

文件编号：TC-SC-02

# 北京天赐园食品有限公司

# 质量与食品安全 管理体系手册

(B/01 版)

文件发放号：00

编制：朱向阳

审核：刘朝旭

批准：刘朝生

日期：2022 年 04 月 01 日发布

2022 年 04 月 01 日实施

# 颁布令

为了加强公司质量、食品安全管理，有效控制食品危害的发生，确保产品质量管理能够满足广大客户等相关方的要求，公司根据GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、ISO22000:2018《食品安全管理体系 在食品链中各类组织中的应用》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》、GB14881-2013《食品生产企业通用要求》以及适用法律法规和相关标准的要求，结合实际情况，建立了质量、食品安全管理体系，并编制质量与食品安全管理二合一整合型管理手册。

公司各部门、各级管理人员必须依据本《管理手册》的原则和要求，建立相应程序、程序文件和管理制度以及前提方案、操作性前提方案和危害控制计划，实施、保持并更新质量、食品安全管理体系，确保公司的方针和目标得以实现，促进经济效益的提高，增强市场竞争力，从而实现可持续发展。

经公司管理层讨论，决定发布质量、食品安全管理手册，于2022年04月27日开始实施，要求各部门和所有员工严格遵照执行。

总经理：刘朝生

2022年04月20日

# 任命书

为了贯彻执行 GB/T 19001—2016《质量管理体系 要求》、ISO22000:2018《食品安全管理体系 在食品链中各类组织中的应用》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》、GB14881-2013《食品生产企业通用要求》，以及适用法律法规和相关标准的要求，加强对质量、食品安全管理体系实施与运行的领导，特任命 朱向阳 同志为我公司的管理者代表兼食品安全小组组长。

一、管理者代表兼食品安全小组组长的职责是：

1. 确保食品质量与安全管理体系得到建立、实施、保持和更新；
2. 向最高管理者报告公司管理体系的有效性和适宜性，报告体系的业绩和任何改进的需求；
3. 领导食品安全小组，并组织其工作；
4. 确保在整个组织内提高满足顾客和法律法规要求的意识；确保食品安全小组成员的相关培训和教育；
5. 就管理体系有关事宜对外联络。

二、食品安全小组成员如下：

管理者代表兼质量与安全管理部：朱向阳（组长）

质量与安全管理部门分管质量检验：李晓蕾（经理）

生产设备部：刘朝龙（经理） 采购供应部：高丽平（经理）

业务部：张 琪（经理） 财务行政部：刘宇航（经理）

财务行政部分管人力资源：刘朝旭（经理）

三、质量与安全管理部负责食品安全小组日常事务性工作。

总经理：刘朝生

2022 年 04 月 20 日

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  目 录		章节号	0.1
		版本	3
		页次	1/2
标 题	与相关管理体系标准条款对照		
	GB/T 19001(Q)	ISO22000:2018 (F)	HACCP V1.0
0.1 目录			
0.2 手册说明			
0.3 手册修改控制			
1.0 公司概况			
2.0 公司管理体系结构图			
3.0 管理体系过程职责分配表	5.3	5.3	2.5
4.0 组织环境	4	4	
5.0 领导作用	5	5	2.1-2.4
6 策划	6	6	1.1
6.1 风险和机遇应对控制程序	6.1	6.1	
6.2 目标及实施策划	6.2	6.2	2.4
6.3 变更的策划	6.3	6.3	
7 支持	7	7	3.1
7.1 人力资源控制程序	7.1.2	7.1.2	3.2
7.2 基础设施和过程运行环境控制程序	7.1.3、7.1.4	7.1.3、7.1.4	3.3
7.3 监视和测量设备控制程序	7.1.5	8.7	3.6
7.4 食品质量、安全、卫生信息沟通程序	7.4	7.4	2.5
7.5 文件控制程序	7.5	7.5	1.2
7.6 记录控制程序	7.5	7.5	1.2、4.6
7.7 致敏物质的管理			3.10
7.8 食品欺诈预防			3.12
8 运行	8	8	4.1
8.1 前提方案 (PRP(s)) 控制程序 / 卫生标准操作程序 (SSOP)		8.2	3.3
8.2 实施危害分析的预备步骤		8.5.1	4.2
8.3 食品危害分析控制程序	7.3.1	8.5.2	4.3

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>目 录</b>		<b>章节号</b>	0.1
		<b>版 本</b>	3
		<b>页 次</b>	1/2
<b>标 题</b>	<b>与相关管理体系标准条款对照</b>		
	GB/T 19001(Q)	ISO22000:2018 (F)	HACCP V1.0
8.4 控制措施和控制措施组合的确认/HACCP 计划的确认		8.5.3	4.4
8.5 危害控制计划的建立程序		8.5.4	4.3
8.6 前提方案和危害控制计划信息的更新		8.6	
8.7 验证策划控制程序		8.8	4.5
8.8 与顾客有关的过程控制程序	8.2		5.2
8.9 设计和开发控制程序	8.3		3.4
8.10 外部提供过程、产品和服务控制程序	8.4		3.5
8.11 生产和服务提供控制程序	8.5	8.3	3.7
8.12 产品和服务的放行--管理体系过程中产品的监视和测量程序	8.6		3.6/3.8
8.13 不合格和纠正措施控制程序	8.7、10.2	8.9	3.9、5.1
8.14 应急准备和响应程序		8.4	3.13
9 绩效评价	9	9	
9.1 顾客满意程度测量程序	9.1.2		
9.2 分析与评价程序	9.1.3	9.1	
9.3 内审控制程序	9.2	9.2	5.3
9.4 管理评审控制程序	9.3	9.3	5.4
10 改进	10	10	
10.1 改进控制程序	10	10	5.5

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  手册说明	章节号	0.2
	版 本	3
	页 次	1/1

1. 手册内容:

本手册系依据《质量管理体系 要求》(GB/T 19001—2016)、《食品安全管理体系 在食品链中各类组织中的应用》(ISO22000:2018)、《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 (V1.0)》、《食品企业通用卫生规范》(GB14881-2013)、国家相关的法律法规和本公司的实际相结合编制而成, 它包括:

(1) 公司管理体系的范围: 包括生产的饮料(果汁及蔬菜汁类)(秋梨膏、枇杷膏、酸梅膏、蓝莓膏、柚子膏、冰糖雪梨膏、红枣饮料浓浆、红糖姜汤饮料浓浆、酸梅汤饮料、冰糖雪梨(梨汁饮料)、枇杷润茶(枇杷汁饮料)、冰糖炖梨(梨浆饮料)、冰糖炖山楂(山楂果肉饮料)等果汁饮料), 蜂产品(蜂蜜、调制蜂蜜制品等)食品的生产和服务。

(2) 对公司管理体系所包括的过程顺序和相互作用的表述。其中包含了对标准条款要求的概述或相应的程序文件, 凡是对标准条款概述的部分均给出了具体运作文件的检索路径。

2. 术语和定义:

本手册采用《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 (V1.0)》、GB/T19000—2016《质量管理体系 基础和术语》及 ISO22000:2018 第 3 条款的术语和定义。

3、本手册为公司的受控文件, 由总经理批准颁布执行。手册管理的所有相关事宜均由公司质量安全部统一负责, 未经管理者代表批准, 任何人不得将手册提供给公司以外人员。手册持有者调离工作岗位时, 应将手册交还质量安全部, 办理核收登记。

4、手册持有者应使其受到妥善保管, 不得损坏、丢失、随意涂抹。

5、在手册使用期间, 如有修改建议, 各部门负责人应汇总意见, 及时反馈到质量与安全管理部; 质量与安全管理部应根据需要对手册的适用性、有效性进行评审; 必要时应对手册予以修改, 执行《文件控制程序》的有关规定。

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>手册修改控制</b>				章节号	0.3
				版本	3
				页次	1/1
章节号	修改条款	修改日期	修改人	审核	批准

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>公司概况</b>	章节号	1.0
	版 本	3
	页 次	1/1

北京天赐园食品有限责任公司始创于 1998 年，经过不懈的努力，发展到目前，已成为拥有 5 条先进生产设备和厂房的现代化食品生产加工、销售实体企业。并将公司生产基地及总部设立在北京市顺义区木林镇陀头庙村。生产的产品已销售到全国各地。

公司拥有优秀的管理人才和先进的生产设备，在经营过程中，不断提高技术，积累工作经验，完善管理机制，引进先进工艺并进行创新；公司本着“**创新是企业生存、发展的根本**”的经营宗旨，致力于新产品的研制、开发，不断的推陈出新以满足不同消费者的需要。生产的产品有蜂产品（蜂蜜、蜂产品制品）蜂蜜、调制蜂蜜制品等，饮料（果汁及蔬菜汁类）秋梨膏、枇杷膏、酸梅膏、蓝莓膏、柚子膏、冰糖雪梨膏、红枣饮料浓浆、红糖姜汤饮料浓浆、酸梅汤饮料、冰糖雪梨（梨汁饮料）、枇杷润茶（枇杷汁饮料）、冰糖炖梨（梨浆饮料）、冰糖炖山楂（山楂果肉饮料）等，所有产品均严格按照产品质量标准生产。

本公司生产厂区坐落在北京市顺义区木林镇陀头庙村，绿树掩映，环境优美，交通方便。厂区占地面积 8840 平方米，厂房面积 5833 平方米，拥有先进的生产设备和检测设备。

公司全称：北京天赐园食品有限责任公司

法 人：刘朝生

地 址：北京市顺义区木林镇陀头庙村

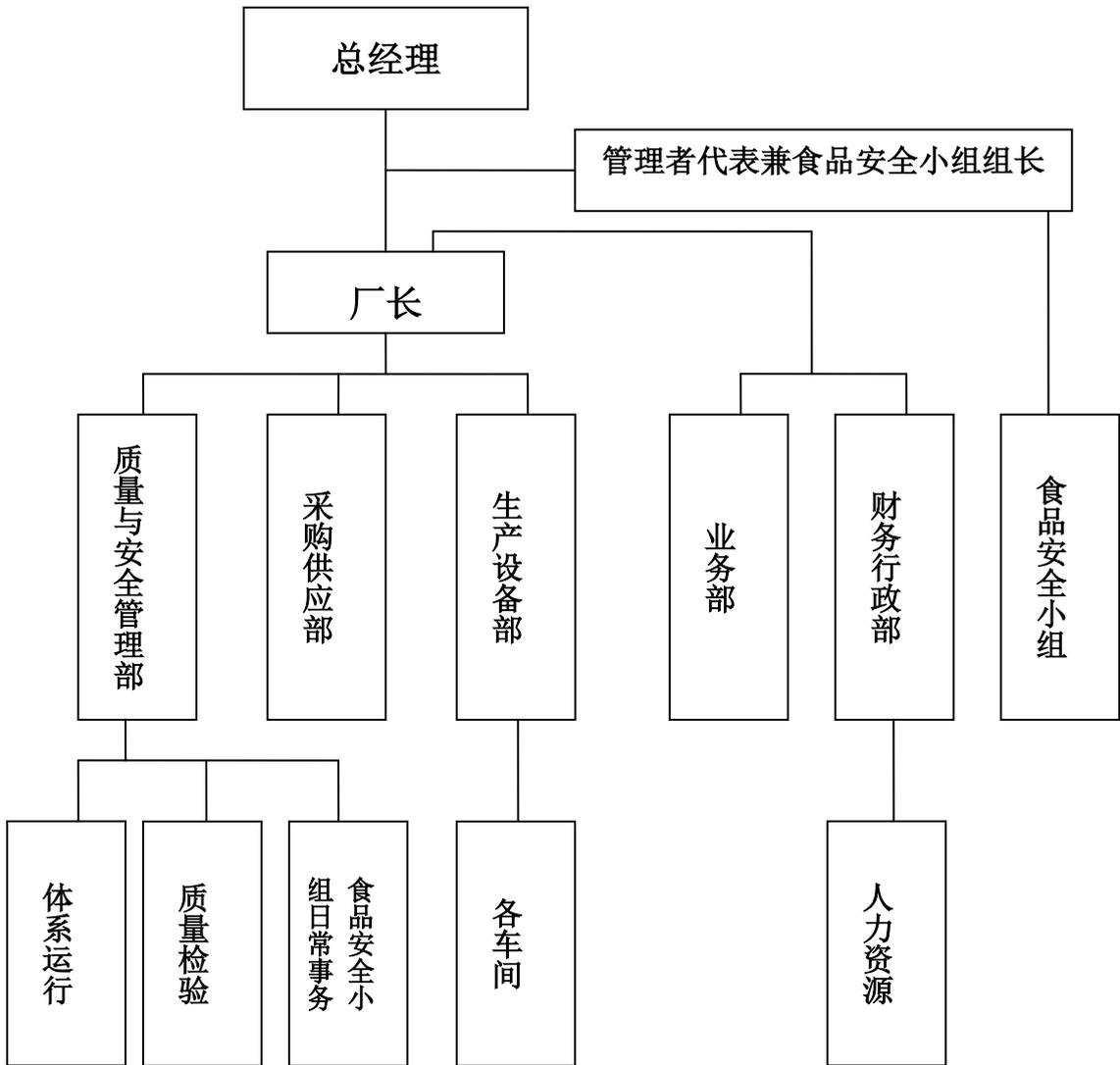
邮 编：101309

电 话：010-60491808          010-67702138

传 真：010-60499360          010-67791665

网 址：www.enjitang.com.cn

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  公司管理体系结构图	章节号	2.0
	版 本	3
	页 次	1/1



<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b> <b>管理体系过程职责分配表</b>	<b>章节号</b>	3.0
	<b>版本</b>	3
	<b>页次</b>	1/4

职能部门 GB/T 19001 标准要求	总 经 理	管 理 体 系 负 责 人	质 量 与 安 全 管 理 部	生 产 设 备 部	业 务 部	采 购 供 应 部	财 务 行 政 部
4 组织环境							
4.1 理解组织及其环境	▲	△	▲	△	△	△	△
4.2 理解相关方的需求和期望	△	△	▲	△	△	△	△
4.3 质量管理体系范围	△	△	▲	△	△	△	△
4.4 质量管理体系及其过程	▲	△	▲	△	△	△	△
5 领导作用	△						
5.1 领导作用和承诺	▲	△	△	△	△	△	△
5.2 方针	▲	△	△	△	△	△	△
5.3 组织的岗位、职责和权限	▲	△	△	△	△	△	▲
6 策划	△						
6.1 应对风险和机遇的措施	△	▲	▲	△	△	△	△
6.2 质量目标及其实现的策划	△	▲	▲	△	△	△	△
6.3 变更的策划	△	▲	▲	△	△	△	△
7 支持							
7.1 资源							
7.1.1 总则	▲	△	△	△	△	△	△
7.1.2 人员	△	▲	△	△	△	△	▲
7.1.3 基础设施	△	▲	△	▲	△	△	△
7.1.4 过程运行环境	△	▲	△	▲	△	△	△
7.1.5 监视和测量资源	△		▲	△	△	△	△
7.1.6 组织的知识	△	▲	▲	△	△	△	△
7.2 能力	△	▲	△	△	△	△	▲
7.3 意识	△	▲	△	△	△	△	▲
7.4 沟通	△	▲	▲	△	▲	▲	△
7.5 成文信息	△	▲	▲	△	△	△	▲
8 运行							
8.1 运行策划和控制	△	△	▲	△	△	△	△
8.2 产品和服务的要求	△	△	△	△	▲	△	△
8.3 产品和服务的设计和开发	△		▲	△	△	△	△
8.4 外部提供过程、产品和服务的控制	△	△	△	△	△	▲	△
8.5 生产和服务提供							
8.5.1 生产和服务提供的控制	△	△	△	▲	△	△	△
8.5.2 标识和可追溯性	△	△	△	▲	△	▲	△

8.5.3 顾客和外部供方财产	△	△	△	△	▲	△	△
8.5.4 防护	△	△	△	▲	△	▲	△
8.5.5 交付后活动	△	△	△	△	▲	△	△
8.5.6 更改控制	△	△	△	▲	△	△	△
8.6 产品和服务的放行	△	▲	▲	△	△	△	△
8.7 不合格输出的控制	△	▲	▲	△	△	△	△
9 绩效评价							
9.1 监视、测量、分析和评价							
9.1.1 总则	△	▲	▲	△	△	△	△
9.1.2 顾客满意	△	△	△	△	▲	△	△
9.1.3 分析与评价			▲	△	▲	△	△
9.2 内部审核	△	▲	▲	△	△	△	△
9.3 管理评审	▲	△	▲	△	△	△	△
10 改进							
10.1 总则	▲	△	▲	△	△	△	△
10.2 不合格和纠正措施			▲	△	△	△	△
10.3 持续改进	△	▲	▲	△	△	△	△

▲ 主要职责      △ 相关职责

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  管理体系过程职责分配表	章节号	3.0
	版 本	3
	页 次	3/4

部 门 ISO22000:2018 标准要求	最高管 理者	质量与 安全管 理部	食品安 全小组	生产 设备部	业务部	采购 供应部	财务行 政部
4 组织环境							
4.1 理解组织及其环境	▲	△	▲	△	△	△	△
4.2 理解相关方的需求和期望	△	△	▲	△	△	△	△
4.3 食品安全管理体系范围	△	△	▲	△	△	△	△
4.4 食品安全管理体系	▲	△	▲	△	△	△	△
5 领导作用							
5.1 领导作用和承诺	▲	△	△	△	△	△	△
5.2 方针	▲	△	△	△	△	△	△
5.3 组织的岗位、职责和权限	▲	△	△	△	△	△	▲
6 策划							
6.1 应对风险和机遇的措施	△	▲	△	△	△	△	△
6.2 食品安全目标及其实现的策划	△	△	▲	△	△	△	△
6.3 变更的策划	△	△	▲	△	△	△	△
7 支持							
7.1 资源							
7.1.1 总则	▲	△	△	△	△	△	△
7.1.2 人员	△	△	▲	△	△	△	▲
7.1.3 基础设施	△	△	△	▲	△	△	△
7.1.4 工作环境	△	△	△	▲	△	△	△
7.1.5 食品安全管理体系的外部开发	△	△	▲	△	△	△	△
7.1.6 外部提供过程、产品或服务的控制	△	△	△	△	△	▲	△
7.2 能力	△	△	△	△	△	△	▲
7.3 意识	△	△	△	△	△	△	▲
7.4 沟通	△	▲	▲	△	▲	▲	△
7.5 成文信息	△	▲	△	△	△	△	▲
8 运行							
8.1 运行的策划和控制	△	△	▲	△	△	△	△
8.2 前提方案	△	△	▲	▲	△	△	△
8.3 可追溯性系统	△	△	△	▲	△	▲	△
8.4 应急准备和响应	△	▲	△	▲	△	△	△
8.5.1 实施危害分析的预备步骤	△	△	▲	△	△	△	△
8.5.2 危害分析	△	△	▲	△	△	△	△

8.5.3 控制措施和控制措施组合的确认		△	▲	△	△	△	△
8.5.4 危害控制计划的建立	△	△	▲	▲	△	△	△
8.6 前提方案和危害控制计划信息的更新	△	△	▲	△	△	△	△
8.7 监视和测量的控制	△	▲	△	△	△	△	△
8.8 验证策划	△	▲	▲	△	△	△	△
8.9 不符合控制	△	▲	△	△	△	△	△
9 绩效评							
9.1 监视、测量、分析和评价	△	▲	△	△	△	△	△
9.2 内部审核	△	▲	▲	△	△	△	△
9.3 管理评审	▲	▲	△	△	△	△	△
10 改进							
10.1 不合格和纠正措施	△	▲	▲	△	△	△	△
10.2 持续改进	△	△	▲	△	△	△	△
10.3 食品安全管理体系的更新	△	△	▲	△	△	△	△

注：▲ 主要职责 △ 相关职责；质量与安全管理部承担食品安全小组日常全部工作。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册 管理体系过程职责分配表				章节号		3.0	
				版本		3	
				页次		4/4	
HACCP V1.0 标准要求	最高管理者	质量与安全管理部	食品安全小组	生产设备部	业务部	采购供应部	财务行政部
1.1 总要求	▲	△	△	△	△	△	△
1.2 文件要求	△	▲	△	△	△	△	△
2.1 管理承诺	▲	△	△	△	△	△	△
2.2 合规义务	△	▲	▲	△	△	△	△
2.3 食品安全文化	▲	△	△	△	△	△	▲
2.4 HACCP 方针 目标	▲	△	△	△	△	△	△
2.5 职责.权限与沟通	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
3.1 前提计划	△	△	▲	△	△	△	△
3.2 人力资源	△	△	△	△	△	△	▲
3.3 良好卫生规范	△	▲	▲	▲	△	△	△
3.4 产品设计和开发	△	▲	△	△	△	△	△
3.5 采购管理	△	△	△	△	△	▲	△
3.6 监视和测量	△	▲	△	△	△	△	△
3.7 标识和追溯	△	▲	▲	△	△	△	△
3.8 产品放行	△	▲	△	△	△	△	△
3.9 产品撤回和召回	△	▲	▲	△	△	△	△
3.10 致敏物质管理	△	△	△	▲	△	△	△
3.11 食品防护	△	△	▲	△	△	△	△
3.12 食品欺诈预防	△	△	△	△	△	▲	△
3.13 应急准备和响应	△	▲	△	▲	△	△	△
4.1 危害控制总则	△	△	▲	△	△	△	△
4.2 预备步骤	△	△	▲	△	△	△	△
4.3 危害分析和制定控制措施	△	△	▲	△	△	△	△
4.4 HACCP 计划的确认	△	△	▲	△	△	△	△
4.5 HACCP 体系验证	△	△	▲	△	△	△	△
4.6 HACCP 计划记录的保持	△	△	△	▲	△	△	△
5.1 不合格和纠正措施	△	△	△	▲	△	△	△
5.2 投诉处理	△	△	△	△	▲	△	△
5.3 内部审核	△	▲	▲	△	△	△	△
5.4 管理评审	▲	▲	△	△	△	△	△
5.5 持续改进	▲	△	▲	△	△	△	△

注：▲ 主要职责 △ 相关职责；质量与安全管理部承担食品安全小组日常全部工作。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  4 组织环境	章节号	4.0
	版 本	3
	页 次	共 3 页

## 1 理解组织及其环境

公司建立《风险和机遇应对控制程序》（章节号 6.1），对公司发展战略规划编制、实施等做出规定。在公司发展战略制定过程中应考虑与本公司目标和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素，对其进行有效控制。

本公司在建立管理体系时，应确定外部因素（包括法规、先进技术、产品和服务使用者的文化、社会、网络安全、食品欺诈、食品防御、故意污染、经济性及市场环境等）和内部因素（包括企业的经营理念、企业文化等），与公司的宗旨、战略方向有关、影响管理体系实现预期结果的能力的信息。需要时，公司应更新这些信息。

在确定这些相关的内部和外部因素时，公司应考虑以下方面：

- 1) 可能对组织的目标造成影响的变更和趋势；
- 2) 与相关方的关系，以及相关方的理念、价值观；
- 3) 组织管理、战略优先、内部政策和承诺；
- 4) 资源的获得和优先供给、技术变更。

质量与安全管理部负责根据高管层的要求组织对公司内、外部因素相关信息的获取、分析与评价工作，并组织相关部门建立《风险和机遇应对控制程序》（章节号 6.1），对公司发展战略规划编制、实施等做出规定。

## 2 理解相关需求和期望

### 2.1 相关方的识别

各部门负责识别本部门涉及的对本公司管理体系有影响的相关方，并将相关方信息提交质量与安全管理部。质量与安全管理部组织各部门对本公司管理体系有影响的相关方进行确定，并形成《相关方需求和期望清单》。相关方包括但不限于以下方面：

- 1) 顾客或消费者；
- 2) 外部供方，包括采购供方、外包方等；
- 3) 公司员工及其他为公司工作的人员；
- 4) 政府部门及监管机关；
- 5) 行业协会及社会团体。

### 2.2 相关方需求和期望的识别

各部门负责识别本部门涉及的对本公司管理体系有影响的相关方及其需求和期望，将相关方需求和期望的信息提交质量与安全管理部。质量与安全管理部对各部门的相关方需求和期望进行汇总

与分析，并形成《相关方需求和期望清单》，作为风险和机遇识别与应对的准备信息。相关方的需求和期望的表现形式可包括但不限于以下方面：

- 1) 顾客对产品的要求；
- 2) 已与顾客或外部供方达成的合同；
- 3) 行业规范及产品标准；
- 4) 许可、执照或其他授权形式。

### 2.3 相关方及其要求的相关信息监视与评审

- 1) 质量与安全管理部每年在管理评审前组织一次全面的相关方及其要求的相关信息的识别与评审。
- 2) 各部门在获得相关方及其要求的相关信息变化时，应及时告知质量与安全管理部，由质量与安全管理部对《相关方需求和期望清单》进行修订。
- 3) 每次管理评审前，质量与安全管理部汇总企业相关方的期望与要求的相关资料，并提交管理评审。

## 3 确定管理体系的范围

公司应界定管理体系的边界和应用，以确定其范围。

在确定管理体系范围时，公司应考虑：

- 1) 公司的内部和外部因素；
- 2) 相关方的需求和期望；
- 3) 公司的产品和服务。

本公司质量管理体系的范围为：位于北京市顺义区木林镇陀头庙南大街1号的北京天赐园食品有限责任公司的“果蔬汁（浆）饮料（果蔬汁饮料、果肉饮料、果浆饮料、果蔬汁饮料浓浆）的生产；蜂产品（蜂蜜、蜂产品制品）的生产”。

本公司食品安全管理体系的范围为：位于北京市顺义区木林镇陀头庙南大街1号的北京天赐园食品有限责任公司的“果蔬汁（浆）饮料（果蔬汁饮料、果肉饮料、果浆饮料、果蔬汁饮料浓浆）的生产”。

本公司 HACCP 体系的范围为：位于北京市顺义区木林镇陀头庙南大街1号的北京天赐园食品有限责任公司的“果蔬汁（浆）饮料（果蔬汁饮料、果肉饮料、果浆饮料、果蔬汁饮料浓浆）的生产；蜂产品（蜂蜜、蜂产品制品）的生产”。

## 4 质量和食品安全管理体系及其过程

### 4.1 总则

为了确保产品和服务满足相关方需求和期望，本公司采用过程方法对产品的开发和生产所需的各过程进行管理，同时按照 GB/T19001 质量管理体系要求、GB/T22000 食品安全管理体系 在食品链

中各类组织中的应用、GB/T27341 危害分析与关键控制点（HACCP）体系食品生产企业通用要求、GB14881 食品企业通用卫生规范、危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证补充要求 1.0 等管理体系标准要求及本公司实际情况建立文件化管理体系，并采取必要的措施以确保实施、保持和持续改进所建立的管理体系，并对过程加以实施、保持并持续改进。

## 4.2 过程方法

为了满足管理体系过程的控制要求，本公司将过程方法应用于所识别出来的管理体系过程，建立了过程控制准则，用以描述实施管理体系所需要的过程的控制：

- 1) 对与领导、策划、支持和运行、绩效评价、改进等有关的过程进行确定，明确这些过程所需的输入和期望的输出；
- 2) 公司采用组织机构图、职能分配表以及管理体系中对各过程的描述确定过程的相互影响及顺序及其在组织中的作用；
- 3) 为所识别出来的过程规定运行准则，并进行监视和测量，对绩效指标进行分析，确保过程按预期要求运行，同时为改进提供依据；
- 4) 公司通过必要的资源的提供及信息的收集，确保可以获得过程运行和实现的必要资源和信息，并能够进行有效沟通；
- 5) 公司通过建立程序文件和各项管理制度，规定与这些过程相关的责任和权限；
- 6) 公司确定需要应对的风险和机遇，并策划应对这些风险和机遇的措施；
- 7) 识别评价合理预期的、可能发生的食品安全危害，并进行控制。
- 8) 确保在公司内部及整个食品链的沟通，使相关信息在各个环节上准确、有效的传递，确保食品的安全卫生；
- 9) 定期对食品安全危害进行评价，必要时进行更新调整，保证体系的有效实施；
- 10) 严格遵守国家有关食品质量与安全有关的法律法规和标准；
- 11) 通过内审、管理评审等检查手段发现问题，为过程运行中的问题采取措施和持续改进提供依据，并在对过程分析的基础上，针对要求进行必要的变更，以确保过程持续符合期望的预期结果；
- 12) 按照管理体系的要求，建立体系有效实施的方法和准则，运用 PDCA 的方法确保过程策划结果的实现和过程的持续改进。

公司应建立、保持相关管理制度以及相关工作记录，以支持上述过程运行。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  5 领导作用	章节号	5.0
	版 本	3
	页 次	共 6 页

## 1 领导作用与承诺

### 1.1 总则

总经理承诺在本公司建立、实施管理体系，并持续改进其有效性，并通过以下活动为承诺提供依据：

- 1) 总经理对管理体系的有效性负责，以保证管理体系持续改进，表明组织的经营目标支持质量、食品安全；
- 2) 向组织传达满足与食品安全相关的法律法规、本标准以及顾客要求的重要性；
- 3) 确保管理体系方针和目标得到建立，并与公司的组织环境和战略方向保持一致；
- 4) 确保管理体系的要求融入到公司的业务流程（包括采购、生产、销售等）；
- 5) 促进使用过程方法和基于风险的思维；
- 6) 确保企业食品安全文化的推行；
- 7) 确保管理体系运行所需的资源的获得；
- 8) 传达有效的质量和食品安全管理以及满足管理体系、产品和服务要求的重要性；
- 9) 确保实现管理体系预期结果；
- 10) 促使、指导和支持员工参与对管理体系的有效性做出贡献；
- 11) 确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；
- 12) 增强持续改进和创新；
- 13) 确定公司管理体系中总经理、管理体系负责人和各部门人员的作用、职责和权限。

### 1.2 以顾客为关注焦点

总经理承诺公司的产品和服务以顾客为关注焦点，持续改进增强顾客满意，并通过以下活动为承诺提供依据：

1) 确定顾客的需求和期望，确保产品持续满足顾客要求以及适用的法律法规要求，将顾客需求和期望转化为公司的具体要求；

2) 依据适用公司的法律法规，使产品生产过程中的关键过程得到控制，通过管理评审、运行策划和控制等过程控制，确保将顾客需求和期望转化为产品及体系等具体要求，达到顾客满意或超越顾客期望；

3) 公司在考虑了风险和机会的基础上进行决策和制定相应措施，建立或修订方针、行动准则，进行资源配置。

## 2 方针

## 2.1 方针的制定

为了保证顾客的需求和期望得到满足，确保将产品的质量管理、食品安全管理纳入公司的全面管理中，切实提高本公司的管理水平，为公司管理体系的运行和实施指明方向，实现公司经营目标，总经理组织制定并批准本公司的质量与食品安全方针，并确保管理体系的建立和实施紧紧围绕公司质量与食品安全方针进行。

公司制定管理体系方针的内容符合以下条件：

- 1) 与公司的经营宗旨和在食品链中的作用相适应，并支持其战略方向；
- 2) 适合于公司管理活动、产品和服务的性质、规模；
- 3) 包括既符合法律法规的要求，又符合与顾客商定的对食品安全的要求及其他与组织所处环境有关的特定承诺；
- 4) 充分体现满足顾客及履行法律法规要求和持续改进管理体系、提升质量、食品安全绩效的承诺；
- 5) 提供建立和评审公司管理体系目标的框架。

本公司的质量与食品安全方针为：“**以顾客需求为中心，以法律为准绳，全员参与，努力实现优质安全、持续改进。**”

本方针的基本含义是：

- 1) 以顾客需求为中心：本公司一切工作的出发点必须考虑顾客的需求，包括食品的品质和安全需求；在确保与相关方信息沟通的前提下，全体员工要做到以人为本，努力满足顾客生理和心理的健康需求。
- 2) 以法律为准绳：公司的产品和各项活动必须符合相关法律法规的要求，要承担起企业公民的社会责任。
- 3) 全员参与：在整个食品链中以及在公司内部对食品安全的要求进行沟通，全体员工都应承担起对于识别、确定及控制食品安全危害的责任。
- 4) 优质安全：实行全面的安全、卫生规范化管理，持续稳定地向顾客提供味美、健康、安全的食品及满意的服务。
- 5) 持续改进：不断改进食品的质量和水平，满足顾客新的消费需求；有目的地采用先进的管理模式，不断改进工作环境，实现可持续发展。

## 2.2 沟通方针

公司管理体系方针应：

- 1) 确保其在公司内得到沟通、理解和应用，并将其传达给全体员工，也应便于相关方提供或获取。
- 2) 将方针形成文件，用可测量的目标来支持，对方针付诸实施并予以保持，并通过管理评审等形式对其持续适宜性进行定期评审。

## 3 合规义务

HACCP 小组通过识别法律法规要求、顾客要求及与 HACCP 体系相关的相关方的需求和期望，确定我公司的合规义务。HACCP 小组负责保留确定合规义务的文件和记录，并保持更新。

#### 4 食品安全文化

最高管理者认真履行食品安全责任，建立公司的食品安全文化，内容应至少包括以下几个方面的内容：

- a) 人力资源部负责组织员工参加食品安全文化知识培训，形成良好的食品安全意识；
- b) 业务部负责通过公众号、参展宣传企业的食品安全文化；
- c) 行政部负责组织各部门的职业技能竞赛，提升企业的食品安全能力，传播和有效沟通企业的价值观，保证各级员工积极参与企业的食品安全文化建设，及时获取答题员工的反馈信息；
- d) 人力资源部负责对食品安全文化活动及绩效进行评价，必要时加以改进；
- f) 公司保留相关的食品安全文化记录；

#### 5 组织的岗位、职责和权限

为了有效的实施管理质量、食品安全管理体系和公司经营管理，本公司确定了组织机构，并规定了各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达，对各职能部门的职能进行分配。

财务行政部对本公司各主要岗位职责权限进行了确定，以：

- 1) 确保管理体系符合本标准的要求；
- 2) 确保各过程获得其预期输出；
- 3) 报告管理体系绩效及其改进机遇，特别向总经理报告；
- 4) 确保在整个组织推动以顾客为关注焦点；
- 5) 确保在策划和实施管理体系变更时，保持其完整性。

公司各部门主要职责如下：

##### 1) 总经理

- a) 全面领导公司的日常工作，向公司传达满足顾客和法律法规要求以及食品安全的重要性；
- b) 批准质量与食品管理方针和目标；
- c) 负责批准公司的质量与食品安全管理手册和各部门的工作手册；
- d) 主持管理评审；
- e) 确保质量、食品安全管理体系运行所必要的资源配备；
- f) 负责确保将管理体系要求有效融入到公司业务流程；
- g) 负责确保管理体系建立、实施，对管理体系有效性负责；
- h) 负责拟订公司年度工作计划和工作总结；
- i) 负责确认、批准公司风险和机遇应对措施，确保其有效实施；
- k) 负责召集和主持总经理办公会议；
- l) 负责公司各部门经理职务以上人员的鉴定、录用、辞退等工作；

- m) 负责公司市场开发和重要经济合同的审批;
- n) 负责公司各类费用收支的审批;
- o) 履行公司安全, 消防第一责任人的所有职责。

## 2) 管理者代表兼食品安全小组组长

- a) 协助总经理抓好各项工作, 对总经理负责。按总经理指示和授权, 在分管范围内负责;
- b) 确保公司质量与食品安全管理体系的过程得到建立、实施、保持和更新;
- c) 领导公司的内部审核, 向最高管理者报告公司管理体系的有效性和适宜性, 报告体系的业绩和任何改进的需求;
- d) 领导食品安全小组, 并组织其工作;
- e) 确保在整个组织内提高满足顾客和法律法规要求的意识; 确保食品安全小组成员的相关培训和教育;
- f) 就管理体系有关事宜对外联络。

## 3) 副总经理兼生产厂长

- a) 协助总经理完成公司日常管理工作;
- b) 负责生产计划、原材料、辅助材料、机配件、工艺装备申报计划, 归口范围内文件的审批;
- c) 负责生产设备管理工作的监控;
- d) 负责生产质量、工艺的监控;
- e) 负责生产部管理工作的监督与考核;
- f) 负责召开生产调度会, 对整体生产进行调度;
- g) 负责对严重不合格品的评审分析及处理决断。

## 4) 食品安全小组 (HACCP 小组)

- a) 在管理者代表的领导下对公司食品安全起决策作用;
- b) 负责对产品实施危害分析;
- c) 策划和实施对控制措施及其组合的确认;
- d) 验证和改进质量与食品安全管理体系, 系统地评价所策划的验证结果。

## 5) 质量与安全管理部经理

- a) 在管理者代表的领导下负责公司质量与食品安全管理体系的日常运行;
- b) 负责食品安全小组的日常事务;
- c) 负责对食品质量及安全的监督、检验, 对突发事件的应急准备和响应; 在外购原料、成品入库和销售等业务环节, 对不符合质量标准的产品有权独立提出处理意见, 或拒绝签发质量检验凭证或产品合格证书, 任何部门或个人不得干涉;
- d) 组织管理体系的内部审核和管理评审;
- e) 跟踪了解国家有关法律法规的最新动态, 向公司领导及时汇报并组织落实工作;
- f) 统一管理公司内外部信息的沟通, 组织采用适用的统计技术进行数据分析, 为提高体系整体运行质量提供依据;

- g) 负责管理公司管理体系运行有关的文件及记录的控制;
- h) 组织各部门编制与落实质量计划、前提方案、操作性前提方案、危害控制计划等,并监督实施;
- i) 负责组织相关部门识别公司经营管理过程中的风险和机遇,并采取有效的应对措施;
- j) 负责组织相关部门识别相关方及其需求和期望,定期监视和评审相关方信息期相关要求;
- k) 负责组织知识的获取、更新、分享等管理工作。

#### **6) 生产设备部经理**

- a) 领导车间对食品生产全面负责,确保食品的质量和符合安全要求;
- b) 负责各类生产工艺的编制和控制;
- c) 严格执行前提方案、操作性前提方案、危害控制计划等规定,对生产人员和设施进行严格的卫生管理,负责对设备的维护保养,生产环境满足规定要求;确保能持续稳定地生产出合格的产品;
- d) 负责成品运输的安全管理工作;
- e) 负责全公司的消防、水和电的安全管理;
- f) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行;
- g) 负责本部门涉及的相关方需求和期望的识别,定期监视和评审相关方信息期相关要求;
- h) 负责本部门涉及的风险和机遇的识别,建立应对措施,并有效实施。

#### **7) 采购供应部经理**

- a) 对生产所需原材料的采购全面负责;
- b) 对供方进行评价和控制,确保进行绿色采购;
- c) 负责对原材料库房和成品库房的管理;
- d) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行;
- e) 负责本部门涉及的相关方需求和期望的识别,定期监视和评审相关方信息期相关要求;
- f) 负责本部门涉及的风险和机遇的识别,建立应对措施,并有效实施。

#### **8) 业务部经理**

- a) 全面负责公司产品的市场销售和开发;
- b) 负责对顾客满意程度的控制,及时处理、反馈顾客信息,确保顾客满意;
- c) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行;
- d) 负责本部门涉及的相关方需求和期望的识别,定期监视和评审相关方信息期相关要求;
- e) 负责本部门涉及的风险和机遇的识别,建立应对措施,并有效实施。

#### **9) 财务行政部经理**

- a) 全面负责公司财务和行政事务管理;
- b) 负责对人力资源的控制,组织对员工的培训,确保满足生产的要求;
- c) 负责对公司的行政文件和档案进行管理;
- d) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行;

- e) 负责本部门涉及的相关方需求和期望的识别，定期监视和评审相关方信息期相关要求；
- f) 负责本部门涉及的风险和机遇的识别，建立应对措施，并有效实施。

#### 10) 对全体员工的总体要求

- a) 全面理解和掌握本公司质量与食品安全方针、目标和对顾客的承诺，并坚持贯彻执行；
- b) 遵照公司前提方案、操作性前提方案、危害控制计划等规定，以工作质量保证产品质量；
- c) 遵守劳动纪律和工作纪律，开展岗位自主管理，认真完成本职工作；
- d) 自觉遵守公司规定，努力维护公司利益及形象，爱岗敬业，严格自律，积极上进，勤学苦练，健康卫生，努力提高自身素质和业务水平，争取实现“一专多能”；
- e) 对职责和权限的内容进行相互沟通。所有员工有责任汇报质量与食品安全管理体系有关的问题，根据各部门的作业指导书，发生问题时应向上级主管报告，相关责任人在接到汇报后，应在规定的职责和权限内迅速采取适当措施，并记录结果；
- f) 积极合作，互相帮助，充分发扬团队精神，更好的完成各项工作。

