学品仓库储存通则》（GB 15603-2022）第 4、5.3 条 《危险化学品经营企业安全技术基本要求》（GB</p>	<p><b>1、专用储存区域：</b>设立专门的危险化学品储存仓库或区域，其选址、建筑结构、消防设施等应符合相关安全标准。仓库应具备良好的通风、防晒、调温、防火、防爆、防毒等条件，配备必要的泄漏收集装置和防护围堤。 <b>2、标识与标签：</b>所有危险化学品容器必须清晰标注化学品名称、危险特性、应急处理措施等信息，并粘贴符合国家标准的安全标签。同时，在储存区域设置明显的安全警示标志。 <b>3、温湿度控制：</b>对于对温湿度敏感的危险化学品，安装温湿度监测设备，设定适宜的温湿度范围，采取相应的调控措施，如空调、除湿机等，确保化学品储存环境稳定。</p>	<p><b>1、亚硝酸盐未实行双人双锁管理、使用记录不完整、未定期盘点导致账物不符、未设置应急解药（亚硝酸盐中毒的特效解毒剂为亚甲蓝）等。</b> <b>2、仓库未设置明显安全警示标志。</b> <b>3、化学品未存放在指定场所，无防泄漏措施，也无专人管理。</b></p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>储存方式。日常管理方面，要建立出入库核查登记制度，定期盘点库存化学品，仓库内设置安全警示标志、配备通信报警装置并保证正常使用，定期检查和维护储存设施，对构成重大危险源的储存设施按要求设置监控系统并确保数据保存不少于 30 天。</p>	<p>18265-2019) 第 6 章 《危险化学品仓库储存通则》(GB 15603-2022) 《消防设施通用规范》(GB 55036-2022) 《企业安全生产标准化基本规范》(GB/T 33000-2016) 第 5.4.3 条 《食品添加剂使用标准》(GB 2760) 《深圳市亚硝酸盐监督管理若干规定》第七条 《易制爆危险化学品储存场所治安防范要求》(GA 1511-2018)</p>	<p><b>4、定期检查：</b>制定定期检查制度，对储存的危险化学品进行检查，包括包装完整性、有无泄漏、标识是否清晰等。建立检查记录档案，发现问题及时处理。</p> <p><b>5、储存管理应当专用仓库、分类储存、双人双锁、出入库登记，标识安全警示标志、定期检查、库存盘点。</b></p> <p><b>6、亚硝酸盐应当实行“五专管理”：</b>专人采购、专柜存放、专人保管、专人领用和专用台账。企业必须确保亚硝酸盐的使用严格控制在 GB 2760 规定的限量范围内，并建立完整的追溯记录。且要进行视频监管联网。</p> <p><b>7、《危险化学品安全管理条例》要求危险化学品应当储存在专用仓库内，但未强制规定必须单独建造。在厂房内设置危险化学品专用区域是可以的，但必须满足以下条件：该</b></p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>区域与其他区域有完整的防火分隔；设置明显的安全警示标志；配备足够的消防设施和泄漏应急设备；符合储存化学品特性的温湿度等环境要求；方便人员疏散和应急救援。</p> <p>对于易燃易爆化学品，还应考虑防爆要求。</p>	
第二十章	<p>第九十二条 【使用管理】</p> <p>企业应建立使用台账，详细记录使用日期、部门、量、用途等信息，剧毒化学品还需记录批号、使用人员等，确保可追溯并定期汇总分析异常情况。</p> <p>操作规范方面，制定各类危险化学品安全操作规程（SOP），明确使用步骤、防护措施和应急方法，使用前操作人员需阅读化学品安全技术说明书和标</p>	<p>《危险化学品安全管理条例》（国务院令 第591号）第四、二十、二十五、六十一条</p> <p>《危险化学品安全使用许可证实施办法》</p> <p>《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》</p> <p>《中华人民共和国食品安全法》第四十条</p> <p>《中华人民共和国安全生</p>	<p>1、培训与教育：对涉及危险化学品使用的员工进行全面培训，内容包括危险化学品的性质、危害、安全操作规程、应急处理方法等。培训后进行考核，确保员工掌握相关知识和技能，取得上岗资格。</p> <p>2、个人防护：为员工配备符合国家标准个人防护装备，如防护服、手套、护目镜、防毒面具等，并监督员工正确佩戴和使用。</p> <p>3、操作规程：制定详细、严格的危险化学品使用操作规程，明确使用流程、用量控制、操作注意事项等。员工必须严格按照操作规</p>	<p>1、员工对危险化学品的危险性认识不足，缺乏必要的安全知识和操作技能培训。</p> <p>2、在实际操作中，不按照操作规程进行操作，如违规倾倒危险化学品、未正确佩戴个人防护装备等。</p> <p>3、培训内容缺乏针对性，未根据不同岗位的风险特点设计课程；培训频次不足，员工流动性大导致新员工未经充分培训即上岗操作；培训记录不完整，无法证明培训的有</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>签，现场配备安全防护设施和个体防护装备，严格控制使用量，遵循“最小用量”原则；使用后及时清理现场并将剩余化学品退回专用仓库。人员培训是安全使用的重要保障，所有接触危险化学品的员工要接受岗前培训和定期复训，特种作业人员须经专门培训取得资格后上岗，培训要有记录，涵盖内容、时间、人员和考核结果等。</p>	<p>《产法》第二十八、四十一条 《工作场所职业卫生管理规定》（卫健委令第5号）第十五条 《生产经营单位安全培训规定》 《食品生产经营监督检查管理办法》（市场监管总局令第49号）第十八条 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》 《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760） 《危险化学品企业特殊作</p>	<p>程进行操作，严禁违规操作。</p> <p>4、记录管理：建立危险化学品使用记录，详细记录每次使用的时间、数量、用途、操作人员等信息，实现使用过程的可追溯性。</p> <p>5、使用管理应遵循使用登记、安全操作规程、个人防护、最小用量原则、现场清理、人员培训等要求。</p> <p>6、对于亚硝酸盐等剧毒化学品，还应记录使用产品的批号、使用人员等信息，确保可追溯。使用记录应当定期汇总分析，发现异常情况及时调查处理。</p> <p>7、对危险化学品储存设施进行定期检测，消除隐患；对从业人员进行安全培训，确保持证上岗。</p> <p>8、建立台账并按期限保存。</p> <p>9、危险化学品操作人员岗前培训≥72学时，</p>	<p>效性。</p> <p>4、在个人防护方面，常见问题包括：未根据化学品特性配备合适的防护装备；员工因舒适度等原因不愿正确使用防护用品；防护用品维护更换不及时等。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		<p>业安全规范》（GB 30871-2022）第4章</p> <p>《个体防护装备配备规范》（GB 39800-2020）</p> <p>《深圳市亚硝酸盐监督管理若干规定》第六条</p>	<p>每年再培训≥20学时；培训记录需包含内容、时间、考核结果，保存≥3年。</p> <p>10、使用危险化学品应遵循“必要最小量”原则，剩余化学品及时退回仓库。</p> <p>11、根据化学品危害性（如腐蚀、毒害），强制配备护目镜、防毒面具等防护装备。现场使用区域需设置泄漏收集装置和应急洗眼器。使用后需清理现场，避免残留化学品造成职业暴露。</p>	
第二十章	<p>第九十三条【厂内运输与废弃物管理】</p> <p>厂内运输时，需使用防爆叉车等专用工具，运输路线避开人员密集区和重要设施并设置警示标志，运输易燃易爆化学品要防静电、避开高温时段，运</p>	<p>《危险化学品安全管理条例》（国务院令 591号）第二十七、四十五、四十七、八十条</p> <p>《固体废物污染环境防治法》（2020修订）第七十九条</p>	<p>1、分类收集：废弃的危险化学品及其包装应按照危险特性进行分类收集，避免不同性质的废弃物混合发生化学反应。设置专门的废弃物收集容器，并做好标识。</p> <p>2、安全处置：委托具备相应资质的单位对危险废弃物进行处置，签订处置合同，明确双方责任。严禁擅自倾倒、排放危险废弃物。</p>	<p>1、未进行分类收集，标识不清。</p> <p>2、委托单位资质不符合要求。</p> <p>3、未进行记录或记录不全。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>输剧毒化学品须安排专人监护。废弃化学品处置时，要分类收集并存放于指定专用容器，严禁随意倾倒或混入生活垃圾；应委托具有危险废物经营许可证的单位处置，执行危险废物转移联单制度；生产装置、储存设施中的危险化学品在转产、停产等情形前要制定妥善处置方案并报有关部门备案；严禁擅自丢弃或排放，违者将面临罚款。建立危险废物处置记录，记录种类、数量等信息，并按规定向环保部门报告。</p>	<p>《危险废物转移管理办法》（生态环境 公安部 交通运输部部令第23号）</p> <p>《国家危险废物名录》（2025版）</p> <p>《“十四五”全国危险废物规范化环境管理评估工作方案》（环办固体〔2021〕20号）</p> <p>《企业环境信息依法披露管理办法》（生态环境部令第24号）第九条</p> <p>《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》（GB 4387-2008）第5.3、6.2条</p> <p>《爆炸危险环境电力装置</p>	<p>3、记录与报告：建立危险废弃物处置记录，记录废弃物的种类、数量、处置方式、处置单位等信息。按照规定向相关环保部门报告危险废弃物的产生和处置情况。</p> <p>4、运输处置的核心要点是厂内专用工具、专业机构处置、转移联单、防泄漏措施、禁止随意倾倒。</p> <p>5、过期化学品仍属于危险废物，必须按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《危险废物经营许可证管理办法》的规定进行处置。企业应当将过期化学品分类收集，存放在指定的危险废物暂存场所，然后委托具有相应危险废物经营许可证的单位进行处置，执行危险废物转移联单制度。擅自处理或交给无资质单位处置，不仅面临生态环境部门的处罚（最高可处100万元罚款），</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		<p>设计规范》（GB 50058-2014）</p> <p>《剧毒化学品、放射源存放场所治安防范要求》（GA 1002-2012）</p> <p>《易燃易爆性商品储存养护技术条件》（GB 17914-2013）</p>	<p>还可能因污染环境承担刑事责任。不同性质的危险废物不得混合存放，以免发生化学反应引发事故。</p> <p>6、企业转移危险废物前，需通过“广东省固体废物环境监管信息平台”或“全国危险废物管理信息系统”提交转移计划，无需单独向地方生态环境部门线下报备，且计划中需完整填写废物种类、具体数量、成分特性、接收单位的危险废物经营许可证信息、运输单位的相关资质、转移路线及最终处置方式，确保信息与实际转移情况一致，待平台审核通过生成电子转移联单后，凭联单即可开展转移。</p> <p>7、依据深圳市生态环境局《关于加强危险废物转移环境管理的通知》对剧毒化学品废物、含重金属废物等高风险类别，即使市内转移</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>也需单独审批，审批时间额外增加 5 个工作日。</p> <p>8、依据《深圳市危险废物转移联单管理细则》转移过程需实时上传电子联单数据（包括运输车辆 GPS 轨迹），联单保存期限不得少于 15 年。</p> <p>9、依据《深圳市危险货物道路运输管理办法》要求运输危废的车辆需在本地备案，并安装车载视频监控。</p> <p>10、禁止将危废转移至无《危险废物经营许可证》或许可证类别不符的单位（如电池废物只能交予具有 HW31 资质的单位）。</p> <p>11、若转移计划变更（如时间、路线调整），需在变更前 3 个工作日重新报备。</p>	
第二	第九十四条 【重大危险源管理】	《危险化学品安全管理条例》（国务院令 591 号）	1、辨识与评估：依据《危险化学品重大危险源辨识》标准，对企业内的危险化学品进行	1、如酒厂、调味品厂乙醇储存量构成三级重大危险源，但企业未辨