#### 4 食品安全小组成员及背景

姓名	职务	学历及所学专业	工作经历	组内职务	HACCP 体系内部职责
朱向阳	质量与安全管理部经理	大学本科 公司企业管理专业	从事食品行业 20 年	组长	负责对本厂 HACCP 体系的实施进行监督、验证负责原料和生产过程的检验，以及产品检测工作，提出对 CCP 的设置、监控方案及纠偏程序的持续性改进方案，组织管理体系的内部审核和管理评审。
刘朝生	总经理	大学本科 企业管理专业	从事食品行业 生产管理 11 年	组员	全面领导公司的日常工作，主持制定和批准质量与食品安全方针和目标，批准公司管理体系手册及部门工作手册。
刘宇航	行政财务部 营销总监	大学本科 行政管理专业	从事食品行业 5 年，财务管理工 作 5 年，国外深 造 4 年	组员	全面负责公司财务和行政事务管理
李晓蕾	质量检验经 理	高中	从事食品行业 10 年	组员	负责对原材料和生产过程的检验，以及产品检验的组织工作。
高立平	采购供应部 经理	高中	从事食品行业 采购和库房管 理 8 年	组员	对生产所需原材料的采购全面负责，负责原料的有效保管，确保原料存储的安全。
刘朝龙	生产设备部 经理	高中	从事食品行业 生产管理 10 年	组员	领导车间对食品生产全面负责，严格执行前提方案，操作性前提方案，危害控制计划的规定。对生产人员和设施进行严格的管理。
张琪	业务部经 理	大学本科 市场营销专 业	从事食品行业 6 年，销售工作 6 年	组员	负责公司的产品销售和开发，对顾客满意程度的控制，及时处理，反馈顾客信息，确保顾客满意；
李朝旭	财务行政部 分管人力资 源	大学本科医 疗器械专业	从事食品行业 2 年	组员	负责对人力资源的控制，组织对员工的培训，负责公司的行政文件和档案进行管理。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  <b>6 策划</b>	章节号	6.0
	版本	3
	页次	共2页

## 6.1 应对风险和机遇的措施

公司建立《风险和机遇应对控制程序》（章节号 6.1），对公司在经营过程中的风险和机遇进行识别，并制定应对措施。公司在策划管理体系时应考虑：

- 1) 公司所处的外部、内部因素（问题），即公司质量、食品安全等方面内部环境（优势、劣势）和外部环境（机会、风险）；
- 2) 相关方的需求和期望，包括客户、供方、外包方、政府监管部门、行业协会等相关方对公司的需求；
- 3) 管理体系的范围，包括管理体系涉及的产品、活动、组织单元、组织边界等。

并确定需要应对的风险和机遇，以便：

- 1) 确保管理体系能够实现其预期结果；
- 2) 增强有利影响；
- 3) 避免和减少不利影响，包括外部环境状况对公司的潜在影响；
- 4) 实现持续改进。

公司应策划：

- 1) 建立应对这些风险和机遇的措施；
- 2) 在管理体系过程和其他业务过程中如何融入、整合并实施这些措施，并评价这些措施的有效性。

应对风险和机遇的措施应与其对产品和服务符合性的潜在影响相适应，并在策划这些措施时应考虑其可选技术方案、财务、运行和经营要求。

质量与安全管理部负责组织相关部门对公司在经营过程中的风险和机遇进行识别，制定应对措施，将这些措施融入、整合到管理体系过程和其他业务过程，并实施这些措施，评价这些措施的有效性。

## 6.2 目标及其实现的策划

### 6.2.1 目标制定策划

公司根据发展战略规划、年度经营计划等建立公司质量、食品安全目标，并对管理体系所需的相关职能、层次和过程建立部门质量、食品安全目标。制定目标时应考虑如下内容：

- 1) 质量与食品安全目标包括满足产品质量要求所需的内容，并与增强顾客满意相关；
- 2) 质量与食品安全目标是具体的、有针对性的、可测量的，并与公司的方针保持一致，是方针短期实现的任务；质量环境目标需高于公司现有的水平，且通过努力可以实现
- 3) 考虑适用的食品安全要求，包括法定，监管和客户要求；

4) 进行监视和评审，并进行沟通，保持和适当更新。

为实现组织的质量与食品安全方针，确定公司质量与食品安全目标和指标为：

- 1) 库前终产品的一次检验合格率应在 99%以上，出库食品合格率达到 100%；对已识别的食品安全卫生控制点的一次检查合格率应达到 95%以上。
- 2) 顾客满意率达到：90%以上。
- 3) 顾客投诉解决率：100% 。
- 4) 生产设施完好率达到 95%以上。
- 5) 杜绝一切安全事故。
- 6) 接触食品的员工健康合格率 100%。
- 7) 每年对公司的管理体系实施 1~2 种管理改革。

### 6.2.2 目标实现策划

公司在策划实现质量与食品安全目标时，应确定实现方案，方案应包括以下内容：

- 1) 实现目标所采取的措施；
- 2) 实现目标所需要的资源；
- 3) 实现目标的责任部门或责任人；
- 4) 目标实现的时间要求；
- 5) 目标实现的监测要求、考核要求等。

公司在策划质量与食品安全目标实现方案时应考虑将管理体系目标融入业务过程。

管理体系目标及实现措施见各部门工作手册。

### 6.3 管理体系变更的策划

当公司内部或外部环境变化时（如组织机构设置调整，产品变化等），要对管理体系变更进行策划和实施时，要保持体系的完整性。

当公司确定需要对管理体系进行变更时，此种变更应经策划并系统的实施。

公司在变更策划时应考虑：

- 1) 变更目的及其潜在后果；
- 2) 管理体系的完整性；
- 3) 资源的可获得性；
- 4) 职责和权限的分配与再分配。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  风险和机遇应对控制程序	章节号	6.1
	版本	3
	页次	共5页

## 1 目的

为了加强对公司目标和战略方向相关影响其实现管理体系预期结果的各种内外部环境因素的识别，确定需要应对的风险和机遇，并采取有效措施应对风险和机遇等的管理，特制定本程序。

## 2 范围

本程序适用于企业经营管理相关的风险和机遇的识别、应对等的管理和控制。

## 3 职责

3.1 总经理:负责公司目标和战略方向相关影响其实现管理体系预期结果的各种内外部环境因素的识别与评价的确认，应对风险和机遇策划措施的批准。

3.2 质量与安全管理部:

- 1) 负责组织内外部环境因素识别与分析，制定年度经营目标；
- 2) 负责组织相关部门识别公司经营管理过程中的风险和机遇，并采取有效的应对措施；
- 3) 负责组织相关部门评价风险和机遇应对措施的有效性。

3.3 其他部门:

- 1) 负责内外部环境因素信息的获取；
- 2) 负责识别本部门管理过程涉及的风险和机遇，并制定有效的应对措施；
- 3) 负责实施应对风险和机遇的措施，并定期评价应对措施的有效性。

## 4 工作程序

### 4.1 内外部因素信息的获取

4.1.1 内部因素：包括公司的价值观、文化、知识和绩效等，获取时可考虑：

- 1) 内部审核结果和自我评价结果；
- 2) 产品质量成本数据分析；
- 3) 顾客评审、审核、投诉和反馈的结果；
- 4) 实际的内部价值观和文化与组织预期的对比；
- 5) 组织绩效；
- 6) 组织的最佳实践与行业标杆的对比；
- 7) 员工满意度数据分析等。

4.1.2 外部因素：包括国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素等，获取时可考虑：

- 1) 经济环境和趋势
- 2) 行业竞争对手;
- 3) 与外包有关的机会和条件;
- 4) 与相关方的关系, 以及相关方的理念、价值观;
- 5) 行业法规和规则的潜在变化
- 6) 当前的市场内外最佳绩效的标杆等。

## 4.2 内外部因素分析、评价

### 4.2.1 分析方法

公司采用SWOT分析法对公司的内、外部环境进行分析:

- 1) SWOT 分析法是用来确定企业自身的竞争优势、竞争劣势、机会和威胁, 从而将公司的战略与公司内部资源、外部环境有机地结合起来的一种科学的分析方法。
- 2) SWOT 分析, 即基于内外部竞争环境和竞争条件下的态势分析, 就是将与研究对象密切相关的各种主要内部优势、劣势和外部的机会和威胁等, 通过调查列举出来, 并依照矩阵形式排列, 然后用系统分析的思想, 把各种因素相互匹配起来加以分析。

### 4.2.2 SWOT 分析

- 1) 优势, 是组织的内部因素, 具体包括: 有利的竞争态势; 充足的资金来源; 良好的企业形象; 技术力量; 规模经济; 产品质量; 市场份额; 成本优势等。
- 2) 劣势, 也是组织的内部因素, 具体包括: 设备老化; 管理混乱; 缺少关键技术; 研究开发落后; 资金短缺; 经营不善; 竞争力差等。
- 3) 机会, 是组织的外部因素, 具体包括: 新产品; 新市场; 新需求; 外国市场壁垒解除; 竞争对手失误等。
- 4) 威胁, 也是组织的外部因素, 具体包括: 新的竞争对手; 替代产品增多; 市场紧缩; 行业政策变化; 经济衰退; 突发事件等。

### 4.2.3 构造 SWOT 矩阵

将调查得出的各种因素根据轻重缓急或影响程度等排序方式, 构造SWOT矩阵。在此过程中, 将那些对公司发展有直接的、重要的、大量的、迫切的、久远的影响因素优先排列出来, 而将那些间接的、次要的、少许的、不急的、短暂的影响因素排列在后面。

### 4.2.4 制定行动计划

在完成环境因素分析和SWOT矩阵的构造后, 便可以制定出相应的行动计划, 行动计划可包括公司发展战略、年度经营目标等。

制定计划的基本思路是: 发挥优势因素, 克服弱点因素, 利用机会因素, 化解威胁因素; 考虑过去, 立足当前, 着眼未来。

运用系统分析的综合分析方法，将排列与考虑的各种环境因素相互匹配起来加以组合，得出一系列公司未来发展的可选择对策。

### 4.3 风险和机遇的确定

#### 4.3.1 风险和机遇确定考虑因素

公司在确定需要应对的风险机遇时应考虑以下方面：

- 1) 公司内部因素，即公司的优势和劣势；
- 2) 公司外部因素，即公司的机会和威胁；
- 3) 相关方需求和期望。

#### 4.3.2 风险和机遇确定的时机

公司确定需要应对的风险和机遇的时机包括以下方面：

- 1) 管理体系策划时；
- 2) 企业宗旨发生重大变化时；
- 3) 公司发展战略发生重大变化时；
- 4) 组织内外部环境发生重大变化时；
- 5) 组织及其背景发生重大变化时；
- 6) 主要相关方的需求和期望发生变化时。

#### 4.3.3 风险和机遇确定的方法

公司确定需要应对的风险和机遇的方法可包括：

- 1) 按照部门业务流程确定需要应对的风险和机遇；
- 2) 按照公司经营管理流程确定需要应对风险和机遇。

### 4.4 风险和机遇类型

风险和机遇是指公司在经营管理过程中，由于公司或公司以外的自然、社会等内外部因素、相关方需求和期望等所导致的应由公司承担的意外损失和潜在机会。

本公司根据公司业务流程和经营管理过程，确定风险和机遇的类型，包括采购过程、生产过程、销售过程、产品研发过程等风险和机遇。

#### 4.4.1 采购过程风险和机遇

采购供应部根据采购业务流程分析，确定其存在的风险和机遇。采购过程可能包括采购需求计划编制、请购、供应商选择与评价、确定采购价格、采购合同签订、管理供应过程、验收过程、付款过程等管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.2 生产过程风险和机遇

生产设备部根据产品生产流程分析，确定其存在的风险和机遇。生产过程可能存在：饮料、蜂

产品等生产管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.3 销售过程风险和机遇

业务部根据饮料、蜂产品销售业务流程分析，销售过程可能存在：销售策略方案、市场定位分析、客户管理、产品定价、销售合同管理、经销管理、货款回收等管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.4 人力资源管理风险和机遇

财务行政部根据人力资源管理流程分析，确定其存在的风险和机遇。人力资源管理过程可能存在：人力资源规划、岗位分析与设置、岗位工作标准、人员招聘、人员培训、岗位聘任、人员离职等管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.5 新产品研发过程风险和机遇

质量与安全管理部根据新产品研发流程分析，确定其存在的风险和机遇。新产品研发过程可能存在：新产品立项、初步设计、正式设计、试生产准备、试生产、设计更改等管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.6 质量与检测过程风险和机遇

质量与安全管理部根据产品检测流程分析，确定其存在的风险和机遇。产品检测过程可能存在：原辅料、过程和成品检测、检测方法、检测人员、检测标准试剂、检测仪器等管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.7 设备设施管理过程风险机遇

生产设备部根据设备设施管理流程分析，确定其存在的风险和机遇。设备设施管理过程可能存在：设备设施确定、设备选型购置、设备验收与安装、设备使用、设备维护与保养、调协闲置封存、设备报废等管理过程出现的风险和机遇。

#### 4.4.8 其他过程风险和机遇

相关部门根据所负责的业务流程分析，确定其他过程可能存在的风险和机遇。

### 4.5 风险和机遇的应对

#### 4.5.1 风险和机遇识别

各部门根据所负责的业务流程，结合公司发展战略所确定的公司内部因素（优势和劣势）、外部因素（机会和威胁）以及本部门所涉及到的相关方期望或要求，识别出与本部门业务流程相关的风险和机遇，填写《风险和机遇应对措施管理表》，并报至质量与安全管理部。

质量与安全管理部组织公司相关部门，成立风险和机遇应对小组，对各部门所识别出的风险和机遇进行汇总分析，确定风险和机遇识别的充分性和适宜性，并形成公司《风险和机遇应对措施管

理表》。

当内外部因素、相关方期望或要求等发生变化时，各部门应确定本部门业务过程所涉及的风险和机遇是否发生变化，如发生变化应重新识别风险和机遇，并报质量与安全管理部。

#### 4.5.2 风险和机遇应对措施策划

质量与安全管理部组织风险和机遇应对小组成员对识别出的风险和机遇制定应对措施，并将这些应对措施融入各项业务过程，以保证管理体系能够产生预期结果、防止或者减少不良影响、实现持续改进。

应对风险和机遇的措施可包括：

- 1) 处理风险的措施包括：风险规避、为以寻求机会承担风险、消除风险源、改变风险的可能性或者后果、风险共担、或基于合理的决策承受风险。
- 2) 应对机遇的措施包括：采用新方法、开发新产品、打开新市场、获得新客户、构建伙伴关系、使用新工艺和其它合适的或可行的可能性，以处理组织及其顾客的需求。

应对风险和机遇的措施制定原则：

- 1) 应对措施应具有可操作性，以融入到各项管理制度为先；
- 2) 应对措施应与部门业务流程相融合，并可实施。

质量与安全管理部对制定的应对风险和机遇的措施进行汇总、整理和分析，确定应对措施的可性，形成公司《风险和机遇应对措施管理表》。

#### 4.5.3 应对措施有效性评价

各部门根据应对措施的实施情况，定期对应对风险和机遇措施的有效性进行评价，并将评价结果在每次管理评审前提交至质量与安全管理部。

质量与安全管理部组织应对风险和机遇小组成员对应对措施的有效性进行评价，并提交管理评审。

### 5 相关记录

《风险和机遇应对措施管理表》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  7 支持	章节号	7.0
	版本	3
	页次	共5页

## 1 资源

### 1.1 总则

公司确定并提供为质量与食品安全管理体系及其过程建立、实施和持续改进其有效性的所需的资源，并考虑：

- 1) 现有内部资源的能力和约束；
- 2) 需要从外部供方获取的资源。

### 1.2 人员

公司建立《人力资源控制程序》（章节号 7.1），确定并提供产品研发和生产所需要的人员以及相关能力要求，以有效实施管理体系并运行和控制其过程。

### 1.3 基础设施

公司建立《基础设施和过程运行环境控制程序》（章节号 7.2）确定、提供和维护过程运行为达到产品要求所需的基础设施要求，这些基础设施包括：

- 1) 建筑物和相关设施：包括厂房建筑物、工作场所（厂区、车间、办公室等）以及与建筑物配套的通风、照明、空调、电力供应等设施。
- 2) 设备（硬件和软件）：包括生产设备、环保设备以及设备辅助软件管理系统等。
- 3) 运输资源以及支持性服务：包括运输车辆、通讯设施、生产用计算机系统等。

### 1.4 过程运行环境

公司建立《基础设施和过程运行环境控制程序》（章节号 7.2），确定、提供和维护过程运行所需的环境，达到产品要求，以获得合格的产品，这些过程运行环境可包括：

- 1) 社会因素（如不歧视、和谐稳定、不对抗）；
- 2) 心理因素（如降低压力、倦怠预防、情感保护）；
- 3) 物理因素（如卫生、温度、湿度、污染、空气、照明等）。

### 1.5 监视和测量资源

#### 1.5.1 总则

当利用监视或测量活动来验证产品和服务符合要求时，公司应确定并提供确保结果有效和可靠所需的资源。

公司应确保所提供的资源：

- 1) 适合特定类型的监视和测量活动；

- 2) 得到适当的维护，以确保持续适合其用途。

### 1.5.2 监控和测量控制

公司建立并实施《监视和测量设备控制程序》(章节号 7.3)，对监视和测量资源进行管理，以确保产品符合要求。为确保所提供的资源，测量设备应符合以下要求：

- 1) 对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和或检定(验证)。当不存在上述标准时，建立校准或检定的依据。
- 2) 对检定或校准的测量设备进行标识，以确定其检定或校准状态。
- 3) 对检定或校准的测量设备进行保护，防止由于调整、损坏、或失效等所导致的校准状态和随后的测量结果的失效。
- 4) 测量设备的搬运、维护、贮存应符合说明书和操作程序的要求，防止可能使校准状态和随后的测量结果失效的调整、损坏或劣化。

当发现测量设备不符合预期用途时，公司应确定以往测量结果的有效性是否受到不利影响，必要时采取适当的措施。

质量与安全管理部负责制定并实施《监视和测量设备控制程序》(章节号 7.3)，对监视和测量设备进行有效控制。

### 1.6 组织知识

质量与安全管理部负责负责公司知识的获取、分享等管理工作，对组织的知识进行有效控制。

#### 1.6.1 内部知识的积累与交流

内部知识可分为公司信息、专业技术知识、经验积累三大类：

- 1) 公司信息包括管理制度与公司信息公告，管理制度规定了企业各项功能的运作和发展原则及要求；公司信息公告是公司事件的宣传窗口，也是员工交流的园地。
- 2) 专业技术知识包括：研发(前期研发方法、流程、技术、新技术的研究)、生产过程控制(工艺、等)与检测方法等的经验教训积累，专利、论文、应用技术解决方案。
- 3) 经验积累包括：典型、批量、惯性问题的发生情况处置方法、结果记录、分析和结论意见等的经验教训积累，包括不符合项的关闭、顾客反馈、投诉处理等。

#### 1.6.2 外部知识的积累与交流

外部知识可分为外来资料、市场信息两大类：

- 1) 外来资料包括供应商、用户和竞争对手等利益相关者的动向报告，专家、顾客意见的采集，技术动态的跟踪，行业领先者的最佳实践调查等。
- 2) 市场信息包括国家有关宏观信息、行业信息、市场动态、客户信息等。

外来资料应与内部资料相融合，由公司内部信息系统负责管理传递。

外来资料由质量与安全管理部等相关部门负责收集、整理与发布，但相关部门应要求知识相关部门提供协助，相关部门有责任主动完善该信息库。

外来引用资料为公司直接引用国际、国家或行业标准及其它有关法规性文件。

### 1.6.3 知识的收集、提供、发布

- 1) 知识的积累与保存分部门、分责任人按公司规范的格式进行保存，文字版本资料需按规定保存到相应的部门。
- 2) 所有电子资料应妥善保存。
- 3) 保密文档不得擅自发布。
- 4) 公司可以公布的内外部知识，通过例会、培训、内部网络等方式进行发布和分享。

### 1.6.4 知识的整理、更改

- 1) 相关知识管理责任部门应及时对知识进行更新和修改，任何人均可提出知识文件更改的建议，由原保存人或管理者进行修改。
- 2) 相关知识管理责任部门应定期对知识（包括电子文档与文件）进行整理。
- 3) 一定期限后对文档要进行归档处理，保证公开资料的时间有效性。
- 4) 重要文件应进行版本管理，更新后的旧版本应存档备案。

### 1.6.5 知识的公开、限制与保密

- 1) 相关知识管理责任部门应随时对知识（包括电子文档与文件）进行查看，并有权随时删除禁止发布或不宜发布的信息，禁止发布与不易发布的标准由相关知识管理责任部门制定。
- 2) 任何人均可提出知识公开、限制与保密的建议。
- 3) 知识的限制级别应由公司组织专门会议讨论不同类型知识不同授权级别，并规定相应的使用人权限。

## 1.7 食品安全管理体系的外部开发

当通过使用当组织通过使用 FSMS 的外部开发（包括 PRP，危害分析和危害控制计划建立、保持、更新和持续改进其 FSMS 时，组织应确保所提供的开发是：

- 1) 按照本标准的要求实施；
- 2) 适用于组织的场所、过程和产品；
- 3) 由食品安全小组明确适应于组织的过程和产品；
- 4) 按照本标准的要求实施，维护和更新；
- 5) 保留成文信息

## 2 能力

公司建立《人力资源控制程序》（章节号 7.1），应基于适当的教育、培训、技能和经验，规定

通过招聘、培训、转岗、考核等方式，确保对从事影响产品质量和影响食品安全的人员以及影响管理体系绩效、有效性的人员胜任其工作。这些人员具有以下适当的条件：

- 1) 教育，即与相关工作所需的教育背景、文化程度。
- 2) 培训，即与相关工作有关的专业培训要求。
- 3) 技能，即与从事岗位相关的必备技能要求。
- 4) 经验，与所从事的工作经历相关。

行政财务部根据产品的具体情况，确定从事影响管理体系绩效、有效性的人员所需能力。

各部门根据员工能力与岗位需求情况，确定员工培训需求，对员工进行培训，以便使他们能够胜任工作。

### 3 意识

公司建立《人力资源控制程序》（章节号 7.1），确保其控制范围内的相关工作人员知晓：

- 1) 质量与食品安全方针以及相关目标；
- 2) 对管理体系有效性的贡献，包括改进质量绩效益处的贡献；
- 3) 不符合管理体系要求的后果。

### 4 沟通

公司应《食品质量、安全、卫生信息沟通程序》（章节号 7.4），在建立适当的内、外沟通过程，以便与各方进行沟通，同时确保对管理体系的有效性进行沟通，包括：

- 1) 沟通内容；
- 2) 沟通时机；
- 3) 沟通对象；
- 4) 沟通方式；
- 5) 沟通部门和沟通负责人。

### 5 形成文件的信息

#### 5.1 总则

公司建立《文件控制程序》（章节号 7.6）和《记录控制程序》（章节号 7.7），对管理体系文件、管理制度、记录等进行有效的管理。

根据公司的实际情况，经策划后的管理体系文件分三个层次：

- 1) 一级文件：质量与食品安全管理体系手册，包括了所有的程序文件；
- 2) 第二级文件可分为两类：
  - a) 部门工作手册，作为各部门运行质量与食品安全管理体系的常用实施细则：包括管理标准（各种管理制度、管理流程等）；部门记录文件等。
  - b) 作业指导书：作为生产、检验等作业管理的文件。

#### 5.2 管理体系文件要求

公司按照《文件控制程序》（章节号 7.5）和《记录控制程序》（章节号 7.6）的要求，对管理体系文件进行管理，控制方法如下：

- 1) 文件发布前要得到批准，确保文件是充分的与适宜的；
- 2) 定期或必要时对文件进行评审与更新，并再次批准确认其适宜性；
- 3) 确保文件的更改和现行状态得到识别，文件应清晰、易于识别；
- 4) 确保公司所确定的策划和运行质量管理体系所需的外来文件得到识别，并进行适当的识别和控制；
- 5) 确保在需要的时间和场所可获得并使用有效文件，对失效文件进行有效控制，将失效文件从所有发放和使用场所撤回，或对这些作废文件进行标识，防止其误用；
- 6) 所有文件应注明标题、编号、编制部门、编制日期（包括修订日期）等信息，标识明确，妥善保管，并在规定时间内予以保留；
- 7) 规定并保持建立和修改各类文件的程序和职责；
- 8) 确定文件检索、查找方式，如使用文件编号等；
- 9) 确定文件、记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处理所需的控制。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  人力资源控制程序	章节号	7.1
	版本	3
	页次	共3页

## 1 目的

对承担管理体系职责的人员规定相应岗位的能力要求，并进行培训或采取其他措施以满足规定要求。

## 2 适用范围

适用于承担管理体系规定职责的所有人员，包括临时雇用的人员，必要时还包括供方的人员。

## 3 职责

### 3.1 财务行政部

- 1) 是公司人力资源的主管部门，负责组织编制各部门的《岗位工作人员任职要求》采取各种措施以确保人力资源满足公司管理体系正常运作的需要；
- 2) 负责《公司年度培训计划》（人力资源保障计划）的制定及监督、组织实施；
- 3) 负责上岗基础教育；
- 4) 负责组织对培训效果进行评估。

### 3.2 各部门

负责本部门员工的岗位技能培训。

### 3.3 管理者代表

负责审核《岗位工作人员任职要求》和《公司年度培训计划》（人力资源保障计划）。

### 3.4 总经理

负责批准《岗位工作人员任职要求》和《公司年度培训计划》（人力资源保障计划）。

## 4 程序

### 4.1 人员能力

4.1.1 承担管理体系规定职责的人员，包括食品安全小组成员及从事影响食品安全活动的人员应是有能力的，对能力的判断应从教育、培训、技能和经验等方面考虑。

4.1.2 财务行政部负责组织编制各部门《岗位工作人员任职要求》，报管理者代表审核、总经理批准。

4.1.3 部门负责人应至少满足下列条件之一：

- 1) 具备相关专业的技术职称；
- 2) 大专以上学历，并已工作二年以上；
- 3) 受过相关的职业培训；

4) 具备三年以上相关工作经历。

4.1.4 《岗位工作人员任职要求》经审批后，作为财务行政部选择、招聘、安排人员的主要根据。

4.1.5 当需外部专家帮助建立、实施、运行或评估管理体系时，应在签定的协议或合同中对这些专家的职责和权限予以规定。

## 4.2 培训和意识

4.2.1 应识别从事影响质量与安全活动的人员的能力需求，分别对新员工、在岗员工、转岗员工、特殊工作人员、内审员等，尤其是对管理体系负有监控、纠正、采取纠正措施的人员，根据他们的岗位责任制定并实施培训需求。

### 4.2.2 新员工培训

1) 公司基础教育：包括公司简介、员工守则、质量与食品安全方针和目标、质量、安全、健康、绿色和环保意识、相关法律法规、管理体系标准基础知识等的培训。在进入公司一个月内，由财务行政部组织进行；

2) 部门基础教育：学习本部门工作手册的主要内容，由所在部门负责人组织进行；

3) 岗位技能培训：学习生产作业指导书、所用设备的性能、操作步骤、安全与环保注意事项，紧急情况的应变措施、食品安全、卫生控制及监测等，由所在岗位负责人组织进行，并进行书面或操作考核，合格者方可上岗。

### 4.2.3 在岗人员培训

按照培训计划，每年应对在岗员工至少进行一次全面的岗位技能培训和考核。

### 4.2.4 特殊工作人员资格要求及培训

1) 财务行政部会同相关部门根据具体情况制定《特殊岗位人员名单》，报总经理批准；针对不同人员需求提供相应的培训，合格后方可上岗；

2) 国家有要求的特殊工种，需取得国家授权部门相应的培训合格证书。

3) 管理体系内审员应由认证咨询机构培训、考核合格后上岗。

### 4.2.5 转岗人员培训（同 4.2.2 b, c）

### 4.2.6 通过教育和培训，使员工意识到：

1) 满足相关法律法规要求，管理体系要求，顾客和其他相关方要求的重要性；

2) 食品生产与服务工作中存在或潜在的重大危害及环境影响，以及自己从事的活动与公司发展、效益的相关性；

3) 在执行质量与食品安全方针、程序，实现管理体系要求，包括应急准备

4) 与响应要求方面的作用与职责；

5) 偏离规定的运行程序的潜在后果。

公司鼓励员工参与公司管理体系的管理，为实现质量与食品安全目标做出贡献。

### 4.2.7 评价所提供培训的有效性

1) 通过理论考核、操作考核、业绩评定和观察等方法，评价培训的有效性，

- 2) 评价被培训的人员是否具备了所需的能力。评价能否确保所有影响食品安全的人员理解有效沟通的要求。
- 3) 每年第四季度财务行政部向各部门广泛征求意见和建议,以便更好制定下年度的培训计划。
- 4) 各部门应加强对员工日常工作业绩的评价,可随时对部门员工进行现场
- 5) 抽查,对不能胜任本职工作的员工,应及时暂停工作,安排培训、考核,或转岗,使员工的能力与其从事的工作相适应。
- 6) 每年第四季度,公司组织对全体员工进行业绩评定,采用自我评定和组织评定相结合的方法,表扬先进,发现问题并制定相应的纠正措施。

4.2.8 财务行政部负责建立、保存员工业绩档案。

### 4.3 培训计划及实施

- 4.3.1 每年11月各部门上报财务行政部下年度的《培训申请单》,根据公司及下年度各部门《培训申请单》,财务行政部于12月制定下年度的《年度培训计划》(包括培训内容、对象、时间、考核方式等内容),报管理者代表审核,总经理批准后下发各部门,并监督实施。
- 4.3.2 每次培训各相关部门应填写《培训记录表》,记录培训人员、时间、地点、教师、内容及考核成绩等,培训后将有关记录、试卷或操作考核记录等交财务行政部存档。
- 4.3.3 各部门的计划外培训,应填写《培训申请单》,报总经理批准,由相关部门组织实施。
- 4.4 当培训满足不了管理体系对能力的要求时,可通过其他措施,例如招聘等,以获得满足要求的人员。由财务行政部负责进行。

## 5 相关文件

- 5.1 《岗位工作人员任职要求》

## 6 记录

- 6.1 《培训记录表》
- 6.2 《培训申请单》
- 6.3 《年度培训计划》
- 6.4 《员工业绩档案》
- 6.5 《特殊岗位人员名单》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  基础设施和过程运行环境控制程序	章节号	7.2
	版本	3
	页次	共3页

## 1 目的

确定并提供和维护为实现食品安全的符合性所需要的设施和工作环境。

## 2 适用范围

适用于为实现食品安全所需的设施，如工作场所、硬件和软件、工具和设备、支持性服务如通讯、运输设施等的控制；对工作环境中人和物的因素，尤其是环境及危害因素进行控制。

## 3 职责

3.1 生产设备部负责对基础设施和加工区域环境进行控制。

3.2 财务行政部负责对非加工区环境的控制。

3.3 各部门负责确保本部门使用的基础设施和工作环境满足要求。

## 4 程序

### 4.1 基础设施的确定

#### 4.1.1 重要设施

凡涉及食品质量与安全符合性活动所需的设施均属于重要设施。例如，如食品加工、灌装、传送、包装和运输设备，计算机管理网络、通讯设施、水、电、气供应、排污管线等。

#### 4.1.2 一般设施

支持性设备和工具，如维修用的设备和工具、办公设备等。

### 4.2 设施的提供

#### 4.2.1 设施的采购

生产设备部根据使用部门的要求及公司发展的需要，填写《设施配置申请单》，注明设施名称、用途、型号规格、技术参数、单价、数量等，报总经理批准后，由供应部组织实施采购。

#### 4.2.2 采购设施的验收

1) 采购的设施，生产部组织使用部门进行安装调试，确认满足要求后，由生产部和使用部门在《设施验收单》上签字验收，并记录设施名称、型号规格、技术参数、单价、数量、随机附件及资料等内容。《设施验收单》由生产部保管。

2) 验收不合格的设施，供应部与供方协商解决，并在《设施验收单》上记录处理结果。

#### 4.2.3 设施的登记建帐

验收合格的设施由生产部进行编号，在《设施管理卡》上登记，填写《基础设施一览表》。

### 4.3 设施的使用、卫生控制、保养和维修

#### 4.3.1 对于各类基础设施的管理应作到：

- 1) 各类设施档案资料齐全，管理良好；
- 2) 食品加工、贮存、销售、陈列、环保有关的各种设施、运输设备等，应运行正常，有严格的卫生控制、保养、检修制度；
- 3) 生产用水有严格的管理措施，二次供水有卫生许可证、水质化验单、操作人员健康合格证齐全；
- 4) 消防系统设备完好，可随时启用；
- 5) 供暖、燃气运行正常；
- 6) 运行人员严格按照操作规程和卫生管理规定执行。

#### 4.3.2 对于重要基础设施的维护保养

- 1) 生产设备部制定《设施日常保养项目表》，规定保养项目，频次，发给使用部门执行，各岗位负责人监督检查执行情况。生产部每季度汇总《设施日常保养项目表》，整理入档。
- 2) 日常运行中使用部门无法排除的故障，应填写《设施检修单》报生产部检修。检修中的设施应挂红色检修牌，检修好的设施应有使用部门负责人签字验收方可使用。生产部应将检修情况记录在相应的《设施管理卡》上。需外包维修的设施，应执行《外部提供过程、产品和服务控制程序》中对供方评定的有关规定。
- 3) 现场使用的设施应有统一的编号，以便于维护保养；

#### 4.3.3 对于重要设施的卫生控制

生产设备部根据设施的类别及用途，制定相应的《前提方案（PRP(s)）控制程序/卫生标准操作程序（SSOP）》和《操作性前提方案》，对相应的卫生管理有严格规定，并监督实施。

### 4.4 设施的报废

对无法修复或无使用价值的设施，由生产部填写《设施报废单》报总经理批准后报废；生产设备部在《设施管理卡》及《基础设施一览表》中注明情况。

### 4.5 过程运行环境控制

生产部负责确定生产所需的工作环境，根据生产作业需要，负责确定加工区的卫生、安全要求，并监督实施；财务行政部负责对其他环境的控制。

公司的工作环境包括工作所处的一组条件：

- 1) 对厂区按照功能分为加工区和非加工区（如办公区、非办公区和生活区）；
- 2) 对加工区按照加工的要求分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。
- 3) 此外，工作环境还可能包括厂区周边环境及外部区域状况。

在生产设备部编制的《前提方案（PRP(s)）控制程序/卫生标准操作程序（SSOP）》和《操作性前提方案》中，对相应的环境卫生管理有严格规定，并遵照实施。

4.6 公司按照食品安全法和食品企业通用卫生规范等相关要求建立并实施公司的 GMP, GMP 的相关要求按《基础设施和过程运行环境控制程序》、《前提方案( PRP (s) )控制程序/卫生标准操作程序(SSOP)》执行。

## 5 相关文件

5.1 《前提方案 (PRP (s) ) 控制程序/卫生标准操作程序 (SSOP)》

5.2 《操作性前提方案》

## 6 记录

6.1 《设施配置申请单》

6.2 《设施验收单》

6.3 《设施管理卡》

6.4 《基础设施一览表》

6.5 《设施日常保养项目表》

6.6 《设施检修单》

6.7 《设施报废单》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  监视和测量设备控制程序	章节号	7.3
	版本	3
	页次	共2页

## 1 目的

对用于确保产品符合规定要求和证明产品符合规定要求的监视和测量设备进行控制，确保监视和测量结果的有效性。

## 2 适用范围

适用于对确保产品符合要求及证明产品符合要求的监视和测量设备、软件等的控制。

## 3 职责

### 3.1 质量与安全管理部

- a) 负责对监视、测量设备的检定或校准；根据需要编制内部校准规程；
- b) 负责对偏离校准态的监视和测量设备的追踪处理；
- c) 负责对监视和测量设备操作人员的培训、考核。

## 4 程序

### 4.1 监视和测量设备的采购及验收

根据监视和测量项目所需测量能力和测量要求配置监视和测量设备，对其的采购和验收，执行《基础设施和过程运行环境控制程序》的管理规定。

### 4.2 监视和测量设备的初次校准

- 1) 经验收合格的监视和测量设备，使用前应由质量与安全管理部负责送国家计量部门检定或自行校准，合格后方能发放使用。对合格品应贴上表明其状态的唯一性标识，并标明有效期；质量与安全管理部负责对该设备编号，建立《监视和测量设备台帐》，记录设备的编号、名称、规格型号、精度等级、生产厂家、校准周期、校准日期、放置地点等；并填写《监视和测量设备一览表》。
- 2) 对于没有国家标准的设备，应记录用于校准的依据；
- 3) 质量与安全管理部负责监视和测量设备的发放。

### 4.3 监视和测量设备的周期检定和校准

#### 4.3.1 质量与安全管理部根据计划执行周期检定或校准。

- 1) 对需外检的设备，由质量与安全管理部负责联系国家法定计量部门进行检定，并出具检定报告；
- 2) 对需进行内部校准的设备，质量与安全管理部应编制相应的《内部校准规程》，规定校准的方法、使用设备、验收标准及校准周期等内容，经质量与安全管理部经理批准，由质量与安全管理部实施并填写《内校记录表》。

- 4.3.2 检定、校准合格的设备，由校准人员贴合格标签，并标明有效期；部分功能或量程校准合格的，贴限用标签，标明限用的范围；校准不合格的，贴不合格标签，修理后重新送检或校准；对不便粘贴标签的设备，可将标签贴在包装盒上，或由使用者妥善保管。
- 4.3.3 对于监视和测量用的软件，在使用前应进行校准，并填写相应的校准记录。
- 4.4 必要时应对监视和测量设备进行调整或再调整。但应指定专人执行调整工作，以防止因调整不当使设备失效。
- 4.5 监视和测量设备的使用、搬运、维护和贮存控制
  - 4.5.1 使用者应严格按照使用说明书或操作规程使用设备，确保设备的监视和测量能力与要求相一致，防止发生可能使校准失效的调整。使用后要进行适当的维护和保养。
  - 4.5.2 在使用监视和测量设备前，应按规定检查设备是否工作正常，是否在校准有效期内。
  - 4.5.3 使用者在监视和测量设备的搬运、维护和贮存过程中，要遵守使用说明书和操作规程的要求，防止其损坏或失效。
  - 4.5.4 监视和测量设备的校准、修理、报废等应记录在设备履历卡和一览表内。
- 4.6 监视和测量设备偏离校准状态的控制
  - 4.6.1 发现设备偏离校准状态时，应停止监测工作，及时报告质量与安全管理部。质量与安全管理部应追查使用该设备监测的产品流向，再评价以往监测结果的有效性，确定需重新监测的范围并重新监测。质量与安全管理部应组织对设备故障进行分析、维修并重新校准，采取相应的纠正措施。
  - 4.6.2 对无法修复的设备，经质量与安全管理部经理确认后，由总经理批准报废或作相应处理。
- 4.7 监视和测量设备的环境要求
  - 监视和测量设备的使用环境应符合相关技术文件的规定，由质量与安全管理部负责监督检查。
- 4.8 对监视和测量人员要求
  - 4.8.1 专业计量人员需经国家计量部门培训，持证上岗。
  - 4.8.2 质量与安全管理部对监视和测量设备的使用人员进行相应的培训，经考试合格上岗。

## 5 相关文件

- 5.1 《基础设施和过程运行环境控制程序》
- 5.2 《内部校准规程》

## 6 记录

- 6.1 《监视和测量设备台帐》
- 6.2 《监视和测量设备一览表》
- 6.3 《内校记录表》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  食品质量、安全、卫生信息沟通程序	章节号	7.4
	版本	3
	页次	共2页

## 1 目的

建立沟通机制，确保信息共享，提高对食品安全危害识别与控制的效率。

## 2 适用范围

适用对公司内部和外部相关方信息沟通的控制。

## 3 职责

质量与安全管理部，负责内部和外部的信息沟通控制。

## 4 程序

4.1 为了信息共享，提高质量控制、食品安全危害识别与控制的效率，公司应确保与外部和内部的相关方建立良好的沟通机制。

### 4.2 外部沟通

#### 4.2.1 外部沟通的主要相关方面：

##### 1) 沿食品链与供方、承包方的相互沟通：

在食品链中的上下游和其他相关方之间进行沟通，以确保充分的信息交流，有效地对危害进行识别、评定和控制。

##### 2) 与顾客的相互沟通：

应满足与顾客达成一致的、与食品安全有关的要求。但在双方达成一致前，顾客要求应当服从于危害分析。

提供食品安全水平的信息可以包括，在标签上标明过敏源、添加剂、贮存温度、贮存条件、保质期等；此外还应包括顾客有关的咨询、合同或定单的处理及其修改和顾客反馈信息的处理（执行《顾客满意程度控制程序》）。