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十章	若食品生产企业存在构成重大危险源的情况，需依据《危险化学品重大危险源辨识》标准进行辨识，委托有资质机构开展安全评估以确定等级，并登记建档，档案含基本情况、评估报告、监控措施等内容，同时按规定向当地安全生产监督管理部门备案。在监控与应急管理方面，建立安全监控系统，对温度、压力等关键参数实时监测；制定专项应急预案，配备救援器材设备并定期组织演练。此外，一级或二级重大危险源每三年、三级或四级每五年定期评估；建立监控系统对	第十九、二十二条 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》 《中华人民共和国安全生产法》第三十七条 《生产安全事故应急条例》（国务院令 第708号）第六、八条 《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018） 《危险化学品单位应急救援物资配备要求》（GB 30077-2023） 《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639-2020）	重大危险源辨识。若构成重大危险源，委托有资质的机构进行安全评估，确定重大危险源等级。 <b>2、登记建档与备案：</b> 对重大危险源进行登记建档，档案内容包括基本情况、安全评估报告、监控措施等。并按照规定向当地安全生产监督管理部门备案。 <b>3、监控与应急管理：</b> 建立重大危险源安全监控系统，对温度、压力、液位、浓度等关键参数进行实时监测。制定专项应急预案，配备应急救援器材和设备，定期组织应急演练。 <b>4、重大危险源应进行定期评估、实时监控、制定应急预案来应对，通过安全仪表系统、备案要求、演练频次来控制事件发生。</b> <b>5、厂区内储存的乙醇、液化石油气等危险化学品数量达到国家标准规定的临界量时，即</b>	识也未备案。 <b>2、企业制定的应急预案缺乏针对性和可操作性，与实际情况脱节。应急演练组织不及时或走过场，员工对应急程序不熟悉，在事故发生时无法有效应对。</b> <b>3、企业为降低成本，在危险化学品安全设施设备方面投入不足，导致设施设备老化、损坏，无法正常发挥安全防护作用。</b>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	温度、压力等参数实时监测预警；涉及特定危险化学品的一级或二级重大危险源配备独立安全仪表系统（SIS）；专项应急预案每年至少演练一次，现场处置方案每半年演练一次；将重大危险源储存数量、地点及管理人员情况等信息报送备案。		构成重大危险源。企业常见的疏漏包括：未按规定进行重大危险源辨识和评估；未设置必要的监控报警系统；未将重大危险源信息向监管部门备案；应急预案演练流于形式等。根据《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》，构成一级或二级重大危险源的企业，必须配备紧急停车系统和独立的安全仪表系统，这一要求往往被企业忽视。企业应当定期对照《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218）标准，评估自身是否构成重大危险源，并采取相应的管理措施。	
第二十一章	第九十五条【明确责任】 企业应明确主要负责人作为消防安全第一责任人，对本企业消防安全工作全面负责。制定各级管理人员和员工的消防安	《中华人民共和国消防法》第十六、十七条 《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》（公安部令第61号）	1、企业法定代表人或主要负责人必须依法承担消防安全第一责任；需通过制度明确各级、各岗位职责。企业违反要求，依据《消防法》第六十七条，可能面临“责令限期改正；逾期不改正的，对其直接负责的主管人	1、制度不完善、责任不明确。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	全职责，形成完整的消防安全责任体系，确保每个岗位、每个环节的消防安全责任落实到人。签订消防安全责任书，将消防安全目标和任务层层分解，纳入各部门、各岗位的绩效考核体系。	第四、五、六、八、四十三条 《消防安全责任制实施办法》（国办发〔2017〕87号）第十五条	员和其他直接责任人员依法给予处分或者警告处罚”。	
第二十一章	第九十六条【设施器材管理】企业需依据自身规模、生产特点及火灾危险性，依照国家、行业标准配备火灾自动报警系统、自动喷水灭火系统等齐全的消防设施和器材；建立维护保养档案，记录其型号、数量等信息，委托有资质单位或安排专业人员定期检查、维护保	《中华人民共和国消防法》第十六、二十八条 《消防产品监督管理规定》（公安部、国家工商总局、国家质检总局令第122号）第十九条 《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规	1、消防设施的维护保养必须严格按照规定的周期和要求进行，确保设施在关键时刻能够正常运行。选择具有相应资质和良好信誉的维护保养单位，要求其提供详细的维护保养报告和记录。企业自身也要加强对维护保养工作的监督和检查，避免出现走过场、敷衍了事的情况。 2、消防设施配置：火灾自动报警系统应依据GB 50116，高火灾风险区域（如仓库、加工	1、未按照规定足额配备消防设施。 2、配备的消防设施质量不合格、过期失效。 3、火灾自动报警系统和自动喷水灭火系统长期未进行维护保养，出现故障无法正常运行。 4、灭火器压力不足、药剂过期。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>养，确保设施器材完好有效，如每月检查灭火器、每年全面检测火灾自动报警系统等；在设施器材上设置明显标识，标明名称、使用方法等内容，便于员工识别使用，同时严禁擅自挪用、拆除、停用，确需临时停用的须经消防安全管理部门批准并采取防范措施。</p>	<p>定》（公安部令第 61 号）第二十七、二十八条</p> <p>《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》</p> <p>《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022）</p> <p>《建筑消防设施的维护管理》（GB 25201-2010）第 4.2、5.2 条</p> <p>《消防设施通用规范》（GB 55036-2022）</p> <p>《消防安全标志》（GB13495.1-2015）第 4.1 条</p> <p>《粉尘防爆安全规程》（GB15577-2018）第 8.1.3</p>	<p>区）需安装。灭火器材在丙类厂房（食品生产常见）每 100 m<sup>2</sup>配 2 具 4kg 干粉灭火器；油脂加工区需额外配置泡沫灭火器。防排烟系统在封闭车间需符合 GB 51251 的机械排烟要求。</p> <p>3、消防产品管理采购时查验 CCC 认证证书（如灭火器、应急灯）；定期检测消防设施，留存维修记录。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		条		
第二十一章	<p><b>第九十七条【疏散管理】</b></p> <p>企业应确保疏散通道、安全出口畅通无阻，严禁堆放物品、设置障碍物或锁闭出口，并依规定合理规划设置以满足紧急疏散需求；在显著位置设置符合标准的消防安全疏散指示标志和应急照明设施，定期检查维护，保证指示标志清晰指示方向、应急照明照度达标，确保紧急情况人员能看清疏散路线；制定完善的应急疏散预案，明确疏散程序、路线、分工和集合地点等内容，定期组织全体员工开展演练，使其熟悉流</p>	<p>《中华人民共和国消防法》第十六、二十八、六十条</p> <p>《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》（公安部令第61号）第三十九、四十条</p> <p>《生产安全事故应急条例》（国务院令708号）第八条</p> <p>《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》</p> <p>《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022）</p> <p>《消防安全标志》</p>	<p>1、保障疏散通道、安全出口、消防车通道畅通，保证防火防烟分区、防火间距符合消防技术标准。任何单位、个人不得占用、堵塞、封闭疏散通道、安全出口或者妨碍安全疏散行为。占用疏散通道或锁闭安全出口的，责令改正并处罚款。消防安全出口24小时保持畅通。</p> <p>2、企业安全出口数量、宽度及疏散距离要求应符合《建筑防火通用规范》（GB 55037）要求，如丙类厂房每个防火分区≥2个安全出口，疏散门净宽≥0.9m。疏散门应向疏散方向开启，严禁使用卷帘门、转门等影响疏散的设施。食品加工车间应确保疏散通道宽度≥1.4m，严禁堆放原料或设备。</p> <p>3、疏散走道、安全出口处应设置灯光型疏散</p>	<p>1、疏散通道和安全出口处堆放杂物、设置临时仓库或停放车辆等，导致疏散通道堵塞。</p> <p>2、安全出口锁闭。</p> <p>3、疏散指示标志和应急照明设施损坏未及时修复。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	程和注意事项，提升应急反应与自救互救能力，演练后评估总结并针对问题及时修订预案。	<p>(GB13495.1-2015)第 4.2 条</p> <p>《消防应急照明和疏散指示系统》(GB17945-2024)</p> <p>《仓储场所消防安全管理通则》(XF1131-2014) 第 6.6 条</p>	<p>指示标志，间距<math>\leq 20\text{m}</math>，距地高度 1m 以下。</p> <p>冷库等封闭区域需设置双向疏散指示标志，防止人员误入死角。标志内容需包含方向箭头、安全出口图形及文字说明。应急照明照度<math>\geq 1.0\text{lx}</math> (人员密集场所<math>\geq 3.0\text{lx}</math>)，持续供电时间<math>\geq 30\text{min}</math>。每月测试应急照明功能，每年检测蓄电池容量。损坏或失效的疏散标志需 24 小时内修复。</p> <p>4、应急疏散演练不能流于形式，要模拟真实火灾场景，设置各种可能出现的情况，如烟雾弥漫、疏散通道堵塞、部分人员受伤等，让员工在演练中真正体验到火灾的危险性和应急疏散的紧迫性。演练过程中要注意观察员工的表现，发现问题及时纠正，确保演练达到预期效果。同时，根据演练情况对应急预案进行修订和完善，使其更具科学性和可</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			操作性。	
第二十一章	<p>第九十八条【用火、用电、用气及易燃易爆危险物品安全管理】</p> <p>企业应重视用火、用电、用气及易燃易爆危险物品安全管理。</p> <p>(一)用火方面,严格控制明火作业,确需作业须办理动火审批,经消防安全管理部门批准后,采取清除易燃易爆物品、配备灭火器材、安排专人监护等防火措施方可作业,结束后清理现场确认无火种残留;加强明火区域管理,定期检查维护燃气管道、炉灶等设备。</p>	<p>《中华人民共和国消防法》第二十一条</p> <p>《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》(公安部令第61号)二十条</p> <p>《城镇燃气管理条例》(国务院令第583号)第二十七、三十四条</p> <p>《危险化学品安全管理条例》(国务院令第591号)第二十、二十四条</p> <p>《工贸企业粉尘防爆安全规定》(应急管理部分令第6号)第十条</p>	<p>1、禁止在具有火灾、爆炸危险的场所吸烟、使用明火。因施工等特殊情况需要使用明火作业的,应当按照规定事先办理审批手续,采取相应的消防安全措施。仓储场所内严禁吸烟和使用明火,确需动火作业时,应清除作业点周围5m范围内的可燃物,并配备灭火器材。</p> <p>2、动火审批需根据作业风险等级分级审批,严格遵循申请、审核、备案、作业监管等流程。申请备案时,作业单位需填写《动火作业审批表》,明确相关信息,线上申报还需上传人员资质证明和现场管理方案;分级审核中,特级动火由企业主要负责人终审、有效期8小时,一级动火由安全管理部门审批、有效期24小时,二级动火由车间主任审批、</p>	<p>1、动火审批手续不严格、动火现场未采取有效的防火措施、作业人员违规操作。</p> <p>2、私拉乱接电线、电气设备过载运行、线路老化未及时更换等。</p> <p>3、企业对燃气设施的检查维护不到位,或者员工在使用燃气过程中操作不当,如未及时关闭燃气阀门、在燃气泄漏时使用明火或电器设备等。</p> <p>4、易燃易爆危险物品存在储存场所不符合安全要求、物品混存、超量储存等。</p> <p>5、酒精、油脂等易燃易爆物品与其他普通物品存放在同一仓库。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(二) 用电方面, 电气设备安装使用要符合国家标准规范, 严禁私拉乱接, 定期检查维护, 及时处理老化、损坏等问题, 对线路设备采取防火措施, 易燃易爆区域选用防爆电气设备, 下班关闭非必要电器电源。</p> <p>(三) 用气方面, 使用燃气的企业要确保燃气管道等设施完好无泄漏, 定期检查维护, 使用燃气时保持通风, 严禁燃气泄漏时使用明火或电器, 严禁使用不符合安全要求的瓶装燃气, 鼓励采用管道燃气并审查供应单位资质与安全管理。</p> <p>(四) 企业若涉及使用酒精、</p>	<p>《建筑防火通用规范》(GB 55037-2022)</p> <p>《仓储场所消防安全管理通则》(XF1131-2014) 第 9.3 条</p> <p>《用电安全导则》(GB/T13869-2017) 第 5.1.3、6.2 条</p> <p>《燃气工程项目规范》(GB55009-2021) 第 6.1.5、6.2.3 条</p> <p>《易燃易爆危险品消防安全要求》(XF/T3001-2020) 第 5.2、6.3 条</p> <p>《冷库设计标准》(GB 50072-2021) 第 8.3.4 条</p>	<p>有效期 5 天; 现场实施需张贴审批表, 执行“一点一证一监护”, 作业后清理火种并提交记录。特殊场景有额外要求, 如学校/医院需双重审批、提前 2 个工作日备案, 夜间作业需配置 300lx 以上照明设备, 有限空间要保持机械通风、控制氧气浓度, 节假日要制定专项应急预案并演练。此外, 法律有强制性规定, 作业人员需持特种作业操作证, 监火人需经专业培训, 未办理审批将处罚款(《安全生产法》), 造成重大事故将追究刑事责任(重大责任事故罪)。</p> <p>3、电气线路应穿金属管保护, 严禁私拉乱接; 企业应定期检查电气设备, 及时更换老化、破损线路。班后应关闭非必要电源, 避免电气火灾。</p> <p>4、燃气管道应设置泄漏报警装置, 气场所应</p>	<p>6、仓库通风不良、防火间距不足。</p> <p>7、在易燃易爆危险物品储存场所附近进行动火作业, 未采取任何防护措施。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>油脂、液氨等易燃易爆危险物品，必须强化管理。储存此类物品的仓库应符合国家消防技术标准规范，设置明显警示标志并配备必要消防设施器材；物品要分类、分项储存，严禁混存与超量储存，仓库需保持良好通风且温湿度达标，如液氨储存场所应设泄漏报警装置和通风设施；针对采购、运输、储存、使用和废弃处置等环节，要制定严格安全管理制度和操作规程，确保全过程安全可控；使用人员须经专门消防安全培训，熟悉危险特性和安全使用方法，严格按操作规程作业。</p>		<p>保持通风。严禁使用不合格或超期未检的液化气钢瓶。</p> <p>5、燃气泄漏处置：立即关闭阀门、通风，禁止启闭电器（GB 55009-2021）。</p> <p>6、从易燃易爆危险物品的采购源头开始，就要严格审查供应商的资质和产品质量，确保物品符合安全要求。在运输过程中，要选择具有危险货物运输资质的单位，并确保运输车辆和设备符合安全标准。储存和使用环节，要加强对储存场所和使用现场的安全管理，严格执行各项安全制度和操作规程，防止出现泄漏、火灾、爆炸等事故。废弃处置环节，也要按照相关规定进行妥善处理，避免对环境造成污染和安全隐患。</p> <p>7、酒精、液氨等易燃易爆物品应分类储存，仓库温度<math>\leq 30^{\circ}\text{C}</math>，相对湿度<math>\leq 80\%</math>。酒精储存</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>量≤500L（XF/T3001-2020）；液氨仓库与明火间距≥30m（GB 50072-2021）。储存场所应设置防爆型通风设施和气体泄漏报警装置。</p> <p>8、液氨制冷机房应设置氨气浓度报警装置，并与事故排风机联动。</p> <p>9、粉尘爆炸危险场所应使用防爆电气设备，严禁明火作业。</p>	
第二十章	<p>第九十九条 【培训教育】</p> <p>应制定年度消防安全培训计划，明确培训内容（含消防法规、企业制度、设施使用、火灾预防扑救及逃生知识等）、时间、方式和对象。新员工入职须经消防安全培训考核合格上岗，特殊工种人员需经专门</p>	<p>《中华人民共和国消防法》第六、十七条</p> <p>《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》（公安部令第61号）第三十六、三十七条</p> <p>《社会消防安全教育培训规定》（公安部令第109</p>	<p>1、针对不同岗位、不同层次的员工，制定有针对性的消防安全培训内容。例如，对一线生产员工重点培训火灾预防知识和灭火技能，对管理人员重点培训消防安全管理知识和应急指挥能力。同时，消防安全培训与教育要持续开展，不能一劳永逸，要根据企业的发展变化、员工的流动情况以及新的消防安全法规和技术要求，不断更新培训内容，</p>	<p>1、训内容简单、形式单一，员工参与度不高，导致员工消防安全意识淡薄。</p> <p>2、人员未取得操作证。</p> <p>3、人员不熟悉消防设施器材的使用方法。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>培训取证后作业。企业要定期组织全体员工复训，更新知识技能，提升消防安全意识与自救能力。可通过举办讲座、观看教育片、开展竞赛演练、利用宣传栏和电子屏宣传等多种形式开展培训，提升培训教育效果。</p>	<p>号)第十四条 《中华人民共和国安全生产法》第二十八条 《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》 《消防控制室通用技术要求》(GB 25506-2010)第4.2.1条 《企业安全生产标准化基本规范》(GB/T 33000-2016)第5.5.2条 《人员密集场所消防安全管理》(GB/T 40248-2021)第7.4.3条</p>	<p>确保员工始终具备良好的消防安全意识和技能。</p> <p>2、应当根据自身特点，制定年度消防宣传教育培训计划，内容包括：消防法律法规、消防安全制度及操作规程、消防设施器材使用方法、火灾扑救、疏散逃生知识。</p> <p>3、电焊、气焊、消防控制室操作员等必须经专门的安全技术培训并考核合格，取得《特种作业操作证》后，方可上岗作业。</p> <p>4、消防控制室值班人员应持有消防行业特有工种职业资格证书，并定期接受继续教育。</p> <p>5、培训记录至少保存3年备查。</p>	
第二	<p>第一百条 【食品安全检查】 企业应定期组织对生产场所、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十三、四十六</p>	<p>1、企业应当建立日常检查制度，制作日常检查表，通过员工培训，将日常安全检查纳入</p>	<p>1、检查流于形式，未能发现问题。 2、检查记录应付了事，问题记录</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第十章	<p>设备设施、原料管理、生产过程控制、食品添加剂使用、检验检测、标签标识及从业人员健康管理等情况进行检查，包括：生产许可证有效性及生产范围符合性、生产环境卫生符合 GB 14881 标准要求、原料供应商资质及验收记录完整性、关键控制点监控记录规范性、食品添加剂使用符合 GB 2760 规定、出厂检验制度执行情况</p> <p>及产品标签标识合规性。对发现的问题应立即整改；不能立即整改的，应制定防范设施和整改计划，限期完成整改。所有检查应做好记录，并由检查</p>	<p>条</p> <p>《食品生产经营监督检查管理办法》第十条</p> <p>《食品生产许可管理办法》第二十条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）</p> <p>《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2024）</p>	<p>考核。</p> <p>2、检查内容应重点核查：</p> <p>资质与合规性（生产许可证是否有效、经营范围是否匹配）</p> <p>生产环境与设施（厂房卫生、防虫防鼠措施、设备清洁维护等是否符合 GB 14881）</p> <p>原料控制（供应商资质、原料验收记录、食品添加剂使用是否合规）</p> <p>生产过程控制（工艺参数、关键控制点（CCP）记录、交叉污染防控）</p> <p>检验管理（出厂检验记录、实验室设备及人员资质）</p> <p>标签与标识（是否符合 GB 7718 等标准）</p> <p>人员管理（从业人员健康证、培训记录、卫生操作规范）</p> <p>追溯与召回（产品批次记录、召回演练及应</p>	<p>不准确详细。</p> <p>3、人员签字字迹前后不一致。</p> <p>4、整改方式不适合发现问题。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>人员和责任人员签字确认。</p>		<p>急预案)</p> <p>3、检查表要简单易懂，但要能记录问题。整改措施要符合相关要求，切实可行。检查记录应包括：检查时间、地点、检查人员、发现问题、整改措施、整改结果，记录保存期限不少于2年，记录需检查人员和责任人员双签字。</p> <p>4、检查流程包括：  文件检查：许可证、管理制度、记录台账等。  现场检查：车间、仓库、实验室等实地核查。  抽样检测：对原料、成品进行抽样检验。  问题反馈：出具检查报告并要求限期整改。</p> <p>5、检查频次应符合“日管控、周排查、月调度”要求；检查人员应具备相应资质和专业知识；检查时应做好个人防护，避免交叉污染；对易腐原料要重点检查储存温度。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p><b>6、整改要求：</b></p> <p>一般问题应在 24 小时内完成整改；</p> <p>较大问题应制定整改方案，3 个工作日内完成；</p> <p>重大问题应立即停产整改；</p> <p>整改完成后需经复核确认。</p>	
第十二章	<p>第一百零一条 【生产安全检 查】</p> <p>企业应定期组织对作业场所、 仓库、设备设施使用、特种设 备管理、电气安全、消防设施、 危险化学品管理、劳动防护用 品配备和使用等情况进行检 查，包括：消防设施完好性及 消防通道畅通情况、电气线路 及设备安全状况、特种设备定</p>	<p>《中华人民共和国安全生 产法》第三十八条</p> <p>《中华人民共和国消防 法》第十六条</p> <p>《中华人民共和国特种设 备安全法》第四十条</p> <p>《危险化学品安全管理条 例》第二十条</p> <p>《个体防护装备配备规范 第 1 部分：总则》（GB</p>	<p><b>1、日常检查应注意以下几点：</b>检查时应配备必要的检测工具和个人防护装备；对危险区域检查时应两人以上同行；发现重大隐患应立即停止相关作业；检查前应熟悉相关设备的安全操作规程。</p> <p><b>2、检查记录应包括：</b>检查时间、部位、检查人员、隐患描述、整改措施及时限、整改验收情况；记录保存期限不少于 3 年，重要检查记录应扫描存档。</p> <p><b>3、整改要求：</b></p>	<p><b>1、检查人员无操作证。</b></p> <p><b>2、检查人员检查无检测工作和个人防护。</b></p> <p><b>3、对发现的隐患描述不清，隐患等级判断有误。</b></p> <p><b>4、整改措施不符合要求。</b></p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>期检验及操作人员持证情况、机械设备安全防护装置有效性、危险化学品储存和使用合规性、劳动防护用品配备和使用情况、应急管理措施落实情况。对发现的安全隐患应立即整改；不能立即整改的，应采取临时防护措施，明确整改责任人和整改期限。所有检查应形成书面记录，并由检查人员和责任人员签字确认。</p>	<p>39800.1-2020)</p>	<p>一般隐患应在 24 小时内完成整改； 较大隐患应制定整改方案，限期整改； 重大隐患应立即停产整改； 整改期间应采取有效的临时防护措施。</p>	
<p>第二十二章</p>	<p>第一百零二条【检查频次与记录】 企业应按照“日管控、周排查、月调度”的要求，明确对食品安全与生产安全检查频次及记</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十四、四十七条 《中华人民共和国安全生产法》第四、三十八条</p>	<p>1、食品安全检查： 日排查：每日生产前 30 分钟，由食品安全员、车间主任、班组长对照《食品安全风险管控清单》逐项进行检查；检查重点内容包括原料感官检查、设备清洁状态、温湿度控制；</p>	<p>1、检查流于形式，检查记录雷同、问题描述模糊。 2、整改不及时，同样问题连续出现。 3、责任划分不清，多人签字但无</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>录要求：</p> <p>（一）食品安全检查：日管控由食品安全员每日对照《食品安全风险管控清单》，对生产环境、设备清洁、原料验收等关键环节进行检查；周排查由食品安全总监或食品安全管理人员组织对生产过程控制、卫生管理、检验检测等重点事项开展专项排查，分析风险趋势；月调度由企业主要负责人组织全面检查，评估食品安全管理体系运行情况及风险管控效果。</p> <p>（二）生产安全检查：每日由安全员对作业环境、设备运行、</p>	<p>《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第97号）第十一条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）</p> <p>《特种设备安全技术规范》（TSG 08-2017）</p>	<p>应注意使用专用检查工具，避免交叉污染。</p> <p>周管控：每周固定工作日，由食品安全总监或食品安全管理人员、质量负责人、质检员进行检查；检查重点内容包括过程控制记录、卫生死角、检验设备校准；应采用抽样检查方式，覆盖所有生产线。</p> <p>月调度：每月25-30日，由企业主要负责人主持，联合各部门负责人检查；重点内容包括体系文件有效性、投诉处理、追溯演练；应注意提前准备检查清单，现场随机抽查，同步召开调度会总结。</p> <p>2、生产安全检查：</p> <p>日排查：每班次交接班时，由专职安全员+当班主管检查；重点内容包括劳保用品佩戴、设备急停装置、危险区域警示；应注意携带检测仪器（如测电笔、气体检测仪）。</p>	<p>人负责。</p> <p>4、记录不规范，有涂改、缺少关键信息。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>劳动防护等基础安全事项进行巡查；每周由安全管理部门对特种设备、电气线路、消防设施等重点部位开展专项检查；每月由安全生产负责人组织综合检查，评估安全生产责任制落实情况。</p> <p>（三）建立“日管控、周排查、月调度”三级检查台账，其中食品安全检查需关联《食品安全风险管控清单》对应风险点；记录检查时间、检查人员、检查内容、发现问题、整改措施、整改时限及验证结果；检查记录需经检查人员和责任人员双签字确认；所有记录应妥善保</p>		<p>周排查：每周固定工作日，由安全总监+设备主管进行检查；检查重点内容包括压力容器安全阀、防爆电气、消防水泵等；应注意需持证人员操作特种设备检测。</p> <p>月排查：每月最后一周，由生产副总+安全委员会检查；检查重点内容包括应急预案有效性、安全投入执行、培训效果；应采用不发通知、直插现场的突击检查。</p> <p>3、检查人员必须经过专业培训，熟悉《食品安全风险管控清单》及安全检查标准；特种设备检查需持证人员进行。</p> <p>4、食品安全检查：配备 ATP 检测仪、温度计等；安全检查：配备万用表、测厚仪等；所有工具需定期校准并记录。</p> <p>5、发现重大隐患应立即停产，疏散人员并设置警示；涉及违法问题需 2 小时内报告监管</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>存，保存期限不得少于 2 年。</p> <p>(四)每月召开安全调度会议，由主要负责人主持会议总结当月检查情况，分析突出问题，制定改进措施；形成会议纪要并跟踪落实，确保问题闭环管理。</p>		<p>部门；非重大隐患需明确整改责任人与时限（一般≤3 个工作日，复杂≤7 个工作日），整改后由检查人员复核验收。</p> <p>6、检查记录需经检查人员与整改责任人双签字确认，食品安全记录需关联《食品安全风险管控清单》风险点编号；电子记录需每日备份设权限管控；纸质记录应防潮防火保存。</p>	
第十二章	<p>第一百零三条【问题整改与责任追究】</p> <p>对检查发现的问题，责任部门应在规定时限内完成整改；整改完成后，应由检查人员进行验证并签字确认；对重大安全隐患或反复出现的问题，应分析原因并采取预防措施。对未</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第一百二十六条</p> <p>《中华人民共和国安全生产法》第四十一、九十四条</p> <p>《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》第十四条至第十八条</p>	<p>1、分级整改时限：</p> <p>一般问题：24 小时内完成整改；</p> <p>较大问题：3 个工作日内完成整改；</p> <p>重大问题：立即停产整改，整改期不超过 7 个工作日。</p> <p>2、整改验证流程：</p> <p>整改责任部门提交《整改完成报告》；</p> <p>原检查人员进行现场复核；</p>	<p>1、整改标准不统一。</p> <p>2、验证走过场。</p> <p>3、追责不落实。</p> <p>4、整改资源不足。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>按要求开展检查、发现问题未及时整改或整改不到位的，应追究相关责任人的责任，并纳入绩效考核。</p>	<p>《食品生产经营监督检查管理办法》第二十八条</p> <p>《企业安全生产标准化基本规范》（GB/T 33000-2016）第 5.5.3 条</p>	<p>双方签字确认整改效果，重大整改需第三方机构验证的除外。</p> <p>3、根本原因分析（RCA）要求，对以下问题必须开展：造成停产的隐患、同类问题重复发生 3 次以上、涉及重大危险源的缺陷。</p> <p>4、分析报告应包括：问题描述、直接原因、根本原因、纠正措施、预防措施。</p> <p>5、问责情形：</p> <p>检查缺位：未执行日巡查累计 3 次、漏检关键设备 2 次以上。</p> <p>整改不力：超期未整改、虚假整改、整改后复发。</p> <p>管理失职：未分析重复性问题、未落实预防措施。</p> <p>6、问责方式：</p> <p>经济处罚：可根据一般问题、较大问题、重</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>大问题分类进行扣发绩效、奖金。</p> <p>行政处罚：通报批评、调离岗位、降级撤职。</p> <p>法律追责：涉嫌犯罪的移送司法机关</p> <p>7、证据保全要求：整改前后对比照片、检测报告原件、当事人签字记录。</p>	
第二十三章	<p>第一百零四条【食品安全事故处置方案】</p> <p>企业应当制定食品安全事故处置方案，内容应包括：风险隐患清单、防范措施、责任部门及人员、隐患整改流程；发现隐患后 48 小时内启动整改，由质量部门验收并留存记录。定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患，留存检查记录。发</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第一百零二、一百零三、一百零五、一百二十六条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 13 条</p> <p>《企业食品安全主体责任监督管理规定》第十一条</p>	<p>1、处置方案要素包括：</p> <p>风险隐患清单：列出原料、生产、储存、运输等环节可能存在的风险（如微生物污染、异物混入、添加剂超标）。</p> <p>防范措施：针对每项风险制定控制措施（如原料检测、设备消毒、温湿度监控）。</p> <p>责任部门及人员：明确应急小组（质量、生产、物流等部门负责人）及联络方式（24 小时可联系）。</p> <p>隐患整改流程：发现隐患→评估风险→制定措施→48 小时内整改→质量部验收→记录归</p>	<p>1、隐患整改流于形式。</p> <p>2、事故报告延迟。</p> <p>3、记录不完整。</p> <p>4、跨部门协作不畅。</p> <p>5、瞒报事故。</p> <p>6、记录造假。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	生食品安全事故，不得对食品安全事故隐瞒、谎报、缓报，不得隐匿、伪造、毁灭有关证据。		<p>档。</p> <p>2、风险排查频次至少每季度 1 次全面检查，高风险环节（如冷链、婴幼儿食品）每月 1 次；检查表需包含时间、检查人、问题描述、整改措施、验收结果，保存至少 2 年。</p> <p>3、事故报告时限，2 小时内向市场监管部门报告，同时控制涉事产品（封存、暂停销售）；监控录像（≥30 天）、生产记录（≥2 年）、检验报告等不得篡改或销毁。</p>	