##### 3) 与食品立法和执法部门、主管部门之间的沟通：

可以帮助公司了解法律、法规的新信息，该行业当前的食品安全水平，确定公司需达到的食品安全水平，并判断公司是否有能力达到该水平。

##### 4) 其他相关组织：如认证机构，新闻媒体等。

#### 4.2.2 外部沟通的方式和记录

质量与安全管理部以食品安全小组的名义对应沟通的信息进行收集、传递和处置。沟通的方式可采用定期或不定期访问上述有关部门和人员、会议、传真、订阅刊物、备忘录、电子邮件、纪要、从网站下载文件及口头等方式。

沟通的内容应记录在《信息联络单》上，由质量与安全管理部按照规定传递给公司主管领导、食

品安全小组成员和相关部门。质量与安全管理部保存相关的记录。

### 4.3 内部沟通

#### 4.3.1 内部沟通的信息，包括但不限于以下方面：

- a) 产品信息；
- b) 原料、辅料和服务；
- c) 生产系统和设备；
- d) 生产场所、设备位置和周边环境；
- e) 清洁和消毒程序；
- f) 包装、贮存和分销系统；
- g) 人员资格水平和(或)职责及权限分配；
- h) 法律法规要求；
- i) 与食品安全危害和控制措施有关的知识；
- j) 组织遵守的顾客、行业和其他要求；
- k) 来自外部相关方的有关问询；
- l) 表明与产品有关的食品安全危害的抱怨；
- m) 影响食品安全的其他条件。

#### 4.3.2 内部沟通的方式和记录

沟通可以依据不同情况而采取不同的形式，如采取会议、传真、内部刊物、备忘录，电子邮件、纪要、本组织网站及口头等方式。

对重要的信息，信息发出部门应以《信息联络单》方式进行沟通，并在质量与安全管理部备案，质量与安全管理部负责通知食品安全小组成员，并跟踪处理结果。

### 4.4 内部报告

总经理制定鼓励报告的上传、严禁威胁报复或惩罚的政策以保护报告人。设立专门的报告渠道，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全和合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为。

公司质量与安全管理部负责职工合理化建议的接收，行政部负责职工内部举报的接收。

上述沟通获得的信息应作为体系更新和管理评审的输入之一。

## 5 相关文件

### 5.1 《管理评审控制程序》

## 6 记录

### 6.1 《信息联络单》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  文件控制程序	章节号	7.5
	版本	3
	页次	共4页

## 1 目的

对与公司质量与食品安全管理体系有关的文件进行控制,确保各相关场所使用文件为有效版本。

## 2 适用范围

适用于对与质量与食品安全管理体系有关的文件控制。

## 3 职责

3.1 总经理负责批准发布管理体系手册、部门工作手册。

3.2 管理者代表负责审核管理体系手册、部门工作手册。

3.3 各部门负责各自业务范围内文件的编制、使用和保管。

3.4 质量与安全管理部负责对体系文件的管理、控制。

3.5 财务行政部负责公司行政管理文件的控制。

3.6 各部门资料员负责本部门与管理体系有关的文件的收集、整理和归档。

## 4 程序

### 4.1 文件分类及保管:

4.1.1 管理体系手册由质量与安全管理部备案保存;

4.1.2 公司第二级管理体系文件分为两类:

a) 部门工作手册,作为各部门运行管理体系的常用实施细则:包括管理标准、工作标准、技术标准 and 部门记录文件等。由各相关部门自行保存并报质量与安全管理部备案存档;

b) 其他与体系有关的文件由各相应的业务部门保存、使用,并报质量与安全管理部备案存档。

4.1.3 公司级管理性文件,如各种行政管理制度,部分外来文件,包括政府主管部门发出的文件等,由财务行政部保存。

### 4.2 文件的编号

4.2.1 质量与食品安全管理体系文件的编号

a) 管理体系手册:

公司名称代号—SC—版次,手册中各章以章节号区分。如 TC—SC—01 表示为天赐园公司管理体系手册第一版。

b) 记录:

记录编号规则为:主管部门代号—管理体系手册中的文件章节号—记录编号,例如:ZA—5.6

—01，表示质量与安全管理部在管理体系手册中第 5.6 章《管理评审控制程序》中的第 1 个记录。

c) 各部门其它与体系运行有关的文件：部门代号—文件顺序号—年份，例如：ZA—05—2008，表示质量与安全管理部于 2008 年发放的第 5 号文件。

#### 4.2.2 各部门代号规定如下：

质量与安全管理部：ZA，生产部：SC，供应部：GY，业务部：YW，财务行政部：CX。

#### 4.3 文件的编写、审核、批准、发放

文件发布前应得到批准，以确保文件是适宜的。

a) 管理体系手册由质量与安全管理部负责组织编写，由管理者代表兼食品安全小组组长审核，上报总经理批准发布，由质量与安全管理部负责登记、发放。

b) 部门工作手册由各部门经理组织编写、汇总，由管理者代表兼食品安全小组组长审核，报总经理批准，质量与安全管理部负责备案、登记、发放。

c) 部门业务范围内的其他文件由相关人员编写，部门经理审批，由部门资料员登记、发放。重要文件应报质量与安全管理部备案。

d) 应确保文件使用的各场所都应得到相关文件的适用版本。文件的发放、回收要填写《文件发放、回收记录》。

#### 4.4 文件的受控状况

文件分为：“受控”和“非受控”两大类，凡与管理体系运行紧密相关的文件应为受控，由各主管部门按规定分类。所有受控文件必须在该文件封面右上角加盖表明其受控状态的印章，并注明分发号。

#### 4.5 文件的更改

a) 管理体系手册由质量与安全管理部组织更改，填写《文件更改申请单》，经管理者代表兼食品安全小组组长审核，上报总经理批准后更改，由质量与安全管理部发放。质量与安全管理部应保留文件更改内容的记录。

b) 其它受控文件的更改由各相应主管部门填写《文件更改申请单》，经原审批部门审批，再由各相应部门指定人员进行更改、发放、处理。如果指定其它部门审批时，该部门应获得审批所需依据的有关背景资料。

c) 所有被更改的原文件应由其主管部门收回，以确保有效文件的唯一性。

#### 4.6 文件的领用

a) 文件领用者应填写《文件发放、回收记录》，经相应主管部门负责人审批方可领用。

b) 因破损而重新领用的新文件，分发号不变，并收回相应旧文件；丢失补发的文件，应给予新的分发号，并注明已丢失的文件的分发号失效；发放部门作好相应发放签收记录。

#### 4.7 文件的保存、作废与销毁

#### 4.7.1 文件的保存

- a) 与管理体系相关的文件都必须分类存放在干燥通风，安全的地方。
- b) 各部门文件由本部门资料员保管。
- c) 对受控文件，各部门资料员应及时填写本部门使用文件的《部门受控文件清单》。
- d) 任何人不得在受控文件上乱涂乱改，不准私自外借，确保文件的清晰、易于识别和检索。

#### 4.7.2 文件的作废与销毁

- a) 所有失效或作废文件由相关部门资料员及时从所有发放或使用场所撤出，加盖“作废”印章，确保防止作废文件的非预期使用。
- b) 为某种原因需保留的任何已作废的文件，都应进行适当的标识，以防止其非预期使用。
- c) 对要销毁的作废文件，由相关部门填写《文件销毁申请》，经管理者代表批准后，由质量与安全管理部授权相关部门销毁。

4.7.3 文件的借阅、复制借阅与管理体系有关的文件，应填写《文件借阅、复制记录》，由相关部门负责人按规定权限审批后向资料管理人借阅、复制。复制的受控文件必须由资料管理人登记编号。

#### 4.8 外来文件的控制

4.8.1 收到外来文件的部门，需识别其适用性，并控制分发以确保其有效。

4.8.2 质量与安全管理部负责收集相关的国家、行业法规或标准的最新版本，统一编号、加盖受控印章，分发到相关部门使用，并把旧标准收回。填写《相关法律、法规、标准和其他要求一览表》。

4.8.3 各部门要把其他与管理体系有关的外来文件填入《部门受控文件清单》，并报质量与安全管理部备案。

4.9 根据必要性，质量与安全管理部应及时组织对现有管理体系文件进行评审，各部门结合平时使用情况进行适时评审，必要时予以修改，执行 4.5 条款规定。

4.10 对承载媒体不是纸张的文件的控制，也应参照上述规定执行。

4.11 作为记录的文件应执行《记录控制程序》。

### 5 相关文件

5.1 《记录控制程序》

### 6 记录

6.1 《文件发放、回收记录》

6.2 《文件更改申请》

6.3 《部门受控文件清单》

6.4 《文件销毁申请单》

6.5 《文件借阅、复制记录》

6.6 《相关法律、法规、标准和其他要求一览表》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  记录控制程序	章节号	7.6
	版本	3
	页次	共2页

## 1 目的

对管理体系所要求的记录予以控制。

## 2 范围

适用于对证明公司管理体系有效运行的记录控制。

## 3 职责

- 3.1 质量与安全管理部负责监督、管理各部门的记录。
- 3.2 各部门资料员负责收集、整理、保管本部门的记录。
- 3.3 质量与安全管理部负责保管各部门超过一年的记录。
- 3.4 各部门负责人负责批准本部门编制的记录格式。

## 4 程序

- 4.1 各部门资料员负责收集、整理、保存本部门的记录。
- 4.2 记录的标识编号按《文件控制程序》执行。
- 4.3 记录填写
  - 4.3.1 记录填写要及时、真实、内容完整、字迹清晰，不得随意涂改；如因某种原因不能填写的项目，应能说明理由，并将该项用单杠划去；各相关栏目负责人签名不允许空白。
  - 4.3.2 如因笔误或计算错误要修改原数据，应采用单杠划去原数据，在其上方写上更改后的数据，加盖或签上更改人的印章或姓名及日期。
- 4.4 记录的保存、保护
  - 4.4.1 各部门的资料员必须把所有记录分类，依日期顺序整理好，存放于通风，干燥的地方，所有的记录保持清洁，字迹清晰。各部门按规定的期限保存记录，对于保存一年以上的记录交质量与安全管理部保存。
  - 4.4.2 质量与安全管理部编制《记录清单》，将公司所有与管理体系运行有关的记录汇总，包括名称、编号（版本）、保存期等内容，并汇集备案记录的原始样本。各部门应将本部门使用的《记录清单》作为部门工作手册的附录，并汇总本部门的记录原始样本。
- 4.5 记录发放、借阅和复制
  - a) 各部门资料员负责本部门记录表格的发放、回收；
  - b) 各部门保管的记录应便于检索，需借阅或复制者要经相应部门负责人批准并填写《文件借阅、复制记录》，由记录管理人登记备案。
- 4.6 记录的销毁处理

记录如超过保存期或其它特殊情况需要销毁时，由质量与安全管理部文件主管填写《文件销毁记录》交质量与安全管理部经理审核，报管理者代表批准，由授权人执行销毁。

#### 4.7 记录格式

4.7.1 各部门的记录格式，由各部门经理负责组织编制，部门经理审批，交质量与安全管理部备案。

4.7.2 各相关部门可根据工作需要提出记录格式设计更改，执行《文件控制程序》有关文件更改的规定。

### 5 相关文件

《文件控制程序》

### 6 记录

6.1 《记录清单》

6.2 《文件发放、回收记录》

6.3 《文件借阅、复制记录》

6.4 《文件销毁记录》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  致敏原控制管理程序	章节号	7.7
	版本	4
	页次	共 4 页

## 1 目的

为保证公司产品的食用安全, 实现致敏原的全流程管理控制, 避免致敏原交叉污染, 有效地维护消费者和员工的健康, 特制定本项程序。

## 2 适用范围

适用于本公司含致敏原产品、与含致敏原产品共用生产设备或同一生产场所加工出来的产品和外来潜在致敏原风险的管理控制, 对致敏原的识别、供应商审核评估、原辅料贮存处理、生产加工返工、产品包装和产品标识进行全流程管理。

## 3 职责

### 3.1 质量与安全管理部:

- 1) 负责监督生产现场致敏原控制的执行落实, 制订致敏原目录 (见附录 A), 并适时更新。
- 2) 负责产品开发及配方变更过程中致敏原审核控制;
- 3) 负责提供致敏原管理控制的技术支持 (如致敏原残留验证);
- 4) 审核产品标签标识内容, 确保符合我国及产品销售国家或地区的法规要求。

### 3.2 采购供应部: 负责原辅料供应商的致敏原管理的审核评估。

### 3.3 生产设备部:

- 1) 负责含致敏原物料的仓储保管和物流跟踪。
- 2) 负责含生产区域致敏原交叉接触的预防控制, 含致敏原的产品的生产策划和实现。

### 3.4 财务行政部: 负责员工致敏原知识培训和考核 (纳入安全培训范畴), 提升员工致敏原意识。

### 3.5 业务部: 负责涉致敏原产品的销售跟踪和协助产品召回。

## 4 内容

### 4.1 致敏原的识别

4.1.1 根据我国和产品销售国的法律法规要求, 建立《致敏原控制清单》(见附录 A), 并适时更新控制清单, 实现对公司产品和原辅料的致敏原完整识别, 确定公司产品和原辅料含有的致敏原成分和可能的致敏原风险。

4.1.2 致敏原危害评估应包含在公司危害控制计划危害分析过程中。致敏原评估应包括产品原料、辅料、加工助剂和包装材料, 了解其原料组成, 并评估是否在《致敏原控制清单》内。

4.3.3 根据《致敏原控制清单》中所列出致敏原, 进行识别与评估, 公司目前的产品无致敏物质。

### 4.2 供应商审核批准

4.2.1 如有新开发新产品时在对致敏原控制管理评审应纳入公司供应商管理中。相关供应商应提供第三方检测报告，应对致敏原二氧化硫（浓度大于 10ppm）残留量进行检测的结果，确保其致敏原管理控制能力。

4.2.2 通过原辅料供应商评价，对供应商致敏原控制情况进行管理。涉致敏原成分评价结果应妥善保存，同时反馈到食品安全小组。

#### 4.3 产品开发及其变更控制

4.3.1 质量与安全管理部将致敏原识别纳入产品开发控制中，在产品设计的源头识别致敏原，尽量不用涉致敏原物料，并负责产品配方变更。

4.3.2 质量与安全管理部审核评估产品中致敏原的使用必要性，避免因盲目设计而带入不必要的过敏风险。含致敏原成分的产品或样品研究开发，需得到高层级领导认可批准。

4.3.3 质量与安全管理部对于产品中不可避免要引入的致敏原成分，应以工艺配方管理等技术手段尽量降低致敏原含量，开发成低敏产品，并进行致敏原含量检测以正确评估产品潜在过敏风险。

4.3.4 质量与安全管理部应评估产品配方更改带来的食品安全影响，及时通知受影响的部门，便于危害控制计划、原料/成品规格书、卫生清洁、包装材料、采购仓储等监控环节更新，确保产品配方更改在控制状态下进行。

#### 4.4 致敏原的隔离预防

4.4.1 致敏原原料单独设立储存区域。

4.4.2 含致敏原的原辅料应清晰识别，包装可靠妥当，不至于运输过程中发生破损或毁坏。原料接收时应检查包装完好性，并做好记录，避免致敏原交叉污染。

4.4.3 洁净区内产品混合、包装工序等在独立区域进行，设计专门管道避免空气系统等引入的致敏原风险。

#### 4.5 产品标签

4.5.1 公司产品标签管理程序应包含致敏原声称内容审查。致敏原必须加注标签，致敏原声称内容和形式应符合相关国家法律法规要求，并保证标签清楚传达所有致敏原，使用通用名称作为致敏原标识。

4.5.2 致敏原声称范围应包括含致敏原成分的产品，还有同一生产线或生产环境下可能含致敏原成分的产品。出口销售产品应根据当地法律法规要求对声称的致敏原种类进行识别审核，加以调整。

4.5.3 公司实施包装/标签检查程序，查阅包材接收记录和查看含致敏原产品标签验证包装材料上的配料声明和任何警示性标识的符合性和有效性。

#### 4.6 员工意识

4.6.1 员工具备足够的致敏原知识是预防过交叉污染的重要部分。公司 HACCP 培训和安全培训计划

应包括致敏原培训内容。做好致敏原培训记录和考核记录，予以妥善保存。

4.6.2 公司须确保直接接触或者间接接触致敏原员工了解工厂所涉及使用的致敏原成分，在此同时针对员工岗位职责进行不同水平的致敏原培训，组织相应考核以保证关键岗位员工熟悉操作规范。

4.6.3 公司应抽调员工面谈评估致敏原意识水平，查阅培训记录和考核记录确保致敏原培训得到有效落实。

#### 4.7 致敏原计划的评估改进

4.7.1 食品安全小组应根据公司产品致敏原含量检测报告、客户投诉或相关部门反馈情况和公司内外反应信息对致敏原管理执行效果进行正确评估，并转化为书面记录。

4.7.2 食品安全小组根据之前致敏原控制执行效果信息，结合公司产品和工厂变化情况，适时对监控体系进行更新，并给予记录。

### 5 相关文件

《GB 7718-2011 预包装食品标签通则》

《危害控制计划》

### 6 附录 致敏原控制清单

国家	致敏原成分	相关法规
中国	1. 含麸质的谷类及其制品（如小麦、黑麦、大麦、燕麦等）； 2. 甲壳类及其制品（蟹、龙虾、虾）； 3. 鱼类及其制品（鲑、鳕、鳕）； 4. 蛋类及其制品； 5. 花生及其制品； 6. 大豆及其制品； 7. 乳及其制品； 8. 坚果及其制品（杏仁、榛子、胡桃、澳洲坚果、巴西坚果）。	《GB/T 27339-2009 预包装食品的致敏原成分》
欧盟	1. 含麸质谷类（如小麦、黑麦、大麦、燕麦等） 2. 鱼类及鱼类制品； 3. 甲壳类（动物）及其制品； 4. 蛋类及蛋类制品； 5. 花生及花生制品； 6. 大豆及大豆制品； 7. 奶类及奶类制品（包括乳糖）； 8. 坚果及坚果制品（如杏仁、美洲山核桃或胡桃）； 9. 芹菜及其制品； 10. 芥末及其制品； 11. 芝麻及其制品； 12. 二氧化硫和亚硫酸盐（浓度大于 10ppm）	《欧盟 2003/89/EC 指令》
美国	1. 牛奶； 2. 蛋； 3. 鱼类（如鲑鱼、鳕鱼或真鳕）； 4. 甲壳贝类（蟹、龙虾或虾）；	《2004 年食品过敏源标识和消费者保护

	<ul style="list-style-type: none"> <li>5. 树坚果类（如杏仁、美洲山核桃或胡桃）；</li> <li>6. 大豆；</li> <li>7. 花生；</li> <li>8. 小麦。</li> </ul>	法规》
澳大利亚 /新西兰	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 含有麸质及其制品的谷类（小麦、黑麦、大麦、燕麦）</li> <li>2. 甲壳类动物及其产品（蟹、虾）</li> <li>3. 鸡蛋及其产品；</li> <li>4. 鱼类及其制品（鲈鱼、鳕鱼）；</li> <li>5. 乳及其制品；</li> <li>6. 花生、大豆及其制品（花生、大豆）；</li> <li>7. 坚果、芝麻及其制品（杏仁、腰果、核桃）；</li> <li>8. 大于 10ppm 的亚硫酸盐</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 《食品致敏原管理和标签-企业指南》；</li> <li>2. 《澳大利亚新西兰食品标准法典》</li> </ul>

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  欺诈脆弱性风险评估控制程序	章节号	7.8
	版本	3
	页次	共 3 页

## 1 目的

对公司采购原辅料的脆弱性进行分析并有效控制，防止公司采购原辅料发生潜在的欺诈性及替代性或冒牌风险，确保脆弱性分析的全面和有效控制。

## 2 适用范围

适用于公司原辅料的采购、储运过程。

## 3 职责

3.1 食品安全小组组长负责组织相关部门、相关人员讨论分析本公司产品的脆弱性风险。

3.2 相关部门配合实施本程序

## 4 工作程序

### 4.1 脆弱性类别及定义

- 1) 欺诈性风险——任何原、辅料掺假的风险；
- 2) 替代性风险——任何原、辅料替代的风险。

### 4.2 脆弱性分析方法

由食品安全小组组长组织相关人员根据公司所有原辅材料的类别进行脆弱性分析，填写《原辅料脆弱性风险评估记录》，经食品安全小组讨论审核后，组长批准，作为需要控制的脆弱性风险。

### 4.3 脆弱性分析内容

4.3.1 食品安全小组根据《脆弱性分析记录》，对所识别的危害根据其特性以及从风险发生的严重性（S）、可能性（P）和可检测性（D）三方面，采取风险指数（ $RPN = S * P * D$ ）方式进行分析，判断风险级别，对于高风险需采取控制措施。

#### 4.3.2 严重性的描述（P）：

风险系数	严重性的分类	分类标准
3	高(H)	导致产品不合格，造成返工或报废，对客户使用安全产生重大影响，或致使客户严重不满意
2	中(M)	产生关键或非关键偏差，导致或可能导致客户投诉或者客户抱怨
1	低(L)	对体系无影响或影响微小，可能产生非关键偏差，可能不会引起客户的不舒适，可得到客户理解

#### 4.3.3 可能性的描述(P)

风险系数	严重性的分类	分类标准
3	高(H)	每年发生超过1次
2	中(M)	每1年至3年之间发生1次
1	低(L)	每3年以上发生1次

#### 4.3.4 风险的可检测性(D)

风险系数	严重性的分类	分类标准
3	高(H)	未建立有效的评估程序，基于无缺陷的接受。
2	中(M)	建立监控措施或评估程序，缺陷可在后续过程控制中被控制或检出。
1	低(L)	缺陷显而易见，完全可被检测，或现已存在有效的控制体系使得缺陷可被避免或检出。

#### 4.3.5 风险级别判断

风险系数 (RPN= S*P*D)	风险级别
1-4	低(L)
6-12	中(M)
18-27	高(H)

#### 4.3.6 控制措施选择

风险级别	控制措施	分类标准
低(L)	感官检查	A
中(M)	供应商声明	B
高(H)	第三方检测报告，符合性声明，现场审核	C

#### 4.3.7 原辅材料分析时需要考虑以下内容：

- 1) 掺假或者替代的过往证据；
- 2) 可能导致掺假或冒牌更具吸引力的经济因素；
- 3) 通过供应链接触到原材料的难易程度；
- 4) 识别掺假常规测试的复杂性；
- 5) 原材料的性质。

#### 4.3.8 如公司产品成品包装上有特定的标示标签，需要确保和标签或承诺声明一致。

### 4.4 脆弱性风险控制

对于《脆弱性风险评估表》中的风险由食品安全小组组长组织相关职能部门进行识别评估和控制。

#### 4.5 脆弱性风险分析更新

4.5.1 每年由食品安全小组组长负责组织相关职能部门和食品安全小组对原辅料脆弱性进行风险评估，并记录在《脆弱性风险评估表》中进行评审，必要时进行修改，执行《文件控制程序》。

4.5.2 当出现以下情况，应及时更新所识别的风险：

所用主要原材料及包装标签发生变化，相关的食品安全法律法规要求或我公司接受的其他要求发生变化时需由食品安全小组组长重新组织人员进行风险识别和评估。

#### 4.6 确认和验证

企业的食品欺诈预防计划应覆盖相关的食品类别，并被企业的 HACCP 体系所支持。企业应对食品欺诈的预防措施进行确认和验证，并持续地对食品欺诈预防计划进行评审，至少每年一次。

### 5 相关文件

5.1 《文件控制程序》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  8 运行	章节号	8.0
	版本	3
	页次	共 2 页

#### 质量/食品安全管理体系运行策划和控制

公司策划、建立、实施和控制满足产品和服务提供的质量安全要求所需的过程，以及持续满足管理体系要求，并通过以下措施实施应对风险和机遇、管理体系目标确定的措施：

- 1) 质量与安全管理部负责确定产品和服务的要求，包括：
  - 产品的质量要求，包括质量目标、工艺文件等；
- 2) 质量与安全管理部建立产品实现过程和接收的准则，包括：
  - 生产工艺流程；
  - 特殊过程；
  - 产品接收准则，包括产品标准、原辅材料企业标准、过程产品企业标准、产品企业标准等；
  - 产品研发生产所需作业指导书。
- 3) 生产设备部负责确定符合产品和服务要求所需的资源，包括生产车间的相关生产设备、监视和测量设备等资源；
- 4) 生产设备部按照确定的产品的要求、实现过程和接收准则实施过程控制，质量与安全管理部对实施过程进行监视和测量；
- 5) 在需要的范围和程度上，确定并保持、保留形成文件的信息，以证实过程已经按策划进行，并证明产品和服务符合要求；

策划的输出应适合公司产品的研发、生产的需要，公司策划的输出包括生产工艺流程图、相关管理制度、作业指导书等。

公司应控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响。

根据外包加工产品对公司产品符合性的影响程度，在公司产品实现的过程中，明确对其实施控制的程度。

本公司的物流运输（不含客户自提）为外包过程，依据《外部提供过程、产品和服务控制程序》（章节号 8.4）进行控制。

为了满足质量和食品安全管理体系，按照 GB/T19001-2016、ISO22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》、GB14881-2013 标准要求建立质量与食品安全管理体系运行以及实现过程的基本框架，编制了下述文件，以保证质量与食品安全管理体系运行策划和控制的有效性：

- 《前提方案（PRP(s)）控制程序/卫生标准操作程序（SSOP）》（章节号 8.1）
- 《实施危害分析的预备步骤》（章节号 8.2）
- 《食品危害分析控制程序》（章节号 8.3）
- 《控制措施和控制措施组合的确认》（章节号 8.4）

- 《危害控制计划的建立程序》（章节号 8.5）
- 《前提方案和危害控制计划信息的更新》（章节号 8.6）
- 《验证策划控制程序》（章节号 8.7）
- 《与顾客有关的过程控制程序》（章节号 8.8）
- 《设计和开发控制程序》（章节号 8.9）
- 《外部提供过程、产品和服务控制程序》（章节号 8.10）
- 《生产和服务提供控制程序》（章节号 8.11）
- 《管理体系过程中产品的监视和测量程序》（章节号 8.12）
- 《不合格控制程序》（章节号 8.13）
- 《应急准备和响应程序》（章节号 8.14）

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册 前提方案（PRPs）控制程序/卫生标准 操作程序（SSOP）	章节号	8.1
	版本	3
	页次	共3页

## 1、目的

防止食品安全危害引入产品，控制食品安全危害在生产过程、产品及其存在环境间的交叉污染和污染后的水平。

## 2、适用范围

规定在整个食品链中为保持安全卫生环境所必需的基本条件和活动，以适合生产、处置和提供安全终产品和供消费的安全食品。

## 3、职责

### 3.1 生产设备部

负责前提方案的策划和实施。

3.1 食品安全小组负责对前提方案的审核，管理者代表兼食品安全小组长负责前提方案的批准。

### 3.3 质量与安全部

- a) 负责编制各类检测设备校准及使用规程；
- b) 负责对前提方案的实施效果进行监督检查。

## 4、程序

### 4.1 总要求

本公司建立、实施和保持前提方案（PRP(s)）/SSOP，为了：

- a) 控制食品安全危害通过设施和工作环境进入产品的可能性；
- b) 控制产品的生物、化学和物理污染，包括产品之间的交叉污染；
- c) 控制产品和产品加工环境的食品安全危害水平。

4.2 在对前提方案（PRP(s)）/SSOP 进行策划时，应考虑和利用当前国家适用的法律法规标准的要求，例如《中华人民共和国食品卫生法》、《食品生产企业通用卫生规范》（GB 14881-2013）等，参见《相关法律、法规、标准和其他要求一览表》。

4.3 在制定前提方案时应考虑管理如下内容：

#### 4.3.1 建筑物和相关设施的构造和布局

厂区根据功能不同划分四个区：

- a) 加工区，包括生产加工车间、成品和包装材料存贮库等。
- b) 办公区，包括办公室和检验设施等。
- c) 非办公区，包括原料接收区、废弃物存放和废水排放场所等。
- d) 生活区，包括员工宿舍等。

#### 4.3.2 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局

厂房按照功能和产品流向可分为：

a) 清洁作业区，包括加工调理场所、内包装场所等清洁度要求最高的作业区。

b) 准清洁作业区，包括加工调理场所等清洁度要求次于清洁作业区的作业区。

c) 一般作业区，包括验收场所、原料处理场所、原料仓库和材料仓库等清洁度要求次于准清洁作业区的作业区。

4.3.3 空气、水、能源和其他基础条件的提供，并保证其接触产品（包括原料、半成品、成品）或与产品有接触的水等应当符合安全、卫生要求；

4.3.4 包括废弃物和污水处理的支持性服务公司应提供污水处理的设施和废弃物存放的设施，以防止对污水和废弃物的积累，避免造成虫害的滋生和对产品的可能污染。

4.3.5 设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性

a) 设备和加工器具的构造应尽量减少死角和接缝，以避免污染物的残留和积累。

b) 设备放置的位置应有充足的空间，以便于设备和器具的维护和清洁。

4.3.6 对采购材料(如原料、辅料、化学品和包装材料)、供给(如水、空气、蒸汽、冰等)、清理(如废弃物和污水处理)和产品处置(如贮存和运输)的管理。

a) 对采购的原料、辅料、化学品和包装材料，应确保在库存中先进先出；串味的辅料不能共同存放，内外包装材料分开存放，并确保内包装材料不能裸露，保证卫生和安全。

b) 根据化学品的危险程度，应将有毒的化学品在当地公安部门备案，并实行双人和双锁管理，正确标注、存放和使用各类化学品，配制和使用要有记录。有毒有害化学品配制和使用员工应经过培训。防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品及其他化学、物理和生等污染物对食品造成安全危害。

c) 生产用的水、冰或汽应符合国家生活饮用水的要求，并防止在水的使用时对水的污染，如在出水口安置防回流阀。

d) 废弃物应及时清理出生产车间，并加以遮蔽和及时清理出厂区，以避免虫害的滋生。厂区的废弃物存放场所也应遮蔽，并及时清理。

e) 产品贮存和运输时，应根据产品的特性，如对温度和湿度有要求时，应提供适宜的温度和湿度环境，以防止产品在存放和运输过程中产生危害。

4.3.7 交叉污染的预防措施

控制交叉污染的措施可包括培训、标志、物理性隔离和时间隔离等方式，确保产品免受交叉污染。

4.3.8 清洁和消毒

为防止由食品接触面造成的交叉污染，对食品接触面的清洁和消毒可包括空气、包装材料、加工台面和手的清洗和(或)消毒，如在生产车间的入口处可要求员工按照规定洗手和消毒，保证与产品接触的设备、管道等的清洁、卫生和安全。

4.3.9 虫害控制

根据虫害经常出没的场所制定捕鼠和捕虫图，并按照图的要求设置捕鼠和捕虫设施，如挡鼠板、捕鼠夹和防虫灯等来控制虫害，定期对鼠害和虫害进行防治。

#### 4.3.10 人员卫生

按照我国《食品安全法》的要求，患有传染性疾病的人员不能从事食品加工或制造，并且每年进行一次体检。对临时患病的员工应暂时离岗，病愈后重新工作。同时，为控制由于来访者患病而污染食品，应要求来访者提供健康证明。在生产车间的入口处要求员工按照规定洗手和消毒，保证操作人员手的清洗消毒，保持洗手间设施的清洁，保证与产品直接接触的员工身体健康与卫生。

#### 4.3.11 其他有关方面

除以上方面外，恐怖主义分子通过食源途径袭击消费者的危害也应予以考虑，防止人为投毒事件的发生。

4.4 对前提方案策划有效性的验证，执行《验证策划控制程序》。

4.5 本公司前提方案包括两种类型：

##### 4.5.1 基础设施和维护方案：

a) 生产部负责编制《前提方案/卫生标准操作程序（SSOP）》及《设备维修保养规程》等文件。在《前提方案/卫生标准操作程序（SSOP）》中分别对人员卫生管理、建筑物与设施管理、设备管理、生产与加工管理、检验、原辅材料的卫生质量管理及保证卫生质量体系的运行作出了严格规定。

b) 质量与安全管理部门负责编制各类检测设备使用和校准规程。

##### 4.5.2 操作性前提方案：

生产部负责编制《操作性前提方案》。规范中对生产用水控制，食品接触面卫生控制，防止交叉污染控制，洗手、手消毒和卫生设施控制，防止掺杂物的控制，化学物标识、贮存和使用控制，员工健康控制，虫害、鼠害控制等作出了严格规定。

此外，对与产品的贮存和运输等的控制，供应部制定了《仓储工作标准》。

### 5、相关文件

5.1 《中华人民共和国食品安全法》

5.2 《食品生产企业通用卫生规范》（GB 14881-2013）

5.3 《设备维修保养规程》

5.4 《验证策划控制程序》

5.5 《危害控制计划的建立程序》

5.6 《仓储工作标准》

5.7 《各类检测设备校准规程》

### 6、记录

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>实施危害分析的预备步骤</b>	<b>章节号</b>	8.2
	<b>版 本</b>	3
	<b>页 次</b>	<b>共 3 页</b>

## 1、目的

确定实施危害分析的预备步骤。

## 2、适用范围

收集并保持实施危害分析所需的信息，包括组建食品安全小组、了解产品特性和终产品预期用途，绘制和验证流程图，描述过程步骤，识别控制措施等。

## 3、职责

### 3.1 食品安全小组

- a) 负责对产品实施危害分析的预备步骤及危害分析；
- b) 策划和实施对控制措施及其组合的确认；
- c) 验证和改进质量与食品安全管理体系，系统地评价所策划的验证结果。

### 3.2 质量与安全管理部

- a) 负责食品安全小组的日常事务；
- b) 代表食品安全小组对各项措施的效果进行跟踪验证。

## 4、实施危害分析的预备步骤

### 4.1 组建食品安全小组

a) 我公司成立食品安全小组，公司管理者代表兼任小组长，质量与安全管理部行使小组的日常工作，小组成员由各有关部门的代表组成，他们应具备对多学科的知识 and 建立实施质量与食品安全管理体系的经验。

b) 食品安全小组的职责见本手册《职责和权限》。

### 4.2 原料、辅料和与产品接触的材料及终产品的特性

识别和评估食品安全危害所有原料、辅料和与产品接触的材料在《危害控制计划》中予以规定，其内容包括以下方面：

- a) 化学、生物和物理特性；
- b) 配制辅料的组成，包括添加剂和加工助剂；
- c) 产地；
- d) 生产方法；
- e) 交付方式，包装和贮存条件，保质期；
- f) 使用或加工前的制备和（或）处理；
- g) 与采购材料和辅料预期用途相适宜的有关食品安全的接收准则或规范。
- h) 来源（例如动物，矿物或蔬菜）

在进行危害分析前识别所有预期的终产品适用的食品安全法律法规要求，对终产品特性在《危害控制计划》中予以规定，其内容包括以下方面的信息：

- a) 产品名称或类似标识；
- b) 成分；
- c) 与食品安全有关的化学、生物和物理特性；
- d) 预期的保质期和贮存条件；
- e) 包装；
- f) 与食品安全有关的标识，和（或）处理、制备及使用的说明书；

g) 分销方式。

产品特性与影响食品安全的因素紧密相关。这些因素可分为内在因素和外在因素。

#### 4.2.1 内在因素

例如：酸度、可溶性固形物、水分、糖度、果糖和葡萄糖、蔗糖、营养成分、微生物等。

#### 4.2.2 外在因素

包括贮藏温度、环境相对湿度、环境中气体及其浓度和其他微生物的存在及其活性、食品添加剂、食品接触面的不卫生等。

4.2.3 质量与安全管理部门应确定以上方面有关的食品安全的法规要求，在描述产品特性时应结合产品标签或产品说明书，以及原料标签或说明书进行，应符合《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)和《预包装食品营养标签通则》(GB28050-2011)的要求。

a) 对于原料、辅料和与产品接触的材料等的产品特性描述，参见质量与安全管理部门编制的《进货验证规程》。

b) 对于终产品特性的描述，参见《危害控制计划》。

#### 4.3 预期用途

a) 根据产品危害分析的需要，应对产品的预期用途进行描述。

b) 在终产品的特性描述中应考虑终产品的目标消费者或使用人，以及终产品所需要的处理或使用方法。

c) 在产品的标签等文件中，应考虑包括可能出现的意想不到的危害如何控制。例如，产品未开封前的保质期为18个月，贮存条件为常温，但在开封后，其保质期和贮存条件可能发生变化。因此，应考虑在产品标签中表明其此时的保质期和贮存条件。

d) 由于消费者个体的差异和身体健康状况的不同，在食品标签等文件中应考虑易感人群。例如，在标签中明确对食品中某类成分过敏的消费群体。

e) 本公司将产品的预期用途已包含在终产品特性中。这些与食品安全有关预期用途的文件要随着产品用途的变化而变化，并按照要求进行更新。

#### 4.4 流程图、过程步骤和控制措施

##### 4.4.1 流程图

生产部负责绘制产品和过程的流程图，以有助于获得食品安全危害可能产生、引入和增加的信息。

a) 流程图应准确、详细和清晰，以便于危害识别、危害评价和控制措施识别，并表明控制措施的来源、相关位置和食品安全危害可能引入及其重新分布的情况。

b) 流程图根据需要可包括：工艺流程图、人流图、物流图、水流图和气流图等，参见《危害控制计划》。

c) 工艺流程图和人流、物流图中应包括源于外部的过程和分包工作。

因为在返工和循环点容易造成原料或配料对产品的交叉污染，并可能引入微生物的危害，因此，在绘制流程图时，应考虑返工点和循环点。

物流图中应包括终产品、中间产品和副产品放行点及废弃物的排放点。

d) 可能由于原料、辅料和中间产品投入，以及终产品、中间产品、副产品放行和废弃物的排放而引入、增加或控制某些食品安全危害，因此，应在工艺流程图和物流图中考虑这些过程。

e) 食品安全小组应通过现场比对以验证所绘制的流程图的准确性和详细与否，并将流程图作为记录保存。经过验证的流程图上应标明验证的时间和食品安全小组的签名。

流程图可能由于工艺、配方、设备和设施的变化而发生变化，因此，流程图在更新后也应得到验证，并保持这种变化的记录。

#### 4.4.2 过程步骤和控制措施的描述

##### 4.4.2.1 对过程流程图中的步骤描述可包括：

过程步骤的目的，过程的变异性，过程步骤的作用和过程步骤所要满足的参数等。过程参数可包括温度、添加剂的投入点或形式、时间、水平、浓度等。

其中各步骤所引入、增加或控制的每种危害及其控制措施都要求尽量详尽描述，以便所提供的信息能评价和确认控制措施应用强度的效果。

##### 4.4.2.2 对控制措施的描述应包括但不限于如下内容：

a) 厂房布局，包括食品和非食品处置区域；

b) 加工设备和接触材料、加工助剂和材料流程；

c) 现有的前提方案（PRPs）、过程参数、控制措施和其实施的严格程度；例如，在产品加工过程中的巴氏杀菌过程。

d) 能够影响控制措施的选择及其严格程度的外部要求（如来自监管部门或顾客）。

e) 对本组织难以施加控制的控制措施，只能将需控制的食品安全危害通过沟通的方式传达给外部组织(如顾客或权威部门)，由外部组织识别并加以控制。例如，食品成分中含有的过敏源，可以通过食品标签向消费者传递制的信息。

f) 还有一些控制措施，需要由食品链中外部环节进行控制，例如对作为食原料的作物种植，国家农业主管部门通过制定法规，以防止农药的不当使用而造的污染和危害。同时，作物的供应商应根据国家农业主管部门的规定，禁止使用有关农药。本公司对采购的植物原料，应加强检验以防止农药残留的影响。

应适当考虑由预期的季节变化或倒班模式引起的变化。

上述描述应适当更新，并保持成文信息。

4.4.3 《危害控制计划》和《操作性前提方案》等，应根据需要进行更新，其相应的控制措施描述也可能发生变化。

## 5、 相关文件

### 5.1 《危害控制计划》

### 5.2 《进货验证规程》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  食品危害分析程序	章节号	8.3
	版本	3
	页次	共4页

## 1、目的

确定需要控制的危害，确定为确保食品安全所要求的控制程度及控制措施组合。

## 2、适用范围

适用于进行危害识别和可接受水平的确定、危害分析及控制措施的选择和分类。

## 3、职责

### 3.1 食品安全小组

全面负责进行食品危害分析及相关的工作。

### 3.2 质量与安全管理部

根据食品安全小组的分析，承担相关的组织协调工作。

## 4、程序

### 4.1 危害识别和可接受水平的确定

4.1.1 首先应识别源于产品本身、生产过程和实际生产设施相关的所有合理预期发生的食品安全危害，并将识别结果填写入《食品安全危害分析》中。清单应表明产品类型、加工工序、生产设施类型、贮藏环境及具体的危害种类等，并应进行危害评价。

#### 4.1.2 危害识别的依据

a) 来自预备步骤的信息，例如：

原料、辅料、食品接触材料本身的食品安全危害及其控制措施，生产过程引入、增加和控制的食品安全危害，以及对组织控制范围外食品安全危害的控制措施。

a) 本公司的历史经验和外部信息，例如：

通过本公司产品的危害发生记录和历史数据获取的信息，包括查询主管部门、同行业、本公司历史记录，食品链上下游与本产品相关的食品安全危害、顾客抱怨或投诉及相关文献获得的食品安全危害信息。

查询时，可考虑如下方面：

- 原料、配料或食物接触物中食品安全危害的流行状况。
- 来自设备、加工环境和生产人员的直接污染。
- 可能滋生微生物的产品残渣或物理残渣。
- 微生物的繁殖或化学品的残留。
- 厂区出现的食品安全危害(危害的未知传播途径)，例如苍蝇等虫害。
- 食品链的前后关联等。

#### 4.1.2 确定可接受水平

这是指在终产品进入食品链下一环节时，为确保食品安全，某特定危害需要被控制的程度。可根据以下信息来源进行确定：

a) 与食品链下一环节的组织(通常是顾客)进行沟通所获得的有关食品安全的信息。特别是针对用于进一步加工或非直接消费的终产品。

b) 产品生产国或消费国相关的法律法规及制定的目标、指标或终产品标准。

c) 当缺乏国家法规或标准时，或组织的自身要求高于国家的要求时，可以是组织的企业标准或所在行业的标准。

d) 考虑终产品的预期用途。

e) 考虑其他相关信息。

可接受水平确定的依据应作为证据加以保存，并将可接受水平的结果记录入特定产品的《危害控制计划》，并由质量与食品安全部备案。

#### 4.2 危害评估

食品安全小组根据产品特性和沟通获得的信息，进行危害评估。

##### 4.2.1 在进行危害评价时，可考虑以下方面：

a) 危害的来源，如危害可能从“哪里”（如设备、人员、加工或添加成分等）和“如何”（如引入、繁殖或增加）引入到产品和环境中。

b) 危害发生的概率。

c) 危害的性质(如致病菌繁殖、产生或污染，产生毒素的能力等)。

d) 危害可能导致的不良健康影响的严重程度(如大致可分为：“高”、“中”、“低”)。

4.2.2 如果确定的食品安全危害的引入或产生在没有组织进一步干预的情况下，仍能满足可接受水平，则组织无需对其控制。

对危害评价的方法和产生的结果应记录在《食品安全危害分析》中。

##### 4.2.3 危害评估的方法

风险评估方法可消除那些不重要危害，同时强调关键性危害。近年来，风险评估在危害控制计划中的重要性被日益得到公认。

具体方法为：见如下表格

这个系统的目的就是减少所有的危害以便总的可估计的危害分值是 3，所有的关键危害未必完全会发生。其他的系统使用简单的高、中、低三档来标记频率和严重性。但对表 3 中空白的地方应根据具体情况灵活评估。

表 1 发生频率数

频率数	事件频率
高	频繁、经常
中	偶尔、极小可能性
低	不可能

表 2 结果严重性分数表

严重级别	结果严重性
高	可致人死亡的或严重疾病的
中	可致人生病的
低	可忽略的

表 3 评估风险矩阵图

频率数	结果严重性		
	高	中	低
高	极高风险	高风险	
中	高风险	中等风险	轻微风险
低		轻微风险	轻微风险

根据危害评估的结果，制定出《食品安全危害清单》。并由质量与食品安全部备案。

#### 4.2.1 控制措施的选择和分类

4.2.4.1 基于危害分析，组织应选择适宜的控制措施或控制措施组合，以预防或使识别的重大食品安全危害降低至规定的可接受水平。

应对所选择并确定的控制措施进行分类，通过操作性前提方案 OPRP (s) 或关键控制点 CCPs 进行管理。分类方法可采用系统方法，食品安全小组成员根据专业知识、工作经验和判断树方法，把结果填入危害分析工作单。当遇到生产线改变、加工工艺改变、设备改变、原辅料产地不同、卫生和支持性文件改变的改变时，食品安全小组成员要重新对危害进行分析，对于每种选择的控制措施，应包括以下方面的评估：

- a) 控制措施失效的可能性
- b) 一旦控制措施的作用失效，结果的严重程度，评估应包括：
  - 1) 对确定的严重食品安全危害的控制效果；
  - 2) 与其他控制措施有关的场所；
  - 3) 是否有针对性地建立并用于使危害降低至可接受水平；
  - 4) 是单一措施还是控制措施组合的一部分。

本厂为确定的重大食品安全危害进行了相对应的关键控制点和操作性前提方案进行控制，详见《危害控制计划书》。

如果操作性前提方案或危害控制计划都不能充分控制潜在危害或显著危害，要修改原料、辅料、加工步骤、最终产品性能、分销方式和（或）预期用途。否则，停止生产或向消费者提供充分的信息或标识。

4.2.4.2 对于每种控制措施，系统方法应包括对以下方面可行性的评估：

- a) 建立可测量的关键限值和/或可测量/可观察的行动准则；
- b) 监测以发现所有未能保持在关键限值内和/或可测量/可观察的行动准则的失效；
- c) 在发生失效时及时纠正。

应记录决策过程以及控制措施的选择和分类结果，记录影响控制措施的选择和严格性的外部要求（例如法律法规和顾客要求）。

见《危害分析工作单》。

## 5、 相关文件

### 5.1 《危害控制计划的建立》

## 6、 记录

### 6.1 《食品安全危害识别清单》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  控制措施和控制措施组合的确认	章节号	8.4
	版 本	3
	页 次	共 2 页

#### 1、目的

食品安全小组应在实施包含在危害控制计划中的控制措施和控制措施组合之前以及变更之后进行确认，以确认所选择的控制措施能够实现对重大食品安全危害的预期控制。

#### 2、适用范围

对于包含在操作性前提方案和危害控制计划中的控制措施实施之前以及变更后的确认。

#### 3、职责

质量与安全管理部在食品安全小组的领导下组织各部门对控制措施组合进行确认。

#### 4、程序

##### 4.1 确认的目的是：

- a) 确定各控制措施或控制措施组合对危害的影响是否可降低危害水平；
- b) 确定控制措施组合是否确保终产品满足已确定的可接受水平；
- c) 确保建立的 HACCP 计划能持续的将显著危害控制在可接受水平。

##### 4.2 确认方法可包括以下几项：

- a) 参考科学知识及他人已完成的确认或历史经验。但应注意确保预期应用的条件与所参考的确认中识别的条件相一致。
- b) 在试验场所中进行模拟试验，确保试验能正确反映加工参数和条件。
- c) 收集正常操作条件下生物、化学和物理危害的数据。应按照产品抽样规则和确认的试验方法对半成品和(或)终产品进行抽样和检验。
- d) 无法测量的有效的控制措施，如消费者储存易腐食品的可能性，可采用统计学设计的调查。
- e) 数学模型等。

##### 4.3 确认可以是初始确认、有计划的周期性确认或由特殊事件引发的确认，例如：

- a) 新增的控制措施、新技术或设备的实施；
- b) 增加所选控制措施的强度(或严格程度，如时间、温度、浓度)；
- c) 需组织控制的其他危害的识别，如出现以前未识别的危害或关注点，或以前已确定但评价为不需组织加以控制的危害；
- d) 危害的发生或其水平的变化(如在配料或食品链其他部分中的变化)；
- e) 危害对控制措施的适应性，如微生物适应性；
- f) 食品安全管理体系不明原因的失效，如大批量不合格品的产生。

4.4 确认包括检查控制措施组合的相关记录，包括监视记录、纠正和纠正措施记录。它们提供了书面的正在安全参数范围内运行及以安全和合适的方式处理了发生的偏差的记录。

4.4 质量与安全管理部根据需要对特定的控制措施组合编制相应的确认报告。一般在每年管理评审之前，进行一次确认工作。当确认结果表明控制措施不能实现预期控制时，食品安全小组应对

控制措施和/或控制措施组合进行修改和重新评估。

5、相关文件

6、记录

6.1 控制措施及控制措施组合确认报告

6.2 各种监视记录、纠正和预防措施记录等。

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b> <b>危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）的建立</b>	<b>章节号</b>	8.5
	<b>版本</b>	3
	<b>页次</b>	共 1 页

## 1、目的

对危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）的编制要求。

## 2、适用范围

危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）的编制。

## 3、职责

### 3.1 食品安全小组

负责组织编制并审核危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）。

3.2 管理者代表兼食品安全小组长负责批准危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）。

3.3 质量与安全管理部负责监督危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）的有效实施。

3.4 生产部及相关部门严格执行危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）。

## 4、要求

4.1 组织应建立、实施和保持危害控制计划。应保持危害控制计划的成文信息，针对每个关键控制点（CCP）或操作性前提方案（OPRP）的每项控制措施，应包括如下信息：

- a) 该关键控制点（CCP）或操作性前提方案（OPRP）所控制的食品安全危害；
- b) 关键控制点（CCP）的关键限值或操作性前提方案（OPRP）的行动准则；
- c) 监视程序；
- d) 不满足关键限值和行动准则时，应采取的纠正；
- e) 职责和权限；
- f) 监视的记录。

见《危害控制计划表》。

### 4.2 关键限值和行动准则的确定

应确定关键控制点（CCP）的关键限值和操作性前提方案（OPRP）的行动准则。选定的理由应保持成文信息。关键限值的信息来源：食品安全小组成员通过媒体和各种收集渠道对公认惯例、科学刊物、法规性指南、专家、实验研究结果的内容进行收集、分析，作为建立关键限值和行动准则的依据。

食品安全小组把收集到的资料汇总分析，结合厂实际的人员素质、设备、加工工艺、加工环境等因素做实验来验证，最终确定有效控制、消除、降低危害的关键限值和和行动准则，如果得不到用来确定关键限值的信息，要选择一个保证产品卫生安全的保守的数值。

如果和行动准则是基于主观信息的关键限值，如对产品、过程、处理等的视觉检验，要有指导书、规范和（或）教育及培训的支持。

详见《危害控制计划表》。

#### 4.3 CCPs 和 OPRPs 监视系统

对每个 CCP 的每项控制措施或控制措施组合应建立监视系统,以检测未能保持在关键限值内的失效。该系统应包括所有针对关键限值的、有计划的测量。

对每个 OPRP 的每项控制措施或控制措施组合应建立监控系统,以监测不符合行动准则的失效。对每个 CCP 和每个 OPRP 的监视系统均作了规定,详见《危害控制计划表》。

a) 在适当的时间内提供结果的测量或观察; 监控方法: 对于定量的关键限值, 通常采用物理或化学的检测方法; 对于定性的关键限值采用感官检查。通常不采用微生物检测方法。

b) 使用的监视方法或装置, 根据监控对象和监控方法不同而选用不同监控设备;

c) 适用的校准方法, 或者对于 OPRPs, 用于验证可靠的测量或观察的等效方法;

d) 监视频次, 本厂采用非连续监控, 监控人员及时填写相应的关键控制点监控记录, 记录要清晰并有监控人签字;

e) 监视结果;

f) 与监视有关的职责和权限, 对监视人员进行相关的技术的培训, 能及时进行监控活动, 准确报告每次监控工作, 如实记录监控结果随时报告偏离关键限值的情况。

g) 与监视结果评估有关的职责和权限, 该岗位人员进行技术培训, 能评估偏离的监视结果, 以便及时采取纠偏行动。

#### 4.4 不符合关键限值或行动准则时采取的措施

在危害控制计划中规定关键限值超出时所采取的经过策划的纠正和纠正措施, 并确保:

a) 不会放行潜在不安全产品;

b) 确定不符合的原因;

c) 使 CCP 或 OPRP 控制的参数恢复到关键限值或行动准则内;

d) 防止再次发生。

#### 4.5 危害控制计划的实施

组织应实施和保持危害控制计划, 并保留实施证据的成文信息。

### 5、相关文件

5.1 《危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划)》

5.2 《关键控制点监测规程》

5.3 《纠偏程序》

### 6、记录

6.1 《半成品检验记录》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册 前提方案 PRPs 和危害控制计划信息的更新	章节号	8.6
	版 本	3
	页 次	共 1 页

1、目的

对前提方案 PRPs 和危害控制计划信息的更新提出要求。

2、适用范围

前提方案 PRPs 和危害控制计划信息文件的更新。

3、职责

质量与安全管理部在食品安全小组的领导下负责组织对前提方案 PRPs 和危害控制计划信息的更新。

4、要求

4.1 当影响危害分析的输入(包括原辅料及终产品特性、预期用途、流程图、过程步骤和控制措施及其相关因素等)发生变化时，组织应更新已制定的前提方案 PRPs 和危害控制计划信息等。

4.2 预期用途受到顾客对食品安全要求、法律法规、公司食品安全方针和终产品分销方式的影响，因此这些影响因素的变化可能导致预期用途的变化、生产工艺和配方的变化，可能影响到流程图、控制措施和过程步骤。

质量与安全管理部应识别这些变化，以便在需要时更新这些信息。

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>验证策划控制程序</b>	<b>章节号</b>	8.7
	<b>版 本</b>	3
	<b>页 次</b>	共 2 页

## 1、目的

验证食品安全管理体系在食品安全方面运行的可信性。

## 2、适用范围

对公司管理体系在食品安全方面的前提方案和危害控制计划有关的进行验证。

## 3、职责

质量与安全管理部在食品安全小组的领导下负责对公司管理体系在食品安全方面的前提方案和危害控制计划验证。

## 4、程序

本程序仅对公司管理体系在食品安全方面的前提方案和危害控制计划进行验证。验证策划应规定验证活动的目的、方法、频次。对前提方案的验证执行《内审控制程序》和《管理体系过程和产品的监视和测量程序》的有关规定。

### 4.1 验证的内容

- a) 前提方案得以实施且有效；
- b) 危害分析的输入得以更新；
- c) 危害控制计划得以实施且有效；
- d) 危害水平在确定的可接受水平之内；
- e) 组织要求的其他措施得以实施且有效。

验证策划的输出形式应适应实际情况。对可接受水平的验证应记录在产品的检验记录中；对前提方案的验证应记录在内部审核的记录中。

### 4.2 验证的方法

验证的方法从形式可分为：对结果的验证和对过程验证。通常采取对结果的验证，如对产品的检验，执行《管理体系过程和产品的监视和测量程序》。

如果检测结果表明未满足可接受水平，则应将该批次产品作为潜在不安全产品，执行《不合格控制程序》。

### 4.3 对结果的验证的频次

#### 4.3.1 根据如下方面确定验证的频次：

- a) 取决于监控程序识别失控的能力。
- b) 当控制措施对危害控制的能力远严格于可接受水平时，则验证频次可减少，反之则增加。
- c) 取决对验证结果的分析。例如，当原料的产地未发生变化时，检验结果从未出现可疑情况，则可减少对该项目的检测。

#### 4.3.2 对前提方案和危害控制计划的验证

应确保所有前提方案及关键控制点和操作性前提方案都能得到有效的监控和验证。

4.3.2.1 应确保所有的监视和测量设备受到控制，执行《监视和测量设备控制程序》。

4.3.2.2 对关键控制点、操作性前提方案实施针对性的取样检测

质量与安全管理部编制产品抽样规则，并遵照实施，填写半成品检验记录。

a) 每批抽检，对产品的成分含量及微生物进行检验。

b) 每班抽取一定数量的产品送化验室检验。

c) 每班对杀菌温度进行一次检测。

4.3.2.3 对半成品检验结果的审查

a) 杀菌工序记录由班长审查。

b) 所有审查必须在记录后当天内进行，并由审查人签字后归档保存。

4.4 对危害控制计划的验证

4.4.1 每年在体系内审之前，质量与安全管部在食品安全小组的领导下，对危害控制计划进行一次验证。验证的内容包括：

a) 查产品说明和生产流程图的准确性。

b) 检查关键控制点是否按危害控制计划的要求被监控。

c) 检查工艺过程是否符合关键限值的要求。

d) 检查记录是否准确并按要求的时间来完成。

e) 监控活动的执行地点(位置)是否符合危害控制计划的规定。

f) 监控活动执行的频率是否符合危害控制计划的规定。

g) 当监控表明发生了关键限值的偏离时，是否执行了纠偏行动等。

h) 危害水平在确定的可接受水平之内。

质量与安全管理部根据上述的验证结果，编制《危害控制计划验证报告》，上报食品安全小组全体成员，并作为内审的重要依据之一。

5、 相关文件

5.1 《管理体系过程和产品的监视和测量程序》。

5.2 《不合格控制程序》。

5.3 《产品抽样规则》

5.4 《监视和测量设备控制程序》

5.5 《危害控制计划》

6、 记录

6.1 半成品检验结果（《配料记录》、《灯检记录》等）

6.2 《危害控制计划验证报告》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  与顾客有关的过程控制程序	章节号	8.8
	版 本	3
	页 次	共 2 页

## 1、目的

充分了解顾客的要求并转化为对公司产品的要求，从而确保满足顾客的要求和期望。

## 2、范围

适用于对顾客采购我公司的产品有关要求的确定、评审及与顾客的沟通。

## 3、职责

3.1 业务部负责确定顾客的要求与期望，组织有关部门对产品要求进行评审，并负责与顾客沟通。

3.2 生产部负责评审产品的生产能力及交货期。

3.3 供应部负责评审所需物料采购的能力。

3.4 总经理负责审批特殊合同的产品要求评审表。

## 4、程序

### 4.1 与产品有关要求的确定

业务部负责确定顾客对产品的需求与期望，将顾客规定的订货要求，如合同草案、技术协议草案及口头订单等填写在《产品要求评审表》中，包括：

a) 顾客规定的要求，如产品质量及安全要求、价格、交付和交付后活动（如运输等）等方面的要求；

b) 顾客没有明示的要求，但规定或预期的用途所必然要包括的产品要求；这是一类习惯上隐含的潜在要求，公司为满足顾客要求应作出承诺；

c) 与产品有关的法律法规要求，包括食品安全、健康等方面与产品及产品实现过程有关的要求；

d) 企业确定的附加要求，包括产品的撤回等，这是组织自己主动承诺实现的要求。

### 4.2 对产品要求的评审

4.2.1 在公司向顾客作出提供产品的承诺之前（如提交标书、接受合同或定单及接受合同或定单的更改），业务部应对已确定的产品要求实施评审。

#### 4.2.2 评审

4.2.2.1 产品要求的评审应在投标、合同签订之前进行，应确保：

a) 产品要求得到规定；

b) 顾客没有以文件形式提供要求时（如口头定单），顾客要求在接收前得到确认；

c) 与以前表述不一致的合同或定单要求（如投标或报价单）已予以解决；

d) 公司有能满足规定的要求。

#### 4.2.2.2 合同的类别

公司所签定的销售合同均为常规订单，即对公司定型产品所定的合同

4.2.2.3 对于有现货的常规订单，由业务部销售员在产品定单上签名，库管员在《成品出库单》上签名即完成产品要求的评审。

4.2.2.4 对于无现货的常规订单及新开发的经销商，由生产部对生产能力、交货日期，供应部对物料采购能力进行评审，由相应负责人填写《产品要求评审表》并签名确认；然后业务部综合各部门意见，并对合同条款的适用性、完整性、明确性等进行评审，并填写《产品要求评审表》的相关栏目，供应部经理签名确认即完成评审。

4.2.2.5 本公司不存在口头订单。

4.2.2.6 在评审过程中，评审人员对产品要求中有关内容提出问题或修改建议时，由业务部负责与顾客联系，征求其书面意见。

4.2.2.7 业务部负责保存《产品要求评审表》、合同及其他相关文件，包括对于评审过程中提出的问题的解决及评审结果的实现等跟踪措施的记录。

#### 4.3 合同的签定和实施

4.3.1 对产品要求评审后，由业务部经理代表公司与顾客签定合同；

4.3.2 合同签定后，业务部负责将相关的文件，根据各部门的需要发到相关部门，作为生产、采购、检验和出货等的依据。

4.3.3 业务部负责合同执行的监督，根据需要及时将信息与顾客沟通。

#### 4.4 产品要求的变更

当产品要求由于某种原因需要变更时，相应的文件（如合同等）应得到修改，应把变更的要求与顾客协商一致，并通知相关部门，执行《文件控制程序》的有关规定。必要时，对更改的内容还需再评审。

#### 4.5 业务部负责与顾客的沟通：

4.5.1 在产品售出前及销售过程中，业务部应通过多种渠道（如广告宣传、产品服务月、顾客定货会等）向顾客介绍产品，回答顾客的咨询，并予以记录。

4.5.2 根据需要将合同的执行情况随合同的进展反馈给顾客，包括产品要求方面的更改，要与组织内部相关部门及顾客协调一致。

4.5.3 产品售出后，要搜集顾客的反馈信息，妥善处理顾客投诉，以取得顾客的持续满意，执行《顾客满意程度测量程序》的有关规定。

### 5、 相关文件

5.1 《文件控制程序》

5.2 《顾客满意程度测量程序》

### 6、 记录

6.1 《产品要求评审表》

6.2 《出库单》

6.3 产品定单

6.4 《标书》 6.5 《合同》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  设计和开发控制程序	章节号	8.9
	版本	3
	页次	共5页

## 1 目的

对设计和（或）开发的全过程进行控制，确保产品能满足顾客的需求和期望及有关法律，法规要求。

## 2 范围

适用于本公司新产品的的设计、开发全过程，包括引进产品的转化、定型产品及生产过程的技术改进等。

## 3 职责

3.1 开发部负责设计、开发全过程的组织、协调、实施工作、进行设计和（或）开发的策划、确定设计、开发的组织和技术的接口、输入、输出、验证、评审，设计和或）开发的更改和确认等。

3.2 总工程师负责审核项目建议书、下达设计和（或）开发任务书，负责批准设计开发方案、设计开发计划书、设计开发评审、设计开发验证报告，负责审核试产报告。

3.3 总经理负责批准项目建议书、试产报告。

3.4 供应部负责所需物料的采购。

3.5 营销部负责根据市场调研或分析，提供市场信息及新产品动向，负责提交顾客使用新产品后的《客户试用报告》

3.6 质管部负责新产品的检验和试验。

3.7 生产部负责新产品的加工试制和生产。

## 4 程序

### 4.1 设计和（或开发的策划）

#### 4.1.1 设计和（或）开发项目的来源

a) 营销部与顾客签定的新产品合同或技术协议。根据总经理批准的相应的《产品要求评审表》，总工下达《设计开发任务书》，并将与新产品有关的技术资料转交开发部

b) 营销部根据市场调研或分析提出《项目建议书》，报部工审核，总经理批准后，总工下达《设计开发任务书》，并将相关背景资料转交开发部。

c) 开发部综合各方面信息，提交《项目建议书》，报总工审核、总经理批准后，总工下达《设计开发任务书》，交开发部实施。

d) 生产部根据技术革新需要，提交《项目建议书》，报总工审核、总经理批准后，总工下达《设计开发任务书》，转交开发部组织实施。

4.1.2 开发部经理根据上述项目来源，确定项目负责人，将设计开发策划的输出转化为《设计开发方案》、《设计开发计划书》。计划书内容包括：

a) 设计开发的输入、输出、评审、验证、确认等各阶段的划分和主要工件内容。

b) 各阶段人员的职责和权限、过度要求和配合单位。

- c)资源配置需求,如人员、信息、设备、资金保证等及其他相关内容。
- 4.1.3 设计开发策划的将随着设计开发的进展,在适当时予以修改,应执行《文件控制程序》的有关规定。
- 4.1.4 设计和(或)开发不同组别之间的接口管理  
设计开发的不同组别可能涉及到公司不同职能或不同层次,也可能涉及到公司外部。
- 4.1.4.1 对于组别之间重要的设计开发信息沟通,设计开发人员填写,《设计开发信息联络单》由设计组负责人审批后发给相关组别。需要开发部经理进行果调工作的,由开发部经理审批权后组织协调。
- 4.1.4.2 营销部负责与顾客的联系及信息传递。
- 4.2 设计和(或)开发的输入
- 4.2.1 设计开发输入应包括以下内容
  - a)产品主要功能、性能要求。这些要求主要来自顾客或市场的需求与期望,一般应包含在合同、订单或项目建议中
  - b)适用的法律、法规要求,对国家强制性标准一定要满足
  - c)以前类似设计提供的适用信息
  - d)对确定产品的安全性和适用性至关重要的特性要求,包括安全、包装、运输、贮存、维护及环境等。
- 4.2.2 设计开发的输入应形成文件,并填写《设计开发输入清单》,附有各类相关的资料。
- 4.2.3 开发部经理组织有关设计开发人员和相关部门对设计开发输入进行评审,对其中不完善、含糊或矛盾的要求作出澄清和解决,确保设计开发的输入满足任务书的要求。
- 4.3 设计和(或)开发的输出(初稿)
- 4.3.1 设计开发人员根据设计开发任务书、方案及计划等开展设计开发工作,并编制相应的设计开发输出文件。
- 4.3.2 设计开发输出文件应以能针对设计开发输入进行验证的形式来表达,以便于证明输入要求,为生产运作提供适当的信息。设计开发输出文件因产品不同而不同,可包括指导生产、包装等活动的图样和文件;如生产工艺及包装设计等;饮食或引用验收准则;标准件,外协、外购件清单,质量重要度分级明细表及采购物资分类明细等;产品技术规范或企业标准。
- 4.3.3 根据产品特点规定对安全和正常使用至关重要的产品特性,包括安装、使用的要求。
- 4.3.4 由项目负责人对《设计开发输出清单》。开发部经理批准输出文件后,加盖初稿印章才能发放。
- 4.4 设计和(或)开发的评审
- 4.4.1 在设计开发的适当阶段应进行系统的、综合的评审,由设计项目负责人提出申请,开发部经理批准并组织相关人员和部门进行。
  - a)应在设计开发计划中明确评审的阶段,达到的目标,参加人员及职责等,并按照计划进行评审

b) 评审的目的是评价满足阶段设计开发要求及对应于内外部资源的适宜性，满足总体设计输入要求的充分性及达到设定目标的程度；识别和预测问题的部位和不足，提出纠正措施，以确保最终设计满足顾客的要求

c) 根据需要也可安排计划外的适当阶段评审，但应提前明确时间、评审方法、参加人员及职责等。

4. 4. 2 项目负责人根据评审结果，填写《设计开发评审报告》，对评审作出结论，报开发部经理审核、总工批准后发到相关单位，根据需要采取相应的改进或纠正措施，开发部负责跟踪记录措施的执行情况，填写在《设计开发评审报告》的相应栏目内。

#### 4. 5 设计和（或）开发的验证

4. 5. 1 根据评审通过的设计开发初稿制作样机。质管部负责对样机进行型式试验或送权威检测杨柳检测，并出具检测报告。对样机的部分设计或功能、性能，可引用已证实的类似设计的有关证据，作为本次设计的验证依据。

4. 5. 2 在设计开发的适当阶段也可以进行验证，可采用与已证实的类似设计进行比较、计算验证、模拟试验等。

4. 5. 3 项目负责人综合所有验证结果，编制《设计开发验证报告》，记录验证的结果及跟踪的措施，报总工批准，确保设计开发输入中的每一项性能、功能指标都有相应的验证记录。

4. 5. 4 样机验证通过后，开发部组织各相关部门对小批生产的可行性进行评审，填写《试产报告》，报总工审核、总经理批准后，开发部指导生产部进行小批试产（数量不大于 20 件）

4. 5. 5 质管部对小批试产的产品进行检验或试验，出具物资指供应可行性报告；财务部出具成本核算报告；开发部综合上述情况，填写《试产总结报告》，报总工审核、总经理批准后，作为指生产的依据。

#### 4. 6 设计和（或）开发确认

确认的目的是证明产品能够满足预期的使用要求。通常应在产品音乐会之前（如单件产品）或产品实施（如批量产品）之前完成。如需经用户使用一段时间才能完成确认工作的，就在可能的适用范围内实现局部确认。根据产品的特点，可以选择下述几种确认方式之一：

a) 开发部组织召开新产品鉴定会，邀请有关专家、用户参加，提交《新产品报告》，即对设计开发予以确认。

b) 试产合格的产品，由营销部联系交顾客使用一段时间，营销部提交《客户试用报告》，说明顾客对试样符合标准或合同要求的满意程度及对适用性的评价，顾客满意即对设计开发予以确认

c) 新产品可送往国家授权的试验室进行型式试验并出具合格报告，并提供用户使用满意的报告，即为对设计开发予以确认。

上述报告及相关资料为确认的结果，开发部对此结果 进行分析，根据需要采取相应的跟踪和改进措施，并填写在《设计开发信息联络单》上传递给相关部门执行，以确保设计开发的产品满足顾客预期的使用要求

#### 4. 7 设计和或开发正稿

通过设计开发确认后，开发部项目负责人将所有的设计开发输出文件整理成正稿，送交档案室归档。

#### 4. 8 设计和或开发更改的控制

4. 8. 1 设计开发的更改发生在设计开发、生产和保障的整个寿命周期中，设计开发人员应正确识别和评估设计更改对产品税的原材料使用、生产过程、使用性能、安全性、可靠性等方面带来的影响

4. 8. 2 设计开发的更改提出部门应填写《文件更改申请》并附上相关资料，报总工批准后可进行更改。

##### a) 在设计开发初稿的更改

在设计开发过程中，设计开发人员可在设计开发初稿上直接划改（应签名）或重新编制相应原初稿，执行《文件控制程序》及《设计、工艺文件管理规定》。

##### b) 在设计开发正稿的更改

产品定型后如需更改设计，更改建议人可将更改的建议填写在《设计开发信息联络单》中提交一切部，由相关设计人根据可行性和必要性填写《文件更改申请》，并附上相关资料，报总工批准后方可进行更改，执行《文件控制程序》及《设计、工艺文件管理规定》

c) 当更改涉及到主要技术参数和功能、性能指标的改变，或人身安全及相关法律法规要求时，应对更改进行适当的验证和确认，经总工批准后才能实施。

#### 5 相关文件

##### 5. 1 《文件控制程序》

##### 5.1.2 《设计、工艺文件管理规定》

#### 6 质量记录

##### 6. 1 《项目建议书》

##### 6. 2 《设计开发任务书》

##### 6. 3 《设计开发方案》

##### 6. 4 《设计开发计划书》

##### 6. 5 《设计开发输入清单》

##### 6. 6 《设计开发信息联络单》

##### 6. 7 《设计开发评审报告》

##### 6. 8 设计开发验证报告》

##### 6. 9 设计开发输出清单》

##### 6. 10 《试产报告》

##### 6. 11 试产总结报告》

##### 6. 12 《客户试用报告》

##### 6. 13 《新产品鉴定报告》

##### 6. 14 《产品要求评审表》      6. 15 《文件更改申请单》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  外部提供过程、产品和服务控制程序	章节号	8.10
	版本	3
	页次	共3页

## 1、目的

对公司生产所需的采购及其供方进行有效控制，确保供方能持续稳定地提供合格的产品；为了防止原辅料、食品包装材料中存在的食品安全危害，特制定本程序，对安全卫生保障进行规定，并按其实施。

## 2 适用范围

适用于对公司生产原材料的采购供方、外包加工及其他服务供方的控制。

## 3、职责

### 3.1 采购供应部

负责公司所需物资的采购和对供方的评价。

### 3.2 质量与安全管理部

- a) 负责对外包和服务供方进行评价控制。
- b) 负责对采购物资的进货验证。

## 4、程序

### 4.1 采购物资分类

#### 4.1.1 重要物资：

凡与顾客健康、安全直接有关的物资均为重要物资，包括：

#### a) 食品类

浓缩梨汁、浓缩枇杷汁、浓缩红枣汁、浓缩蓝莓汁、浓缩苹果汁、浓缩柚子汁、梨颗粒原浆、山楂原浆、蜂蜜、白砂糖、赤砂糖、冰糖、果葡糖浆、麦芽糖、糖桂花、蜂王浆、干姜、枸杞、甘草、杏仁、川贝、茯苓、罗汉果、金银花、菊花、百合、胖大海、薄荷、山楂、野玫瑰、核桃仁、桔梗、乌梅、阿胶、燕窝、银耳、食品添加剂：柠檬酸、柠檬酸钠、D-抗坏血酸钠、焦糖色、紫胶红、β-胡萝卜素、羧甲基纤维素钠、黄原胶、甜蜜素、安赛蜜、山梨酸钾、食品用香精、乳酸钙、葡萄糖酸钙等；

#### b) 外包装材料：如纸箱

#### c) 内包装材料：如玻璃瓶、盖子、复合食品包装袋、易拉罐、易拉盖等；

#### d) 机具设备类：

一般包括食品加工、贮存及其他服务设施等。

#### 4.1.2 一般物资

与顾客健康、安全没有直接关系的物资，如外包装材料、办公用品类等。

#### 4.1.3 供应部对采购物资进行分类，填写《采购物资分类明细表》。

### 4.2 供方评价

#### 4.2.1 合格物资供方的评价标准

- a) 应是市场监督管理局注册的合法经营者；
- b) 具备提供合格商品的能力和资质；
- c) 具有良好的供应物资业绩；
- d) 具有质量保证能力的证明，包括所供食品的卫生检验证明等；
- e) 价格合理；
- f) 服务良好；
- g) 具有提供产品安全卫生的能力。

#### 4.2.2 合格物资供方的评价与选择

a) 对采购物资供方的控制方式和程度，取决于物资类别及其对产品质量的影响。应按照 4.2.1 的要求对供方进行评价。

b) 对重要物资的供方，由供应部组织各有关部门进行评价，填写《供方评价记录表》。对于同类的物资，一般应根据物资的质量、安全卫生特性、价格及服务等情况选择 2-3 家供方，以备紧急情况下使用。

c) 对零星采购或一般物资采购，检验人员对采购物资的验证即为对此供商的评价。

d) 必要时可对供方的食品安全管理体系进行文件审核或对供方进行现场审核。

e) 经评价合格的供方，由供应部填写《合格供方名录》，报管理者代表审核批准，供应部建立相应的档案，以记录其质量情况。

#### 4.2.3 对合格供方的再评价

供应部对其所选用的合格供方，每年应组织各相关部门进行一次再评价，并填写在《供方评价记录表》的“年审意见”栏内，依此更新《合格供方名录》。

4.2.4 对重要物资的供方，如连续两次出现质量或安全卫生问题，供应部应填写《纠正和预防措施处理单》通知供方采取纠正措施，如果没有改进，则应取消其供货资格。

#### 4.3 采购信息

公司为了确保采购的产品满足质量与安全的要求，应确定供应定点基地。在满足上述要求的基础上，还应根据需要检查对方的如下信息：

- a) 产品、程序、过程和设备的质量、安全卫生批准要求；
- b) 人员资格要求；
- c) 质量与环境、食品安全管理体系的要求等。

对于重要的外包加工和服务供方也应按此规定执行。

#### 4.4 采购物资的验证

4.4.1 对采购的物资可以有如下几种验证方式：

- a) 由质量与安全管理部检验员进行进货验证；
- b) 由顾客在本公司现场实施验证；
- c) 由本公司在供方现场实施验证。

对情况 c)，供应部应在采购文件中规定验证的安排和产品放行的方法。对供方的控制方式和程

度，取决于供应物资类别及其对服务质量的影响。

4.4.2 质量与安全管理部负责编制《采购物资验证规程》，规定的验证活动可包括：检验、测量、观察、提供合格证明文件等方式，并对原辅料、食品包装材料的检验检疫、卫生合格证明进行核对，根据《采购物资分类明细表》在相应的验证项目中规定不同的验证方式。

4.4.3 检验人员应该熟悉各种原料、辅料及和产品接触的材料的产品特性，以便于实施产品危害分析，防止产生食品污染，执行《实施危害分析的预备步骤控制程序》的规定。

## 5、 相关文件

5.1 《采购物资分类明细表》

5.2 《实施危害分析的预备步骤控制程序》

5.3 《采购物资验证规程》

## 6、 记录

6.1 《供方评价记录表》

6.2 《合格供方名录》

6.3 《纠正和预防措施处理单》

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>生产和服务提供控制程序</b>	<b>章节号</b>	8.11
	<b>版 本</b>	3
	<b>页 次</b>	<b>共 4 页</b>

## 1、目的

策划并在受控条件下进行生产和服务提供，以确保满足顾客的需求和期望。

## 2、适用范围

适用于对生产和服务提供的控制、生产和服务提供过程的确认、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护等的控制。

## 3、职责

### 3.1 生产设备部

- a) 负责指导车间进行生产和过程控制、确认；
- b) 负责生产设施的维护保养；
- c) 编制《生产计划单》和必要的生产作业指导书；
- d) 负责产品的标识、防护；
- e.) 负责对实现产品符合性所需的工作环境进行控制。

### 3.2 质量与安全管理部负责产品验证和标识及可追溯性控制。

### 3.3 生产车间负责产品实现的具体实施；

### 3.4 业务部

- a) 负责产品的交付及售后服务工作；
- b) 负责对顾客财产的控制。

## 4、程序

### 4.1 生产和服务提供过程的控制

#### 4.1.1 获得表述产品特性的信息

生产设备部依据订货记录和库存产品的实际情况，编制并下达《生产计划单》。车间依此，并参考相应的作业指导书以获得表述产品特性的信息。

4.1.2 生产部负责对影响产品质量和安全的关键过程和特殊过程编制生产作业指导书其它情况下如必要时也应编制生产作业指导书。根据不同工序，作业指导书可采用工艺过程卡、操作规范等形式。

4.1.3 本公司主要的生产设备均建立了完整的操作及维护保养规程，执行《基础设施和过程运行环境控制程序》、《前提方案（PRP(s)）控制程序/卫生标准操作程序（SSOP）》的有关规定。

4.1.4 应对生产运作实施监视和测量，配置适用的监视与测量设备，以便在产品和服务提供过程中进行产品特性及过程特性的监视和测量，执行《监视和测量设备的控制程序》。在生产中要认真做好自检（检查本工序产品）、互检（检查上一工序产品）、专检（专职检验员），并作好相应记录。

#### 4.1.5 产品放行、交付及交付后活动的控制

4.1.5.1 对原材料、半成品和成品的放行，应执行《管理体系过程和产品的监视和测量控制程序》的有关规定。

#### 4.1.5.2 产品的交付

a) 业务部负责对提供运输服务的供方进行评价，并对其每次运输质量进行记录（顾客自行提货除外），以跟踪监督，执行《外部提供过程、产品和服务控制程序》对供方评价的规定。业务部应与运输公司签定合同及购买保险，以确保运输过程中的产品质量。

b) 合同要求时，公司对产品的保护要延续到交付的目的地。

#### 4.1.5.3 产品交付后的活动

业务部负责产品的售后服务：

a) 负责组织、协调产品的服务工作；

b) 负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，负责保存相关服务记录；

c) 负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求，执行《顾客满意程度测量程序》。

d) 建立顾客档案，详细记录其名称、地址、电话、联系人及订购每批产品的型号规格和数量；整理了解顾客的定货走向及定货倾向，及时做好供货准备。

e) 利用与顾客的交往，主动向顾客介绍本公司产品，提供宣传资料，解答顾客提问。每年派出市场调研人员，及时掌握市场动态和顾客需求的动向。

f) 对于交付后的产品，如发现不安全问题，公司实行撤回制度，执行《不合格品控制程序》的有关规定。

4.1.6 本公司部分加工产品外包生产，包括产品内包装材料等，执行《外部提供过程、产品和服务控制程序》对外包方控制的要求。

### 4.2 过程的确认

公司三大系列产品的生产流程参见《危害控制计划》。

#### 4.2.1 关键和特殊过程

##### 4.2.1.1 关键过程：

a) 对成品的质量、安全卫生性能及成本等有直接影响的工序；

b) 工艺复杂，质量容易波动，对工人技艺要求高或问题发生较多的工序。

##### 4.2.1.2 特殊过程：

a) 产品质量不能通过后续的监视或测量加以验证的工序；

b) 该工序产品仅在产品使用或服务交付之后，不合格的质量特性才能暴露出来。

4.2.1.3 本公司食品生产的全过程均属于关键过程和特殊过程，因为虽然对各阶段的产品均可以进行检测，但是由于存在危害食品安全的环节非常多，而且产品是否安全最终需由顾客食用后来证明，因此必须对从产品采购进厂到终成品出厂至交付顾客前的全过程进行确认。

a) 本公司蜂蜜产品生产的关键过程为：原材料验收、过滤、杀菌、灌装，内包装物的清洗。

b) 本公司蜂蜜膏产品生产的关键过程为：原材料验收、配料、杀菌、灌装，内包装物的清洗。

c) 本公司饮料产品生产的关键过程为：原材料验收、配料、杀菌、灌装、内包装物的清洗。

本公司对过程确认的控制是通过执行《前提方案(PRP(s))控制程序/卫生标准操作程序(SSOP)》、《操作性前提方案》、《HACCP》计划、《控制措施组合的确认》等的要求来实现的。