第二十三章	<p>第一百零五条 【应急预案】企业应制定食品安全事故应急预案，明确处置流程和责任人。</p> <p>明确事故分级（I-IV 级）、应急组织架构、处置流程（控制、召回、通报等）、责任人及联系方式，清晰界定事故发生后</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第一百零二、一百零五条</p> <p>《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第 2 号，2019 修订）第 6、21 条</p>	<p>1、参考《国家食品安全事故应急预案》文件要求，事故等级划分：I 级（重大）：死亡 1 人以上或中毒 100 人以上；II 级（较大）：中毒 50-99 人；III 级（一般）：中毒 10-49 人；IV 级（轻微）：中毒 9 人以下。</p> <p>2、应急分级响应：I 级（重大）响应措施为全员停产、启动召回、上报省级部门；II 级</p>	<p>1、预案照搬模板，不适用于企业实际。</p> <p>2、演练流于形式。</p> <p>3、联系人信息过期。</p> <p>4、未界定事故等级。</p> <p>5、未制定预案。</p> <p>6、演练造假。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>的应急响应流程。每年至少开展 1 次综合演练或专项演练，保留演练记录及评估报告，记录保存≥3 年。</p>	<p>《国家食品安全事故应急预案》 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 13 条</p>	<p>（较大）响应措施局部停产、48 小时内召回、上报市级部门；Ⅲ-Ⅳ级（一般/轻微）响应措施现场处置、72 小时内自查报告。</p> <p>3、应急组织架构：明确总指挥（法定代表人）、现场处置组（生产/质量）、通讯联络组（公关/行政）。</p> <p>4、处置流程：事故发生→初步控制→等级判定→上报→召回/封存→整改→总结（附流程图）。</p> <p>5、责任人及联系方式 列出应急小组成员 24 小时电话，并定期更新（每半年 1 次）。</p> <p>6、演练注意事项： 演练类型：分为综合演练和专项演练。综合演练模拟重大事故（如群体中毒），检验多部门协作能力。专项演练针对特定环节（如原料污染、设备故障）。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>演练记录：时间、参与人员、模拟场景、暴露问题、改进措施。纸质/电子记录保存≥3年，备查。</p> <p>报告流程：确保一线员工掌握“谁报告→向谁报告→如何报告”。</p> <p>召回演练：模拟从市场撤回问题产品，测试追溯系统有效性。</p>	
第二十三章	<p>第一百零六条【事故报告与处置】</p> <p>发生事故后，立即控制风险（如封存产品、暂停生产），控制现场、抽样送检，并在2小时内向市场监管部门报告（食品安全事故）或1小时内向应急管理部门报告（生产安全事故）；报告内容：时间、地点、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第一百零二、一百零五条</p> <p>《中华人民共和国安全生产法》第八十三条</p> <p>《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令 第493号）第9、30条</p> <p>《广东省食品安全事故应</p>	<p>1、事故处置流程及要求：</p> <p>立即控制措施：封存相关原料、产品和设备；暂停相关生产线运行；设置警戒区域，保护事故现场。</p> <p>食品安全事故：2小时内报告市场监管部门</p> <p>生产安全事故：1小时内报告应急管理部门</p> <p>报告内容：事故发生时间、地点、影响范围和程度、已采取的应急措施、伤亡情况（如有）、初步原因判断。</p>	<p>1、未按要求进行控制措施。</p> <p>2、瞒报或迟报事故。</p> <p>3、因现场处置不当导致证据灭失。</p> <p>4、整改报告未按时提交。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>影响范围、已采取措施、伤亡情况（如有）。首次报告后，持续跟踪事故进展，事故处理结束后 7 日内提交总结报告，包括原因分析、整改措施、制度修订等内容。</p>	<p>急预案》（粤府函〔2017〕236 号）</p>	<p>持续跟踪与总结：每日更新事故处置进展、重大事故应建立 24 小时值班制度、事故处理结束后 7 日内提交书面总结报告。</p> <p>2、现场处置应确保处置人员安全防护，全程记录，避免破坏现场证据。</p> <p>3、抽样送检由监管部门或第三方检测机构取样，保留备份样品，确保检测方法符合国家标准。</p> <p>4、信息管理：指定唯一信息发布负责人，内部建立信息通报机制，对外口径保持一致。</p> <p>5、证据保全：监控视频保存至少 90 天，生产记录保存 2 年以上，检验报告原件归档。</p> <p>6、总结报告内容包括：事故详细经过、直接和根本原因分析、经济损失评估、采取的整改措施、制度修订情况、责任追究结果。</p> <p>7、总结报告加盖企业公章、附相关证明材</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			料、主要负责人签字；提交给属地监管部门、上级主管部门（如适用）。	
第二十三章	<p>第一百零七条 【舆情处置】</p> <p>企业应当建立舆情监测机制，在出现食品安全事故时，及时、全面地收集重要且敏感的信息。对所收集的信息进行深入分析、审慎研判与系统梳理汇总，精准判断舆情等级。在此基础上，科学制定针对性的应对策略，积极配合监管部门开展相关工作，主动、及时地回应社会关切。通过有效引导舆论传播走向，积极传递正面、准确的信息，切实消除食品安全事故带来的负面影响。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第二十三、一百一十八条</p> <p>《网络信息内容生态治理规定》第十八条</p> <p>《食品安全事故应急预案》（国办函〔2016〕119号）</p> <p>《企业食品安全主体责任监督管理规定》（2022）第15条</p>	<p>1、监测范围：主流新闻媒体、社交媒体平台（微博、微信、抖音等）、监管部门网站、消费者投诉平台、行业论坛等。</p> <p>2、监测内容：企业/产品相关负面信息、食品安全事故报道、消费者投诉与维权信息、行业同类事件。</p> <p>3、监测工具：人工日常巡查或者第三方专业舆情监测系统。</p> <p>4、舆情信息收集与研判：7×24小时不间断监测、建立分级预警机制、每小时汇总更新舆情动态。</p> <p>5、舆情应对策略制定：成立专项应对小组（公关、法务、质量）、制定多套应对预案、评估各类应对方案风险。</p>	<p>1、监测覆盖面不足。</p> <p>2、研判不准确。</p> <p>3、回应引发次生舆情。</p> <p>4、后续跟进不足。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>6、舆情信息发布要求：首次回应不超过4小时、每日至少1次进展通报、重大舆情每日3次通报。</p> <p>7、舆情响应时效：重大舆情1小时内启动应急机制；一般舆情4小时内初步回应。</p> <p>8、舆情内容把控：使用“承认事实+表达关切+说明措施”的回应框架，避免使用“可能”“大概”等模糊表述，不推诿责任，不攻击质疑者。</p> <p>9、渠道管理：官方渠道优先（官网、认证账号）、避免使用个人账号回应、重要声明需加盖公章。</p> <p>10、证据保全：完整截图保存原始舆情，记录传播路径与关键节点，保存完整沟通记录。</p> <p>11、格式要求：图文并茂、附原始材料、管理层签批。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第二十四章	<p><b>第一百零八条【合规演练】</b></p> <p>企业根据自身的特性及生产流程，自主规划食品安全合规演练安排：建议每年至少开展1次全流程演练，针对高风险生产环节，可适当缩短演练间隔（如每半年1次），合规演练的范畴涵盖从原材料采购、生产加工、包装储存到产品销售及售后反馈的全流程，旨在全方位检验企业的合规管理实操性。演练场景应多样化，包括但不限于模拟食品安全事故发生后的应急响应、应对法规政策突然变更、季节性风险等，并保存完整记录2年以上。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十七、六十三条</p> <p>《食品安全事故应急演练要求》(GB/T 45222-2025)第4.1、7.3、9.2条</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)第9.5条</p>	<p><b>1、演练类型与场景：</b></p> <p>应急响应演练：食品安全事故（如食物中毒、污染事件），模拟消费者投诉食品中有异物，启动召回流程。</p> <p>法规政策变更：如模拟标签标识、添加剂标准更新后标签合规性检查。</p> <p>过程控制演练：生产环节合规性（如交叉污染、温度控制），模拟生产线设备故障导致温度超标，验证纠偏措施。</p> <p>供应链演练：供应商管理（如原料不合格），模拟某批次原料农残超标，启动替代供应商预案。</p> <p>模拟召回演练：产品召回流程，随机抽取一批次产品，测试追溯系统响应速度。</p> <p>标签与标识：产品标签错误（如过敏原未标注、营养成分虚假宣称），标签审核流程、</p>	<p>1、演练形式化，员工参与度低。</p> <p>2、未覆盖全部风险，对于新风险把控不到。</p> <p>3、整改措施未闭环。</p> <p>4、各部门之间协作不畅，信息传递不及时，影响演练进度和效果。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>法规符合性检查。</p> <p>卫生规范：模拟员工未按 GMP 操作（如未洗手消毒、穿戴不规范），检查现场监督机制。</p> <p>进口食品：模拟“海关抽检不合格”场景，验证报关材料与应急预案。</p> <p>季节性风险：梅雨季演练原料霉变、夏季演练微生物控制，冬季演练冷链物流合规。</p> <p>2、跨部门协同：需包含生产、质检、物流、客服等部门，参考 GB/T 45222-2025 的“多部门协同联动”要求</p> <p>3、无预警演练：至少 30%演练应为突击测试。</p> <p>4、记录完整性：需保存演练脚本、现场影像、评估表（如响应速度、沟通效率评分）。</p>	
第二	第一百零九条【演练流程】 合规演练标准化流程，涵盖准	《中华人民共和国食品安全法》第四十七、六十三	1、演练方案制定：方案应详细、具体，明确各部门职责、演练步骤、时间安排、模拟场	1、员工配合度低。 2、记录不完整。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
十四章	<p>备、实施、评估、整改全环节。</p> <p>(一) 演练准备阶段：确定合规演练目标（如原料验收、生产过程控制、标签审核），根据演练内容成立演练小组，成员由目标所涉及的相关部门参与，需有组长、记录员、观察员等；设计场景与脚本，包括场景、时间、地点、触发事件、参与角色、预期响应步骤等；提前1周下发演练通知，并简要培训涉及人员，避免临时应对失真。</p> <p>(二) 演练实施阶段：由组长启动演练开始，模拟事件触发；对响应过程记录，包括对时效</p>	<p>条</p> <p>《食品安全事故应急演练要求》(GB/T 45222-2025) 第4.1、7.3、9.2条</p>	<p>景细节等，确保演练有序进行。例如，明确规定在食品安全事故演练中，质量部门负责检测、生产部门负责排查生产环节、市场部门负责与经销商和消费者沟通等。</p> <p>2、人员培训：在演练前，对参与人员进行培训，使其熟悉演练流程和各自职责，掌握相关法规政策和操作规范。培训内容包括食品安全事故应急处理流程、新法规解读、冷链设备操作等。</p> <p>3、物资准备：准备充足的演练物资，如检测设备、防护用品、模拟食品样本、召回通知文件等，确保演练能够真实模拟实际情况。例如，配备专业的微生物检测设备用于模拟产品检测，准备足够的防护手套、口罩供演练人员使用。</p> <p>4、演练小组分工：</p>	<p>3、整改措施未落实。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>性、流程合规性、记录完整性等关键点进行观察记录；根据进度脚本完成终止演练。</p> <p>（三）演练评估：演练结束后进行复盘会议及制定纠正措施。</p>		<p>组长：统筹演练，决策应急措施，建议由质量负责人/食品安全总监担任。</p> <p>记录员：全程记录（文字、影像），建议由质检部或行政人员担任。</p> <p>观察员：独立评估流程合规性，建议内审员第三方顾问或外部专家。</p> <p>执行人员：按脚本响应（生产、物流、客服等），由相关部门一线员工担任。</p> <p><b>5、预期响应步骤：</b></p> <p>事件报告：在 30 分钟内上报食品安全小组，记录要点通话记录/邮件截图等；</p> <p>现场控制：要求隔离问题批次，暂停生产线，记录隔离区域照片、停工记录等；</p> <p>追溯调查：在 2 小时内完成批次追溯，记录追溯系统截图等。</p> <p>高风险场景（如微生物污染）需模拟真实环</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			境（如穿戴防护服）。避免预先告知细节，确保演练真实性（可设置“无预警演练”）。	
第二十四章	<p>第一百一十条【纠正措施】</p> <p>当发生不符合或不合规时应当采取措施控制和纠正，并进行管理后果。</p> <p>（一）问题分析：对问题进行初步判断，明确其属于技术类问题还是管理类问题。技术类问题，则联合生产部门与技术部门共同开展分析；管理类问题，则通过访谈相关人员、复盘业务流程等方式，精准定位责任环节。</p> <p>（二）制定整改计划：根据分析出的问题原因制定长短期措</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十七、六十三条</p> <p>《食品安全事故应急演练要求》(GB/T 45222-2025)第 4.1、7.3、9.2 条</p> <p>《危害分析与关键控制点(HACCP)体系食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）第 9.5 条</p>	<p>1、确保“分析→整改→验证→改进”形成完整链条的闭环管理。</p> <p>2、在初步判断问题性质时，要避免主观臆断，收集充分证据；可使用 5Why 法或鱼骨图深挖根本原因。对于技术类问题，生产与技术部门联合分析时，应详细梳理生产流程各节点，包括设备运行参数、工艺操作细节等；管理类问题访谈相关人员时，要保证访谈环境的开放性与保密性，避免归咎于个人，需聚焦系统性缺陷，让员工能够如实反馈问题。</p> <p>3、填写《不符合项报告表》，包括：问题描述、发生时间、影响范围、初步原因。</p> <p>4、长短期措施要合理搭配，短期修复措施应迅速遏制问题恶化，长期措施要从根本上解</p>	<p>1、整改措施流于形式。</p> <p>2、跨部门协作效率低</p> <p>3、同类问题重复发生。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>施，短期立即采取修复措施，如更新权限控制、暂停高风险业务；长期修订制度、优化系统、强化培训。明确责任人、制定时间表并调配资源，保障整改有序推进。</p> <p>（三）实施与验证：需持续跟踪整改进度，实时掌握各项措施的执行情况，确保整改措施切实落地；整改完成后，通过复查相关成果或开展二次演练等方式，全面验证整改措施的有效性，保障问题得到妥善解决。</p> <p>（四）持续改进：将整改过程中积累的经验教训系统梳理并</p>	<p>《食品召回管理办法》</p>	<p>决问题，防止再次发生。明确责任人时，要确保责任人具备相应的权力与资源来推动整改。制定时间表要充分考虑整改措施的难易程度与资源调配情况，如涉及系统改造，需提前协调预算与开发优先级，避免过于理想化或过于宽松。</p> <p>5、可使用 SMART 原则：措施需具体（Specific）、可衡量（Measurable）、可实现（Achievable）、相关（Relevant）、有时限（Time-bound），进行措施分级与资源分配。</p> <p>6、使用甘特图或项目管理软件（如 Jira）跟踪进度。每周例会通报整改进展。保存测试报告、考核成绩、内审记录等至少 2 年。</p> <p>7、持续跟踪整改进度要建立有效的沟通机制，责任人定期汇报进展，及时解决遇到的问题。验证整改措施有效性时，要采用科学</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>纳入合规政策、员工手册以及风险库，完善内部规范体系；定期更新演练场景，确保其能充分覆盖新出现的风险，强化风险应对能力。</p>		<p>的方法，如复查相关成果可通过随机抽样检测产品质量，二次演练要设置更具挑战性的场景，全面检验整改效果。</p> <p><b>8、梳理经验教训要全面、深入，分析问题产生的深层次原因与整改过程中的不足之处。</b></p> <p>纳入合规政策、员工手册以及风险库时，要确保内容准确、清晰，便于员工学习与执行。更新演练场景要紧密结合企业实际风险变化、新法规政策要求以及行业典型案例。</p>	