#### 4.3 产品标识及可追溯性

a) 质量与安全管理部建立产品的可追溯性系统，根据终产品的标志和批次 编码，产品生产、贮存和交付过程的记录，确保产品的可追溯性。

本企业的产品生产批号为可追溯的唯一性标识，为喷标标识；其构成由年+月+日+ 当日的生产批次，例如 2206161，2022 年 6 月 16 日生产的的第一批次。（注：由于产品的密封有特殊性故对瓶盖进行放置检验，允许生产出的产品放置 5-30 天，经检验合格后完成生产出厂）

b) 利用可追溯性系统，应能识别原料、辅料和包装材料的直接供方，以及终产品初次分销的途径和终产品的直接顾客。若有返工产品，应确保返工产品的可追溯性。

c) 应对标有产品成分表、致敏物质、识别码和其他关键信息的包装材料进行管理，防止误用；

d) 针对监控和验证要求，标识产品的状态，以确保对影响食品安全的任何不符合和不符合产品（包括对发现的被损坏的、返工的和从顾客处退回的产品）进行明确标识和有效管理，以防止擅自放行；

e) 进货查验记录和产品的发运记录；

f) 应按规定的期限保持可追溯性记录，记录的保存期限应符合法律法规的要求、产品保质期和顾客要求，以确保不安全产品的及时和完整撤回；

g) 为确保追溯系统的有效性，应在可追溯性记录的有效期内对其进行评估。评估的方法可采用定期演练的方式或对实际发生的问题产品进行追溯。

#### 4.4 顾客或外部供方财产的控制

4.4.1 经识别公司不涉及外部供方财产，顾客的财产一般包括：

a) 顾客直接提供的部分包装材料；

b) 代表顾客提供的服务，如代顾客托运；

c) 顾客知识产权，包括 顾客有关信息等。

4.4.2 公司对于顾客财产应该负责识别、验证、保护和维护，防止丢失、损坏。

a) 质量与安全管理部负责对顾客实物财产的识别、验证，出具相应的检验报告；

b) 在进货、使用、贮存、搬运期间如发现不合格，应填写《顾客财产问题反馈表》连同检验报告，及时反馈给顾客，协商处理；

c) 本公司的验证不能免除顾客提供合格产品的责任。

d) 业务部负责顾客知识产权的识别、验证和保护，防止泄露。

4.4.3 验证合格的顾客实物财产入库贮存时，应将其放置于专门指定的区域，或在其《物资收发卡》上注明为顾客提供的产品。

4.4.4 顾客的财产应按顾客指定的用途使用，未经顾客同意不得擅自挪作它用或处理。

#### 4.5 产品防护

对于产品从接收、内部加工、包装、贮存、放行、交付直到预期目的地的所有阶段，应依据国家有关的法律法规和顾客的要求及产品的符合性要求对其提供防护，防止产品受污染、变质，严格执行《前提方案（PRP(s)）控制程序/卫生标准操作程序（SSOP）》和《操作性前提方案》的要求。

#### 4.6 更改控制

生产设备部负责生产过程中的更改管理，应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的的必要措施。

#### 5、 相关文件

5.1 《危害控制计划》

5.2 《产品实现的策划程序》

5.3 《与顾客有关的过程控制程序》

5.4 《基础设施和过程运行环境控制程序》

5.5 《前提方案（PRP(s)）控制程序/卫生标准操作程序（SSOP）》

5.6 《管理体系过程和产品的监视和测量程序》

5.7 《不合格品控制程序》

5.8 《外部提供过程、产品和服务控制程序》

#### 6、 记录

6.1 《生产计划单》

6.2 《顾客财产问题反馈表》

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b> <b>产品和服务的放行——管理体系过程和产</b> <b>品的监视和测量程序</b>	<b>章节号</b>	8.12
	<b>版本</b>	3
	<b>页次</b>	共3页

### 1、目的

对质量与食品安全管理体系过程进行监视和测量，以确保体系的符合性；对产品特性进行监视和测量，以验证产品要求得到满足。

### 2、适用范围

适用于对质量与食品安全管理体系过程持续满足其预定目的的能力进行确认；对生产所用原材料、生产的半成品和成品进行监视和测量。

### 3、职责

质量与安全管理部负责对质量与食品安全管理体系过程和产品的监视和测量。

### 4、程序

#### 4.1 质量与食品安全管理体系过程的监视和测量

4.1.1 应采用适宜的方法对质量与食品安全管理体系的过程进行监视，并在适宜时进行测量，这些方法应证实过程实现所策划结果的能力。

4.1.2 与质量与食品安全相关的各过程包括管理活动、资源提供、安全产品实现及测量有关的过程。各过程应根据组织总目标进行分解，转化为本过程具体的质量与食品安全目标，如生产部的工序产品合格率，供应部采购产品的合格率、业务部的销售指标完成率及顾客服务满意率，质量与安全管理部对纠正预防措施按期完成率等。为保证目标的顺利完成，需进行相应的监视和测量：

a) 质量与安全管理部负责组织使用各种例会、调查表等方式，对质量形成的关键过程和食品安全关键控制点的监控效果进行监视和测量，对图形、数据分布趋势分析，明确过程质量和过程实际能力之间的关系，以确定需要采取纠正或预防措施的时机。

b) 当过程结果的合格率接近或低于控制下限时，质量与安全管理部应及时发出《纠正和预防措施处理单》，定出责任部门，对其从人员、设备、原材料、各类规程、前提方案、危害控制计划、生产环境及检验等方面，分析原因并采取相应的纠正或预防措施；当需要采取改进措施时，质量与安全管理部制定相应的改进计划，经管理者代表审核，总经理批准后，交责任部门实施，质量与安全管理部负责跟踪验证实施效果。

#### 4.2 产品的监视和测量

4.2.1 质量与安全管理部负责编制各类检测规程和，明确检测点、检测频率、抽样方案、检测项目、检测方法、判别依据、使用的检测设备等。

##### 4.2.2 进货验证

4.2.2.1 对生产购进物资，仓库保管员核对送货单，确认物料品名、规格、数量等无误、包装无损后，置于待检区，填写《进货验证记录》的相关栏目交给检验员。

4.2.2.2 检验员根据《进货验证规程》、《危害控制计划》进行全数或抽样验证，并填写《进货验证

记录》。

a) 仓库根据合格记录或标识办理入库手续；

b) 验证不合格时，检验员在物料上贴“不合格”标签，按《不合格控制程序》进行处理。

4.2.2.3 进货产品的验证方式验证方式可包括：检验、测量、观察、工艺验证、提供合格证明文件等方式。

根据《采购物资分类明细表》中规定的物资重要程度，在相应的《原材料辅料验收标准》和《危害控制计划》中规定不同的验证方式。

4.2.3 半成品的监视和测量

4.2.3.1 过程检验

对关键控制点设置检验点，加工后将产品放在待检区，检验员依据《半成品验证规程》进行检验（例如配料比、杂质等），填写《配料记录》和《灯检记录》。对不合格品，执行《不合格品控制程序》。

4.2.3.2 互检

下道工序操作者应对上道工序转来的产品进行验收，合格后方可继续加工。对发现的不合格品，执行《不合格控制程序》。

4.2.3.3 巡回监视

生产过程中，专职检验员应对操作者的自检和互检进行监督，认真检查操作者的作业方法、使用的设备、工装、辅具等是否正确；根据需要进行抽检，并将结果及时反馈给操作者；发现的不合格品应执行《不合格控制程序》。

4.2.3.4 半成品检验中，发现不合格品率接近超过公司规定值时，检验员应根据情况及时通知操作者注意加强控制；当不合格品率超过公司规定值时，应发出《纠正和预防措施处理单》，执行《改进控制程序》。

4.2.3.5 在所要求的检验和试验完成或必须的报告收到前，不得将产品放行。

4.2.4 成品的监视和测量

4.2.4.1 需确认所有规定的进货验证、半成品监视和测量均完成，并合格后才能进行成品的监视和测量活动。

4.2.4.2 检验员依据《成品验证规程》和《危害控制计划》进行检验和试验，并填写《成品检验结果报告单》。合格品贴上“合格证”，并将检验记录发到仓库办理入库手续。不合格品按《不合格控制程序》执行。

4.2.4.3 除非得到生产副总经理批准，适宜时得到顾客批准，否则在所有规定活动均已圆满完成之前，不得放行产品和交付服务。这种批准而放行的特例，应考虑：

a) 这类放行产品和交付服务必须符合法律法规的要求；

b) 这类特例并不意味着可以不满足食品安全和顾客的要求。

4.2.5 监视和测量记录

4.2.5.1 在监视和测量记录中应清楚地表明产品是否已按规定标准通过了监视和测量，记录应表明

负责合格品放行的授权责任者。对不合格品应执行《不合格控制程序》。

4.2.5.2 监视和测量记录由质量与安全管理部负责保存。

## 5、 相关文件

5.1 《改进控制程序》

5.2 《不合格控制程序》

5.3 《原材料辅料验收标准》

5.4 《危害控制计划》

5.5 《半成品验证规程》

5.6 《成品验证规程》

## 6、 记录

6.1 《纠正和预防措施处理单》

6.2 《进货验证记录》

6.3 《配料记录》

6.4 《灯检记录》

6.5 《成品检验结果报告单》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  不合格和纠正措施控制程序	章节号	8.13
	版 本	3
	页 次	共 3 页

## 1、目的

对不合格产品进行识别和控制，防止不合格品的非预期使用或交付。

## 2、适用范围

适用于对原材料、半成品、成品及交付后的产品发生的不合格的控制。

## 3、职责

### 3.1 质量与安全管理部

- a) 负责对不合格品的识别，并跟踪验证不合格品的处理结果。
- b) 负责对不合格品作出处理决定。

### 3.2 不合格品的发生部门负责对不合格品采取纠正措施。

## 4、程序

### 纠正及纠正措施

应保留评估结果的成文信息。以描述对不符合产品和过程的纠正，包括：

- a) 不符合的性质；
- b) 失效的原因；
- c) 不符合造成的后果。

当关键限值超出和不符合操作性前提方案时，应采取纠正措施。规定适宜的措施以识别和消除已发现的不合格的原因，防止其再次发生；并在不符合发生后，使相应的过程或体系恢复受控状态，包括下列要求：

- a) 评审顾客和/或消费者抱怨和/或监管检查报告中发现的不符合；
- b) 评审监视结果可能向失控发展的趋势；
- c) 确定不符合的原因；
- d) 确定和实施采取的措施，以确保不符合不再发生；
- e) 将所采取纠正措施的结果形成成文信息；
- f) 验证采取的纠正措施，以确保其有效。

组织应保留有关所有纠正措施的成文信息。记录应由负责人签字，并予以评价。

### 4.1 进货不合格品的识别和处理

#### 4.1.1 对进货不合格品的识别

a) 严重不合格：经检验判定的批量不合格，或造成较大经济损失、直接影响产品质量、安全等的不合格；

b) 一般不合格：个别或少量不影响产品质量和安全的不合格。

#### 4.1.2 对进货不合格品的处置

对进货检验发现的不合格品，检验员在物料上贴“不合格”标签，仓库将其放置于不合格品区。

a) 对一般不合格品，检验员应将《进货验证记录》报质量与安全管理部经理处理。可拣用时，由质量与安全管理部在验证记录上标明“拣用”，由检验员依据检验规程进行全检并记录，拣出的不合格品交供应部作退、换货处理；

b) 如果一般不合格品对质量食品安全没有较大影响时，可作让步接收。由质量与安全管理部经理批准在原验证记录上加注“让步接收”，直接发给生产线使用。对于进货的重要物资，不允许让步接收。

c) 对严重不合格，检验员应填写《不合格品报告》，报质量与安全管理部经理作出退货决定，然后质量与安全管理部将《进货验证记录》发到供应部，由供应部办理退货手续。

4.1.3 生产过程中发现的不合格原料，经质量与安全管理部重检后，按上述条款执行。

#### 4.2 不合格半成品、成品的识别和处理

##### 4.2.1 不合格半成品、成品的识别

a) 产品的物理特性不合格：包括食品的色、香、味及形状、重量等。此类不合格品一般不影响食用。

b) 潜在不安全食品：凡是不符合关键限值或不符合操作性前提方案要求的产品均为潜在不安全食品。

对不合格半成品、成品，应记录在半成品相应的检验记录和《成品检验结果报告单》中。

##### 4.2.2 不合格半成品、成品的处置

###### 4.2.2.1 对物理特性不合格的食品处置

a) 检验员向质量与安全管理部经理报告，由质量与安全管理部经理作出处置意见，包括产品返工或让步接收。

b) 对返工后的产品应该再检验，直至合格才能放行产品。

c) 对让步接收的产品，应经质量与安全管理部经理批准，适当时顾客同意才能放行。

###### 4.2.2.2 对潜在不安全食品的处置

除非公司能确保如下情况，否则应采取措施处置所有不合格产品，以防止不合格产品进入食品链：

a) 相关的食品安全危害已降至规定的可接受水平；

b) 相关的食品安全危害在进入食品链前将降至确定的可接受水平；

c) 尽管不符合，但产品仍能满足相关规定的食品安全危害的可接受水平。

对于执行 c) 条款的处置，应经质量与安全管理部经理批准，适当时顾客同意才能放行。

对潜在不安全食品应记录在《不合格品报告》上。

###### 4.2.2.3 对潜在不安全食品的放行的评价：

受不符合影响的每批产品应在符合下列任一条件时，才可作为安全产品放行：

a) 除监视系统外的其他证据证实控制措施有效。例如，确认的结果证实控制措施对确定食品安全的控制能力远严格于所监控的参数时。

b) 有证据显示，针对特定产品的控制措施的整体作用达到预期效果(即达到确定的可接受水

平)。例如，对于罐装产品，当作为关键控制点的初温虽然发生偏离，但初温对生物危害的控制效果所依赖的杀菌过程仍能满足要求。

c) 充分抽样、分析和(或)充分的验证结果证实，受影响的批次产品符合确定的相关食品安全危害的可接受水平。

#### 4.2.2.4 不合格品处理

当产品不能放行时，产品应按如下方式之一进行处理：

- a) 进一步加工，或返工，经检验证明满足可接受水平才能放行；
- b) 销毁和(或)按废物处理。一旦不安全产品发生交付，应采取撤回的方式，以防止危害的扩散。

4.2.2.5 对生产过程中超出关键限值要求时，应执行危害控制计划的纠偏程序。

#### 4.3 撤回/召回

当产品在市场销售中出现问题时能尽可能有效、快速和完全的将产品回收到本厂，并做相应处理。为便于撤回/召回，文件规定：

- a) 最高管理者应指定有权启动撤回/召回的人员和负责执行撤回/召回的人员；
- b) 通知相关方（如：立法和监管部门、顾客和（或）消费者）；
- c) 处置撤回/召回产品及库存的产品，；
- d) 一旦撤回/召回，采取措施顺序的程序。

撤回/召回的产品和仍在库存的终产品在按照不合格品进行管理之前，应被封存或在组织的控制下予以保留。

撤回/召回的原因、范围和结果应保留成文信息，并向最高管理者报告，作为管理评审的输入。组织应通过应用适宜技术验证撤回/召回实施的有效性（如模拟撤回/召回或实际撤回/召回），并保留成文信息。

4.3.1 为控制交付后不安全产品所发生的食品安全危害影响，质量与安全管理部应识别和评价待撤回产品，编制《产品撤回报告》，说明撤回的原因、范围及结果等，经管理者代表兼食品安全小组组长审核，总经理批准后实施撤回，并通知相关方，防止食品安全危害的扩散。产品撤回的对象包括已交付的和库存的不安全产品。上述报告应作为管理评审的输入内容之一。

4.3.2 在获得不安全产品需撤回的信息后，质量与安全管理部应对该批次的产品留样，甚至对扩大批次产品的留样进行复查，以查明产品是否不安全及其不安全的原因。同时，通知相关方，包括主管部门、相关产品的顾客和媒体，通过电视、媒体广告、互联网等途径进行撤回。

4.3.3 质量与安全管理部在策划撤回时，应指定适宜的人员组成“产品撤回小组”，小组人员可包括：负责生产的主管领导、生产、销售、质量与安全管理部 and 法律问等组成。

4.3.4 质量与安全管理部应对撤回程序的有效性进行验证，可以通过模拟撤回和实际撤回的方式，以评审撤回程序的适宜性，并在适当时进行修改，确保程序的有效性。

4.3.5 撤回的产品在被销毁、改变预期用途、确定按原有(或其他)预期用途使用是安全的或为确保安全重新加工之前，应被封存或在质量与安全管理部监督下予以保留。

5、 相关文件

5.1 《食品撤回计划》

6、 记录

6.1 《进货验证记录》

6.2 《成品检验结果报告单》

6.3 《不合格品报告》

6.4 《产品撤回报告》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  应急准备和响应程序	章节号	8.14
	版本	3
	页次	共2页

### 1、目的

快速、有效地处理紧急情况和事故，从而控制事态的发展。

### 2、适用范围

适用于对公司质量与食品安全管理体系运行中可能发生和已发生的紧急情况和事故进行预防和处理。

### 3、职责

3.1 生产部负责公司生产有关的紧急情况和事故的应急准备和响应的控制。

3.2 质量与安全管理部负责其他有关情况涉及的紧急情况和事故的应急准备和响应的控制。

### 4、程序

4.1 对紧急情况和事故的控制，应当遵循预防为主、常备不懈的方针。贯彻统一领导、分级负责、反应及时、措施果断、依靠科学、加强合作的原则。

#### 4.2 对紧急情况和事故的识别

公司质量与食品安全管理体系运行中可能发生的紧急情况和事故包括：

- a) 食品污染，突发公共卫生事件；
- b) 锅炉爆炸、水源污染、污水井堵溢、设施事故；
- c) 火警、匪警、生物恐怖主义；
- d) 其他恶性污染事件等；
- e) 商业风险，如媒体宣传误导、社会流言等。

#### 4.3 对紧急情况和事故的控制

4.3.1 质量与安全管理部负责对上述情况 a)、d)、c)、e) 进行控制；生产部负责对情况 b) 进行控制。

4.3.2 质量与安全管理部、生产部在各自的职责范围内，组织编制针对上述可能发生的紧急情况和事故的应急准备和响应预案。

4.4 各主管部门应定期评审并演练上述应急准备和响应预案。特别是在紧急情况和事故发生后，应评价预案的有效性，必要时对预案进行修订。

#### 4.5 紧急情况和事故发生后的处理

a) 责任部门负责人必须填写《紧急情况和事故处理报告》，对事故原因、过程、影响及应采取的措施进行总结，提出建议，防止类似的情况再次发生。

b) 事故发生后应对应急方案的执行情况进行检讨，必要时应予以修订，执行《文件控制程序》关于文件更改的规定。

c) 《紧急情况和事故处理报告》应报告管理者代表兼食品安全小组组长审核，总经理批准，交质量与安全管理部备案。质量与安全管理部应对责任部门采取措施的实施有效性进行跟踪检查。根

据相关规定向政府主管部门报告。

4.6 生产部对于所有基础设施，按计划进行维护，确保工作正常。

## 5、 相关文件

5.1 《文件控制程序》

5.2 各类应急准备和响应预案

## 6、 记录

6.1 《紧急情况 and 事故处理报告》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  9 绩效评价	章节号	9.0
	版 本	3
	页 次	共 2 页

## 1 监视、测量、分析和评价

### 1.1 总则

公司应监视、测量、分析和评价其质量绩效、环境绩效。

公司建立《管理体系过程和产品的监视和测量程序》（章节号 8.11），确定以下内容：

- 1) 需要监视和测量的对象和内容；
- 2) 确保有效结果所需要的监视、测量、分析和评价方法；
- 3) 评价质量和食品安全绩效所依据的准则和适当的参数；
- 4) 实施监视和测量的时机；
- 5) 分析和评价监视和测量的结果的时机。

公司应评价管理体系绩效和有效性。

公司应保留适当的形成文件的信息，以作为监视、测量、分析和评价结果的证据。

### 1.2 顾客满意

公司应确定获取、监视和评审顾客对其需求和期望得到满足的信息的方法。

监视顾客感受的方法可包括顾客满意调查、顾客对交付产品的反馈、顾客座谈、市场占有率分析、顾客赞扬、顾客投诉和经商报告等。

销售部负责监视顾客对产品需求和期望得到满足的程度的感受，并组织相关部门建立《顾客满意度测量控制程序》（章节号 9.1），对顾客满意度的测量方法、内容、频次、分析等要求做出规定。

### 1.3 分析与评价

公司建立《分析与评价控制程序》（章节号 9.2），对通过监视和测量获得的适当的数据和信息进行分析与评价。应利用分析结果评价：

- a) 产品和服务的符合性（生产和服务质量达到要求的程度）；
- b) 顾客满意程度（顾客产品安全质量、体系管理水平的满意程度）；
- c) QMS、FSMS、HACCP 管理体系的绩效和有效性（质量目标完成统计、质量管理监督检查结果、管理体系运行有效性、与 PRP 和危害控制计划有关的验证数据）；
- d) 策划是否得到有效实施（按照策划的项目实施情况）；
- e) 针对风险和机遇所采取措施的有效性（对有关风险和机遇的行动项评审）；
- d) 外部供方的绩效（外部供方按时交付和质量（如拒收）的情况统计）；

g) QMS、FSMS、HACCP 管理体系改进的需求包括改进的机会（工程质量水平、质量管理水平发展趋势以及该机的机会）；

h) 确定表明潜在不安全产品或工艺失效的发生率较高的趋势；

i) 为制定审核计划提供被审核区域地位和重要性的信息；

j) 提供纠正和纠正措施有效的证据。

## 2 内部审核

公司建立《内部审核控制程序》（章节号 9.3），按照策划的时间间隔进行内部审核，以提供有关质量、食品安全管理体系的下列信息：

1) 是否符合：

a) 公司自身质量食品安全管理体系要求；

b) 标准的要求，包括 GB/T19001、GB/T22000、GB/T27341 等。

2) 是否得到有效的实施和保持。

公司建立《内部审核控制程序》，对以下内容做出规定：

1) 依据有关过程的重要性，对组织产生影响的变化和以往内、外审核结果，策划、制度、实施和保持审核方案，审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告；

2) 规定每次审核的审核准则和范围；

3) 选择审核员并实施审核，以确保审核过程客观公正；

4) 确保将审核结果报告给相关管理者；

5) 及时采取适当的纠正和纠正措施；

6) 保留成文信息，作为实施审核方案及审核结果的证据。

## 3 管理评审

公司建立《管理评审控制程序》（章节号 9.4），按照策划的时间间隔对公司的管理体系进行评审，以确保管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，并与公司的战略方向保持一致。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  顾客满意程度测量程序	章节号	9.1
	版 本	3
	页 次	共 2 页

## 1、目的

将对顾客满意程度的测量作为测量质量与食品安全管理体系业绩的一种手段。

## 2、适用范围

适用于对顾客对公司产品满意程度的感受进行的测量。

## 3、职责

### 3.1 业务部

- a) 负责与顾客联络，组织处理顾客抱怨，负责保存相关服务记录；
- b) 负责组织对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求；
- c) 负责分析顾客反馈信息，确定责任部门并监督实施。

## 4、程序

### 4.1 顾客信息的收集、分析与处理

4.1.1 业务部负责监控顾客满意或不满意的信息，作为对质量与食品安全管理体系业绩的一种测量。

4.1.2 对顾客面谈、信函、电话、传真等方式的进行的咨询、提供的建议，由业务部专人解答记录、收集；暂时未能解答的，要详细记录并与有关部门研究后予以答复。

4.1.3 业务部销售员利用外出的各种活动，及时掌握市场动态和顾客需求的动向，通过各种商品展销会，积极与顾客沟通，收集有关信息及时反馈给公司有关部门。

4.1.4 公司对于顾客的信息反馈进行记录（包括电话、传真、电子邮件等），业务部将有关信息转给质管部，由质管部确定责任部门，并责成相关责任部门采取措施，质管部负责跟踪验证措施的有效性，并将结果经业务部反馈给顾客，确保顾客满意。

4.1.5 业务部负责有效处理顾客抱怨，执行《与顾客有关的过程控制程序》的有关规定。

### 4.2 顾客满意程度测量

4.2.1 每年第四季度，业务部向顾客发送《顾客满意程度调查表》，调查顾客对公司产品、服务及对代理商的满意程度，收集相关意见和建议；调查表的回收率应达到 50%以上，以便于统计分析。

4.2.2 业务部对上述调查表进行统计分析，确定顾客的需求和期望，及公司需改进的方面，得出定性（形成资料）或定量（如顾客投诉率、撤回率等）的结果。当定量数据接近或低于控制下限时，应采用因果图或排列图寻找主要原因，业务部发出《纠正预防措施处理单》给责任部门，采取相应的纠正、预防措施，并监督其实施效果。

4.2.3 对顾客反映非常满意的方面，业务部应对公司相关部门或人员及时通报表扬。

4.3 顾客档案的建立业务部对批量购买本公司产品的顾客建立档案，详细记录其名称、地址、电话、联系人、订购每批产品的种类和数量、对公司产品反馈的信息等；以便了解顾客的定货倾向，及时做好新的服务准备。

## 5、 相关文件

- 5. 1 《改进控制程序》
- 5. 2 《与顾客有关的过程控制程序》
- 6、 记录
- 6. 1 《顾客满意程度调查表》
- 6. 2 《纠正和预防措施处理单》

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>分析与评价程序</b>	<b>章节号</b>	9.2
	<b>版本</b>	3
	<b>页次</b>	共3页

## 1、目的

确定、收集和分析适当的数据，以证实质量与食品安全管理体系的适宜性和有效性，并评价在何处可以持续改进质量与食品安全管理体系的有效性。

## 2、范围

适用于对来自监视和测量活动及其它相关来源的数据分析，内部和外部审核的结果。

## 3、职责

### 3.1 质量与安全管理部

- a) 负责统筹公司对内、对外相关数据的传递与分析、处理；
- b) 负责统筹统计技术的选用、批准、组织培训及检查统计技术的实施效果。

### 3.2 各部门

- a) 负责各自相关的数据收集、传递、交流。
- b) 负责本部门统计技术的具体选择与应用。

## 4、程序

4.1 数据是指能够客观地反映事实的资料和数字等信息。它包括与产品、过程及质量与食品安全管理体系有关的数据，包括监视和测量的结果等。

### 4.2 数据的来源

#### 4.2.1 外部来源

- a) 政策、法规、标准等；
- b) 地方政府机构检查的结果及反馈；
- c) 市场、新产品、新技术发展方向；
- d) 相关方（如顾客、供方等）反馈及投诉等。

#### 4.2.2 内部来源

a) 日常工作，如质量与食品安全目标完成情况、检验试验记录、内部审核与管理评审报告及体系正常运行的其他记录；

- b) 存在、潜在的不合格，如质量与食品安全问题统计分析结果、纠正预防措施处理结果等；
- c) 紧急信息，如出现突发事故等；
- d) 其他信息，如员工建议等。

4.2.3 数据可采用已有的质量记录、书面资料、讨论交流、电子媒体、声像设备、通讯等方式。

### 4.3 数据的收集、分析与处理

#### 4.3.1 对数据的收集、分析与处理应提供如下信息：

- a) 顾客满意或不满意程度；
- b) 产品满足顾客需求和相关法律法规的符合性；

c) 过程、产品的特性及发展趋势, 包括采取预防措施的机会;

d) 供方的信息等;

e) 食品安全方面单项验证结果的评价和验证活动结果的分析(参见《单项验证结果的评价和验证活动结果的分析控制程序》)。

#### 4.3.2 外部数据的收集、分析与处理

4.3.2.1 质量与安全管理部负责政府主管部门、认证机构的监督检查结果及反数据、技术标准类数据的收集分析, 并负责传递到相关部门。对出现的不合格项, 执行《改进控制程序》。

4.3.2.2 政策法规类信息由质量与安全管理部及相关部门收集、分析、整理、传递。

4.3.2.3 业务部及其他相关部门积极与顾客进行信息沟通, 以满足顾客需求, 妥善处理顾客的投诉, 执行《改进控制程序》的有关规定。

4.3.2.4 各部门直接从外部获取的其他类数据, 应在一周内用《信息联络处理单》报告质量与安全管理部, 由其分析整理, 根据需要传递、协调处理。

#### 4.3.3 内部数据的收集、分析与处理

4.3.3.1 质量与安全管理部依照相应规定传递质量与食品安全方针、目标、管理方案、内审结果、更新的法律法规、标准等的信息。

4.3.3.2 各部门依据相关文件规定直接收集并传递日常数据, 对存在和潜在的不合格项, 执行《改进控制程序》。

4.3.3.3 紧急信息由发现部门迅速报告公司主要负责人或行政部组织处理。

4.3.3.4 其他内部信息获得者可用《信息联络处理单》反馈给质量与安全管理部处理。

#### 4.4 数据分析方法

4.4.1 为了寻找数据变化的规律性, 通常采用统计方法。

##### 4.4.2 本公司基本统计方法的选择

a) 对于市场、顾客满意程度、质量及安全、审核分析一般采用调查表;

b) 对产品的监视和测量, 当合格率在正常控制范围内时采用调查表法; 当合格率低于质量目标的控制时, 采用调查表和因果图进行分析, 找出主要的不合格项, 分析原因, 以便采取相应的纠正或预防措施。

c) 根据产品类别及对质量与安全的影响, 对产品的检验按照产品抽样规则进行抽样检验。

##### 4.4.3 统计方法实施要求

a) 质量与安全管理部负责组织对有关人员进行统计方法培训。

b) 正确使用统计方法, 确保统计分析数据的科学、准确、真实。

质量与安全管理部应对各部门统计方法应用的记录进行监督检查, 对主要的质量与安全问题要求责任部门采取相应的纠正、预防措施, 执行《改进控制程序》的有关规定。

#### 4.5 统计记录的管理

对于统计记录的管理要分清职责和权限, 进行分级管理, 各部门按照《文件控制程序》和《记录控制程序》, 对统计记录进行有效的管理与控制。

5、 相关文件

5.1 《改进控制程序》

6、记录

6.1 《信息联络处理单》

6.2 各类统计图表

6.3 《验证活动结果分析报告》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  内审控制程序	章节号	9.3
	版本	3
	页次	共3页

## 1、目的

验证质量与食品安全管理体系是否符合管理和产品实现的策划，是否符合标准和质量与食品安全管理体系的要求，是否得到有效地保持、实施和改进。

## 2、适用范围

适用于公司质量与食品安全管理体系所覆盖的所有区域和所有要求的内部审核。

## 3、职责

### 3.1 总经理

- a) 批准审核实施计划。
- b) 批准内部质量与食品安全管理体系审核报告。
- c) 定期召开管理评审会议。

### 3.2 管理者代表

- a) 全面负责内部质量与食品安全管理体系审核工作。
- b) 选定审核组长及审核员，并审核年度内审计划、每次的审核实施计划和内部质量与食品安全管理体系审核报告。

### 3.3 质量与安全管理部

组织、协调内审活动的展开。

### 3.4 内审组长

- a) 编制、实施本次内审计划。
- b) 编写内审报告。

## 4、程序

### 4.1 内审频次

根据拟审核的活动和区域的状况和重要程度，及以往审核的结果，由质量与安全管理部负责策划各部门全年审核方案。公司每年内审至少一次，并要求覆盖本公司质量与食品安全管理体系的所有要求，另外出现以下情况时由管理者代表及时组织进行内部质量审核：

- a) 组织机构、管理体系发生重大变化；
- b) 出现重大质量与食品安全事故，或用户对某一环节连续投诉；
- c) 法律、法规及其他外部要求的变更；
- d) 在接受第二、第三方审核之前；
- e) 在质量与食品安全管理体系认证证书到期换证前。

### 4.2 审核前的准备

4.2.1 管理者代表任命内审组长和内审组员。内审应由与受审部门无直接关系的内审员负责。

4.2.2 内审组长根据拟审核的过程和区域的状况和重要性，以及以往审核的结果及产生的更新措施，

策划审核方案，并编制本次《审核实施计划》，交管理者代表审核，总经理批准。计划的编制要具有严肃性和灵活性，其内容主要包括：

- a) 审核目的、准则、范围、方法；
- b) 内部审核的工作安排；
- c) 审核组成员；
- d) 审核时间、地点；
- e) 受审部门及审核要点；
- f) 预定时间，持续时间；
- g) 开会时间；
- h) 审核报告分发范围、日期。

4.2.3 在了解受审部门的具体情况后，内审组长组织编写《内审检查表》，详细列出审核项目、依据、方法，确保无要求遗漏，审核能顺利进行。

4.2.4 内审组长于内审前十天将内审时间通知受审部门，受审部门对内审时间如有异议，应在内审前三天通知内审组长。

4.2.5 内部质量体系审核员应经质量体系认证咨询机构培训、考核合格后方可担任。审核员应保持客观、公正，不能审核自己从事的工作。

### 4.3 内审的实施

#### 4.3.1 首次会议

a) 参加会议人员：公司领导、内审组成员及各部门负责人，与会者签到，并由质量与安全管理部保留会议记录。审核组长主持会议。

b) 会议内容：由组长介绍内审目的、范围、依据、方式、组员和内审日程安排及其它有关事项。

#### 4.3.2 现场审核

a) 内审组根据内审检查表对受审部门的程序和文件执行情况进行现场审核，将体系运行效果及不符合项详细记录在检查表中。审核的方法包括与有关人员面谈、查阅有关的文件和记录及现场观察。

b) 内审组长需每日召开内审会议，全面了解该日内审情况，对不符合报告进行核对。

c) 内审时审核员不应审核自己的工作，要公正而又客观地对待问题。

#### 4.3.3 审核报告

4.3.3.1 现场审核后，审核组长召开审核组会议，综合分析检查结果，依据标准、体系文件及有关法律法规要求，必要时还要依据与顾客签定的合同要求，确认不合格项，并发出《不符合报告》给相关部门领导确认后，由相关部门分析原因，制定纠正措施，经审核员确认后实施。审核员负责对实施效果跟踪验证，并报告验证结果。

4.3.3.2 审核组填写《不合格项分布表》，记录不合格分布情况。

4.3.3.3 现场审核一周内，审核组长完成《内部质量与食品安全管理体系审核报告》，交管理者代表审核，总经理批准。

审核报告内容包括：

- a) 审核目的、范围、方法和依据；
- b) 审核组成员、受审核方代表名单；
- c) 审核计划实施情况总结；
- d) 不合格项分布情况分析、不合格数量及严重程度；
- e) 存在的主要问题分析；
- f) 对公司质量与食品安全管理体系有效性、符合性结论及今后应改进的地方。

#### 4.3.3.4 末次会议

a) 参加人员：领导层、内审组成员及各部门领导, 与会者签到, 并由质量与安全管理部保留会议记录。审核组长主持会议。

b) 会议内容：内审组长重申审核目的, 宣读不符合报告；宣读《内部质量与食品安全管理体系审核报告》；提出完成纠正措施的要求及日期；由组织领导讲话。

c) 由质量与安全管理部发放《内部质量与食品安全管理体系审核报告》到各相关部门。本次内审结果要提交公司管理评审。

### 5、 相关文件

5.1 《改进控制程序》

5.2 《管理评审控制程序》

### 6、 记录

6.1 《审核实施计划》

6.2 《内审检查表》

6.3 《不符合报告》

6.4 《内部质量与食品安全管理体系审核报告》

6.5 《内审首（末）次会议签到表》

6.6 《不合格项分布表》

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  管理评审控制程序	章节号	9.4
	版本	3
	页次	共3页

## 1、目的

按策划的时间间隔评审管理体系，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性。

## 2、适用范围

适用于对公司的质量和食品安全管理体系的评审。

## 3、职责

3.1 总经理主持管理评审活动。

3.2 管理者代表兼食品安全小组组长负责向总经理报告管理体系运行情况，提出改进建议，组织编写相应的管理评审报告。

3.3 质量与安全管理部负责评审计划的制定、收集并提供管理评审所需的资料，负责对评审后的纠正、预防和改进措施进行跟踪和验证。

3.4 各相关部门负责准备、提供与本部门工作有关的评审所需资料，并负责实施管理评审中提出的相关的纠正、预防和改进措施。

## 4、程序

### 4.1 管理评审计划

4.1.1 每年至少进行一次管理评审，可结合内审后的结果进行，也可根据需要安排。

4.1.2 质量与安全管理部于每次管理评审前一个月编制《管理评审计划》，报管理者代表审核，总经理批准。计划主要内容包括：

- a) 评审时间；
- b) 评审目的；
- c) 评审范围及评审重点；
- d) 参加评审部门(人员)；
- e) 评审依据；
- f) 评审内容。

4.1.3 当出现下列情况之一时可增加管理评审频次。

- a) 公司组织机构、产品范围、资源配置、重要食品危害环境因素等发生重大变化时；
- b) 发生重大质量与安全事故或顾客有严重投诉或投诉连续发生时。
- c) 当法律、法规、标准及其它要求有变化时；
- d) 市场需求发生重大变化时。
- e) 即将进行第二、三方审核或法律、法规规定的审核时；
- f) 体系内部审核中发现严重不合格时。

### 4.2 管理评审输入

管理评审输入应包括（但不限于）与以下方面有关的当前的业绩和改进的机会：

- a) 审核结果, 包括第一方、第二方、第三方管理体系审核、政府主管部门的监督检查、检验等的结果;
- b) 顾客及其他相关方的反馈, 包括满意程度的测量结果及与内部、外部相关方沟通的结果等;
- c) 过程的业绩和产品质量、安全的符合性, 包括对产品、过程、环境、人员监视和测量的结果及分析;
- d) 改进、预防和纠正措施的状况, 包括对内部审核和日常发现的不合格项采取的纠正和预防措施的实施及其有效性的监视结果;
- e) 以往管理评审跟踪措施的实施及有效性; 体系更新活动的评审结果;
- f) 可能影响管理体系及食品安全的变化, 包括内外环境的变化, 如法律法规的变化, 产品工艺的变化等;
- g) 管理体系运行状况, 包括质量与食品安全目标的实现程度、质量与食品安全方针和目标的适宜性和有效性;
- h) 与管理体系有关的内外部因素的变化;
- i) 外部供方的绩效;
- j) 应对风险和机遇所采取措施的有效性;
- k) 紧急情况、事故和撤回 (包括召回);
- l) 改进的建议等。

#### 4.3 评审准备

4.3.1 预定评审前十天, 质量与安全管理部以书面形式向管理者代表汇报现阶段管理体系运行情况并提交本次《管理评审计划》和《食品安全管理体系验证结果分析报告》, 由管理者代表审核, 总经理批准。

4.3.2 质量与安全管理部负责根据评审输入的要求, 组织评审资料的收集, 准备必要的文件, 评审资料由管理者代表确认。提交给总经理的资料, 应反映体系运行状况与食品安全目标之间的符合性。

#### 4.4 管理评审会议

a) 总经理主持评审会议, 各部门负责人和有关人员就评审输入做出评价, 对于存在或潜在的不合格项提出纠正、预防或改进措施, 确定责任人和整改时间。

b) 总经理对所涉及的评审内容作出结论 (包括进一步调查、验证等)。

#### 4.5 管理评审输出

4.5.1 管理评审的输出应包括以下方面有关的措施:

a) 管理体系有效性及其过程的改进, 包括对质量与食品安全方针、目标及组织结构、过程控制等方面的评价、修订;

b) 食品安全保证, 包括对现有产品与环境符合要求的评价;

c) 与顾客要求有关的产品的改进

d) 资源需求等。

4.5.2 会议结束后, 由质量与安全管理部根据管理评审输出的要求进行总结, 编写《管理评审报告》,

经管理者代表审核，交总经理批准，发至相应部门并监督执行。

#### 4.6 改进、纠正、预防措施的实施和验证

质量与安全管理部根据《改进控制程序》的规定，对改进、纠正和预防措施的实施效果进行跟踪验证。

4.7 如果评审结果引起文件更改,应执行《文件控制程序》。

4.8 管理评审产生的相关的记录应由质量与安全管理部按《记录控制程序》保管，包括《管理评审计划》、评审前各部门准备的评审资料、评审会议记录及《管理评审报告》等。

### 5、 相关文件

5.1 《内部审核程序》

5.2 《改进控制程序》

5.3 《文件控制程序》

5.4 《记录控制程序》

### 6、记录

6.1 《管理评审计划》

6.2 《管理评审报告》

6.3 《纠正和预防措施处理单》

6.5 各部门为参加管理评审准备的汇报材料及评审会议的发言记录等。

北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册  10 改进	章节号	10.0
	版本	3
	页次	共 2 页

## 1 总则

公司应确定和选择改进机会，并采取必要措施，以满足顾客要求和增强顾客满意，实现管理体系的预期结果。

这些应包括：

- 1) 改进产品和服务，以满足要求并应对未来的需求和期望；
- 2) 纠正、预防或减少不利影响；
- 3) 改进管理体系绩效和有效性。

改进的方面可以包括纠正、纠正措施、持续改进、突变、创新或重组等。

## 2 不合格与纠正措施

公司建立《改进控制程序》（章节号 10.1），对质量和食品安全管理体系运行过程中出现的不合格进行控制。

当发现不合格（不符合）时，包括来自投诉的不合格，公司应：

- 1) 对不合格做出应对，并在适用时：
    - 采取措施以控制和纠正不合格；
    - 处置后果，包括减轻不利的环境影响。
  - 2) 通过下列活动，评价是否需要采取措施，以消除产生不合格的原因，避免其再次发生或者在其他场合发生：
    - 评审和分析不合格（不符合）；
    - 确定不合格（不符合）原因；
    - 确定是否存在或可能发生类似的不合格（不符合）；
  - 3) 实施所需的措施；
  - 4) 评审所采取的纠正措施的有效性；
  - 5) 需要时，更新在策划期间确定的风险和机遇；
  - 6) 需要时，变更管理体系；
- 纠正措施应与不合格所产生的影响相适应。
- 公司应保留成文信息作为下列事项的证据：
- 1) 不合格的性质以及随后所采取的措施；
  - 2) 纠正措施的结果。

## 3 持续改进

本公司通过沟通、管理评审、内部审核、验证活动结果分析、控制措施组合的确认、内及相应的纠正和预防措施，建立自我诊断、自我改进和自我完善的机制。通过质量安全方针、质量安全目标的实施及更新，促进质量、食品安全管理体系的持续改进。所有的改进项目以文件的形式予以明确，经管理者代表批准后，调拨适当的资源予以执行，以确保持续改进厂的质量、食品安全管理体系，为相关方创造更多的价值。

#### 4 食品安全管理体系的更新

最高管理者确保食品安全管理体系及时得到更新，以确保食品安全。食品安全小组应按规定的时间间隔评价和评估顾客反馈，包括有关食品安全的抱怨、审核报告和验证活动分析结果；考虑对危害分析、既定的危害控制计划和既定的 PRP 进行评审的必要性。

更新活动应基于：

- a) 来自外部和内部沟通的输入；
- b) 关于 FSMS 的适宜性、充分性和有效性的其他信息的输入；
- c) 验证活动结果分析的输出；
- d) 管理评审的输出。

食品安全小组记录体系更新活动并以适当的形式报告，将其作为管理评审的输入。

<b>北京天赐园公司质量与食品安全管理体系手册</b>  <b>改进控制程序</b>	<b>章节号</b>	10.1
	<b>版本</b>	3
	<b>页次</b>	共3页

## 1、目的

采取有效的改进、纠正和预防措施，实现质量与食品安全管理体系的持续改进。

## 2、适用范围

适用于改进、纠正和预防措施的制定、实施与验证。

## 3、职责

3.1 质量与安全管理部负责组织对体系、产品持续改进及纠正和预防措施的控制，当出现存在和潜在的质量问题时发出相应的《纠正和预防措施处理单》，并跟踪验证实施效果。

3.2 各部门负责分管范围内相应的改进、纠正和预防措施的控制和实施，并跟踪验证实施效果。

3.4 管理者代表负责监督、协调改进、纠正和预防措施的实施。

3.5 供应部负责有效地处理顾客意见。

## 4、程序

### 4.1 持续改进的策划和管理

4.1.1 公司要达到持续改进的目的，就必须不断提高质量与食品安全管理的有效性和效率，在实现质量与食品安全方针和目标的活动过程中，持续追求对质量与食品安全管理体系各过程的改进。

#### 4.1.2 改进活动

对涉及现有过程和产品的改进及资源需求变化，在策划和管理时应考虑：

- a) 改进项目的目标和总体要求；
- b) 分析现有过程的状况确定改进方案；
- c) 实施改进并评价改进的结果。

4.1.2.1 总经理要求公司采用沟通、管理评审、内部审核、单项验证结果的评价、验证活动结果的分析、控制措施组合的确认和食品安全管理体系更新，以持续改进食品安全管理体系的有效性。

#### 4.1.2.2 质量与食品安全管理体系的更新

质量与安全管理部在食品安全小组领导下，定期评价和评估顾客反馈，包括有关食品安全的抱怨，审核报告和验证活动分析结果，考虑对危害分析、操作性前提方案、危害控制计划的设计进行评审的必要性。

评价和更新活动应基于：

- a) 内部和外部的沟通；
- b) 有关质量与食品安全管理体系适宜性、充分性和有效性的其他信息；
- c) 验证活动结果分析的输出；
- d) 管理评审的输出。

质量与安全管理部根据上述内容编制《改进计划》，报管理者代表审核、总经理批准，并作为下次管理评审的输入之一。

## 4.2 纠正措施

4.2.1 对于存在的不合格应采取纠正措施，以消除不合格原因，防止不合格再发生，纠正措施应与所遇到的问题的影响程度相适应。

4.2.2 识别不合格对质量与食品安全管理体系各过程输出的信息进行识别：

- a) 过程、产品质量与安全出现重大问题，或超过公司规定值时；
- b) 当不符合关键限值和操作性前提方案时；
- c) 管理评审发现不合格时；
- d) 顾客对产品质量投诉时；
- e) 内审发现不合格时；
- f) 供方产品或服务出现严重不合格；
- g) 其他不符合质量与食品安全方针、目标，或质量与食品安全管理体系文件要求的情况。

4.2.3 原因分析、措施制定、实施与验证

可采用统计技术或试验的方法来确定主要原因，评价采取措施的需求，以确保不符合不再发生。

4.2.3.1 对情况 a, b, c, g, 质量与安全管理部填写《纠正和预防措施处理单》中“不合格事实”栏，确定责任部门；由责任部门填写“原因分析”栏，制定纠正措施并实施，质量与安全管理部跟踪验证实施效果。

4.2.3.2 对情况 d, 由业务部填写《纠正和预防措施处理单》中“不合格事实”栏，转质量与安全管理部确认并确定责任部门，由责任部门分析原因、制定纠正措施并实施，质量与安全管理部跟踪验证实施效果并将结果反馈给供应部，由业务部及时转告顾客并取得顾客满意。

4.2.3.3 对情况 e, 由审核组发出“不合格报告”，执行《内部审核程序》。

4.2.3.4 当出现情况 f 时，质量与安全管理部填写《纠正和预防措施处理单》中“不合格事实”栏，转供应部通知供方，要求供方进行原因分析，并将纠正措施反馈给供应部，质量与安全管理部对其下一批来料进行跟踪验证，执行《外部提供过程、产品和服务控制程序》对供方控制的规定。如果是服务供方的质量问题，则由服务接受部门填写《纠正和预防措施处理单》，通知对方采取纠正措施，并跟踪验证其实施效果。

4.2.4 评审所采取的纠正措施

a) 每项纠正措施完成前后，该部门负责人对实施效果的有效性进行评审，评审其能否防止类似不合格继续发生，并在《纠正和预防措施处理单》上签名确认。监督部门对此进行跟踪验证

b) 当不合格原因是由于质量与食品安全管理体系有关文件的不完善所致时，应对相关文件修改的必要性进行评审，并予以实施，执行《文件控制程序》关于文件更改的有关规定。

## 4.3 预防措施

4.3.1 组织应识别潜在的不合格，并采取预防措施，以消除潜在不合格的原因，防止不合格发生，所采取的预防措施应与潜在问题的影响程度相适应。

4.3.2 识别潜在不合格质量与安全管理部要及时重点分析如下记录：

- a) 供方供货质量统计、产品质量统计（如调查表、排列图等）、市场分析、顾客满意程度调查

等。

- b) 受到不符合关键限值或不符合操作前提方案影响的潜在不安全产品。
- c) 以往的内审报告、管理评审报告。
- d) 纠正、预防、改进措施执行记录等。

以便及时了解体系运行的有效性，过程、产品、环境质量趋势及顾客的要求和期望；并在日常对体系运作的检查和监督过程中，及时收集分析各方面的反馈信息。

4.3.3 发现有潜在的不合格事实时，根据潜在问题影响程度确定轻重缓急，由质量与安全管理部召集相关部门讨论原因，评价防止不合格发生的措施的需求，并定出预防措施和责任部门；质量与安全管理部填写《纠正和预防措施处理单》的潜在不合格事实栏，经责任部门分析原因并制定预防措施后实施，质量与安全管理部跟踪验证实施效果。

对潜在不安全产品的处置，执行《不合格控制程序》。

#### 4.3.4 评审所采取的预防措施

a) 质量与安全管理部经理对预防措施有效性进行评审，并在《纠正和预防措施处理单》上签名确认；

b) 当潜在不合格原因是由于质量与食品安全管理体系有关文件的不完善所致时，应对相关文件修改的必要性进行评审，并予以实施，执行《文件控制程序》关于文件更改的有关规定。

#### 4.4 改进、纠正和预防措施实施控制及记录

4.4.1 在改进、纠正和预防措施的实施过程中，管理者代表负责配置必要的资源协助分析原因和确定责任部门，并监督措施实施的过程。

4.4.2 质量与安全管理部编制《改进、纠正和预防措施实施情况一览表》，记录各次措施的发出时间、责任部门、完成时间及验证结果。逾期未能完成者，要报告管理者代表，组织责任部门进行原因分析，再次限期完成。

4.4.3 由改进、纠正和预防措施引起的对体系文件的任何更改，按《文件的控制程序》执行。

4.4.4 重要改进、纠正和预防措施的相关记录应作为下次管理评审的输入之一。

### 5、 相关文件

5.1 《不合格控制程序》

5.2 《文件的控制程序》

### 6、 记录

6.1 各部门的改进计划

6.2 《纠正和预防措施处理单》

6.3 《改进、纠正和预防措施实施情况一览表》

北京天赐园食品有限责任公司

2022年4月20日

共印制5本

编号：TC-01-2020

# 北京天赐园食品有限责任公司

# 部门工作 手册

编制：朱向阳

审核：刘朝旭

批准：刘朝生

时间：2020年4月27日

发放号：00

# 目 录

- 1、部门岗位责任制和任职要求
- 2、各部门质量与食品安全目标
- 3、前提方案
  - 3.1 总则
  - 3.2 人员卫生管理
  - 3.3 建筑物与设施
  - 3.4 设备
  - 3.5 生产与加工管理
  - 3.6 生产用水卫生控制
  - 3.7 卫生质量保证措施
  - 3.8 食品接触面卫生控制
  - 3.9 防止交叉污染控制
  - 3.10 洗手、手消毒和卫生设施控制
  - 3.11 员工健康的控制
  - 3.12 虫害、鼠害控制
  - 3.13 防止惨杂物的控制程序
  - 3.14 化学物的标识、储运和使用控制程序
- 4、危害分析
  - 4.1 原料、辅料与内包材的描述
  - 4.2 终产品描述
  - 4.3 流程图和过程描述
  - 4.4 危害分析方法
  - 4.5 危害分析及控制措施的选择和分类
- 5、危害控制计划（HACCP/OPRP 计划）
  - 5.1 关键控制点控制的重大食品安全危害
  - 5.2 操作性前提方案控制的重大食品安全危害
  - 5.3 关键限值及行动准则的制定依据
  - 5.4 监控程序
  - 5.5 纠偏程序
  - 5.6 验证程序

## 6、化验室手册

- 6. 1 化验室职责
- 6. 2 化验室设施与环境
- 6. 3 化验室仪器药品的管理控制
- 6. 4 检验样品的管理
- 6. 5 化验室管理规程
- 6. 6 进货验证规程
- 6. 7. 1 成品验证规程（饮料系列）
- 6. 7. 2 成品验证规程（蜂蜜系列）
- 6. 7. 3 成品验证规程（蜜膏系列）

## 7、其他各类作业指导书和管理制度

- 7.1 水处理设施和管道清洗管理规定
- 7.2 关键工序的操作规程
- 7.3 化学品使用管理规定
- 7.4 仓储工作标准
- 7.5 设备维护规程
- 7.6 洗瓶工序操作规程
- 7.7 喷码机操作规程
- 7.8 水处理操作规程
- 7.9 高压均质机操作规程
- 7.10 罐装机操作规程
- 7.11 运输操作规程
- 7.12 设备管理规定
- 7.13 食品撤回计划

## 8、工作记录清单

部门工作手册  <b>部门岗位责任制和任职要求</b>	章节号	1
	版本	1
	页次	1/6

## 1、总经理

### 1. 1 总经理职责

a) 全面领导公司的日常工作，向公司传达满足顾客及法律、法规要求的重要性；  
 b) 主持制定和批准质量与食品安全方针和目标，批准公司管理体系手册及部门工作手册；

c) 主持管理评审，实现公司各项工作的持续改进；

d) 确保管理体系运行所必要的资源配备；

e) 负责拟订公司年度工作计划和工作总结。

f) 负责召集和主持总经理办公会议。

g) 负责公司各部门经理职务以上人员的鉴定、录用、辞退等工作；

h) 负责公司市场开发和重要经济合同的审批；

i) 负责公司各类费用收支的审批；

j) 履行公司安全，消防第一责任人的所有职责。

### 1. 2 总经理任职要求

由公司董事会决定。

## 2、管理者代表兼食品安全小组组长

### 2. 1 岗位职责

a) 协助总经理抓好各项工作，对总经理负责。按总经理指示和授权，在分管范围内负责；

b) 确保公司质量与食品安全管理体系的过程得到建立、实施、保持和更新；

c) 领导公司的内部审核，向最高管理者报告公司管理体系的有效性和适宜性，报告体系的业绩和任何改进的需求；

d) 领导食品安全小组，并组织其工作；

e) 确保在整个组织内提高满足顾客和法律法规要求的意识；确保食品安全小组成员的相关培训和教育；

f) 就管理体系有关事宜对外联络。

### 2. 2 任职要求

<b>部门工作手册</b>  <b>部门岗位责任制和任职要求</b>	<b>章节号</b>	1
	<b>版 本</b>	1
	<b>页 次</b>	2/6

- a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；
- b) 认真执行国家相关的法律法规；
- c) 全面掌握公司产品的生产流程、质量与安全要求；
- d) 有熟练的领导、组织、协调能力。

### 3 生产厂长

#### 3.1 岗位职责

- a) 协助总经理完成公司日常管理工作；
- b) 负责生产计划、原材料、辅助材料、机配件、工艺装备申报计划，归口范围内文件的审批；
- c) 负责生产设备管理工作的监控；
- d) 负责生产质量、工艺的监控；
- e) 负责生产部管理工作的监督与考核；
- f) 负责召开生产调度会，对整体生产进行调度；
- g) 负责对严重不合格品的评审分析及处理决断。

#### 3.2 任职要求

- a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；
- b) 认真执行国家相关的法律法规；
- c) 全面掌握公司产品的生产流程、质量与安全要求；
- d) 熟悉公司生产设备的使用、维护，确保设备安全运行。

### 4 食品安全小组

#### 4.1 岗位职责

- a) 在管理者代表的领导下对公司食品安全起决策作用；
- b) 负责对产品实施危害分析；
- c) 策划和实施对控制措施及其组合的确认；
- d) 验证和改进质量与食品安全管理体系，系统地评价所策划的验证结果。

#### 4.2 任职要求

- a) 小组由多种专业和具备食品安全管理经验的人组成，他们应来自公司与食品相关的各专业、各职能部门的人员；

<b>部门工作手册</b>  <b>部门岗位责任制和任职要求</b>	<b>章节号</b>	1
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	3/6

b) 具备相关的专业知识，经过 HACCP 原理、危害评价和控制措施识别及评价等知识的培训，并具备实施危害分析或组织进行危害分析的能力；

c) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；

d) 认真执行国家相关的法律法规。

## 5、质量与安全管理部经理

### 5.1 岗位职责

a) 在管理者代表的领导下负责公司质量与食品安全管理体系的日常运行；

b) 负责食品安全小组的日常事务；

c) 负责对食品质量及安全的监督、检验，对突发事件的应急准备和响应；在外购原料、成品入库和销售等业务环节，对不符合质量标准的产品有权独立提出处理意见，或拒绝签发质量检验凭证或产品合格证书，任何部门或个人不得干涉。

d) 组织管理体系的内部审核和管理评审；

e) 跟踪了解国家有关法律法规的最新动态，向公司领导及时汇报并组织落实工作；

f) 统一管理公司内外部信息的沟通，组织采用适用的统计技术进行数据分析，为提高体系整体运行质量提供依据；

g) 负责管理公司管理体系运行有关的文件及记录的控制；

h) 组织各部门编制与落实质量计划、前提方案、操作性前提方案、HACCP 计划等，并监督实施；

j) 领导化验室工作。

### 5.2 任职要求

a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；

b) 认真执行国家相关的法律法规；

c) 全面掌握公司产品的生产流程、质量与安全要求；

d) 全面掌握产品检验设施的使用、维护。

## 6 生产部经理（车间主任）

### 6.1 岗位职责

a) 领导车间对食品生产全面负责，确保食品的质量和符合安全要求；

<b>部门工作手册</b>  <b>部门岗位责任制和任职要求</b>	<b>章节号</b>	1
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	4/6

b) 负责各类生产工艺的编制和控制；

c) 严格执行前提方案、操作性前提方案、HACCP 计划等规定，对生产人员和设施进行严格的卫生管理，负责对设备的维护保养，生产环境满足规定要求；确保能持续稳定地生产出合格的产品；

d) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行。

## 6. 2 任职要求

a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；

b) 认真执行国家相关的法律法规和公司各项管理规定；

c) 全面掌握公司产品的生产流程、质量与安全要求；

d) 熟悉生产设备的操作、维护。

## 7、采购供应部经理

### 7. 1 岗位职责

a) 对生产所需原材料的采购全面负责；

b) 对供方进行评价和控制，确保进行绿色采购；

c) 负责对原材料库房和成品库房的管理；

d) 负责成品运输的安全管理工作；

e) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行。

### 7. 2 任职要求

a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；

b) 认真执行国家相关的法律法规和公司各项管理规定；

c) 熟悉采购原材料的质量与安全要求；

d) 熟悉储存、货物运输的相关质量与安全要求

e) 具有良好的沟通、协商能力。

## 8 业务部经理

### 8. 1 岗位职责

a) 全面负责公司产品的市场销售和开发；

b) 负责对顾客满意程度的控制，及时处理、反馈顾客信息，确保顾客满意；

c) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行。

部门工作手册  <b>部门岗位责任制和任职要求</b>	章节号	1
	版 本	1
	页 次	5/6

## 8. 2 任职要求

- a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求，并在工作中认真实施；
- b) 认真执行国家相关的法律法规和公司各项管理规定；
- c) 熟悉公司产品的质量与安全要求；
- d) 具有良好的沟通、协商和市场开拓能力，熟悉销售业务要求。

## 9、财务行政部经理

### 9. 1 岗位职责

- a) 全面负责公司财务和行政事务管理；
- b) 负责对人力资源的控制，组织对员工的培训，确保满足生产的要求；
- c) 负责对公司的行政文件和档案进行管理；
- d) 负责全公司的消防、水和电的安全管理；
- e) 确保质量与食品安全管理体系在本部门范围内正常运行。

### 9. 2 任职要求

- a) 熟悉财务工作，经国家主管部门考核，持证上岗；
- b) 熟悉开发人力资源的有关知识，并认真贯彻；
- c) 具有公司的消防、水和电的安全管理的基本知识，熟练掌握质量与食品安全管理体系对基础设施的要求并认真实施。

## 10、全体员工

### 10. 1 岗位职责

- a) 全面理解和掌握本公司质量与食品安全方针、目标和对顾客的承诺，并坚持贯彻执行。
- b) 遵照公司前提方案、操作性前提方案、HACCP 计划等规定，以工作质量保证产品质量。
- c) 遵守劳动纪律和工作纪律，开展岗位自主管理，认真完成本职工作。
- d) 自觉遵守公司规定，努力维护公司利益及形象，爱岗敬业，严格自律，积极上进，勤学苦练，健康卫生，努力提高自身素质和业务水平，争取实现“一专多能”。
- e) 对职责和权限的内容进行相互沟通。所有员工有责任汇报质量与食品安全

部门工作手册  部门岗位责任制和任职要求	章节号	1
	版本	1
	页次	6/6

管理体系有关的问题,根据各部门的作业指导书,发生问题时应向上级主管报告,相关责任人在接到汇报后,应在规定的职责和权限内迅速采取适当措施,并记录结果。

f) 积极合作,互相帮助,充分发扬团队精神,更好的完成各项工作。

#### 10. 2 任职要求

- a) 熟悉质量管理体系要求和食品安全管理体系要求,并在工作中认真实施;
- b) 认真执行国家相关的法律法规和公司各项管理规定;
- c) 熟练掌握本职工作,能及时发现问题,并配合主管部门及时解决问题。

<b>部门工作手册</b>  <b>各部门质量与食品安全目标</b>	<b>章节号</b>	2
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/2

本公司的质量与食品安全目标：

a) 入库前、终产品的一次检验合格率应在 99%以上，出库食品合格率达到 100%；对已识别的食品安全卫生控制点的一次检查合格率应达到 95%以上。

b) 顾客满意率达到：90%以上。

c) 顾客投诉解决率：100% 。

d) 生产设施完好率达到 95%以上。

e) 杜绝一切安全事故。

f) 接触食品的员工健康合格率 100%。

g) 每年对公司的管理体系实施 1~2 种管理改革。

上述目标应分解到公司各相关的职能层次：

1、生产部

a) 100% 实施公司制定的前提方案、操作性前提方案和 HACCP 等各项管理规定；

b) 入库前终产品的一次检验合格率应在 99%以上；

c) 车间日常卫生和人员卫生检查合格率 100%；

d) 生产设施完好率达到 95%以上；

e) 杜绝一切安全事故；

f) 员工健康合格率 100%。

g) 公司上、下水设施完好率 100%；

2、质量与安全管理部（品控部）

a) 100% 实施公司制定的前提方案、操作性前提方案和 HACCP 和化验室手册等各项管理规定；

b) 化验室设备及各项检测手段完好率和按周期校准率应 100%；

c) 生产用水和饮用水卫生检查合格率 100%；

c) 对已识别的食品安全卫生控制点的一次检查合格率应达到 95%以上；

d) 员工健康合格率 100% 。

3、采购供应部

a) 对公司原材料供应商应 100%进行评价和控制；

b) 采购产品一次交验合格率应优于 98%；

部门工作手册  各部门质量与食品安全目标	章节号	2
	版本	1
	页次	2/2

- c) 出库食品合格率达到 100%;
- d) 储存、货物运输的产品合格率 98%;
- e) 员工健康合格率 100% 。

#### 4、业务部

- a) 顾客满意率达到 90%以上;
- b) 顾客投诉解决率 100% 。

#### 5、财务行政部

- a) 新员工上岗培训合格率 100%;
- b) 员工培训覆盖率 98% 以上; 培训合格率 100% ;
- c) 员工健康合格率 100% 。

文件编号

<b>前提方案</b>  <b>总 则</b>	<b>章节号</b>	3.1
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/5

## 1、适用范围

本规范规定了公司的环境、设施、设备和加工、贮存运输过程中的食品卫生等管理需达到的基本要求。目的在于使食品的原材料采购、产品的加工、储存、运输等方面在良好的条件下进行，生产出符合质量和安全卫生要求的高质量食品。

## 2、引用标准

- 2.1 《中华人民共和国食品安全法》
- 2.2 《食品企业通用卫生规范》(GB 14881)
- 2.3 《饮料企业良好生产规范》(GB 12695)
- 2.4 《危害分析和关键控制点(HACCP)体系食品生产企业通用要求》(GB/T 27341)
- 2.5 《基于 HACCP 的食品安全管理体系规范》SI 52
- 2.6 《食品安全管理体系——在食品链中各类组织中的应用》(GB/T 22000)
- 2.7 《质量管理体系 要求》(GB/T19001)
- 2.8 《食品安全市场准入系列宣贯教材》
- 2.9 《预包装食品标签通则标准》(GB 7718)
- 2.10 《生活饮用水卫生标准》(GB 5749)
- 2.11 《食品添加剂使用卫生标准》(GB 2760)
- 2.12 《蜂蜜》(GB14963)
- 2.13 《定量包装商品计量监督管理办法》(国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号)
- 2.14 《调制蜂蜜制品》(Q/SY TCY0008)
- 2.15 《秋梨膏》(Q/SY TCY0009)
- 2.16 《酸梅汤》(Q/SY TCY0004)
- 2.17 《柚子膏》(Q/SY TCY0002)
- 2.18 《枇杷膏》(Q/SY TCY0010)
- 2.19 《红糖姜汤饮料浓浆》(Q/SY TCY0003)
- 2.20 《红枣饮料浓浆》(Q/SY TCY0005)
- 2.21 《蓝莓膏》(Q/SY TCY0014)
- 2.22 《酸梅膏》(Q/SY TCY0012)

<b>前提方案</b>  <b>总 则</b>	<b>章节号</b>	3.1
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/5

2. 23 《冰糖雪梨膏》（Q/SY TCY0013）

2. 24 《果蔬汁类及其饮料》（GB/T31121）

3 术语

3. 1 技术术语

3. 1. 1 商业无菌：

加工的食品经过适度的杀菌后，不含有致病性微生物，也不含有在通常温度下能在其中繁殖的非致病性微生物，这种状态称作商业无菌。

3. 1. 2 杀菌温度：

按杀菌工艺规程的规定，灭菌罐内应达到的温度。

3. 1. 3 杀菌时间：

灭菌罐内达到规定的温度时至开始冷却之间的时间。

3. 1. 4 最低热力杀菌：

对密封容器内的食品与密封前后，在一定温度下一段时间内加热，该温度和时间经科学测定能充分保证消灭有害公共健康微生物。

3. 1. 5 关键因素：

凡稍有变化就会影响杀菌工艺规程和达到商业无菌的因素。

3. 1. 6 适当的：

为达到良好的公共卫生规范的预期目的所需要满足的要求。

3. 1. 7 关键控制点：

食品加工过程中的一个点，在这个点上控制不好就可能造成或引发危害，或使成品受到杂质污染，或使成品腐败。

3. 1. 8 食品接触面：

人类接触的食品那些表面以及在正常加工过程中会将污水滴溅在食品上或与食品接触的表面上那些表面，“食品接触面”包括用具及接触食品的设备表面。

3. 1. 9 批：

同一台设备在一个自然工作日内生产的同一规格，同一产品一的，由具体的代号标记的食品。

<b>前提方案</b>  <b>总 则</b>	<b>章节号</b>	3.1
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	3/5

3. 1. 10 微生物:

酵母菌、霉菌、大肠菌群、菌落总数和致病菌, 包括(但不仅限于)对公众健康有影响的各类的微生物。

3. 1. 11 不良微生物:

指那些对公众健康有影响的微生物、会使食品分解的微生物、使食品受到杂质污染的微生物, 或使食品成为该规范所指的掺杂食品的微生物。

3. 1. 12 害虫:

任何令人讨厌的动物或昆虫, 鸟、啮齿动物、蝇和幼虫。

3. 1. 13 厂房:

用于人类食品的加工、包装、贴标或存放, 或与人类食品的加工、包装、贴标或存放有关的建筑物或设施或其中的某些部分。

3. 1. 14 质量控制操作:

一种有计划的系统的作业, 采取一切必要的行动防止食品成为该规范所指的掺杂食品。

3. 1. 15 返工品:

由于非卫生因素而被抽离加工过程的干净的, 未被掺杂的食品, 经过重新加工而成功地再调理好并适于消费的食品。

3. 1. 16 消毒:

用一种方法对接触食物的表面进行充分的处理, 这种方法能有效地消灭危害公众健康的微生物的细胞, 并大量减少其他不良微生物的数量, 但对产品及其安全性却无不利的影响。

3. 2 HACCP 术语

3. 2. 1 控制:

防止、消除或减少。

3. 2. 2 控制点:

能控制生物、物理、化学因素的任何点, 步骤或过程。

3. 2. 3 控制措施:

为预防重大食品安全危害或将其减少至可接受水平而必需的行动或活动。

<b>前提方案</b>  <b>总 则</b>	<b>章节号</b>	3.1
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	4/5

3. 2. 4 关键控制点:

用于预防或减少重大食品安全危害至可接受水平的控制措施的过程中的步骤,以及确定关键限值 and 测量, 能够使纠正。

3. 2. 5 关键限值:

区分可接受和不可接受的衡量值。

3. 2. 6 危害:

食品供人类消费时引起损伤或致病的生物学、化学和物理的特性。

3. 2. 7 监控:

指执行一个有计划的观察或测试, 以确认一个生产流程、一个加工点在控制之中, 并且为了验证而作出一个精确的记录。

3. 2. 8 必须:

用于说明强制性的要求。

3. 2. 9 应当:

用于表述推荐性、建议性的程序。

3. 2. 10 确认:

获得控制措施 (或控制措施的组合) 能够有效控制重大食品安全危害的证据。

3. 2. 11 验证:

通过提供客观证据证实已满足规定的要求。

3. 2. 12 重大食品安全危害:

通过危害评估识别出的、需要通过控制措施加以控制的食物安全危害。

3. 2. 13 危害分析:

根据加工过程的每个工序分析是否可能产生显著的危害, 并叙述相应的控制措施。

3. 2. 14 偏离:

不符合关键限值的规定。

3. 2. 15 纠偏措施:

当监控表明已偏离关键限值或不符合关键限值时, 而采取的程序、行动。

<b>前提方案</b>  <b>总 则</b>	<b>章节号</b>	3.1
	<b>版 本</b>	1
	<b>页 次</b>	5/5

3. 2. 16 连续监控：

不间断的收集和记录资料

3. 2. 18 危害分析和关键点控制计划（HACCP）：

依据HACCP原理编制的文件，描述必须遵守程序来确保某一特定加工或工序的控制。

3. 2. 19 HACCP体系：

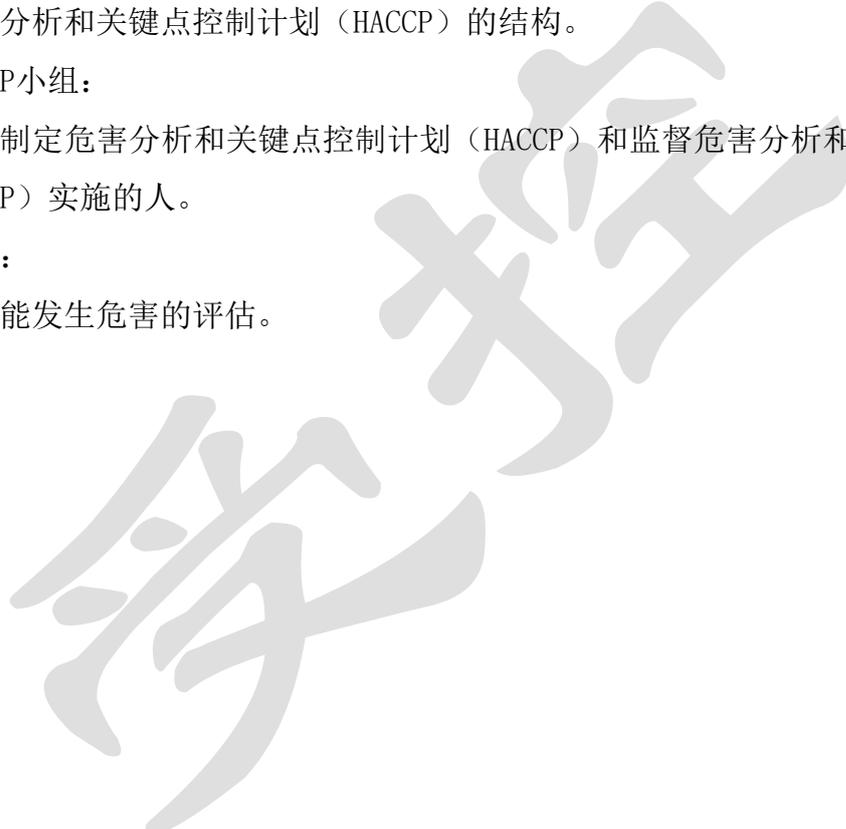
实施危害分析和关键点控制计划（HACCP）的结构。

3. 2. 20 HACCP小组：

一组负责制定危害分析和关键点控制计划（HACCP）和监督危害分析和关键点控制计划（HACCP）实施的人。

3. 2. 21 风险：

一种对可能发生危害的评估。



<b>前提方案</b>  <b>人员卫生管理</b>	<b>章节号</b>	3.2
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/2

### 1、人员健康要求

必须采取合理的措施和预防方法确保做到下列几点：

1. 1 与食品生产有接触的人员，包括所有食品生产操作人员、生产管理人员，经体检合格后方可上岗，无健康证者，不得从事任何与生产有关的工作。

1. 2 生产、质量与食品安全管理人员每年进行一次健康检查；公司对全员进行身体检查，新进公司的员工或发现患有妨碍食品卫生的疾病的员工时，必须做临时健康检查，以确定其工作安排。

凡患有影响食品卫生的疾病者，必须调离食品生产岗位。

注：妨碍食品卫生的疾病主要有：

- (1)肝炎(病毒性肝炎和带毒者)；
- (2)活动性肺结核；
- (3)伤寒和伤寒带菌者；
- (4)细菌性痢疾和痢疾带菌者；
- (5)化脓性或渗出性脱屑性皮肤病；
- (6)其他有碍食品卫生的疾病。

1. 3 操作人员手部受到外伤，不得接触食品或原料，不直接接触食品的工作。

### 2、教育与培训

2. 1 生产、质量与食品安全管理人员经过培训并考核合格后方可上岗；所有从业人员上岗前，要经过卫生培训教育。做到教育有计划、考核有标准，卫生培训制度化和规范化。

2. 2 配备专业人员(学习食品及其相关专业，具有大专以上学历)，从事卫生质量与安全管理工作的。

2. 3 财务行政部制定整体的培训计划，定期培训员工，并有相应的记录，提高员工的素质和操作水平，使每个职员素质达到公司所要求的标准，以保证产品的安全性。

2. 4 具体实施按照管理体系手册《人力资源控制程序》执行。

### 3 清洁卫生

凡是在工作中直接接触食品、食品接触面及食品包装材料的员工必须严格遵守

<b>前提方案</b>  <b>人员卫生管理</b>	<b>章节号</b>	3.2
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/2

有关要求，不得将与生产无关的物品带入车间。

- 3.1 进车间前，必须按规程从上到下，依次穿戴口罩——工作帽——工作服——工作鞋（雨鞋）。头发不得露于发帽外。洗净并消毒双手，趟过脚消毒池方得进入车间。
- 3.2 所有生产和检验人员工作时一律不准戴耳环、戒指、手镯、项链、手表或其他饰物进入车间，不得化装、染指甲、喷香水以免污染食品或危害。
- 3.3 开始工作之前，每次离开工作台之后，以及在双手可能已经弄脏或受到污染的任何时间，要在车间的洗手设施中按《操作性前提方案》规定彻底洗净消毒双手。
- 3.4 所有穿戴工作服的工作人员必须每日更换工作服，下班后送到洗衣班统一洗涤、杀菌（或自行洗涤、消毒，但是必须有专人进行检查，并做好记录）。生产用参观服要随时更换，用毕及时清洗、消毒，保持清洁。
- 3.5 采取必要的预防措施(如臭氧发生器、紫外杀菌灯等)，防止食品、食品接触面或食品包装材料受到污染。
- 3.6 工作时不准在车间内吸烟、饮酒、吃食物及做其他有碍食品卫生的活动。
- 3.7 工作服、工作帽和工作鞋不准穿离车间。
- 3.8 生产车间内不得带入或存放任何个人生活用品。
- 3.9 进入生产加工车间的其他人员(包括参观人员)均必须遵守本规范的规定。
- 3.10 所有生产及其相关人员进入生产区时，要更换工作服，按各部门要求穿上相应工作鞋，自己的鞋妥善放入自己专用的鞋柜或更衣柜中。

#### 4 相关文件

- 4.1 《生产用水卫生控制》（部门工作手册3.6）
- 4.2 《食品接触面卫生控制》（部门工作手册3.8）
- 4.3 《防止交叉污染控制》（部门工作手册3.9）
- 4.4 《洗手、手消毒和卫生设施控制》（部门工作手册3.10）
- 4.5 《防止掺杂物的控制》（部门工作手册3.13）
- 4.6 《员工健康的控制》（部门工作手册3.11）
- 4.7 《人力资源控制程序》（质量与食品安全管理体系手册7.1）

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/8

## 1 厂房与场地

### 1.1 对周围环境的要求

加工车间应相对独立，周边没有粉尘、有害气体、放射性物质及其他扩散性污染源，没有昆虫大量孳生的潜在场所。

### 1.2 工厂布局要求

1.2.1 厂区总面积 8440 m<sup>2</sup>，生产操作间 2000 m<sup>2</sup>，库房 4000 m<sup>2</sup>，厂区分为隔离生产区与外跨公共区。

1.2.2 厂房按生产的要求进行建造，建筑结构完善，并能满足生产工艺和质量卫生要求。

1.2.3 原料存储在原料库中，原料库分为原料库、调料库、包装材料库，并建立相应看板及标识管理，各种原辅材料分别存放、控制、管理，使其清晰、明了，防止原辅材的混用及受到相互污染和掺杂。

1.2.4 生产设备主要采用不锈钢制成，适合于本公司高清洁度、高湿的生产条件。

1.2.5 库房布局合理，与生产能力相适应，清洁卫生，定期清洁消毒，符合卫生要求；原料库的面积约为 1500 m<sup>2</sup>，成品库的面积为 2500 m<sup>2</sup>，化学品存放于指定区内，并有标识。