附表 3

## 第三部分 其他安全合规管理建设指引解读表

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第二十五章	<p>第一百一十一条 【广告内容】企业广告宣传必须符合法律法规，不得虚假或引人误解，禁用绝对化用语，不得涉及疾病防治功能。</p> <p>（一）应确保广告内容真实准确，对广告中涉及的食物产地、成分、性能、功效等信息负责。普通食品广告不得明示或暗示保健功能，禁止使用无法验证的宣传；对产品功效的描述需有科学依据（如实验报告、文</p>	<p>《中华人民共和国广告法》第四、八、九、十七、十八、二十八条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法》第七十三、七十九、一百四十条</p> <p>《互联网广告管理办法》第九、十条</p> <p>《保健食品注册与备案管理办法》第四十五条</p> <p>《药品、医疗器械、保健食品、特殊医学用途配方</p>	<p>1、食品生产企业应定期组织员工开展广告及食品安全相关法律法规的学习培训活动，提高全体员工的合规意识，尤其是广告策划、设计、发布等相关岗位人员，确保其熟悉并严格遵守相关规定。</p> <p>2、广告中关于食材产地（来源）、品质、品牌销售状况、曾获荣誉等内容，应准确、清楚、明确。宣传食品为“某地特产”，需界定具体产地范围；宣传食品源自特定产地，需有相关证明文件证实；提及产品获奖，要注明奖项名称、颁发机构、获奖时间。对于推销商品附带赠送的情况，必须明示附带赠</p>	<p>1、普通食品宣传“养胃”“排毒”等保健功能。</p> <p>2、使用未获批准的“有机”“绿色”等认证标志。</p> <p>3、使用天然、无添加字样。</p> <p>4、使用绝对化用语。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>献等)支持,广告中引用的数据、统计资料需标明来源并确保时效性。</p> <p>(二)严格禁止在广告中使用“最佳”“第一”“顶级”“独一无二”等绝对化用语,避免对消费者产生误导,若引用权威排名或奖项,需注明出处及有效期。</p> <p>(三)保健食品广告应与注册或备案的内容一致,应明确标注“保健食品不是药物,不能代替药物治疗疾病”警示语;广告不得超出批准的保健功能范畴,严禁涉及疾病预防、治疗相关表述。婴幼儿配方食品</p>	<p>《食品广告审查管理暂行办法》</p>	<p>送商品或服务的品种、规格、数量、期限和方式。</p> <p>3、若宣称食品含有某种营养成分(如高钙、低脂),必须提供权威检测机构出具的检测报告作为依据;引用数据需注明来源;若引用奖项或排名,需注明范围及有效期。</p> <p>4、广告内容需与产品标签、说明书一致。</p> <p>5、跨境电商广告需符合进口国法规。</p> <p>6、客观描述(如“专利技术”)需附专利号。</p> <p>7、避免间接绝对化(如“堪称行业标杆”)。</p> <p>8、不得直接或间接对比贬低其他产品。</p> <p>9、广告内容、发布渠道、审核记录等需保存至少2年。</p> <p>10、保健食品广告需保存审批文件备查。</p> <p>11、保健食品不得利用专家、消费者形象作证明。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	不得宣称“接近母乳”“母乳化”等。			
第二十五章	<p>第一百一十二条 【审查机制】企业应建立广告审查机制，确保广告符合相关要求。</p> <p>（一）构建完善的三级广告审查体系，包括初稿审核、合规审核、终审确认。设立专门的广告审查岗位或机构，并配备熟悉广告及食品安全法律法规的专业人员。全面审核广告文案、画面、声音等内容，严格查验生产许可等资质文件，识别评估敏感内容等风险点，确保广告合法合规。</p> <p>（二）建立健全与企业合作的</p>	<p>《中华人民共和国广告法》第三十四条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法》第七十三条</p> <p>《互联网广告管理办法》第十、二十条</p>	<p>1、密切关注广告及食品安全领域法律法规、部门规章、标准等的更新变化，及时调整企业内部的广告审查标准和流程，保证企业广告宣传始终符合最新的合规要求。</p> <p>2、市场部初稿→法务合规审核→负责人终审。</p> <p>初稿审核（市场/品牌部门自查）：确保广告内容符合企业标准，无夸大、虚假表述。</p> <p>合规审核（法务/合规部门或外部律师）：重点审核法律风险，如绝对化用语、功效宣称、资质文件等。</p> <p>终审确认（企业负责人签字）：确保广告整体合规，避免因高层失察导致系统性风险。</p> <p>3、文案：禁用违禁词（如“最”“特效”“根</p>	<p>1、企业未建立广告审查机制，或虽建立了广告审查机制，但未有效落实，审查流程不严格、审查人员不专业，导致违规广告流入市场。</p> <p>2、企业对销售方的审核监测不到位，无法及时发现和制止销售方的违规宣传行为。</p> <p>3、详情页使用“样品仅供参考”但未标注实际产品差异。</p> <p>4、未标注添加剂信息（如“含防腐剂苯甲酸钠”）</p> <p>5、在广告宣传中，存在产品图片过度美化、关键信息缺失或不准确等问题。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>经销商、电商平台、主播等合作方的审核监测机制。审核销售方的经营资质、信誉状况等，确保其合法合规经营。监测销售方在广告宣传过程中的行为，保证其宣传内容与企业备案内容一致，禁止擅自修改，避免出现夸大宣传、虚假宣传等违规行为。</p> <p>（三）在广告详情页等宣传页面，必须展示产品真实图片，不得对图片进行过度修饰、虚假处理，导致产品实际情况与宣传不符。同时，准确、完整地展示产品名称、成分、规格、生产日期、保质期、食用方法</p>		<p>治”），核实数据来源（如“销量领先”需提供依据）。画面/声音：避免误导性展示（如过度PS产品图片、配音暗示治疗功能）。资质文件：查验产品生产许可证、保健食品批文、检测报告等。</p> <p>4、在广告审查过程中，详细记录每一个审查环节，包括审查人员、审查时间、审查意见、修改内容等信息，并妥善留存广告策划、制作、发布过程中的各类文件、资料、图片、视频等，建立完整的广告档案，保存时间自广告发布行为终了之日起不少于三年。</p> <p>5、使用合规工具（如“广告违禁词检测软件”）过滤风险词汇。</p> <p>6、在委托广告经营者、发布者制作、发布广告，或邀请代言人参与广告活动时，谨慎选择合作方，对其资质、信誉和过往业绩进行</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>等关键信息，为消费者提供真实、准确的消费依据，定期抽查合作方宣传页面。</p>		<p>全面审查。在合作协议中明确约定各方的权利义务及违约责任，要求合作方严格遵守广告法律法规，确保广告宣传合规。</p> <p>7、查验经销商/主播的营业执照、食品经营许可证等资质；评估历史合规记录，如是否曾被市场监管部门处罚。</p> <p>8、合同明确禁止擅自修改广告内容（如夸大功效、虚假促销），在合同中约定违约责任。</p> <p>9、禁止过度修饰（如P图改变食品颜色、大小），需与实际产品一致；展示多角度实物图（如包装正面、成分表、生产日期位置）。必须包含：产品名称、成分表、净含量、生产日期、保质期、贮存条件、食用方法。特殊食品需标注警示语（如保健食品“本品不能代替药物”）。</p> <p>10、跨境销售时，需符合目标国标签要求，</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			如欧盟需标注过敏原。	
第二十五章	<p>第一百一十三条 【互联网广告】</p> <p>互联网广告发布应注意广告标识及透明，跳转后的落地页内容需与广告一致，不得隐藏限制性说明；严禁以“测评”“用户体验”等形式变相发布广告，维护市场秩序；付费推广内容（如短视频、图文）需在显著处标注“广告”“推广”字样，保障消费者知情权。</p>	<p>《中华人民共和国广告法》第十四条</p> <p>《互联网广告管理办法》第九、十一、十七条</p> <p>《中华人民共和国电子商务法》第十七条</p>	<p>1、定期抽查直播话术、电商详情页（如是否违规使用“治疗”“抗癌”等词汇）。</p> <p>2、严禁以“测评”“用户体验”“探店”等形式变相发布广告，除非明确标注内容为广告；不得由广告主直接或间接控制发布内容（如提供脚本、付费要求好评）。</p> <p>3、KOL 合作需在合同中约定标注义务，并保留内容审核记录。KOL 合作指品牌与在特定领域拥有大量粉丝基础且具备专业知识或影响力的个人或机构（如网红、行业专家、内容创作者）共同开展营销活动。</p> <p>4、所有付费推广内容（包括短视频、图文、信息流广告）需在显著位置标注“广告”“推广”“Sponsored”等字样。短视频前 3 秒画面底部持续显示“广告”标识；图文应在标</p>	<p>1、小红书种草笔记未标注“广告”，伪装成用户分享。</p> <p>2、微信推文将“广告”字样放在文末不显眼位置。</p> <p>3、主播以“真实试用”名义推广产品，实际未使用。</p> <p>4、广告宣称“免费试用”，落地页要求支付运费。</p> <p>5、跳转后页面隐藏“本品不能替代药物”“过敏风险提示”等警示语。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>题或图片右上角标注，字体大小不小于正文的 1/2。禁止使用半透明、与背景色相近的字体，如灰色标注在白色背景上。平台自动生成的“广告”标识（如抖音“广告”标签）仍需人工复核是否明显。</p> <p>5、广告跳转后的落地页（如商品详情页、H5 页面）需与广告承诺一致，包括：价格、优惠条件；产品功能描述。限制性说明需在广告和落地页同步展示。</p> <p>6、对可能引发争议的内容，需保存广告发布时的截图及落地页存档。使用时间戳等工具固定证据，防止篡改。</p> <p>7、使用广告监测工具自动扫描未标注广告；上线前需测试跳转链接内容一致性；针对市场部、代理商开展“变相广告识别”专项培训。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
第二十六章	<p>第一百一十四条【境外供应商资质】</p> <p>依据《进出口食品安全管理办法》，境外食品出口至中国境内需严格遵循相应的资质注册与备案要求。</p> <p>（一）海关总署对向中国境内出口食品（含食品原辅料）的境外生产企业实施注册管理。企业务必确认拟进口原辅料的境外生产企业是否已在海关总署公布的获得注册企业名单中。</p> <p>（二）注册流程通常为境外生产企业向所在国家（地区）主管部门提出注册申请；所在国</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第九十二条</p> <p>《进出口食品安全管理办法》（海关总署令第249号）第十八、十九条</p> <p>《进口食品境外生产企业注册管理规定》（海关总署令第248号）</p>	<p>1、根据《进口食品境外生产企业注册管理规定》（海关总署令第248号），18类需由官方推荐注册的食品包括：肉与肉制品、水产品、乳与乳制品、燕窝与燕窝制品、蜂产品、蛋与蛋制品、食用油脂和油料、包馅面食、食用谷物、谷物制粉工业产品和麦芽、保鲜和脱水蔬菜以及干豆、调味料、坚果与籽类、干果、未烘焙的咖啡豆与可可豆、特殊膳食食品、保健食品、转基因食品。</p> <p>2、境外生产企业注册名单可通过以下官方渠道查询： 海关总署官网→“进出口食品安全局”专栏→“信息服务”→“进口食品境外生产企业注册信息” 网址：<a href="http://jckspj.customs.gov.cn">http://jckspj.customs.gov.cn</a> 登录单一窗口→“标准版应用”→“企业资质</p>	<p>1、材料不全或不符合中国标准，注册被拒。</p> <p>2、备案信息变更未及时更新。</p> <p>3、境外生产企业未注册。</p> <p>4、未列入海关总署注册名单。</p> <p>5、检出禁用添加剂或疫病，检疫不合格被退运。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>家（地区）主管部门对申请进行初步审核后，向中国海关总署进行推荐，由海关总署组织专家通过资料审查、视频检查或现场检查等方式评估，符合要求方可注册。</p> <p>（三）向中国境内出口原辅料的境外出口商或者代理商需向海关总署备案，食品进口商（境内食品生产企业）应向其住所地海关备案。备案时需如实提供企业名称、地址、联系方式、法定代表人等相关信息，并对资料真实性、有效性负责。若备案内容变更，如企业名称、经营范围等，应在变更发生之</p>		<p>质” → “进口食品境外生产企业注册”</p> <p>网址：<a href="https://www.singlewindow.cn">https://www.singlewindow.cn</a></p> <p>海关总署公告，定期发布《获得在华注册资格的进口食品境外生产企业名单》更新公告（如海关总署公告 2022 年第 21 号）</p> <p>3、企业自行注册（其他食品）：企业通过“进口食品境外生产企业注册管理系统”提交申请。</p> <p>4、注册流程：提交申请材料（如企业资质、生产条件、食品安全管理体系文件等）；海关总署组织评审（书面审查、视频检查或现场检查）；符合条件的企业获发在华注册编号（如“C**”格式），有效期 5 年。</p> <p>5、进出口商备案： 境外出口商/代理商需向海关总署备案，提供企业基本信息及出口食品种类；境内进口商</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	日起 60 日内办理变更手续。		<p>向住所地海关备案，需提交营业执照、食品安全管理制度等材料；企业名称、地址等变更需在 60 日内向海关更新。</p> <p>6、若进口食品检验不合格，需退运或销毁，并向海关报告。</p> <p>7、关注输出国疫情（如禽流感暴发可能导致暂停进口）。</p> <p>8、查询最新《允许进口饲料和饲料添加剂国家（地区）产品名单》（海关总署定期更新）。</p>	
第二十六章	<p>第一百一十五条【进口动植物检疫】</p> <p>进口原辅料涉及动植物源性产品，如肉类、水产品、乳及乳制品、蛋类、燕窝等，食品进口商应在签订贸易合同或者协议前，按照《中华人民共和国</p>	<p>《中华人民共和国进出境动植物检疫法》第十条</p> <p>《中华人民共和国进出境动植物检疫法实施条例》第九条</p> <p>《进出口食品安全管理办法》（海关总署令第 249</p>	<p>1、需提前办理《进境动植物检疫许可证》包括以下内容（具体目录以海关总署最新《需要检疫审批的进境动植物产品名录》为准）：</p> <p>活动物及动物产品：肉类（牛/猪/禽肉等）、水产品（生鲜/冷冻）、动物源性饲料；</p> <p>植物及植物产品：新鲜水果、粮食（大豆/小麦等）、干辣椒等植物调料；</p>	<p>1、输出国未在中国注册名单内，许可证被拒。</p> <p>2、未提前办理审批。</p> <p>3、品名/数量/产地申报错误，许可证信息与货物不符。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>《进出境动植物检疫法》及其实施条例规定，向海关申请办理进境动植物检疫审批手续，取得《中华人民共和国进境动植物检疫许可证》。申请时需明确产品名称、产地、用途、进口数量、加工地点等详细信息，并确保符合中国动植物检疫要求。比如进口新西兰奶粉，需提前办理检疫审批，获批后方可进口。</p>	<p>号)第二十五条</p>	<p>其他高风险产品：燕窝、蜂产品、蛋类、转基因食品原料。</p> <p>2、检验检疫官方查询渠道： 海关总署官网→专题专栏→动植物检疫→检疫审批 网址：<a href="http://www.customs.gov.cn">http://www.customs.gov.cn</a>→搜索“进境动植物检疫许可证”</p> <p>3、检验检疫行政审批平台 “互联网+海关”平台（在线申请与查询）： <a href="https://online.customs.gov.cn">https://online.customs.gov.cn</a>→动植物检疫→检疫审批 中国国际贸易单一窗口： <a href="https://www.singlewindow.cn">https://www.singlewindow.cn</a> →标准版应用→检疫审批 动态目录查询：海关总署定期更新《需要检疫审批的进境动植物及其产品名录》（最新</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>版为 2023 年调整)</p> <p>4、检验检疫申请流程:境内企业需具有进出口资质并在海关备案, 境外生产企业已获中国注册(如肉类需在华注册编号)。需提交申请表(通过“互联网+海关”平台填写)、境外官方卫生证书样本、加工工艺说明(如热处理肉类需提供温度证明)。海关自受理申请之日起 20 个工作日内作出决定(高风险产品可能延长)。</p> <p>5、《进境动植物检疫许可证》有效期为 6 个月, 建议在签订贸易合同前办理; 每份许可证仅对应单一品类、单一产地、单一合同批次, 每批次进口需单独申请, 不得重复使用; 肉类产品需来自海关总署批准的指定工厂, 水果需附境外官方植物检疫证书。</p>	
第	第一百一十六条 【进口食品】	《中华人民共和国食品安	1、进口申报的内容: 品名、品牌、原产国、	1、单证不全被退单。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
二十六章	<p>企业要确保进口食品相关产品符合检验要求、遵循标准使用规定。</p> <p>(一) 食品进口商或其代理人进口原辅料时, 需依法向海关如实申报, 申报内容包括原辅料名称、品牌、原产国(地区)、规格、数/重量、总值、生产日期(批号)、境外出口商和购货者名称及地址、联系方式等, 同时提交合同、发票、装箱单、提单等必要凭证, 以及法律法规、双边协定、议定书要求的输出国家(地区)官方检疫(卫生)证书等相关批准文件; 首次进口预包装原辅料, 还应提</p>	<p>全法》第九十二条</p> <p>《进出口食品安全管理办法》(海关总署令第249号)第二十四条</p> <p>《中华人民共和国进出口商品检验法》第六条</p>	<p>规格、数量、生产日期、境外出口商及境内收货人信息。提交文件包括合同、发票、装箱单、提单, 肉类/水产品还要有输出国官方卫生证书(如印尼燕窝需附兽医卫生证书), 首次进口的还应有中文标签样张(需符合 GB 7718)、翻译件(需公证)。</p> <p>2、海关检验程序:</p> <p>单证审核: 核对证书真伪、标签合规性, 企业应提前准备原件扫描件;</p> <p>现场查验: 检查货物包装、感官性状、温度记录(冷链), 企业应配合开箱、提供仓储温度监控记录。</p> <p>实验室检测: 对微生物、重金属、添加剂等进行检验, 企业应预留足量样品(检测周期通常 7-15 天)。</p> <p>检验期间货物须存放于海关监管场所, 擅自</p>	<p>2、检测不合格。</p> <p>3、标签被海关扣留。</p> <p>4、追溯记录缺失。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>供进口食品标签样张和翻译件。</p> <p>(二)海关依据进出口商品检验相关法律、行政法规对进口原辅料实施合格评定,涵盖单证审核、现场查验、监督抽检等环节。进口原辅料应存放在海关指定或认可的监管场所,未经海关许可不得动用。经检验检疫合格,海关出具合格证明,准予使用;不合格的,海关责令销毁或出具退货处理通知单由进口商办理退运手续,涉及安全、健康、环境保护项目不合格的严禁流入生产环节。</p>		<p>动用将面临处罚。</p> <p><b>3、检验结果处理:</b></p> <p>合格:海关签发《入境货物检验检疫证明》(需随货留存)。</p> <p>安全项目不合格(如农药残留超标):强制销毁,不得用于生产。</p> <p>一般项目(如标签瑕疵)不合格:整改或退运。</p> <p><b>4、企业应根据进口食品制定相适应的验收指标。</b></p> <p><b>5、追溯体系应记录:</b>采购合同号、海关通关单号、检验报告、生产投料记录。采取信息化工具进行关联批次号。</p> <p><b>6、进口预包装食品需加贴中文标签,标明原产国、境内代理商信息等。2022年1月1日后生产的食品需标注在华注册编号。</b></p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>(三)企业进口的食品、原料、食品添加剂，须经出入境检验检疫机构按进出口商品检验相关法律、行政法规检验合格并随附合格证明材料。进口尚无食品安全国家标准的食品，境外出口商、生产企业或其委托的进口商需向国务院卫生行政部门提交相关国家（地区）标准或国际标准，获准许使用证明后方可使用。</p> <p>(四)进口的预包装食品、食品添加剂应有中文标签，依法应附说明书的还应有中文说明书，标签、说明书需符合我国法律、行政法规及食品安全国</p>		<p>7、高风险原料每批次核查境外工厂注册号及卫生证书有效期。燕窝仅允许马来西亚、印尼等注册企业产品，需验证 CAIQ 溯源标签。</p> <p>8、查询国内外食品安全指标可以通过深圳市市场监督管理局的食品标准比对数据库： 网址：<a href="https://amr.sz.gov.cn/GFS/web/">https://amr.sz.gov.cn/GFS/web/</a></p> <p>9、企业应当及时关注国家标准的更新。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>家标准要求，载明食品原产地及境内代理商的名称、地址、联系方式，无中文标签、说明书或不符合规定的不得进口。</p> <p>（五）境内食品生产企业应制定严格的原辅料质量验收标准，明确感官、理化、微生物等各项指标要求，每批次原辅料到货时依据标准检验，确保符合生产与食品安全要求，如检测进口巧克力原辅料可可豆的水分、脂肪含量、可可碱含量及是否霉变等。同时，构建完善的原辅料追溯体系，记录采购来源、批次、数量、到货时间、检验情况、使用去向等</p>			

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>信息，以便发现问题时快速追溯源头，采取召回产品、调整工艺等措施，例如通过信息化系统记录进口面粉在各生产环节的使用情况，确定质量问题影响范围。</p>			
<p>第二十六章</p>	<p><b>第一百一十七条 【出口食品】</b> 出口食品生产企业需做好备案，确保产品符合国内外相关要求。  (一)从事出口的食品生产企业，应向住所地海关备案，明确出口食品种类（可参考《实施出口食品生产企业备案的产品目录》）。备案包括企业基本信息、人员信息、申请备案</p>	<p>《中华人民共和国进出口食品安全管理办法》（海关总署令第249号）  《实施出口食品生产企业备案的产品目录》</p>	<p><b>1、备案流程：</b> 企业通过“互联网+海关”平台或中国国际贸易单一窗口提交：企业基本信息（营业执照、生产许可证等）、出口产品清单（如品种、工艺、执行标准）、质量管理体系文件（如HACCP计划、GMP记录）等；海关一般5个工作日内完成审核备案，发放《出口食品生产企业备案证明》。  企业名称、地址、法定代表人等变更需在15日内向海关申请更新。</p>	<p><b>1、未备案即出口。</b> <b>2、检测不合格。</b> <b>3、标签不符被拒。</b> <b>4、追溯记录缺失。</b></p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>产品等内容。备案证明长期有效，若企业名称、法定代表人、生产企业地址等关键信息变更时，应自变更之日起 15 日内向原发证海关递交变更申请材料。若使用特定原料（如蔬菜、茶叶等）生产出口食品，原料种植、养殖场也需备案。</p> <p>（二）企业应建立有效信息收集渠道（如定期浏览其官方机构网站、关注行业协会信息等），了解进口国（地区）法规标准动态更新变化，调整生产工艺和质量控制措施，确保产品符合要求。</p> <p>（三）企业应在海关总署统一</p>		<p>使用蔬菜、茶叶、水产品等原料的，其种植/养殖场需在海关备案。高风险产品（如肉类、乳制品），需符合进口国注册要求（如欧盟、美国 FDA 注册）。</p> <p>2、应符合进口国法规，定期查询以下渠道：目标国官网（如美国 FDA、欧盟 EU Food Safety）、中国 WTO/TBT-SPS 国家通报咨询中心、行业协会（如中国食品土畜进出口商会）。</p> <p>3、报检要求： 法定检验食品需向海关申报，提供：合同、发票、装箱单；出厂合格证明、检测报告（如微生物、重金属）；进口国要求的证书（如健康证书、清真认证）。</p> <p>4、报关一致性：确保报关单、报检单与实际货物信息一致（如品名、HS 编码、数量）。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>规定的地点和期限内,持合同、发票等必要凭证和相关批准文件向出入境检验检疫机构报检,法定检验的出口食品未经检验或检验不合格的不准出口;需向海关如实申报出口食品相关信息,提交报关单证资料办理出口报关手续,确保报关单信息与报检信息及实际货物一致。</p> <p>(四)建立健全质量管理体系,遵守良好生产规范(GMP)及体系(如HACCP)要求,加强原材料采购到运输销售全过程质量控制,定期维护保养和清洁消毒生产设备、设施,确保</p>		<p>5、质量管理体系(GMP/HACCP),应建立从原料到成品的全过程控制;定期审核设备清洁记录、人员卫生培训档案。</p> <p>6、产品生产环境需符合GB 14881及产品相关要求,如冷链食品需全程温度监控并记录</p> <p>7、追溯系统应记录原料批次、生产日期、销售流向(如使用二维码追溯);发生问题,应48小时内启动召回,并向海关提交《问题产品处置报告》。</p> <p>8、出口企业应定期自查,每年至少1次全面检查,确保备案信息与实际一致。</p> <p>9、海关可能现场检查生产记录、仓库管理;重点核查高风险产品。</p> <p>10、标签要注意出口国合规要求,如出口欧盟需标过敏原(如含麸质、坚果);出口美国需英文标签+营养事实面板。</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>生产环境符合卫生标准。</p> <p>(五)完善产品追溯系统,准确记录和查询产品生产批次、原料来源、流向等信息。若产品在进口国(地区)出现质量问题,应迅速启动召回程序,降低风险,维护企业声誉。</p> <p>(六)企业应向国家出入境检验检疫部门备案,并接受出入境管理部门检查,出口产品除符合国家食品安全要求外还应符合出口国相关要求。</p>		<p><b>11</b>、健康证书需由海关签发(如欧盟兽医卫生证书模板);清真认证需由进口国认可机构出具(如印尼 MUI)。</p> <p><b>12</b>、企业应建立出口风险预警,注意技术性贸易壁垒(TBT)要求,采取提前检测,调整配方。</p>	
第二十七	<p>第一百一十八条 【风险分析】企业应主动识别和评估与企业生产经营相关的合规风险,涵盖原料采购风险、生产过程风</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第十七、十八条</p> <p>《食品生产许可管理办法》(市场监管总局令第</p>	<p><b>1</b>、企业应采用动态合规管理,定期关注卫健委、市场监管总局发布的新标准;通过 ISO 22000 或 HACCP 认证提升风险管理体系可信度来识别及评估风险。</p>	<p><b>1</b>、车间卫生不达标、杀菌不彻底,导致微生物超标。</p> <p><b>2</b>、未及时更新 GB 2760,导致添加剂超范围使用。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	险、运输销售风险等。	24号) 《食品生产经营风险分级 管理办法(试行)》 《食品安全国家标准 食 品生产通用卫生规范》 (GB 14881-2013) 《危害分析与关键控制点 (HACCP)体系 食品生产 企业通用要求》(GB/T 27341-2009)	<b>2、原料采购主要风险点：</b> 农兽药残留(如蔬菜农药超标)、重金属污染(如大米镉超标)、过敏原混入(如花生、麸质未标识)、供应商资质不全(如无合格检测报告);控制依据:GB 2763《食品中农药最大残留限量》GB 2762《食品中污染物限量》《食品安全法》第五十条(进货查验记录) <b>3、生产过程主要风险点：</b> 微生物污染(如车间卫生不达标)、交叉污染(如生熟混放)、工艺失控(如杀菌温度不足)、设备故障(如金属探测器失效);控制依据:GB 14881《食品生产通用卫生规范》、HACCP体系(关键控制点管理)GMP(良好生产规范)等。 <b>4、运输与销售主要风险点：</b> 冷链断链(如冷藏食品温度超标)、包装破损(如漏气导致腐败)、标签错误(如未标注致敏原)、虚	<b>3、</b> 标签不符合 GB 7718,导致标签被投诉。 <b>4、</b> 记录缺失或造假,导致监管检查不合格。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>假宣传（如夸大保健功效）；控制依据：GB 31605-2020《食品冷链物流卫生规范》、GB 7718-2011《预包装食品标签通则》《广告法》（禁止虚假宣传）等。</p> <p>5、生物性主要风险点：杀菌工艺（如巴氏杀菌）、SSOP（卫生标准操作程序）操作不当；控制依据：GB 14881、HACCP 等。</p> <p>6、化学性主要风险点：原料检测（如农药残留）、添加剂合规使用；控制依据：GB 2760、GB 2762 等</p> <p>7、物理性主要风险点：金属探测器、异物管控（如玻璃/塑料）；控制依据：GB 14881 等</p>	
第七十二	<p>第一百一十九条【风险控制】企业应定期开展风险自查，加强各生产环节的控制及管理，包括原料控制、优化生产过程、</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第四十七条 《食品生产许可管理办法》（市场监管总局令第</p>	<p>1、建立动态合规管理，定期关注法律法规、标准更新；自查报告、检测记录、纠偏措施等文件保存至少2年，以备监管检查；制定食品安全事故预案，明确召回流程。</p>	<p>1、供应商管理不严，检测频次不足。 2、生产记录造假。 3、冷链运输温度超标。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	完善贮存与运输管理、广告宣传等多业态，针对不同类型风险，应制定并实施差异化的控制措施。	24号)第12条 《食品生产经营风险分级管理办法(试行)》 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013) 《危害分析与关键控制点(HACCP)体系 食品生产企业通用要求》(GB/T 27341-2009)	2、企业应建立“定期自查→风险评估→差异化控制→持续改进”的闭环管理机制；关键环节记录完整，支持电子化追溯；根据监管要求及内部变化调整控制措施。 3、原料控制风险点：农残超标、重金属污染、供应商资质不全。差异化措施：高风险原料（如进口冷链食品、坚果类过敏原）批批检测，并审核供应商资质；常规原料按批次抽样检测，索证索票（如检验报告、有机认证）。 4、生产过程控制风险点：微生物污染、交叉污染、工艺参数偏离。差异化措施：高风险工艺（如杀菌、发酵）实时监控温度、时间等关键参数，并记录存档；常规工艺定期检查设备运行状态，执行SSOP（卫生标准操作程序）。 5、贮存与运输管理风险点：温湿度失控、包	4、广告用语被投诉。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>装破损、冷链断链。差异化措施：冷链食品配备 GPS 温控记录仪，运输温度偏差超 <math>\pm 2^{\circ}\text{C}</math> 时启动纠偏措施；常温食品：定期检查仓库防潮、防鼠措施，避免阳光直射。</p> <p>6、广告宣传合规风险点：虚假宣传、未标注适用人群（如保健食品）。差异化措施：普通食品禁止使用“治疗”“治愈”等医疗术语；特殊食品（如保健食品、婴幼儿配方食品）需标注“本品不能代替药物”等警示语。</p>	
	<p>第一百二十条【食品欺诈风险防控】</p> <p>食品欺诈是指在食品生产经营活动中，故意提供虚假信息或隐瞒真实情况，以获取不正当经济利益的行为，包括但不限于原料以次充好、掺假掺杂，</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十四条</p> <p>《中华人民共和国刑法》第一百四十、一百四十三条</p> <p>《中华人民共和国食品安全法实施条例》第六十条</p>	<p>1、美国食品药品监督管理局（U.S. Food and Drug Administration, FDA），出于经济动机的掺假（食品欺诈）Economically Motivated Adulteration (Food Fraud)：网址 <a href="https://www.fda.gov/food/compliance-enforcement-food/economically-motivated-adulteration-food-fraud?v=3">https://www.fda.gov/food/compliance-enforcement-food/economically-motivated-adulteration-food-fraud?v=3</a></p>	<p>1、用非食品原料、超过保质期的食品原料、回收食品作为原料生产食品。</p> <p>2、在食品中添加食品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康物质。</p> <p>3、使用病死、毒死或者死因不明</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>生产过程中违规添加非食用物质、篡改生产记录，标签标识虚假标注等情形。企业应全面识别和评估食品欺诈相关合规风险，建立有效的食品欺诈风险防控机制，加强对原料采购的溯源管理，确保原料真实可靠；强化生产过程监督，防止非法添加与生产记录造假；严格执行标签标识审核，保证标注内容真实准确，从多环节系统性防范食品欺诈行为。</p>	<p>《食品标识监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第100号）</p> <p>《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）</p> <p>美国食品药品监督管理局（U.S. Food and Drug Administration, FDA），出于经济动机的掺假（食品欺诈） Economically Motivated Adulteration (Food Fraud)</p> <p>加拿大食品检验局（Canadian Food Inspection Agency），食品</p>	<p>2、加拿大食品检验局（Canadian Food Inspection Agency），食品欺诈（Food fraud）：网址 <a href="https://inspection.canada.ca/en/food-labels/food-fraud/what-food-fraud">https://inspection.canada.ca/en/food-labels/food-fraud/what-food-fraud</a></p> <p>3、要有效防控食品欺诈风险，企业可建立一个系统性的框架：明确职责，指定人员全面负责食品欺诈识别；建立评估机制，收集来自行业协会、政府部门、供应商、客户及第三方检测机构等信息，通过评估某种原料不符合或替代记录、通过供应链接触到该原料的难易度、通过常规测试方法鉴别欺诈的复杂性三个方面进行风险等级评估；制定并实施控制措施，针对评估出的高风险点，制定并严格执行相应的控制措施。</p> <p>4、企业在产品研发、进货查验、出厂检验、储存运输、不合格食品处理、食品安全事故</p>	<p>及其他非食用用途的禽、畜、兽、水产动物肉类加工食品。</p> <p>4、生产营养成分不符合食品安全标准的专供婴幼儿和其他特定人群的主辅食品。</p> <p>5、生产经营掺假掺杂、以假充真、以次充好的食品以及以不合格食品冒充合格食品。</p> <p>6、在原料贮存场所、生产加工区域、经营场所存放明令禁止使用的可能用于非法添加的物质。</p> <p>7、在生产经营活动中伪造、变造或者使用伪造、变造的生产经营许可证、产品注册证书、备案凭证、检验检疫合格证明、产地证明、购货凭证等文件。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
		欺诈（Food fraud）	<p>处置等活动中应按照真实情况进行记录，避免造成欺诈。</p> <p>5、对人员进行食品安全及反食品欺诈培训，使其了解食品欺诈的危害、常见形式以及如何在生产过程中避免。如培训员工识别非法添加物，以及正确记录生产过程信息，防止篡改生产记录。</p> <p>6、随着产品配方、生产工艺等的变化，及时更新标签标识内容，避免因信息滞后导致误导消费者，引发食品欺诈的嫌疑。</p>	
第二十八章	第一百二十一条 【明码标价】 企业应建立统一的价格管理，定期核查各销售终端的价格执行情况，必须对所有销售的商品和服务清晰标示价格信息，包括但不限于商品的品名、计	《中华人民共和国食品安全法》第七十一条 《中华人民共和国反不正当竞争法》第八条 《明码标价和禁止价格欺诈规定》	<p>1、标价内容完整准确：销售食品时，应清晰标示食品的品名、价格、计价单位。若同一种类食品因规格、等级、产地等不同而价格有别，需针对不同价格分别明确标示对应食品的具体特征。</p> <p>2、标价方式显著清晰：可选用标价签、标价</p>	<p>1、标价不规范：如标价签信息模糊不清，字体过小难以辨认；食品与标价签未对应摆放，导致消费者误解价格对应的产品；价目表更新不及时，实际销售价格已变但价目表仍显示旧价格。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>价单位、价格、产地、规格、等级等内容；对于采用多种方式销售的企业（如线上线下结合），需确保各渠道标价一致，避免因渠道差异导致消费者误解。价格变动应及时更新，促销活动中的原价必须真实存在且有交易记录支持，禁止虚构原价或虚假优惠；应注意食品标签与价格标示的一致性，避免因标示不符引发消费者投诉或监管调查。</p>	<p>《价格违法行为行政处罚规定》 《网络反不正当竞争暂行规定》 《广东省制止牟取暴利的规定》</p>	<p>牌、价目表、电子屏幕等有效形式，确保消费者在选购食品时能容易看到且清晰辨认标价信息。标价签的字体大小、颜色对比等要合理设置，在货架上摆放位置要醒目。</p> <p>3、价格变动及时调整：当食品原料成本变化、市场供求关系改变等导致食品价格调整时，要立即更新标价。在电商平台销售食品，若进行限时促销活动，活动结束后要及时恢复原价或调整为新的正常售价，并同步更新网页上的标价信息。线上线下价格应同步调整，避免“线上低价引流，线下高价结算”。</p> <p>4、妥善保存与食品价格相关的资料，包括采购成本记录、销售价格调整记录、促销活动方案及相关价格执行记录等，保存期限一般不少于规定年限，以便在价格监督检查时能提供充分证据证明价格行为的合法性。</p>	<p>2、线上线下价格不一致。</p> <p>3、虚构原价促销。</p> <p>4、食品标签与价格不符。</p> <p>5、未明示附加费用。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>5、企业应建立“价格合规管理机制”，包括：统一标价体系（线上线下一致）；促销审核制度（确保原价真实）；标签与价格联动管理（避免虚假宣传）；定期合规检查（防范监管风险）。</p>	
第二十八章	<p>第一百二十二条【禁止价格欺诈与哄抬】</p> <p>企业应规范市场价格行为，杜绝欺诈、哄抬等不正当操作。不得谎称食品价格为政府定价或指导价，禁用欺骗性、误导性方式标示价格；价格比较须确保信息真实准确、对象一致且有可靠数据来源；折价促销不得先临时大幅提价作基准。同时，成本未明显变化时，不</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第七十一条</p> <p>《中华人民共和国反不正当竞争法》第八条</p> <p>《中华人民共和国价格法》第十四条</p> <p>《明码标价和禁止价格欺诈规定》第五至八条</p> <p>《价格违法行为行政处罚规定》</p> <p>《网络反不正当竞争暂行</p>	<p>1、食品生产企业需特别警惕以下高风险行为：虚构原价（如标示从未按该价格实际成交过的“原价”）、虚假优惠折价（如先提价后打折）、低价诱骗高价结算、不履行价格承诺（如促销活动期间擅自提价）等。《广东省制止牟取暴利的规定》确保同一地区、同一期间内，同一档次、同种食品的价格不超过物价管理部门认定的市场平均价格、平均利润率的合理幅度。该规定特别指出，通过改善管理、采用新技术等正当途径获取的超常利润不属于暴利范畴。</p>	<p>1、虚构原价；先提价后打折。</p> <p>2、超过地区、行业合理利润水平。</p> <p>3、在宣传中使用模糊的价格表述，如“超值优惠”“全网最低价”等，却无法提供依据。</p> <p>4、使用误导性计量单位（如“份”代替“斤”）。</p> <p>5、隐蔽附加条件（限量、限时未明示）。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>得为牟利大幅提价；不捏造、散布涨价信息扰乱秩序；对需求大的食品，不得故意囤积制造短缺假象推高价格。</p>	<p>规定》第九条 《禁止垄断协议规定》第五条 《禁止滥用市场支配地位行为规定》第六条 《广东省制止牟取暴利的规定》第八条</p>	<p>2、价格标示规范：必须明确区分市场调节价与政府定价；价格比较需满足“三同”原则，同品牌、同规格、同时段；促销折价基准应为前7日最低成交价，前7日内无交易的，不高于上次交易价格。</p> <p>3、价格调整限制：成本稳定时调价幅度不得超过15%；特殊时期（如重大灾害）需备案调价；民生食品（米面粮油等）实行调价预警。</p> <p>4、库存管理要求：保持不低于15天合理库存周转；不得人为制造“断货”“限量”假象；应急物资库存需单独建账管理。</p> <p>5、风险防控措施：应建立内部三级价格审核制度（业务-法务-高管）；实施价格变动影响评估；完善价格档案管理（保存期不少于2年）；定期与外部进行比价监测（每周至少1</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			次)；建立价格投诉快速响应机制；重大促销活动前合规审查。	
第二十八章	<p>第一百二十三条【价格调整与政策调控】</p> <p>企业应建立价格调整与政策响应机制以稳定价格。重大价格调整尤其是涉及民生的重要食品，需保留完整决策记录和市场调研数据证明合理性；对实行政府指导价或定价的特定食品（如部分基础粮油产品），要严格在规定价格区间经营。若政府为应对突发事件等依法采取价格干预措施，食品生产企业必须严格执行。</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第七十一条</p> <p>《中华人民共和国反不正当竞争法》第八条</p> <p>《明码标价和禁止价格欺诈规定》</p> <p>《价格违法行为行政处罚规定》</p> <p>《网络反不正当竞争暂行规定》第九条</p> <p>《非常时期价格干预措施和紧急措施暂行办法》</p> <p>《广东省制止牟取暴利的规定》</p>	<p>1、市场调节价商品：需保留成本核算、市场调研、竞争分析等数据，证明调价合理性。</p> <p>若涉及民生食品（如猪肉、牛奶等），调价幅度应审慎，避免触发监管审查。</p> <p>2、政府指导价/定价商品，应严格在政府规定区间内定价，不得擅自突破。</p> <p>3、临时价格干预措施（如突发事件）：应进行提价申报：按政府要求，调价前需提前申报。</p> <p>调价备案：一次调价超4%或30日内累计超10%，需24小时内备案。</p> <p>限价令：如政府冻结价格，企业不得违规涨价。</p> <p>价格监测与报告：建立价格波动预警机制，</p>	<p>1、调价未备案。</p> <p>2、虚构原价促销。</p> <p>3、串通涨价。</p> <p>4、囤积居奇推高价格。</p> <p>5、未按政府指导价对产品定价。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>发现异常需主动报告监管部门。</p> <p>关注政府发布的临时价格干预政策。</p> <p>4、保存调价决策会议记录、成本变动证明、市场数据，以备监管核查。电子化价格管理，确保可追溯（如 ERP 系统记录历史价格）。</p> <p>5、企业应建立动态合规监测，及时关注政府发布政策信息（如疫情期间的保供稳价措施）及市场波动；定期核查线上线下价格一致性，避免“两套价格”被认定为欺诈。</p> <p>6、不得与同行串通定价，不得滥用市场支配地位低价倾销或哄抬物价；如遇政府价格管制，应立即调整系统价格。</p>	
第二十八	<p>第一百二十四条【竞争基本准则】</p> <p>企业须杜绝混淆、贿赂、虚假宣传、商业诋毁等不正当竞争</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第七十一条</p> <p>《中华人民共和国反不正当竞争法》第六、八、十</p>	<p>1、《反不正当竞争法》明确禁止以下行为：擅自使用他人有一定影响的商品名称、包装、装潢；擅自使用他人有一定影响的企业名称、社会组织名称、姓名；擅自使用他人有一定</p>	<p>1、使用近似包装被诉侵权。</p> <p>2、销售人员私下给回扣。</p> <p>3、广告夸大产品功效。</p> <p>4、员工恶意诋毁竞品。</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
章	<p>行为。严禁擅自使用具影响力标识致混淆；禁止在经营各环节实施商业贿赂以谋取交易优势；确保商业宣传真实准确，杜绝欺骗误导；不得编造传播虚假信息损害对手商誉。在经营活动中，杜绝商业贿赂。</p>	<p>一、十四条  《明码标价和禁止价格欺诈规定》  《价格违法行为行政处罚规定》  《网络反不正当竞争暂行规定》  《禁止垄断协议规定》  《禁止滥用市场支配地位行为规定》  《广东省制止牟取暴利的规定》</p>	<p>影响的域名主体部分、网站名称、网页；擅自使用他人有一定影响的新媒体账号名称、应用程序名称或图标等。</p> <p>2、食品生产企业的产品包装设计和品牌标识极易造成混淆，食品生产企业不得擅自使用与他人有一定影响的商品名称、包装、装潢等相同或者近似的标识，以及企业名称（包括简称、字号等）、社会组织名称（包括简称等）、姓名（包括笔名、艺名、译名等），引人误认为是他人商品或者与他人存在特定联系。</p> <p>3、企业在开发新产品时，必须进行充分的市场调研和知识产权检索，确保包装设计、品牌名称等与现有知名品牌保持明显区别，避免“便车”或“傍名牌”的嫌疑。禁止将他人注册商标、未注册的驰名商标作为字号使</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>用，以及将这些标识设置为搜索关键词引人误认的行为，在进行网络营销时，需谨慎选择关键词，避免因不当的 SEO 优化而构成不正当竞争。</p> <p>4、在采购原料、销售食品等经营活动中，企业不得采用给予财物或者其他手段贿赂交易相对方的工作人员、受交易相对方委托办理相关事务的单位或者个人、利用职权或者影响力影响交易的单位或者个人，以谋取交易机会或者竞争优势。企业不能为了获取优质原料的优先采购权，向供应商采购负责人赠送高额礼品或现金。企业所有折扣、佣金必须明示并如实入账，避免“账外暗中”被认定为贿赂。</p> <p>5、企业对食品的性能、功能、质量、销售状况、用户评价、曾获荣誉等方面的宣传，必</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>须真实准确，不得作虚假或者引人误解的商业宣传，欺骗、误导消费者和其他经营者。不能在产品宣传中声称食品具有某种特殊功效，但实际上并无科学依据支撑；也不能伪造用户好评、虚假宣传产品销量。</p> <p><b>6、</b>食品生产企业应特别注意产品宣传的真实性和准确性，特别是涉及食品功效、营养成分、认证资质等方面的宣传，必须有科学依据或权威证明支持。常见的风险行为包括：夸大食品保健功能（如普通食品宣传“治疗”“预防”疾病效果）、虚构食品原料来源或品质（如虚假标注“有机”“野生”等）、伪造用户评价或销量数据等。同时，企业也应避免通过对比广告、负面报道等方式诋毁竞争对手的商业信誉或商品声誉，</p> <p><b>7、</b>企业要采取合理的保密措施，保护自身研</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>发的食品配方、生产工艺、客户名单、销售渠道等商业秘密。同时，不得通过盗窃、贿赂、欺诈、胁迫、电子侵入或者其他不正当手段获取他人商业秘密，也不得披露、使用或者允许他人使用以前述手段获取的商业秘密。企业内部对核心食品配方的知悉人员要进行严格限制，签订保密协议；不能通过挖角竞争对手技术人员获取其商业秘密。</p> <p><b>8、企业收集和使用市场数据、消费者数据、竞争对手数据时必须遵循合法正当原则。</b>例如，通过非法手段获取竞争对手的销售数据、配方信息、客户名单等，可能构成不正当竞争。企业在进行市场调研和数据分析时，应确保数据来源合法，避免侵犯其他企业的数据权益。同时，企业也需加强自身数据保护措施，防止核心商业数据被竞争对手不当获</p>	