1.2.6 废物、垃圾暂存设施为工厂外垃圾堆。

1.2.7 厂区内无任何副产品及有碍食品卫生的其他产品。

1.3 各种设施放置良好，便于食品加工及管理。严格管理垃圾和废料，防止其成为虫所喜爱的孳生地或藏身处，做到日产日清。

1.4 由财务行政部管理好废物处理工作，废物包括生活垃圾及生产垃圾，使其不至成为食品裸露区域的污染源。

1.5 生产中产生的废水、废料的排放处理符合国家有关规定。

## 2 厂房结构与设计

厂房建筑物的大小、结构与设计便于食品生产、设备维修和卫生作业。

厂房及各种设施符合以下各项要求：

### 2.1 生产车间布局

2.1.1 参见《车间平面图》。

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/8

- 2.1.2 车间基本为单班生产，25人，每周六天工作日，周一至周六生产，周六下午打扫卫生，结束一周工作。
- 2.1.3 车间宽敞明亮，设计合理，按流水线的方向布局，从前到后，便于人员操作。
- 2.1.4 建筑物、设备布局与工艺流程三者衔接顺畅，车间布局合理，排水畅通。车间的面积与生产能力相适应，设备安装、加工操作。生产厂房的高度能满足工艺、卫生要求，以及设备安装、维护、保养的需要；
- 2.1.5 墙壁贴有白瓷砖、地面铺设水磨石地面、采用PVC天花板吊顶，这些材料均属不透水、易清洗、表面可消毒材料。
- 2.1.6 设立了更衣室按规定保持清洁卫生，其设施和布局合理，没有对车间造成潜在的污染风险。
- 2.1.7 车间设计便于卫生管理，便于清理、消毒，结构合理，坚固、完善；按规定经常进行维修、保养，保持良好状况；车间与设施的设计，有效地防止蚊、蝇、鼠及其他害虫的进入和隐匿。
- 2.1.8 容易造成交叉污染的工序，设置隔墙或采取单向门予以隔离，防止食品交叉污染。
- 2.1.9 车间的布局既便于各生产环节的相互衔接，又便于加工过程的卫生控制，防止生产过程中交叉污染的发生。
- 2.1.10 车间供电、供气、供水满足生产需要。
- 2.1.11 根据产品加工需要，车间物品的入口处有界线区分。
- 2.1.12 生产车间人员进口、出口分离，人流从清洁区到非清洁区，防止人流有交叉，避免交叉污染。
- 2.2 结构合理
- 2.2.1 生产车间地面使用不渗水、不吸水、无毒、防滑的水磨石地面，有一定坡度，在地面有需要的地方设置地漏，见《车间排水图》，以保证不积水。
- 2.2.2 生产车间的天花板选用不吸水、表面光洁、耐腐蚀、耐温PVC材料，有一定坡度，在结构上减少凝结水滴落产品中，防止虫害和霉菌等有碍于食品卫生的物质孳生，也便于洗刷、消毒且可以适应高温、高湿的环境。

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	3/8

2.2.3 生产车间墙壁贴白瓷砖，表面平整光滑，防止了污垢积存，瓷砖表面便于清洗消毒，耐高温高湿。

2.2.4 车间门窗用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的铝合金及塑钢材料制作，结构严密。

2.2.5 窗台距地面1 m以上，车间窗户的内窗台，下斜约45°，防止积水、积尘，便于清洗。

2.2.6 车间、门、窗设有防蚊蝇、防尘设施。如：车间的窗为不可开的固定窗，外门为双重门，并有防虫帘。

2.2.7 车间内通道宽敞，适合于食品成品与半成品的运输和卫生防护设施的设置。

2.2.8 建造、安装不锈钢及适应车间环境的平台及其他辅助装置，从结构及安装使用上均防止了其对食品的污染；架空构件便于清洗、防止积尘、凝水和生长霉菌并由生产部定期清洗。

2.2.9 各种管道、管线集中走向见《车间给水图》。冷水管不在生产线和设备包装台上方通过，有效防止冷凝水污染食品。其他管线和阀门也没有设置在暴露原料和成品的上方，生产设备在生产中均加盖作业，防止其暴露在空气中，受到污染。

### 2.3 通风与采光

2.3.1 生产车间采用排风扇，调温及通风置于屋顶，并远离污染源和排风口，开口处设防护过滤网、并定期清洗。仓库采用自然通风，通风面积与地面积之比不小于1:16。

2.3.2 加工车间安装机械通风设备——排风扇，保持了车间内空气新鲜及车间的需要，风扇、风机、管道安装在适当的地方，操作适当。

2.3.3 车间内位于食品生产线上方的照明设施装有防护罩，工作场所以及检验台的照度符合生产、检验的要求，光线不改变被加工物的本色。车间采光系数均符合国家相关规定。

2.3.4 洗手间、更衣室、卫生间以及食品检验、加工或贮存设备或用具清洗的一切区域都有充分的照明。

## 3 卫生操作

### 3.1 一般保养

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	4/8

厂房、设备、排水系统和其他机械设施，必须保持良好状态。正常情况下，每年至少进行一次全面大修，发现问题时及时检修。车间内常年保持无明显水汽、无积水的良好状况。

工厂的建筑物、固定装置及其他有形设施必须在卫生的条件下进行保养，并且保持良好状态，防止成为食品的掺杂产品。对用具和设备进行清洗和消毒时必须细心，防止食品，食品接触面或食品包装材料受到污染。

### 3.2 用于清洗和消毒的物质，有毒物质的存放

严格执行有毒有害物品的储存和使用管理规定，确保厂区、车间和化验室使用的洗涤剂、消毒剂、机油、润滑油和化学试剂等有毒有害物品得到有效控制，避免对食品、食品接触表面和食品包装物料造成污染。

3.2.1 使用清洗剂和消毒剂或其他药剂时，做好对人身、食品、设备工具的污染和中毒的预防措施，用药后将所有设备、工具彻底清洗，消除污染。

3.2.2 清洗剂、消毒剂（二氧化氯消毒液），均有固定包装，并在明显处进行标识，工厂各使用部门均建立有毒有害物质使用制度，设置专用的化学品库房、橱柜，专人保管，上锁存放一切有害、有毒物品。这些物品必须贴有醒目的标记，工厂制定各种危险品的使用规则。

3.2.3 不得在生产车间使用和存放可能污染食品的任何种类的药剂，若生产需要则必须有明确的标识，使用时应由经过培训的人员按照使用方法进行，消毒剂必须量足而且安全，防止污染和人身中毒。

3.2.4 各种药剂的使用品种和范围，须符合国家相关规定。

3.2.5 用于清洗和消毒作业的清洗剂和消毒剂经检验不能带有不良微生物而且经实践证明在现场的使用条件下是绝对安全的。

3.2.6 在食品加工车间及库房、试验室里，只有下列有毒物质可以使用或存放：

- (1) 为保持清洁和卫生状况所需的物质；
- (2) 化验室进行化验而必需的物质；
- (3) 厂房和设备保养及运转所需的物质；
- (4) 工厂作业必须使用的物质。

3.2.7 长期使用证明，使用二氧化氯消毒液能够令生产设备和用具保持清洁。

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	5/8

### 3.3 虫害控制

生产车间的任何区域均不得存在动物或害虫。

建筑物及各项设施根据生产工艺卫生要求和原材料贮存等特点，相应设置了有效的防鼠设施(如：鼠夹等)；防蚊蝇、防尘设施(如：封闭的生产车间及风淋室、捕虫灯、风幕机、软门帘)；粘虫纸，防飞鸟、防昆虫设施(如：过滤网，防止受其危害和污染)。

厂区每星期一次或在必要时进行除虫灭害工作，并采取每天各有关部门均要检查虫鼠害的活动情况等措施防止鼠类、蚊、蝇、昆虫等的聚集和孳生。

### 3.4 食品接触面的卫生

所有食品接触面，包括用具及接触食品的设备的表面，都必须尽可能经常地进行清洗，以免食品受到污染。

3.4.1 在食品加工过程中，对接触食品的设备、用具的表面定期及必要时进行检查、清洗消毒。

3.4.2 用于生产的不与食品接触的设备表面也要尽量经常进行清洗以防止食品受到污染。

3.4.3 加工车间的设备、工器具、操作台应经常清洗和消毒。

3.4.4 设备、工器具、操作台用洗涤剂或消毒剂处理后，必须彻底冲洗三遍，除去残留物后方可接触食品。

### 3.5 已经清洗干净的可移动的设备用品的存放和处理

带有食品接触面的、已经清洁干净并消过毒的可移动的设备以及用具，以适当的方法存放在适当的地方，防止食品接触面再次受污染。

### 3.6 工器具和设备清洗和消毒

必须小心，防止食品、食品接触面或食品包装材料受到污染。

## 4 卫生设施及管理工厂配备足够的卫生设施及用具。

### 4.1 供水

供水满足作业使用，要求见《车间给水图》。而且来源充足，水源为地下水，凡是接触食品或食品接触面的设备表面的水必须是经过软化及杀菌处理过的且符合国家有关规定。凡是需要用水来加工食品，用水来清洗设备，用具及食品包装材

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	6/8

料，或需要用水的卫生设施等一切地方都提供了适当压力的自来水。

4. 1. 1 给水系统能适应生产需要，设施合理有效，保持经常畅通，水源的出口密闭，防止污染。

4. 1. 2 将充足的水送到生产车间需要用水的地方去。供水方向应逆加工过程进行，即由洁区到非清洁区。

4. 1. 3 生产用水的卫生要求：

(1) 冷却水的质量：必须使用软化水，并定期化验杀灭细菌。

(2) 加工用水充足并应符合国家生活饮用水卫生标准。

(3) 区级以上卫生防疫站每年对水质卫生检测不低于1次，本公司保存记录两年。

4. 2 排水设施

排水系统适应生产需要，设施合理有效，见《车间排水图》，保持经常畅通。明地沟底呈弧形，排水口须设网罩。

4. 2. 1 排水设施的尺寸、设计及安装必须得当，并提供了足够的地板排水设备，工厂的车间与厂区地面无积水、污水，废液能顺畅地排除。

4. 2. 2 排水设施对食品、供水、设备没有构成污染源。

4. 2. 3 排放废水或污水的管道系统不会回流，排放废水或污水的管道系统与食品品加工用水的管道系统之间没有任何交叉连接。

4. 3 污水处理

排放设施没有位于生产车间主风向的上方，见《厂区平面图》。

4. 4 卫生间设施

工厂设有与生产需要和人数相适应的更衣室、卫生间和淋浴室。

4. 4. 1 更衣室

加工车间设有更衣室，室内通风良好，卫生清洁，并配足够数量的更衣柜。

4. 4. 2 淋浴室

淋浴器按每班工作人员计每10人设置1个。淋浴室设置排气扇和采暖设备。

4. 4. 3 卫生间

(1) 为员工提供足够的，方便进出的卫生间设施。卫生间保持设施的清洁卫生，

<b>前提方案</b>  <b>建筑物与设施</b>	<b>章节号</b>	3.3
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	7/8

任何时候都处于良好的使用状态。

(2) 车间卫生间有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施，墙裙以浅色、平滑、不透水、无毒、耐腐蚀的白瓷砖修建，并经常保持清洁。

#### 4.5 洗手设施

4.5.1 在车间内适当的地点设置了足够数量的洗手、清洁消毒、干手的设备或者用品，洗手水龙头为非手动开关，见《车间平面图》。

4.5.2 洗手设施应分别设置在车间进口处和车间内适当的地点，10人1个，其采用非手动式，洗手设施包括洗手、消毒设施。

4.5.3 用标语牌公示如下内容：对负责处理未受保护的食品、食品包装材料及食品接触面的员工，要求他们在开始工作之前、每次离开工作岗位之后、以及他们的手可能已经弄脏或被污染时，一定要洗手，并在适当的地方对手进行消毒。这些标语牌，贴在加工间及员工们可能接触上述食品、材料或表面的一切区域。

#### 4.6 垃圾及废料处理

4.6.1 垃圾及污物(加工后的废弃物)存放生产车间之外。便于清洗、消毒。做到日产日清，防止有害动物集聚孳生。

4.6.2 垃圾及废料运送时要细心确认，存放和清除时，以尽量不发生臭气为原则，尽量不使其吸引并且成为害虫的藏身处或孳生地，并且防止食品、食品接触面、供水及地面受到其污染。提供了足够的场地安放设备，存放垃圾以利于进行卫生作业和食品的安全生产。

4.6.3 锅炉烟筒高度和排放粉尘量应符合北京市《锅炉污染物综合排放标准》(DB11/139-2002)的规定。排烟除尘装置设置在主导风向的下风向。

4.6.4 盛装废弃物的容器不得与盛装食品的容器混用，并有明显的识别标志。

4.6.5 垃圾箱的结构及其维护已达到防止食品受污染的要求。

#### 5 相关文件

5.1 《生产用水卫生控制程序》(部门工作手册3.6)

5.2 《食品接触面卫生控制程序》(部门工作手册3.8)

5.3 《防止交叉污染控制程序》(部门工作手册3.9)

5.4 《洗手、手消毒和卫生设施控制程序》(部门工作手册3.10)

前提方案  <b>建筑物与设施</b>	章节号	3.3
	版本	1
	页次	8/8

- 5.5 《防止掺杂物的控制程序》(部门工作手册4.5)
- 5.6 《化学物的标识、储存和使用控制程序》(部门工作手册3.13)
- 5.7 《员工健康的控制程序》(部门工作手册3.11)
- 5.8 《虫害、鼠害控制程序》(部门工作手册3.12)
- 5.9 《厂区平面图》
- 5.10 《车间平面图》
- 5.11 《车间排水图》
- 5.12 《车间给水图》

文件编号

<b>前提方案</b>  <b>设 备</b>	<b>章节号</b>	3.4
	<b>版 本</b>	1
	<b>页 次</b>	1/2

## 1 设备及用具

1.1 凡接触食品物料的设备、工具、管道，均采用无毒、无味、抗腐蚀、不生锈、不吸水、不变形、坚固的材料制做。设备、工具管道表面清洁，边角圆滑，无死角、不易积垢，无漏隙、便于拆卸、清洗和消毒。

1.2 设备设置根据工艺要求，布局合理。上、下工序衔接紧密。安装符合工艺卫生要求，与屋顶(天花板)、墙壁等有适当的距离，设备用适当的方式固定，与地面应有适当的距离。

1.3 工厂的所有设备和用具，其设计、采用的材料和制作工艺，便于充分的清洗和适当的维护。这些设备和用具的设计、结构和使用，能有效的防止在食品中掺入润滑剂、燃料和金属碎片、污水或其他污染物。接触食品的表面均用耐腐蚀、无毒的不锈钢等材料制成，能经受高温高湿的加工环境、食品本身以及清洁剂、消毒剂侵蚀作用。

1.4 接触食品的表面接缝平滑，而且维护得当，能尽量减少食物颗粒、脏物及有机物的堆积，从而将微生物生长繁殖的机会降低到最小限度。

1.5 食品的存放、输送和加工系统，其设计及结构能使其经常保持良好的卫生状态。

### 1.6 工器具及设备的卫生控制

生产设备、工具、容器、场地等严格执行清洗消毒制度，盛放食品的容器不得直接接触地面。

1.6.1 生产设备、工具、容器、场地等在使用前后均应彻底清洗、消毒。必要时，必须拆卸设备进行彻底清洗，维修、检查设备时，不得污染食品。

1.6.2 车间内的清洗、消毒用工器具、容器和固定设备，应为耐腐蚀、易清洗和消毒的不锈钢制品，并有充足的冷、热水源。

1.6.3 加工车间内所用设备、工器具的结构和固定设备的安装便于彻底清洗、消毒。

1.7 带有食品接触面的、已经清洗干净并消过毒的可移动的设备以及用具应及时放回原位，防止食品接触面受污染。

1.8 食品加工、处理区域内不与食品接触的设备结构合理，便于保持清洁卫生。

## 2、设备的维护保养

各种设备的维护保养执行质量与食品安全管理体系手册《基础设施和工作环境控制程序》的有关规定。

前提方案  设    备	章节号	3.4
	版    本	1
	页    次	2/2

### 3、相关文件

- 3.1 《生产用水卫生控制程序》（部门工作手册3.6）
- 3.2 《食品接触面卫生控制程序》（部门工作手册3.8）
- 3.3 《防止交叉污染控制程序》（部门工作手册3.9）
- 3.4 《洗手、手消毒和卫生设施控制程序》（部门工作手册3.10）
- 3.5 《防止掺杂物的控制程序》（部门工作手册3.13）
- 3.6 《化学物的标识、储存和使用控制程序》（部门工作手册3.14）
- 3.7 《基础设施和工作环境控制程序》（质量与食品安全管理体系手册7.2）

<b>前提方案</b>  <b>生产与加工管理</b>	<b>章节号</b>	3.5
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/4

## 1 原料及其他配料

1.1 采购原材料时按《进货验证规程》进行；购入的原料，保证具有该品种应有的色、香、味和组织形态特征，不含有毒有害物，没有受其他污物的污染；超过保质期的原料及辅料不得用于食品生产。

1.2 原材料在采购前，为便于生产、运输和贮存，应符合卫生要求，没有造成对食品的污染的潜在危害，否则不得购入。

1.3 盛装原材料的容器，无毒无害，不受污染，符合卫生要求。对周转用不锈钢盆等加强管理，有污染者未经处理不得使用。

1.4 原辅材料必须经过检验合格后方可使用；不符合质量卫生标准和要求的，不得投产使用，与合格品严格区分开，防止混淆和污染食品。装原辅料的容器及运载工具，必须进行检查，确保它们处于良好状况，不使食物变质而受到污染。

1.5 原料和配料决不能含有过量的微生物，以及使人食物中毒或患其他疾病的任何因素，检验不合格的原辅料，一律退货处理。

1.6 原料、其他配料放入能防止污染的专用容器或包装中，存放在常温库内，防止食品成为掺杂制品。

1.7 凡被寄生虫、有害微生物或其他外来杂质污染的原材料，经过正常检验达不到标准要求时，不得投产，退货处理。

1.8 加工使用的各种原料，所涉及的农残、有毒有害物污染，必须符合有关国家的卫生限量规定。

1.9 对进货物资的验证，必须严格执行公司质量与食品安全管理体系手册《管理体系过程和产品的监视和测量程序》的有关规定。

## 2 加工作业

2.1 对加工过程中产生的不合格品、跌落地面的产品，在固定地点用有明显标志的专用容器收集盛装，其容器和运输工具应及时消毒。

2.2 对不合格品产生的原因及时进行分析，并采取纠正措施，执行公司质量与食品安全管理体系手册《不合格控制程序》的有关规定。

2.3 按生产工艺的先后次序和产品特点，将原料处理、半成品处理和容器的清洗、消毒、成品包装和检验、成品贮存工序分开设置，防止前后工序相互交叉污染。

<b>前提方案</b>  <b>生产与加工管理</b>	<b>章节号</b>	3.5
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/4

- 2.4 各项工艺操作在良好的状况下进行，各工序严格避免积压原料和半成品，防止变质和受到腐败微生物及有毒有害物的污染。
- 2.5 发现加工过程中的半成品、成品被有害、有毒物质污染的，加识别标志，单独存放并在经理及卫生监督员的监督下及时处理。
- 2.6 原料、辅料、半成品、成品分别存放在不会受到污染的区域。
- 2.7 在处理掺杂的食品、原料及配料时必须防止其他食品因其受污染，而且须再检验，证实它不是掺杂食品之后才能加入其他食品中。
- 2.8 进行清洗、灌装以及检验等加工步骤时必须防止食品受污染。一切接触食品的表面必须进行彻底的清洗和消毒，在每个加工步骤及各步骤之间进行时间和温度的控制。
- 2.9 同一车间内只生产同一类产品。
- 2.10 食品加工的一切工序(包括包装和贮存)，对时间、温度、压力等物理因素以及热加工作业进行仔细的监控。保证机器无故障、温度波动及其他因素不至造成食品的污染，尽量减少微生物生长繁殖的可能性，防止食品受污染。
- 2.12 正在进行的工作必须认真细心，防止交叉污染。
- 2.13 在加工、运输、贮存过程中，防止食品受到原料、其他配料或废料的污染。
- 2.14 杀菌工序的卫生控制
- 2.14.1 制定《杀菌工艺规程》：规定有关温度、时间及压力等控制参数要求。
- 2.14.2 将《杀菌工艺规程》显示在该工序的明显部位，便于操作人点查看。
- 2.14.3 对杀菌工艺偏差的处理：现场操作中设备故障、操作失误或有其他可能存在的偏差时，必须将有问题的产品按纠偏方案进行处理，处理的记录必须保持完好。按照《纠偏程序》有关规定执行。
- 2.15 严格执行公司质量与食品安全管理体系手册《生产和服务提供控制程序》的有关规定。

### 3 包装、仓储与运输

食品的储藏与运输有一定条件，以防止食品的物理、化学与微生物污染以及食品腐败变质。

#### 3.1 车间储存、运输卫生控制

<b>前提方案</b>  <b>生产与加工管理</b>	<b>章节号</b>	3.5
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	3/4

- 3.1.1 加工后的废弃物及时从生产车间运出，按照卫生要求收集于封闭垃圾房内，及时运出厂区处理。
- 3.1.2 使用的运输工具和容器经常清洗、消毒，保持清洁卫生。
- 3.2 原辅材料运输、储存
- 3.2.1 各种原材料应按品种分类分批贮存，每批原材料均有明显标志，同一库内不贮存相互影响的原材料，原材料离地、离墙并与屋顶保持一定距离，垛与垛之间也应有适当间隔。
- 3.2.2 确保先进先出，及时剔出不符合质量和卫生标准的原料，防止污染。
- 3.3 包装的卫生控制
- 3.3.1 成品有固定包装，经检验合格后方可使用；成品包装完毕，按批次入库、贮存，防止差错；包装应在良好的状态下进行，防止异物带入食品，使用的包装容器和材料，应完好无损，符合卫生标准。
- 3.3.2 用于包装食品的物料符合卫生标准并且保持清洁卫生，不得含有有毒有害物质，不易褪色。
- 3.3.3 包装物料间干燥通风，内、外包装物料分别存放，不得有污染。
- 3.3.4 包装：按公司规定或按客户包装要求制作。
- 3.4 储存、运输的卫生控制
- 3.4.1 经检验合格包装的成品贮存于成品库，其容量与生产能力相适应。按品种、批次分类存放，防止相互混杂。成品库不得贮存有毒、有害物品或其他易腐、易燃品。
- 3.4.2 成品码放时，与地面，墙壁有一定距离，便于贮藏。留出通道，便于人员、车辆通行，设有温、湿度监测装置，定期检查和记录。依据原辅材料、成品等性质不同分别设置，堆放物品距离地面不少于15 cm，距离墙壁不少于30 cm。
- 3.4.3 设有防鼠、防虫等设施，定期清扫、消毒，保持卫生。
- 3.4.4 运输工具符合卫生要求。根据产品特点配备防雨、防尘、冷藏等设施。3.4.5 运输作业避免强烈震荡、撞击，轻拿轻放，防止损伤成品外形；且不得与有毒有害物品混装、混运，作业终了，搬运人员撤离工作地，防止污染食品。
- 3.4.6 原料、成品堆放要整齐合理，保持清洁卫生，储存仓库内保持清洁、干燥。有防止昆虫、鼠类及鸟类进入的措施。
- 3.4.7 库内不得存放有碍卫生的物品；同一库内不得存放可能造成相互污染的食品。

<b>前提方案</b>  <b>生产与加工管理</b>	<b>章节号</b>	3.5
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	4/4

3.5 严格执行公司质量与食品安全管理体系手册《生产和服务提供控制程序》的有关规定。

#### 4 相关文件

- 4.1 《生产用水卫生控制程序》（部门工作手册3.6）
- 4.2 《食品接触面卫生控制程序》（部门工作手册3.8）
- 4.3 《防止交叉污染控制程序》（部门工作手册3.9）
- 4.4 《洗手、手消毒和卫生设施控制程序》（部门工作手册3.10）
- 4.5 《防止掺杂物的控制程序》（部门工作手册3.13）
- 4.6 《化学物的标识、储存和使用控制程序》（部门工作手册3.14）
- 4.7 《生产和服务提供控制程序》（质量与食品安全管理体系手册8.11）
- 4.8 《纠偏程序》（危害分析和关键点控制计划（HACCP）5.5）
- 4.9 《进货验证规程》
- 4.10 《不合格控制程序》（质量与食品安全管理体系手册8.13）
- 4.11 《杀菌工艺规程》

<b>前提方案</b>  <b>生产用水卫生控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.6
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/2

## 1 目的

在加工过程中，直接接触产品或产品表面的水，其水源要安全卫生或按国家饮用水的标准生产用水是未受污染的，以保证本公司产品的安全。

## 2 适用范围

厂区及车间内用水。

## 3 控制程序

### 3.1 水源卫生

本公司饮用水、加工用水均为地下水，水质的各项指标均符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）。

### 3.2 水的贮存

3.2.1 供水系统采用变频出水，但生产用水都经过净水系统储存在密封的水箱内。

#### 3.2.2 贮水箱的清洗消毒

3.2.2.1 清洗消毒频率：每两个月清洗消毒一次。

3.2.2.2 消毒药剂及浓度：二氧化氯消毒液，配制 1：10 浓度 200ppm 溶液消毒时间 5-10 分钟。

3.2.2.3 清洗消毒程序：清水冲洗箱壁、箱底——用喷雾器喷洒液——清水清洗两遍一放净。

#### 3.2.2.4 记录：

质量与安全管理部门的检验员必须参加每次的清洗消毒，并将执行情况记录于《水箱清洗消毒执行记录》表内。

### 3.3 水质的检测

3.3.1 加工用水安全卫生，必须符合国家饮用水标准(GB 5749)

3.3.2 每年不低于一次送样到卫生防疫站进行水质检测，并将《卫生检测报告》存档。同时采样人必须记录采样的出水口，每次的采样要记录。

3.3.3 化验室每周对加工用水进行一次常规项目检测(包括嗅、味、可见物、pH 值)，和微生物的检测(细菌总数、大肠菌群)，并将结果记录于《加工用水水质检测记录表》。

### 3.4 防止饮用、加工用水与污水的交叉污染

#### 3.4.1 车间污水的排放：

3.4.1.1 生产场所中有液体流至地面及以水洗方式清洗作业的区域，其地面应有适当排水斜度(1 / 100 以上)及排水沟；

3.4.1.2 生产污水及清洗、消毒池内的污水必须用水管连接直接排入排水沟内，要尽量减少污水溢至地面；

3.4.1.3 排水沟应保持顺畅，且沟内不得设置其他管路，水沟底部斜度为 4 / 100 以上，易于污水排放。水沟上加有不锈钢盖板；

3.4.1.4 作业场所的排水系统有废弃物排泻装置，污水直接经排水沟排至污水处理系统，不存在回流。

#### 3.4.2 管道的监测：

每月一次对饮用、加工用水管路、污水管路进行进行管道是否有破裂或漏隙的检查。

<b>前提方案</b>  <b>生产用水卫生控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.6
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/2

### 3.5 污水处理

有专门的排污管道进行处理，每月清理一次污水管，保持污水管流畅。

### 4 纠正措施

4.1 当卫生防疫站检测发现水源存在问题时，立即停止使用并及时加以评估，经重新检测合格后方可继续使用；

4.2 当检验部门发现水不符合要求时，应立即找出原因和制定水的净化消毒方案，并进行连续监控，待指标正常后再转入正常生产和检验；

4.3 检测时发生生产用水管道与排污管道有交叉连接时，必须马上整改；

4.4 发现污水污染到产品，必须马上将产品隔离，按《不合格控制程序》来处理；

4.5 纠正措施详细记录在《纠正与预防措施处理单》内。

### 5 相关文件

5.1 《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）

### 6 记录

6.1 《加工用水水质检测记录表》

6.2 《设备、器具消毒记录表》

6.3 《纠正与预防措施处理单》

6.4 《卫生检测报告》

<b>前提方案</b>  <b>卫生质量保证措施</b>	<b>章节号</b>	3.7
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/1

- 1 建立并执行《前提方案》并做好记录，有效执行原料、辅料、半成品、成品及生产过程卫生控制程序，做好记录；确保加工用水、食品接触表面、有毒有害物质、虫害防治等处于受控状态。
- 2 对影响食品卫生的关键工序，要制定明确的操作规程并得到连续的监控，同时必须有监控记录。
- 3 制定并执行对不合格品的控制制度，包括不合格品的标识、记录、评价、隔离处置和可追溯性等内容。
- 4 不合格品就地销毁。
- 5 制定并执行加工设备、设施的维护程序，保证加工设备、设施满足生产加工的需要。
- 6 制定并实施职工培训计划并做好培训记录，保证不同岗位的人员熟练完成本职工作。
- 7 对管理体系建立内部审核和管理评审制度，并做好记录。
- 8 对反映产品卫生质量情况的有关记录，制定并执行标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理等管理规定。所有质量记录必须真实、准确、规范并具有卫生质量的可追溯性，保存期为两年。
- 9 相关文件
  - 9.1 《不合格控制程序》（质量与食品安全管理体系手册 8.13）
  - 9.2 《人力资源控制程序》（质量与食品安全管理体系手册 7.1）
  - 9.3 《文件控制程序》（质量与食品安全管理体系手册 7.5）
  - 9.4 《记录控制程序》（质量与食品安全管理体系手册 7.6）

<b>前提方案</b>  <b>食品接触面卫生控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.8
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/3

## 1 目的

防止食品在生产、包装、运输等过程中被微生物、化学品及物理污染物污染而采取的对食品接触面的卫生控制，以便将危害降低到最小程度。

## 2 适用范围

所有生产、包装及储运过程。

## 3 与食品接触的表面

### 3.1 直接与食品接触的表面：

① 加工设备：如传送带、搅拌机、灌装机、过滤器、管道、冷热缸、均质机、全自动灌装机、自动封盖机、等；

② 台面、工器具：配料盆、天平、小盘、砝码、小勺等；

③ 内包装物：内包装瓶、……等；

④ 加工人员的手和工作服等。

### 3.2 间接与食品接触的表面

车间的环境、卫生间的门把手、操作设备的按钮、车间内的电灯开关等。

## 4 控制程序

### 4.1 设备的使用与管理

4.1.1 生产设备制作精细，达到无粗糙焊接、凹陷、破裂，便于清洗、消毒；

4.1.2 设备设施安装合理，保持好的维修状态，便于彻底清洗、消毒；

### 4.2 设备设施的清洗消毒程序

#### 4.2.1 设备的日常清理；

4.2.1.1 各种生产设备每班生产结束后及时清洗；

4.2.1.2 生产设备(工具)在更换品种及清锅时应将锅内物料刮干净，并用82℃。以上热水消毒。

4.2.1.3 随时清洗双层锅内部，除去杂质等异物；

4.2.1.4 在生产工序中，在每天生产结束或更换品种时，设备及管道的清洗使用的是就地清洗机(CIP)，每天下班后均要进行80℃以上热水清洗消毒；

4.2.1.5 清洗液顺序：清水—碱液—清水—酸液—清水；

4.2.1.6 该机使用的清洗液为氢氧化钠，氢氧化钠浓度为2%；酸为柠檬酸，柠檬酸浓度为2%；

#### 4.2.1.7 配制方法：

2%酸/碱液：2kg 酸/碱液加入 100kg 水中（水用室温下自来水）；

4.2.1.8 每日生产结束，清洗间设备表面用湿布擦洗干净，要无污渍并确保安全。使用二氧化氯消毒液(1:10 浓度为200ppm)擦洗设备表面进行消毒，并用清水冲洗干净。

### 4.2.2 设备的清理

每周六下午下班时彻底清理一次。

4.2.2.1 设备表面用湿抹布擦拭干净，要无污渍并确保安全；

4.2.2.2 设备内部及表面、架台顶、各种管道、地沟、地沟盖须清洗干净；

4.2.2.3 清洗水箱，去除内部的污物，并定期消毒。

### 4.2.3 工器具的日常清理

4.2.3.1 各种工具应挂在挂物架上，各工序不得混用；

<b>前提方案</b>  <b>食品接触面卫生控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.8
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/3

- 4.2.3.2 在生产及成品运输过程中，应按消毒程序消毒；
- 4.2.3.3 每天生产结束时对各工序使用的工器具进行清洗消毒；
- 4.2.4 工器具的末班清理，包装应将纸箱、箱板按类码放整齐。
- 4.2.5 地面、墙壁、玻璃及其他辅助设备的日常清理
- 4.2.5.1 大小门窗玻璃应安排专人进行清理；
- 4.2.5.2 清洁地沟、地沟铁算及打滑的地面；
- 4.2.5.3 每天白班要清洗小车，包括车轱辘侧面也要洗干净；
- 4.2.5.4 落地的物料要及时清理；
- 4.2.5.5 随时清扫地面异物、积水、纸屑；
- 4.2.5.6 包装组在交接班前将纸箱间、封箱间地面、包装间地面擦干净；
- 4.2.5.7 每天生产结束，使用臭氧发生器对生产车间的墙角、地面、塑料框、拍等进行消毒；
- 4.2.6 地面、墙壁、玻璃及其他辅助设备的末班清理
- 4.2.6.1 清扫地面，用笤帚、清水扫干净，地面无死角，不打滑；
- 4.2.6.2 门窗明亮清洁，户外门要用湿抹布擦净；
- 4.2.6.3 擦洗墙壁瓷砖并修补破损处；
- 4.2.6.4 每月一次用湿抹布擦天花板、日光灯、杀菌灯表面，并确保安全；
- 4.2.6.5 用2%的氢氧化钠液溶液清洗地沟及地沟盖，无粘稠物残留；
- 4.2.6.6 擦洗工作台、计量器具。擦洗台案、物品架、设备表面，特别是台案、设备不得有粘性附着物残留；
- 4.2.6.7 清洗方法为：先用清洗剂清洗，再用二氧化氯消毒液浸泡擦洗。由专人负责配置、测、记录。
- 4.3 工作服清洗消毒程序
- 4.3.1 浸泡：根据衣服量的多少，放入适量的洗衣粉浸泡30分钟。
- 4.3.2 将泡好的衣服泡入洗衣粉溶液中，30分钟后取出搓洗，用清水漂洗后，对油污等用刷子刷洗干净后，再用清水冲洗。
- 4.3.3 杀菌：  
洗净后的工作服，用紫外线灭菌灯灭菌30分钟。或用自然的阳光暴晒2小时以上。
- 4.4 包装物料：  
内外包装分开存放，避免交叉污染，内包装在使用之前进行消毒。
- 4.5 空气：  
每周在车间内消毒一次，由质量与安全管理部进行检查，检查消毒效果，填写记录。
- 5 控制和监测  
各部门的卫生清理由各部门每班的班长负责监督。  
以下各项由质量与安全管理部负责检查：
- 5.1 定期对设备、工器具、工作服的清洁状况进行检测。
- 5.2 内包装每批（每车）次进行一次微生物检验。
- 5.3 工器具、设备、辅助设备的清洗消毒是否按程序进行及清洗消毒结果，检查消毒记录表格。

<b>前提方案</b>  <b>食品接触面卫生控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.8
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	3/3

#### 5.4 消毒液浓度

微生物指标：清洗消毒的设备和工器具食品接触面细菌总数低于100个 / cm<sup>2</sup>为宜；对卫生要求严格的工序，应低于10个 / cm<sup>2</sup>，沙门氏菌及金黄色葡萄球菌等致病菌均不得检出。

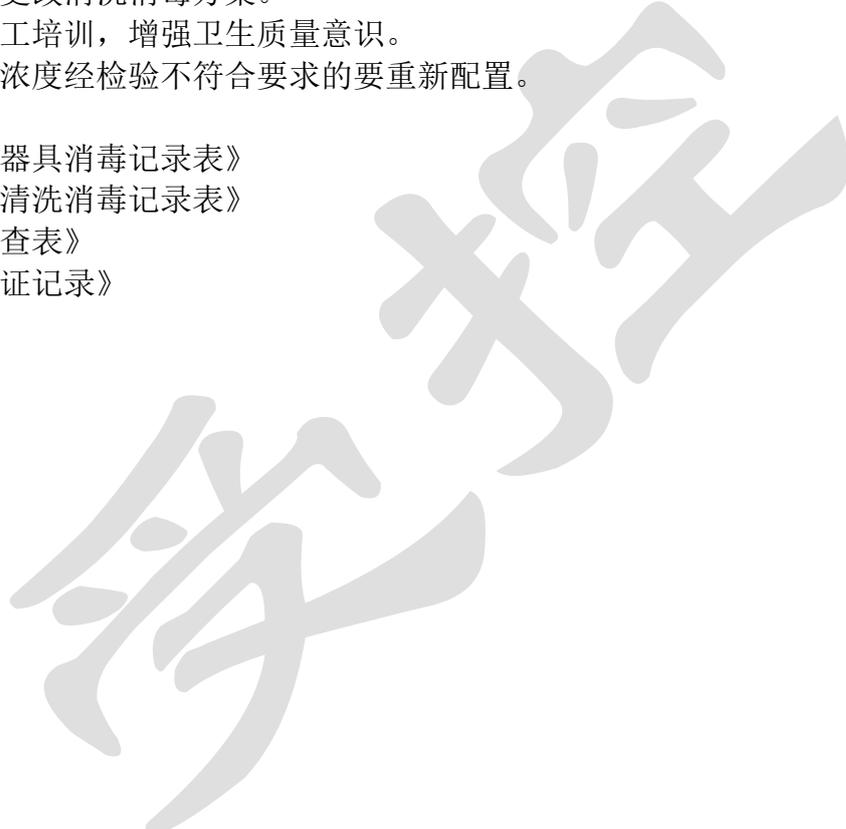
对于车间空气的清洁程度，可通过换气空气暴露进行检验。

#### 6 纠偏措施

- 6.1 对于经检查不干净的食品接触面，应重新进行清洗、消毒或立即更换。
- 6.2 对于工器具微生物检测不合格者应进行连续检测并对此时间内产品重新检测评估，必要时须更改清洗消毒方案。
- 6.3 加强员工培训，增强卫生质量意识。
- 6.4 消毒液浓度经检验不符合要求的要重新配置。

#### 7 相关记录

- 7.1 《设备、器具消毒记录表》
- 7.2 《工作服清洗消毒记录表》
- 7.3 《卫生检查表》
- 7.4 《进货验证记录》



<b>前提方案</b>  <b>防止交叉污染控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.9
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/4

## 1 目的

防止食品、食品包装材料、食品所有接触表面受到物理的、化学的、微生物的危害，确保食品安全。

## 2 适用范围

生产全过程。

## 3 程序

### 3.1 防止工厂选址、设计、车间不合理造成的污染

3.1.1 厂址在地势干燥、交通方便、有充足水源，无有碍于食品生产的其他活动，无危及产品卫生的昆虫大量孳生的潜在场所。厂区远离有害场所。

#### 3.1.2 工厂布局要求

3.1.2.1 建筑物、设备布局与工艺流程三者衔接合理，建筑结构完善，并能满足工艺和质量卫生要求；原料与半成品和成品无交叉污染。

3.1.2.2 厂区道路通畅、平坦，便于机动车通行，厂区道路采用便于清洗的混凝土铺设，有效防止积水及尘土飞扬，厂房与外缘公路保持一定距离，厂区内的裸露地面行绿化。

3.1.2.3 原材料场地和仓库与生产能力相适应，划分生产区和生活区；生产区在生活区的上风向。

3.1.3 各种管道、管线集中走向。冷水管的走向与生产线和设备包装台没有任一交叉，有效的防止冷水管产生的冷凝水滴入食品。

3.1.4 屋顶选用PVC装修，有一定的坡度，在结构上减少凝结水滴落，防止虫害和霉菌孳生，便于洗刷、消毒。

3.1.5 设备与地面之间有足够的空间，且不能堵塞，其宽度要足以让员工进行操作，而且不至使食品或食品接触面被员工的衣裤或人体的接触而污染。

3.1.6 其他辅助装置的安装，对食品生产无不良影响，便于清洗、消毒，便于检查。

3.1.7 车间内的墙体铺有瓷砖，便于清洗、防止积尘、冷凝水和生长霉菌。

3.1.8 更衣室、卫生间、淋浴室应保持清洁卫生，其设施和布局没有对车间造成潜在污染风险。

3.1.9 墙壁表面使用白瓷砖修饰，平整光滑，防止污垢积存，并便于清洗。

3.1.10 车间进口处，有雨靴消毒池。

3.1.11 防止车间内的车辆出车间，也不允许车间外的车辆进入车间。

### 3.2 防止由于个人卫生不良造成的污染

3.2.1 加工人员应保持良好个人卫生，勤洗澡、勤换衣、勤理发，不得留长指甲和涂指甲油。

3.2.2 加工人员不得穿戴车间专用工作服、工作帽和工作鞋进入与生产无关的场地。

3.2.3 上班前不许酗酒，工作时不准在生产车间内吸烟、饮酒、吃食物及做其他有碍食品卫生的活动。

3.2.4 操作人员手部受到外伤，不得接触食品或原料。

3.2.5 进车间前，必须按规程从上到下，依次穿戴口罩——工作帽——工作服——雨靴，头发不得外露。

<b>前提方案</b>  <b>防止交叉污染控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.9
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	2/4

3.2.6 直接与原料、半成品和成品接触的人员不准戴耳环、戒指、手镯、项链、手表其他饰物进入车间，以免造成掺杂。不准化妆、染指甲、喷洒香水进入车间。3.2.7 生产车间内不得带入或存放任何个人生活用品，如衣物、食品、烟酒、药品、化妆品等，衣物或其他个人物品存放在生产车间个人更衣柜中，远离食品或设备及用具清洗处。