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
			<p>取。</p> <p>9、企业应建立“预防-监测-应对”合规体系。            预防：制定合规政策，培训员工；监测：定期审计交易记录、广告内容；应对：发现违规立即整改，避免处罚升级。</p>	
第二十八章	<p>第一百二十五条 【防垄断风险】</p> <p>企业应秉持公平竞争理念，避免达成横向或纵向垄断协议，不滥用市场支配地位实施不公平交易行为。进行经营者集中且达申报标准时，依法履行申报程序；抵制虚假交易等新型不正当竞争行为；大型食品企业与中小企业合作时，遵循公平交易原则，杜绝拖欠账款等</p>	<p>《中华人民共和国食品安全法》第三十五、七十一条</p> <p>《中华人民共和国反不正当竞争法》第十二条</p> <p>《中华人民共和国反垄断法》第二章</p> <p>《价格违法行为行政处罚规定》</p> <p>《网络反不正当竞争暂行规定》第九条</p>	<p>1、企业应注意垄断协议防范，避免与竞争者沟通价格、产量、客户等敏感信息；不参与行业组织的统一定价活动；禁止签订地域限制、客户划分等排他协议。</p> <p>2、当企业市场份额超 10%需特别注意经营行为；禁止实施差别待遇、搭售等滥用行为；不强制交易相对人接受不合理条件。</p> <p>3、达到下列标准需申报，需进行经营者集中申报：营业额超 4 亿元，市场份额超 10%，交易额超标准值。申报材料包括：交易协议、市场分析报告、竞争影响评估。</p>	<p>1、行业协会组织的价格同盟。</p> <p>2、竞争对手间的产量限制约定</p> <p>3、联合抵制特定交易对象。</p> <p>4、无正当理由限定交易。</p> <p>5、附加不合理交易条件</p> <p>6、对条件相同交易相对人差别对待。</p> <p>7、经营者集中应申报未申报，或提供虚假申报材料。</p> <p>8、中小企业因跟随行业龙头企业的价格调整行为，而被认定为参与</p>

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	损害中小企业利益的行为。	《禁止垄断协议规定》第五条 《禁止滥用市场支配地位行为规定》第六条 《经营者集中审查规定》第十条	4、规模较大的食品生产企业，在与供应商、经销商等中小企业的合作中，应当遵循公平交易原则，合理约定付款条件和期限，避免利用优势地位施加不公平条款。企业应定期审查与中小企业的合同条款和实际履约情况，确保符合反不正当竞争法的要求。 5、企业应制定公平竞争制度，建立合规举报机制，完善内部审计制度，部署交易监控系统，建立合规数据库，开发风险预警工具，制定应急预案。	价格垄断协议。
第二十八章	第一百二十六条【价格及公平竞争体系】 企业应构建完整的价格及公平竞争体系，定期开展价格和反不正当竞争法律培训提升全员合规意识；设立合规专员岗位，	《中华人民共和国反垄断法》第十三一至二十条 《中华人民共和国反不正当竞争法》第六至十二条 《中华人民共和国价格法》第十四条	1、应根据企业实际情况设置合规体系组织架构：设立专职合规部门，配置反垄断合规专员；组建跨部门合规委员会（法务、财务、销售）；明确各业务部门合规联络人。制定《价格合规管理办法》《公平竞争合规指引》《商业伙伴行为准则》等制度。	1、企业对价格和公平竞争认知不足，定价无依据，无意识参与垄断行为。 2、监管政策变化应对滞后。 3、制度流于形式。 4、岗位人员职责不到位。

章节	内容	依据	参考建议	常见问题
	<p>对价格执行与公平竞争行为开展常态化抽查；建立消费者价格投诉快速响应机制，及时化解潜在风险；制定竞争对手信息收集规范，明确合法信息获取边界，完善供应商及经销商管理政策，从源头防范商业贿赂风险，设立内部举报渠道鼓励员工监督。</p>	<p>《明码标价和禁止价格欺诈规定》第五至八条 《网络反不正当竞争暂行规定》第九条 《禁止垄断协议规定》第五条 《广东省制止牟取暴利规定》第八条</p>	<p>2、价格管理专项：实施价格标签三级审核制，建立价格变动影响评估机制，开发价格监测预警系统。</p> <p>3、竞争合规专项：制定《竞争对手信息收集规范》，建立商业伙伴黑名单制度，设置合规举报专线及邮箱。</p> <p>4、培训教育体系：新员工入职合规培训，销售人员季度专题培训，高管年度合规述职。</p> <p>5、企业可建立智能合规管理系统，建立价格数据中心，开发风险预警模型；实行内部监督机制，定期开展合规体系有效性评估，结合监管动态及时更新制度规范，对高风险的关键岗位，可采取月度业务部门自查，季度合规专项审计，年度第三方合规评估。</p>	

注：本指引所引用的法律、法规、文件、标准应执行其最新版本。





## 参考文献

### 第一部分 食品安全

1. 《中华人民共和国食品安全法》
2. 《中华人民共和国食品安全法实施条例》
3. 《中华人民共和国农产品质量安全法》
4. 《中华人民共和国标准化法》
5. 《中华人民共和国电子商务法》
6. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》
7. 《中华人民共和国环境保护法》
8. 《中华人民共和国计量法》
9. 《中华人民共和国水污染防治法》
10. 《中华人民共和国网络安全法》
11. 《中华人民共和国行政许可法》
12. 《地方标准管理办法》（国家市场监督管理总局令第 26 号）
13. 《定量包装商品计量监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第 70 号）
14. 《检验检测机构资质认定管理办法》（国家市监总局令第 38 号）
15. 《农药管理条例》（国务院令第 677 号）
16. 《排污许可管理条例》（国务院令第 736 号）
17. 《企业标准化促进办法》（国家市场监督管理总局令第 83 号）
18. 《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 97 号）
19. 《企业食品安全管理人员监督抽查考核大纲》（国家市场监督管理总局公告 2024 年第 4 号）
20. 《企业食品安全管理人员监督抽查考核指南》（国家市场监督管理总局公告 2024 年第 4 号）
21. 《生活饮用水卫生监督管理办法》（中华人民共和国住房和城乡建设部令第 31 号）
22. 《食品安全标准管理办法》（中华人民共和国国家卫生健康委员会令第 10 号）
23. 《食品安全抽样检验管理办法》（国家市场监督管理总局令第 101 号）
24. 《国家卫生健康委办公厅关于进一步优化食品企业标准备案管理工作的通知》（国卫办食品发〔2024〕4 号）
25. 《食品标识监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第 100 号）
26. 《食品仓储运输配送工作指南》
27. 《食品检验工作规范》（食药监科〔2016〕170 号）
28. 《食品经营许可和备案管理办法》（国家市场监督管理总局令第 78 号）
29. 《食品生产经营监督检查管理办法》（国家市场总局令第 49 号）
30. 《食品生产许可管理办法》（国家市场总局令第 24 号）
31. 《食品生产许可审查通则》及各类食品细则
32. 《食品相关产品质量安全监督管理暂行办法》（国家市场监督管理总局令第 62 号）
33. 《食品召回管理办法》（国家市监总局令第 31 号）
34. 《食用农产品市场销售质量安全监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第 81 号）
35. 《网络食品安全违法行为查处办法》（国家市场监督管理总局令第 101 号）

36. 《关于当归等 6 种新增按照传统既是食品又是中药材的物质公告》（2019 年第 8 号）
37. 《关于党参等 9 种新增按照传统既是食品又是中药材的物质公告》（2023 年第 9 号）
38. 《关于规范使用食品添加剂的指导意见》（市监食生〔2019〕53 号）
39. 《关于食品生产经营企业建立食品安全追溯体系的若干规定》（2017 年第 39 号）
40. 《关于修订公布食品生产许可分类目录的公告》（国家市场监督管理总局 2020 年第 8 号）
41. 《涉及饮用水卫生安全产品分类目录（2011 年版）》（卫监督发〔2011〕80 号）
42. 《食品中可能滥用的食品添加剂名单》
43. 《食品中可能违法添加的非食用物质和易滥用的食品添加剂名单（第四批）》（整顿办函〔2010〕50 号）
44. 《食品中可能添加的非食用物质名录管理规定》
45. 《食品中可能违法添加的非食用物质名单》
46. 《卫生部关于进一步规范保健食品原料管理的通知》（卫法监发〔2002〕51 号）
47. 《住房和城乡建设部等 15 部门关于加强经营性自建房安全管理的通知》（建村〔2023〕18 号）
48. 《广东省全面推行承诺达标合格证制度工作指引（试行）》（粤农农函〔2025〕137 号）
49. 《广东省市场监督管理局关于广东省食品生产经营企业食品安全管理人员的管理办法》（粤市监规字〔2025〕3 号）
50. 《广东省卫生健康委员会关于食品安全企业标准的备案办法》
51. 《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则》（CNCA-N-001: 2021）
52. 《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2024）
53. 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1-2016）
54. 《食品安全国家标准 搪瓷制品》（GB 4806.3-2016）
55. 《食品安全国家标准 陶瓷制品》（GB 4806.4-2016）
56. 《食品安全国家标准 玻璃制品》（GB 4806.5-2016）
57. 《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7-2023）
58. 《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》（GB 4806.8-2022）
59. 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》（GB 4806.9-2023）
60. 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》（GB 4806.10-2016）
61. 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》（GB 4806.11-2023）
62. 《食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品》（GB 4806.12-2022）
63. 《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》（GB 4806.13-2023）
64. 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》（GB 4806.14-2023）
65. 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂》（GB 4806.15-2024）
66. 《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718-2025）
67. 《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）
68. 《食品安全国家标准 预包装特殊膳食用食品标签》（GB 13432-2013）
69. 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）
70. 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）
71. 《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1-2022）
72. 《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2-2025）
73. 《一次性使用卫生用品卫生要求》（GB 15979-2024）
74. 《消毒器械灭菌效果评价方法》（GB/T 15981-2021）
75. 《食品机械安全要求》（GB 16798-2023）

76. 《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）
77. 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）
78. 《室内空气质量标准》（GB/T 18883-2022）
79. 《质量管理 顾客满意 组织投诉处理指南》（GB/T 19012-2019）
80. 《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》（GB/T 19022-2003）
81. 《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》（GB/T 22000-2006）
82. 《食品安全国家标准 复配食品添加剂通则》（GB 26687-2011）
83. 《检测和校准实验室能力的通用要求》（GB/T 27025-2019）
84. 《食品防护计划及其应用指南 食品生产企业》（GB/T 27320-2010）
85. 《危害分析与关键控制点(HACCP)体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）
86. 《病媒生物综合管理技术规范 食品生产加工企业》（GB/T 27776-2011）
87. 《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2025）
88. 《冷链物流分类与基本要求》（GB/T 28577-2021）
89. 《食用农产品保鲜贮藏管理规范》（GB/T 29372-2012）
90. 《食品安全国家标准 食品添加剂标识通则》（GB 29924-2013）
91. 《食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范》（GB 31605-2020）
92. 《食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范》（GB 31621-2014）
93. 《病媒生物综合管理技术规范 环境治理 鼠类》（GB/T 31712-2015）
94. 《食品从业人员用工作服技术要求》（GB/T 37850-2019）
95. 《洁净厂房设计规范》（GB 50073-2013）
96. 《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457-2019）
97. 《食品工业洁净用房建筑技术规范》（GB 50687-2011）
98. 《计量标准考核规范》（JJF 1033-2023）
99. 《定量包装商品净含量计量检验规则》（JJF 1070-2023）
100. 《仓储作业规范》（SB/T 10977-2013）
101. 《病媒生物防制操作规程 食品生产加工企业》（WS/T 691-2020）

## 第二部分 生产安全

1. 《中华人民共和国食品安全法》
2. 《中华人民共和国安全生产法》
3. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 修订）
4. 《中华人民共和国特种设备安全法》
5. 《中华人民共和国消防法》
6. 《食品生产经营监督检查管理办法》（市场监管总局令第 49 号）
7. 《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 97 号）
8. 《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令第 80 号）
9. 《食品生产许可管理办法》（国家市场总局令第 24 号）
10. 《食品召回管理办法》（国家市监总局令第 31 号）
11. 《国家食品安全事故应急预案》
12. 《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》（安监总局令第 16 号）
13. 《城镇燃气管理条例》（国务院令第 583 号）
14. 《工贸企业粉尘防爆安全规定》（应急管理部令第 6 号）
15. 《工作场所职业卫生管理规定》（卫健委令第 5 号）
16. 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88 号）
17. 《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》（公安部令第 61 号）
18. 《企业环境信息依法披露管理办法》（生态环境部令第 24 号）
19. 《社会消防安全教育培训规定》（公安部令第 109 号）
20. 《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令第 493 号）
21. 《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号）
22. 《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第 2 号，2019 修订）
23. 《生产经营单位安全培训规定》（国家安全生产监督管理总局令第 80 号）
24. 《特种设备安全监督检查办法》（国家市场监督管理总局令第 57 号）
25. 《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 74 号）
26. 《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》（日国家安全生产监督管理总局令第 80 号）
27. 《网络信息内容生态治理规定》（国家互联网信息办公室令第 5 号）
28. 《“十四五”全国危险废物规范化环境管理评估工作方案》（环办固体〔2021〕20 号）
29. 《危险废物转移管理办法》（生态环境 公安部 交通运输部部令第 23 号）
30. 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号）
31. 《危险化学品安全使用许可证实施办法》（国家安全生产监督管理总局令第 89 号）
32. 《危险化学品登记管理办法》（安监总局令第 53 号）
33. 《危险化学品经营许可证管理办法》（国家安全监管总局令第 79 号）
34. 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令第 79 号）
35. 《消防产品监督管理规定》（公安部令、国家工商总局、国家质检总局令第 122 号）
36. 《消防安全责任制实施办法》（国办发〔2017〕87 号）
37. 《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号）
38. 《国家危险废物名录》（2025 版）
39. 《特种设备作业人员资格认定分类与项目》（2021 年第 41 号）

40. 《危险化学品目录（2015 版）》及实施指南
41. 《广东省安全生产条例》（2023 修订）（广东省第十四届人民代表大会常务委员会公告第 6 号）
42. 《广东省实施〈消防法〉办法》
43. 《广东省食品安全事故应急预案》（粤府函〔2017〕236 号）
44. 《广东省特种设备安全条例》
45. 《深圳市生产经营单位安全生产主体责任规定》（深圳市人民政府令第 308 号）
46. 《深圳市亚硝酸盐监督管理若干规定》（深圳市人民政府令第 264 号）
47. “互联网+AI 监管”监控设备安装部署要求
48. 《特种设备使用管理规则》（TSG 08-2017）
49. 《锅炉安全技术规程（第 1 号修改单）》（TSG 11-2020）
50. 《电梯维护保养规则》（TSG T5002-2017）
51. 《特种设备作业人员考核规则》（TSG Z6001-2019）
52. 《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2024）
53. 《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》（GB 4387-2008）
54. 《消防安全标志》（GB 13495.1-2015）
55. 《用电安全导则》（GB/T 13869-2017）
56. 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）
57. 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）
58. 《化学品安全标签编写规定》（GB 15258-2009）
59. 《粉尘防爆安全规程》（GB 15577-2018）
60. 《危险化学品仓库储存通则》（GB 15603-2022）
61. 《化学品安全技术说明书 内容和项目顺序》（GB/T 16483-2008）
62. 《易燃易爆性商品储存养护技术条件》（GB 17914-2013）
63. 《消防应急照明和疏散指示系统》（GB 17945-2024）
64. 《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018）
65. 《危险化学品经营企业安全技术基本要求》（GB 18265-2019）
66. 《建筑消防设施的维护管理》（GB 25201-2010）
67. 《消防控制室通用技术要求》（GB 25506-2010）
68. 《危害分析与关键控制点(HACCP)体系食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）
69. 《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639-2020）
70. 《危险化学品单位应急救援物资配备要求》（GB 30077-2023）
71. 《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）
72. 《企业安全生产标准化基本规范》（GB/T 33000-2016）
73. 《个体防护装备配备规范 第 1 部分：总则》（GB 39800.1-2020）
74. 《人员密集场所消防安全管理》（GB/T 40248-2021）
75. 《食品安全事故应急演练要求》（GB/T 45222-2025）
76. 《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022）
77. 《爆炸危险环境电力装置设计规范》（GB 50058-2014）
78. 《冷库设计标准》（GB 50072-2021）
79. 《燃气工程项目规范》（GB 55009-2021）
80. 《消防设施通用规范》（GB 55036-2022）
81. 《剧毒化学品、放射源存放场所治安防范要求》（GA 1002-2012）
82. 《易制爆危险化学品储存场所治安防范要求》（GA 1511-2018）

83. 《仓储场所消防安全管理通则》（XF 1131-2014）
84. 《生产安全事故应急演练基本规范》（YJ/T 9007-2019）

### 第三部分 其他安全

1. 《中华人民共和国食品安全法》
2. 《中华人民共和国食品安全法实施条例》
3. 《中华人民共和国进出境动植物检疫法》
4. 《中华人民共和国进出境动植物检疫法实施条例》
5. 《中华人民共和国进出口商品检验法》
6. 《中华人民共和国电子商务法》
7. 《中华人民共和国反垄断法》
8. 《中华人民共和国反不正当竞争法》
9. 《中华人民共和国广告法》
10. 《中华人民共和国价格法》
11. 《中华人民共和国刑法》
12. 《食品标识监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第100号）
13. 《食品生产经营风险分级管理办法（试行）》（食药监食监一〔2016〕115号）
14. 《食品生产许可管理办法》（市场监管总局令第24号）
15. 《保健食品注册与备案管理办法》（国家食品药品监督管理总局令第22号）
16. 《药品、医疗器械、保健食品、特殊医学用途配方食品广告审查管理暂行办法》（国家市场监督管理总局令第21号）
17. 《中华人民共和国进出口食品安全管理办法》（海关总署令第249号）
18. 《中华人民共和国进口食品境外生产企业注册管理规定》（海关总署令第248号）
19. 《非常时期价格干预措施和紧急措施暂行办法》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第5号）
20. 《互联网广告管理办法》（国家市场监督管理总局令第72号）
21. 《价格违法行为行政处罚规定》
22. 《禁止滥用市场支配地位行为规定》（国家市场监督管理总局令第66号）
23. 《禁止垄断协议规定》（国家市场监督管理总局令第65号）
24. 《经营者集中审查规定》（国家市场监督管理总局令第67号）
25. 《明码标价和禁止价格欺诈规定》（国家市场监督管理总局令第56号）
26. 《网络反不正当竞争暂行规定》（国家市场监督管理总局令第91号）
27. 《实施出口食品生产企业备案的产品目录》（原质检总局2012年第149号公告）
28. 《广东省制止牟取暴利的规定》（广东省人民政府令第35号）
29. 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）
85. 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2025）
30. 《危害分析与关键控制点(HACCP)体系食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）
31. 加拿大食品检验局（Canadian Food Inspection Agency），食品欺诈（Food fraud）
32. 美国食品药品监督管理局（U.S. Food and Drug Administration, FDA），出于经济动机的掺假（食品欺诈）Economically Motivated Adulteration (Food Fraud)