3.2.8 开始工作之前，每次离开工作台之后，以及在双手可能已经弄脏或受到污染的任何时间，都要彻底洗净消毒双手(包括手接触脏物、进厕所、吸烟、用餐等)。

3.3 防止清洁消毒不当造成的污染

3.3.1 生产时应按照杀菌工艺规程的要求，并注意保持操作台的清洁，以保证产品质量。

3.3.2 重复使用的工器具器，其结构便于清洗、消毒。要加强检验，有污染者不得使用。

3.3.3 生产设备、工具、容器、场地等在使用前后均应彻底清洗、消毒。

3.3.4 使用的运输工具和容器必须经常清洗、消毒，保持清洁卫生。

3.3.5 清洗消毒区域使用沸水消毒池进行消毒。

3.3.6 生产中所用工器具材料易于清洗消毒。

3.4 防止工序操作不当造成的污染

3.4.1 容易造成交叉污染的工序，特别是包装间、纸箱库、应采取其他有效措施予以隔离，防止清洁区与非清洁区的交叉污染。

3.4.2 同一车间内生产同一品种产品，没有同时加工影响车间卫生或产品质量的副产品。

3.4.3 在加工过程中，必须将原料处理、半成品、成品等工序分开，防止前后工序互相污染。

3.4.4 各工序应严格避免积压原料和半成品，防止食品变质。

3.4.5 加工人员调换工作岗位可能导致食品污染时，必须更换工作服，洗手，消毒。

3.4.6 装废弃物的容器不得与装食品的容器混用。废弃物容器应选用金属或其他不漏水的材料制成，并应有明显的识别标志。

3.4.7 经检验合格后的成品应贮存于成品库，其容量与生产能力相适应。按品种、批次分类存放，防止相互混杂。成品库不得贮存有毒、有害物品或其他易腐、易燃品。

3.4.8 原料、辅料、半成品、成品分别存放在不会受到污染的区域；对加工过程中产生的不合格品、跌落地面的产品和废弃物，在固定地点用有明显标志的专用容器分别收集、盛装，并在检验人员监督下及时处理，其容器和运输工具及时消毒。

3.4.9 同一加工车间，原料与半成品，防止交叉污染。

3.4.10 维修、检查设备时，对带入、带出的零部件、工具的数量进行清点，并有记录，不得污染食品。

3.4.12 明确人流、物流、水流、气流的方向

人流——从高清洁区到低清洁区；

物流——不造成交叉污染，可用时间、空间分开；

水流——从高清洁区到低清洁区；

<b>前提方案</b>  <b>防止交叉污染控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.9
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	3/4

气流——入气控制，正压排气。

3.4.13 各作业区工器具标识明显，不得混用。

3.5 防止原辅材料不洁造成的污染

3.5.1 购入的原料，应具有该品种应有的色、香、味和组织形态特征，不含有毒、有害物，也不应受到污染。原材料不能含有过量的微生物，以致使人食物中毒或患有其他疾病的任何因素，并请供应商提供产品合格证。

3.5.2 原料便于加工，运输和贮存要符合卫生要求，没有造成对食品的污染和潜在危害，否则不得购入。

3.5.3 装原材料的包装或容器，其材质无毒无害，不受污染，符合卫生要求。3.5.4 各种原材料应按品种分类分批贮存，每批原材料均有明显标志，同一库内不得贮存相互影响原材料。

3.5.5 原料必须按不同原料性质决定消毒处理方法，达不到卫生质量标准要求的，不得投入下道工序。

3.5.6 库存原材料要先进先出，及时剔出不符合质量和卫生标准的原料，防止污染。

3.5.7 原材料必须经过检验、化验，合格者方可使用；不符合质量卫生标准和要求的，不得投产使用，放置指定位置，做好标签，与合格品严格区分开，防止混淆和污染食品。

3.6 防止储存运输作业中的污染

3.6.1 运输作业应避免强烈震荡、撞击，轻拿轻放，不使原料受损伤，防止损伤成品外形；且不得与有毒有害物品混装、混运，作业终了，搬运人员应撤离工作地，防止污染食品。

3.6.2 在运输中间产品时，防止运输车辆及其他因素的污染。

3.6.3 接触产品的运输带必须洁净，防止污染产品。

3.6.4 成品的储藏和运输条件应符合国家标准或专业标准的规定。

3.6.5 包装物料间干燥通风，内、外包装物料分别存放，不得有污染。

4 控制与监督

以下各项由卫生监督员负责检查：

4.1 车间建筑设施完好，设备布局合理，保持良好；加工间和包装间应相互隔离；原料、辅料、半成品、成品在加工、贮存过程中要严格分开，防止交叉污染。

监测频率：每班开工前 / 生产、贮存过程中随时监测。

4.2 减少因工作人员个人卫生不良造成的交叉污染，进车间的工作人员必须穿戴整齐洁净的工作衣、帽、鞋；不得戴首饰、项链、手表等；严禁染指甲和化妆。

① 开工前、每次离开工作台或污染后，工作人员都应清洗消毒手。

② 与生产无关的个人物品不得带入生产车间。

③ 工作人员不得在生产车间吃零食、口香糖、饮料和吸烟等。

④ 各工序的人员不得串岗。

⑤ 工作人员进车间，要严格按消毒程序对手、雨靴、衣服进行消毒，检查受伤情况、毛发等。

⑥ 工作人员手部受伤情况，及处理措施。

监测频率：每班开工前 / 生产中随时进行。

<b>前提方案</b>  <b>防止交叉污染控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.9
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	4/4

- 4.3 各作业区工器具标识明显，不混用。  
监测频率：每班开工前 / 生产中随时进行。
- 4.4 由于生产工序操作不当造成的污染  
(1)各工序之间不当产生交叉污染；  
(2)人员的操作不当产生交叉污染；  
(3)人流、物流不当产生交叉污染。  
监测频率：每班开工前 / 生产中随时进行。
- 4.5 原辅材料的清洁程度  
监测频率：每批原辅料。
- 4.6 运输作业的规范  
监测频率：生产中随时进行。
- 4.7 库房温度  
监测频率：每班开工前。
- 4.8 盛装废弃物容器的卫生  
监测频率：每班开工前。
- 5 纠正措施
- 5.1 对4.1~4.8 各项发生的问题，卫生监督员应及时纠正，必要时应采取纠正措施，防止问题再次发生，执行《改进控制程序》的规定。
- 5.2 不洁的原辅材料应拒收。
- 6 相关文件
- 6.1 《改进控制程序》（质量与食品安全管理体系手册10.1）
- 7 记录
- 7.1 《进货验证记录》
- 7.2 《卫生检查表》

前提方案  <b>洗手、手消毒和卫生设施控制程序</b>	章节号	3.10
	版本	1
	页次	1/3

#### 1 目的

保持操作人员手及卫生设施的卫生，以防止污染食品。

#### 2 适用范围

车间操作人员，进入车间的品控人员、管理人员及进入车间参观人员。

#### 3 责任人

由车间卫生监督人员及全体员工共同监督。

#### 4 程序

##### 4.1 洗手

进入车间的人员应严格按照规定的程序进行。

##### 4.1.1 生产车间的洗手设施要求：

- ① 洗手设施的下水管通入排水管，废水不得外溢。
- ② 车间的进口处和车间内的适当位置，应每 15 人一个龙头，且处于正常使用的、方便的、不用手开关的设施。
- ③ 应备有供洗手用的清洗剂、消毒剂、干手设备(热风)。其设计及结构要防止干净的消毒过的手受到再次污染。

##### 4.1.2 洗手的流程

- ① 湿手——皂液洗手——清水冲净——1：20 二氧化氯消毒液浸泡 30 s——冲洗——干手。
- ② 洗手液：正规厂家生产，洗手液有充足泡沫，具有良好的清洁效果，无香味、无任何异味，并有厂家提供的产品合格证。
- ③ 消毒液
  - a) 所使用的消毒液：一定浓度的二氧化氯消毒液；
  - b) 配置好的消毒液浓度：大于 100ppm；
  - c) 消毒液的配置方法：1：20 二氧化氯消毒液；
  - d) 消毒液的更换频率：4 次 / 天。
- ④ 烘手机：应保持有良好的使用状态。

##### 4.1.3 加工人员遇有下述情况之一时必须洗手、消毒，应有监督措施：

- a) 开始工作之前；
- b) 上厕所之后；
- c) 处理被污染的原材料之后；
- d) 从事与生产无关的其他活动之后。

##### 4.1.4 从事生产操作期间也应按规定洗手消毒。

#### 4.2 厕所

##### 4.2.1 车间及厂区厕所设施的要求

- a) 厕所的数量足够车间工人使用，并且厕所方便员工进出。
- b) 生产车间的厕所一律为水冲式，手用的清洁剂；并有防蝇、防霉、防鼠措施。
- c) 厕所备有排风扇排臭装置。
- d) 厕所出入口没有正对车间门。
- e) 厕所的排污管道与车间的排水管道分设。
- f) 地面应平整，采用便于清洗、消毒的材料。

前提方案  洗手、手消毒和卫生设施控制程序	章节号	3.10
	版本	1
	页次	2/3

g) 墙裙应砌浅色、平滑、不透水、无毒、耐腐蚀、不易滋生蚊蝇的建材白瓷砖修建，保持清洁。

#### 4. 2. 2 员工进入厕所的步骤

- ① (进入厕所前)在更衣室脱掉工作服、工作帽、工作鞋
- ② 穿上自备鞋步入厕所
- ③ 入厕
- ④ 便后冲厕所
- ⑤ 洗净双手(洗手程序同 4. 1. 2)。

#### 4. 3 淋浴室

##### 4. 3. 1 淋浴设施的要求

- a) 淋浴室喷头数量足够车间工人使用，每 10 人使用一个。
- b) 淋浴室应有冷热水供水系统。
- c) 淋浴室有排风设施。
- d) 地面墙体平整，采用便于清洗、消毒的材料。

##### 4. 4 其他卫生设施要求

生产车间有与车间人数相适应的更衣室、厕所、淋浴室。洗手消毒池，雨靴消毒池等卫生设施和布局合理。通风良好，清洁卫生，无气味。有专人管理，责任到人，保持良好状态。

##### 4. 4. 1 进入车间的程序

- ① 在更衣室内更换工作服、工作帽、工作靴；
- ② 在更衣镜前将工作服整理好，严禁头发外露；
- ③ 按照洗手程序进行洗手消毒；
- ④ 进入风淋门，吹掉身上的灰尘；
- ⑤ 双脚完全浸泡到消毒池内消毒；
- ⑥ 按照洗手程序进行洗手消毒；
- ⑦ 在镜子前对工作服的穿戴情况最后确认进入车间。

##### 4. 4. 2 要求

① 工作服应每天清洗，清洁区的工作服，与非清洁区的工作服在衣领上有明确的颜色区分，清洗时，分别作业，不同区域的人流物流严格区分，不许穿着清洁区的工作服进入非清洁区，同样不得穿着非清洁区的工作服进入清洁区，有必要交叉作业时，要及时更衣。

- ② 更衣柜及走廊窗台要 4 小时擦一次以减少灰尘。
- ③ 鞋靴消毒池
  - a) 消毒池所用的二氧化硫消毒液清液。
  - b) 所配置的消毒溶液的浓度为不小于 100ppm。
  - c) 消毒液的配置方法：1：20 的二氧化氯消毒液。
  - d) 消毒液的更换频率：4 次 / 天。

#### 5 监控及监控频率

a) 洗手设施的堵塞状况应由车间的卫生清洁员每 4 小时检查一次，并由全体进入车间的人员共同监督。

- b) 洗手液、消毒液是否充足，如发现洗手液、消毒液不足，应立即补充。

前提方案  <b>洗手、手消毒和卫生设施控制程序</b>	章节号	3.10
	版本	1
	页次	3/3

干手设施是否处于正常工作状态，每日应有车间卫生监督员每 4 小时确认。车间员工在使用时如发现有异常情况应立即通知车间卫生监督员。

c) 员工是否按照规定的程序洗手、消毒进入车间，由车间卫生监督员随时监督。

d) 手的消毒液及靴消毒液：由车间卫生监督员进行配置，并对溶液的清洁状况进行确认。质量与安全管理部车间巡检人员对消毒液的浓度进行抽检。

e) 洗手、消毒的监督：由车间卫生监督员每随时监督，并确认、填表。

#### 6 纠正措施

a) 洗手设施的下水管堵塞、废水外溢时，应立即停止使用，采用临时的洗手盆洗手，并立即通知设备人员对堵塞管路进行检修。

b) 如进入车间的人员在使用时发现各种卫生设施不能正常工作，应立即通知车间卫生监督员，卫生监督员应立即通知设备部门进行检修，并应如实填写检修记录。

c) 车间员工在进入车间时，如有未按照规定的程序更衣、洗手、消毒的，应令其立即离开车间，按照正常的程序重新进行更衣、洗手、消毒，并且对其进行批评教育，处以罚款。需要进入车间的参观人员须经公司总经理审批，并由公司相关人员陪同，按照公司的程序规定进入车间。

d) 手及鞋靴用的消毒液，用氯浓度的检测试纸时发现氯浓度低于规定的标准时，应将消毒液立即更换。

#### 7 记录

7. 1 《进货验证记录》

7. 2 《卫生检查表》

7. 3 《设备维修单》

7. 4 《化学品领用记录》

7. 5 《生产车间清洗消毒记录》

7. 6 《包装清洗消毒记录表》

<b>前提方案</b>  <b>员工健康的控制程序</b>	<b>章节号</b>	3.11
	<b>版本</b>	1
	<b>页次</b>	1/1

## 1 目的

从事生产的人员，身体应保持健康，不得患有妨碍食品卫生的疾病，以免污染食品造成安全危害。

## 2 适用范围

公司整体。

## 3 程序

### 3.1 健康检查

3.1.1 食品厂的全体在职人员每年进行一次健康检查，取得卫生监督机构颁发的体检合格证后可从事食品生产。

3.1.2 新参加或临时参加工作的加工人员，没有取得卫生监督机构颁发的体检合格证者，一律不得从事食品生产，必须经健康检查并取得健康合格证后方可工作。

3.1.3 必要时接受临时检查，以确保食品的安全。

### 3.2 健康要求

凡患有下列病症之一者，不得在加工车间工作：

- a) 痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病(包括病源携带者)；
- b) 活动性肺结核；
- c) 化脓性或渗出性皮肤病；
- d) 其他有碍食品卫生的疾病。

如加工人员临时觉察患有上述疾病时，应主动向车间领导人报告，以便调整工作  
或作妥善处理。

### 3.3 受伤处理

加工人员手部受刀伤或其他外伤时，不得从事直接接触原料、半成品、成品、包装的工作，痊愈鉴定后，方能继续工作。

受伤：有体液渗出的伤口，为本程序规定的受伤。

### 3.4 卫生教育

3.4.1 工厂应对新参加工作及临时参加工作的人员进行卫生安全教育。

3.4.2 定期对全厂职工进行有关卫生规定的宣传教育，做到教育有计划、考核有标准，卫生培训制度化和规范化。

3.4.3 严格执行《人力资源控制程序》的规定。

## 4 控制和监测

4.1 财务行政部检查新进人员的健康证。

4.2 生产人员日常健康情况，由卫生监督员监督。

## 5 纠正措施

5.1 无健康证人员不得上岗。

5.2 临时患有妨碍食品卫生疾病的人员，暂离原岗位，直至恢复。

## 6 相关文件

6.1 《人力资源控制程序》（质量与食品安全管理体系手册 7.1）

## 7 记录

7.1 《员工健康档案》

7.2 《个人卫生检查记录》

7.3 《培训记录表》

<b>前提方案</b>  <b>虫害、鼠害控制程序</b>	章节号	3.12
	版本	1
	页次	1/1

#### 1 目的

在厂区内设置防虫防鼠措施，以防止虫、鼠侵入对产品造成污染。

#### 2 适用范围

全部厂区。

#### 3 责任人

财务行政管理部

#### 4 控制措施

4. 1 加工车间各入口设有塑料软帘进行防虫，车间内设有灭蝇灯进行防虫，设置防鼠夹进行防鼠，车间与外界联系的排水沟设有防护罩以防虫、鼠的侵入。

##### 4. 2 防鼠具体措施及方法

4. 2. 1 车间下水道通口处用网密封。

4. 2. 2 车间外出水口下水道用密封水泥板。

4. 2. 3 物料库及其他直接与外界相通的门外两侧放置防鼠夹。

4. 2. 4 厂房外围和厂区周围每 15 m 放置一个粘鼠板。

4. 2. 5 生活区由专人负责清洁卫生，及时运走生活垃圾，保持厂区餐厅清洁卫生。

##### 4. 3 防虫措施及方法

4. 3. 1 每次饭后彻底清理整个餐厅，垃圾每日定时清理。

4. 3. 2 每年定期对车间周围喷洒杀虫剂。

4. 3. 3 各入口门是双层缓冲，窗子密封，必要位置安装杀虫灯。

4. 3. 4 原辅料入口有两层缓冲间。

#### 5 监测

控制人员每天检查捕鼠设备，按规定更换，每周五检查杀虫灯，并对相应情况做记录。

#### 6 纠正措施

6. 1 根据发现死鼠的数量和次数以及老鼠活动痕迹的情况，及时调整防鼠方案，必要时调整捕鼠设备的疏密或更换其他类型的设备。

6. 2 根据杀虫灯检查记录以及虫害发生情况及时调整灭虫方案，必要时维修或更换或加密杀虫灯，以及采取其他措施。

6. 3 害虫害鼠活动活跃的季节必要时加强措施。

6. 4 若原辅料仓库内发现老鼠活动痕迹必须上报有关领导，对鼠害情况能够进行评估并做相应处理。

#### 7 记录

《防蝇、防鼠记录表》

<b>前提方案</b>  <b>防止掺杂物的控制程序</b>	章节号	3.13
	版本	1
	页次	1/4

### 1 目的

防止食品、食品包装材料、食品所有接触表面被微生物、化学品及物理的污染物玷污到食品中，确保食品安全卫生。

### 2 适用范围

生产系统。

### 3 程序

#### 3.1 防止被污染的冷凝水掺杂

3.1.1 保证车间有良好通风，采用机械通风，通风管道进风口距地面 3.5 m 以上，并远离污染源和排风口，开口处有防护罩，通风口处有防蝇、防鼠和防尘设施。

3.1.2 屋顶用不吸水、表面光洁、耐温 PVC 制成，有适当坡度，在结构上防止冷凝水。

3.1.3 及时清扫天花板，保持环境卫生，每月清洗一次，及其他有必要时清洗，先用清水擦拭，然后用臭氧发生器进行消毒。

3.1.4 冷水管线与生产线和设备包装台无任何交叉。

#### 3.2 防止不洁水的飞溅

生产时保证地面无积水，无溢溅，无倒流，随时清理地面的积水、跌落产品及其他污物。

#### 3.3 防止外来物质掺杂

3.3.1 生产车间不得带入或存放与生产无关的个人用品。如：衣物、食品、烟酒、药品、化妆品等。

3.3.2 严禁一切人员在车间内吃食物、吸烟和随地吐痰。

3.3.3 进车间前，必须穿戴整洁划一的工作服、帽、靴、鞋，头发不得露于帽外，要戴上帽子。

3.3.4 进车间前，要严格按照进入车间的规定进行，防止衣物及手上的吸附物混入食品。

3.3.5 直接与原料、半成品和成品接触的人员不准戴耳环、戒指、手镯、项链、手表和其他饰物；不准化妆、染指甲、喷洒香水进入车间。

3.3.6 开始工作之前，每次离开工作台之后，以及在双手可能已经弄脏或受到污染的任何其他时间，要在充足的洗手设施中彻底洗净消毒双手(包括手接触脏物、进厕所、吸烟、用餐等)。

3.3.7 不得穿戴车间专用工作服、工作帽和工作靴进入与生产无关的场地。

3.3.8 工厂的建筑物、固定装置及其他有形设施在卫生的条件下进行保养，并且保持良好状态，防止食品掺杂物。

3.3.9 生产人员每天对设备及工器具的使用状态进行检测，设备应维护良好，无松动、无破损、无丢失的金属件，使其在良好的状态下工作，定期维修保养，对带入、带出的零部件、工具数量进行清点并记录。

3.3.10 用适当的有效手段处理原辅材料和成品，以防止金属或其他外来物质掺入食品中。

3.3.11 使用的包装容器完好无损。

3.3.12 运输车辆设备、工具应符合食品加工卫生要求，不得污染产品。

3.3.13 在处理掺杂的食品、原料及其他配料时必须防止其他食品因而受污染，

<b>前提方案</b>  <b>防止掺杂物的控制程序</b>	章节号	3.13
	版本	1
	页次	2/4

如掺杂的食品能再调理，必须用切实有效的方法去调理，须再检验，证实它不是该掺杂食品之后才能加入其他食品中。

3. 3. 14 采取各种措施配合加工、运输和销售的条件，以消灭或防止不良微生物，尤其是那些有害公众健康的微生物的生长繁殖。

### 3. 4 防止地面污物

3. 4. 1 随时清洁地面，使地面保持清洁、无污物。

3. 4. 2 不得穿生产专用工作鞋进入与生产无关的场地。

3. 4. 3 垃圾及废料必须细心运送、存放和清除，提供足够的场地存放物料以利于进行卫生作业和食品的安全生产，并及时从车间运出；废弃物收集于污物设施内，及时运送出厂区处理。

3. 4. 4 原材料、成品的堆放应距地面不少于 15 cm，据墙面不少于 30 cm。

### 3. 5 防止无保护装置的照明设备的污染

车间、仓库的灯具必须装有安全防护罩，以防灯具破碎而污染食品。

### 3. 6 防止润滑剂、清洁剂、杀虫剂掺杂。

3. 6. 1 使用润滑剂、清洁剂、杀虫剂时应严格按照要求进行，并在使用后加强确认。

3. 6. 2 除卫生和工艺需要，均不得在生产车间使用和存放可能污染食品的任何种类的药剂。使用时应由经过培训的人员按照使用方法进行，消毒剂必须量足而且安全，防止污染和人身中毒。

### 3. 7 防止不卫生的包装材料及原料。

3. 7. 1 成品有内包装及纸箱，用于包装食品的内包装及纸箱符合卫生标准并且保持清洁卫生，不得含有有毒、有害物质(如：过量滑石粉、机油)，纸箱需经检验合格后方可用于生产，包装应在良好的状态下进行，防止异物带人食品。 3. 7. 2 包装物料存放库要保持干燥清洁、通风，并有防霉、防虫鼠措施。

3. 7. 3 原材料决不能含有过量的微生物，以致使人食物中毒或患其他疾病，使产品成为掺杂制品，要求供应商提供担保或证明书以达到了上述要求。

3. 7. 4 凡被寄生虫、有害微生物或其他外来杂质污染的原材料，经过检验达不到标准要求时不得投产。

3. 7. 5 原材料含有的农药残留不得超标，必须由供货商提供的担保书、检测报告；原辅材料在使用前需经过检验，方可使用。

### 3. 8 防止空气中的灰尘、颗粒

3. 8. 1 工厂道路应通畅、平坦，无污染源，杂物，便于机动车通行，厂区道路应采用便于清洗的混凝土，防止积水及尘土飞扬。

3. 8. 2 厂房之间，厂房与外缘公路保持一定距离，中间设绿化带。厂区内各车间的裸露地面均进行绿化。

3. 8. 3 每天每班均由专人对厂区卫生状况进行检查，对卫生清扫不彻底的地方及时清扫。

3. 8. 4 开工前及完工后，车间的空气进行彻底消毒。

3. 8. 5 采用不活动窗、双层门等其他有效措施保证车间空气清洁。

### 3. 9 检测、检验卫生

3. 9. 1 各生产工序的检查监督人员所使用的采样工具、检验工具应清洁卫生。

<b>前提方案</b>  <b>防止惨杂物的控制程序</b>	章节号	3.13
	版本	1
	页次	3/4

3.9.2 化验室应干净卫生、无污染物，不得存放与检验无关的物品。

#### 4 控制与监测

以下各项由卫生监督员负责检查：

4.1 公司使用的清洁剂、消毒剂、润滑剂应有对方的质量合格证明和检测报告，其质量符合国家卫生标准及公司的要求，验收合格后方可入库。严格执行《采购控制程序》的规定。

- 监测频率：每批清洁剂、消毒剂和润滑剂。

4.2 与产品直接接触的包装材料及原辅材料，必须提供供货方的每批的检验报告，其质量符合公司的原辅材料验收标准，并经检验合格后，方可入库使用。严格执行《采购控制程序》的规定。

- 监测频率：每批包装材料及原辅材料。

4.3 包装材料存放于加工生产区域外卫生清洁、干燥的库内，内外包装分别存放，内包装应距地 10 cm 上架存放，外包装材料上有无毒盖布、下有垫板，隔墙离地 10 cm 存放。

- 监测频率：每天一次。

4.4 车间使用的消毒剂及其他化学药品不与其他物料混放，要单独存放、单独专人管理，使用要有记录。

- 监测频率：每天一次。

4.5 设备应维护良好，无松动、无破损、无丢失的金属件。

- 监测频率：每班开班前。

4.6 车间通风良好，不得有冷凝水。

- 监测频率：每 4 h 一次。

4.7 每天对厂区卫生状况进行检查。

- 监测频率：每天一次。

4.8 车间的环境及工器具的清洁度。

- 监测频率：每天两次，开班一次，中间一次。

4.9 应按不同的品种、规格、批次加以标识、储存于库内，库房应保持清洁，定期进行消毒。

- 监测频率：每周一次。

4.10 污水污物的排放

- 监测频率：每天一次。

4.11 检验、检测卫生

- 监测频率：每天一次。

#### 5 纠正措施

5.1 无检验报告的清洁剂、消毒剂、润滑剂和包材、原辅材料拒收。

5.2 存放不当的包材、消毒剂等物品，要正确存放。

5.3 必要时进行维修。

5.4 车间通风不畅时应加大排气换气。

5.5 对卫生清扫不彻底的地方及时清扫。

5.6 彻底清扫车间卫生，对工器具的消毒加以纠正，对可能造成产品污染的情况加以纠正并评估产品质量。

<b>前提方案</b>  <b>防止惨杂物的控制程序</b>	章节号	3.13
	版本	1
	页次	4/4

- 5.7 对违反规定的情况，应及时加以纠正。
- 5.8 请维修人员对排水问题加以解决。
- 5.9 检验检测出现误差要及时纠正，重新进行检验。

6 相关文件

- 6.1 《采购控制程序》（质量与食品安全管理体系手册）

7 记录

- 6.1 《进货验证记录》
- 6.2 《卫生检查表》
- 6.3 《设备日常保养项目表》

文件编号

<b>前提方案</b>  <b>化学物的标识、储运和使用控制程序</b>	章节号	3.14
	版 本	1
	页 次	1/2

#### 1 目的

控制化学物的使用，使其不会污染到食品中，导致安全危害。

#### 2 适用范围

生产系统。

#### 3 程序

##### 3.1 化学物的使用

使用的食品添加剂、消毒剂、杀虫剂等必须符合本公司的原材料验收标准、国家标准规定。必须采用定点厂生产的、有生产许可证号的、有注册商标的、并在保质期限内的物资，食品添加剂等级必须为食品级。

##### 3.2 化学物的标识和储存

3.2.1 清洗剂、消毒剂以及其他有毒有害物品，均有固定包装，并在明显处有标识，工厂设置专用的药品库房、橱柜，存放一切有害、有毒物品。加锁并由专人负责保管，建立管理制度。

3.2.2 除卫生和工艺需要，均不得在生产车间使用和存放可能污染食品的任何种类的药剂。

3.2.3 由于卫生和工艺需要在车间存放的消毒剂，贴显著标识，存放固定位置、加锁，由专人负责保管，建立管理制度。

3.2.4 本公司使用的清洗剂为氢氧化钠（火碱）、二氧化氯消毒液、酒精。

3.2.5 使用杀虫剂（灭蝇灯、灭蝇贴条）除虫应做好防止污染和人身中毒的预防措施，用药后将所用的工具彻底清洗，消除污染。

3.2.6 用于清洗和消毒作业的清洗剂和消毒剂必须根据供货商的担保或证明书或化验单，证明这些物质没有污染才能购买，保证这些物质不能带有不良微生物而且必须在现场的使用条件下是绝对安全的。

3.2.7 设备所用的润滑油要为食品级，防止交叉污染。

3.2.8 化学药品为化验室所用，浓硫酸、盐酸等放入专用通风橱柜保存，并加锁，专人管理，领用有记录。

3.2.9 化学药品的保管（见《化验室工作手册》）

3.2.9.1 一般学试剂按元素符号分类，顺序排放。

3.2.9.2 原包装试剂，保留原标签，放于试剂柜中。

3.2.9.3 分装试剂，贴标签保存，标签上注明：药品名称、浓度、配制时间、配制人。

##### 4 控制和监测

4.1 对消毒剂、清洗剂的使用、标签、存放进行确认、并对其进行记录。

监测频率：每班开班。

4.2 药品、有毒有害物质到货时应验证厂家报告，必要时抽检其中几项，以验证报告是否与事物相符。

监测频率：每批来货。

##### 5 纠正措施

5.1 二氧化氯消毒液由检验人员进行验收，洗涤剂由财务行政部验收。

5.2 发生问题，相关部门的监督、确认人员要及时纠正。

5.3 如报告与实际不相符，应拒收；不符合使用标准应拒收。

前提方案  <b>化学物的标识、储运和使用控制程序</b>	章节号	3.14
	版本	1
	页次	2/2

6 相关文件

6. 1 《化学品柜及化学品领用管理规定》

7 记录

7. 1 《化学品领用纪录》

7. 2 《进货验证记录》

文件编号

<b>危害分析</b>  <b>原料、辅料与包材的描述</b>	章节号	4.1
	版本	1
	页次	

**原辅料及包材描述：**浓缩梨汁、浓缩枇杷汁、浓缩红枣汁、浓缩蓝莓汁、浓缩苹果汁、浓缩柚子汁、梨颗粒原浆、山楂原浆、蜂蜜、白砂糖、赤砂糖、冰糖、果葡糖浆、麦芽糖、糖桂花、蜂王浆、干姜、枸杞、甘草、杏仁、川贻贝、茯苓、罗汉果、金银花、菊花、百合、胖大海、薄荷、山楂、野玫瑰、核桃仁、桔梗、乌梅、阿胶、燕窝、银耳、食品添加剂：柠檬酸、柠檬酸钠、D-异抗坏血酸钠、焦糖色、紫胶红、β-胡萝卜素、羧甲基纤维素钠、黄原胶、甜蜜素、安赛蜜、山梨酸钾、食品用香精、乳酸钙、葡萄糖酸钙、氮气、玻璃瓶、瓶盖、复合食品包装袋、易拉盖、易拉罐、纸箱：

原辅料及包材名称	生物、化学、物理特性	主要来源、供方	组成、生产方法	交付方式、包装及贮存条件、保质期	使用预处理	接收准则或规范及有关食品安全法律法规
水	色度：≤15 浑浊度：≤1NTU 不得检出：肉眼可见物： PH 值：6.5-8.5 铁：≤0.3mg/L 锰：≤0.1mg/L 铜：≤1.0mg/L 锌：≤1.0mg/L 耗氧量≤3mg/L 臭和味：无异臭异味 氟化物：≤1.0mg/L 氯化物：≤250 mg/L 硫酸盐：≤250 mg/L 溶解性总固体：≤1000 mg/L 硝酸盐(以 N 计)：≤20 mg/L 菌落总数≤100cfu/ml 总硬度：≤450 g/L. 砷≤0.01mg/L 大肠菌群：不得检出	自备井/ 村级井	水	从自备井里抽出来经过过滤后通过管道输入到车间使用	过滤	GB5749《生活饮用水》

	耐热大肠菌群：不得检出					
浓缩梨汁	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	河北绿诺有限公司	主要原料为秋梨 经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（275kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
浓缩枇杷汁	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	绿泉食品有限公司	主要原料为枇杷 经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（275kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
浓缩红枣汁	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	沛然世纪生物食品有限公司	主要原料为红枣 经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（275kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
浓缩蓝莓汁	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	白山市林源春生态科技股份有限公司	主要原料为蓝莓 经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（275kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
浓缩苹果汁	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	天津优利食品有限公司	主要原料为苹果 经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（275kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
浓缩柚子汁	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	以色列	主要原料为柚子 经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（275kg/桶） 保质期为 24 个月	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定

				贮存于干燥、通风场所		
梨颗粒原浆	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB17325 标准要求	保定冰花食品有限公司	主要原料为梨经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（200kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB17325 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
山楂原浆	浅褐色，澄清、透明的液体，具有梨汁的固有的香味和滋味，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB/T31121 标准要求	北京兴乐食品有限公司	主要原料为山楂经压榨（浓缩）等工艺制成	车辆运输送货到厂内包装食品塑料袋外包装铁桶（200kg/桶） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB/T31121 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
蜂蜜	棕色流体状，无可见杂质，色泽均匀，无异味，理化特性符合 GB14963-2003 标准的要求	天津欧莱亚食品有限公司	主要是荆条蜜，通过过滤工序去除杂质，无添加其他辅料	车辆运输送货到厂食品塑料桶装（1.5 吨/桶） 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所。	直接使用	提供产品检测报告符合 GB14963 要求；感官检验符合本公司原料检验规范的规定
白砂糖	白色颗粒状，松散均匀，无可见杂质，无异味，理化特性符合 GB13104 标准要求	广东大华糖业有限公司	主要原料甘蔗压榨、加工制成	车辆运输送货到厂食品塑料编制袋装（袋/50 kg） 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所。	直接使用	提供产品检测报告符合 GB13104 要求；感官检验符合本公司原料检验规范的规定
赤砂糖	红色颗粒状，松散均匀，无可见杂质，无异味，理化特性符合 GB13104 标准要求	中粮屯河崇左糖业有限公司	主要原料甘蔗压榨、加工制成	车辆运输送货到厂食品塑料编制袋装（袋/50 kg） 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所。	直接使用	提供产品检测报告符合 GB13104 要求；感官检验符合本公司原料检验规范的规定

冰糖	白色块状，无可见杂质，无异味，理化特性符合 GB13104 标准要求	北京糖业公司	主要原料 甘蔗 压榨、加工制成	车辆运输送货到厂 食品塑料编制袋装（袋/50 kg） 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所。	直接使用	提供产品检测报告符合 GB13104 要求；感官检验符合本公司原料检验规范的规定
果葡糖浆	无色或浅黄色液体，无杂质，无异味，理化特性符合 GB15203 标准要求	秦皇岛骊骅淀粉股份有限公司	主要原料、玉米 淀粉 熬制而成	车辆运输送货到厂 食品塑料桶装 （桶/75 kg） 保质期 8 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB15203 标准的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
麦芽糖	淡黄色粘稠液体，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB152037 标准要求	秦皇岛骊骅淀粉股份有限公司	主要原料 玉米淀粉 熬制而成	车辆运输送货到厂 食品塑料桶装 （桶/75 kg） 保质期 8 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB15203 的要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
糖桂花	淡黄色粘稠液体，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB14884-2016 标准要求	苏州市光福蜜饯有限公司	主要原料 白砂糖、鲜桂花 腌制而成	车辆运输送货到厂 食品塑料桶装 （桶/25 kg） 保质期 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB14884 的要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
蜂王浆	乳白色的乳浆状或乳状块形，色泽、气味正常，无异味，无可见杂质，理化特性符合 GB/T9697 标准	北京金华林营养保健品有限责任公司	主要原料：蜂王浆 自然生长而成	车辆运输自行购买 食品塑料瓶装（250g/瓶） 保质期为 12 个月 贮存条件：冷藏。	直接使用	提供产品检测报告符合 GB/T9697 标准的要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
柠檬酸	白色晶体状，无杂质，无异味；理化特性符合 GB1886.235 标准要求	安徽丰原生物化学股份有限公司	主要原料：柠檬酸 提炼加工而成	车辆运输自行购买 铝箔纸包装 （25kg/袋） 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886.235 标准要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定

柠檬酸钠	白色晶体状, 无杂质, 无异味; 理化特性符合 GB1886. 25 标准要求	中粮生物化学(安徽)股份有限公司	主要原料: 柠檬酸 提炼加工而成	车辆运输自行购买 铝箔纸包装 (25kg/袋) 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886. 25 标准要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
D-异抗坏血酸钠	白色晶体状, 无杂质, 无异味; 理化特性符合 GB1886. 28 标准要求	郑州拓洋实业有限公司	主要原料: 柠檬酸 提炼加工而成	车辆运输自行购买 铝箔纸包装 (25kg/袋) 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886. 28 标准要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
焦糖色	黑色液体, 略带焦糖味, 经稀释后无浑浊无沉淀, 符合 GB1886. 64 标准要求	上海爱普食品工业有限公司	主要原料: 白砂糖经亚硫酸铵法制成	车辆运输送货到厂 食品塑料瓶装 (1kg/瓶) 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	溶水稀释后使用	提供产品检测报告符合 GB1886. 64 标准的要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
紫胶红色素	红色液体, 无味, 经稀释后无浑浊无沉淀, 符合 GB 1886. 17 标准要求	佛山市南海云峰生物科技有限公司	主要原料: 紫胶红制成	车辆运输送货到厂 食品塑料瓶装 (1kg/瓶) 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	溶水稀释后使用	提供产品检测报告符合 GB1886. 17 标准的要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
β-胡萝卜素	黑色液体, 略带焦糖味, 经稀释后无浑浊无沉淀, 符合 GB8821 标准要求	有限公司	主要原料: β-胡萝卜素制成	车辆运输送货到厂 食品塑料瓶装 (1kg/瓶) 保质期为 24 个月 贮存于干燥、通风场所	溶水稀释后使用	提供产品检测报告符合 GB8821 标准的要求、感官检验符合本公司原料检验规范的规定
甜蜜素	白色针状晶体, 无异味, 无杂质, 理化特性符合 GB1886. 37 标准要求	昆山互利食品添加剂有限公司	主要原料: 甜蜜素 提炼等工艺制成	车辆运输送货到厂 袋装 (1kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886. 37 的要求, 感官检验符合本公司原料检验规范的规定

安赛蜜	白色粉状晶体，无异味，外皮干净，无污物，理化特性符合 GB 25540 标准要求	安徽金禾实业股份公司	主要原料：AK 糖 提炼加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料袋装 (5kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB 25540 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
香精	具有生梨香味，无浑浊，无杂质。理化特性符合 GB30616 标准要求	曼氏集团有限	主要原料 生梨香精提炼 加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料瓶装 (1.5kg/瓶) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB30616 标准要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
山梨酸钾	白色粉末状，无味，无可见杂质。理化特性符合 GB1886.39 标准要求	香港新实业有限公司	主要原料 山梨酸钾 提炼加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料袋装 (1kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886.39 标准要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
羧甲基纤维素钠	白色粉末状，无味，无可见杂质。理化特性符合 GB1886.232 标准要求	泸州北侨丰化工有限公司	主要原料 羧甲基纤维素钠 提炼加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料袋装 (25kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886.232 标准要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
黄原胶	白色粉末状，无味，无可见杂质。理化特性符合 GB1886.41 标准要求	内蒙古鄂尔多斯市中轩生化股份有限公司	主要原料 黄原胶 提炼加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料袋装 (25kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB1886.41 标准要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
乳酸钙	白色粉末状，无味，无可见杂质。理化特性符合 GB1886.21 标准要求	山东百盛生物科技有限公司	主要原料 乳酸钙 提炼加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料袋装 (25kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB188.21 标准要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定

葡萄糖酸锌	白色粉末状，无味，无可见杂质。理化特性符合 GB8820 标准要求	辽阳腾缘食品添加剂厂	主要原料 葡萄糖酸锌 提炼加工而成	车辆运输送货到厂 食品塑料袋装 (25kg/袋) 保质期为 12 个月 贮存于干燥、通风场所	直接使用	提供产品检测报告符合 GB8820 标准要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定
阿胶	感官：吴长方形块、方形块或丁状、黑褐色，有光泽。质硬而脆，断面光亮，碎片对光照视呈棕色半透明状，气微、味微甘 理化、卫生指标： 水分≤15.0%，总灰分≤1.0%，水不溶物≤2.0%，挥发性碱性物质≤0.1g/100g，含量测定(N)≥13.0%。 重金属：不得过百万之三； 砷盐：不得过百万分之三	药店购买	主要组成：驴皮、黄酒、豆油、冰糖 生产方法：以驴皮为原料，经化皮、提纯、蒸发、浓缩、成型、切制晾制而成的块状阿胶	药店购买， 袋装；常温储存，保质期为 5 年	直接使用	符合《中华人民共和国药典》(2010 版 一部) P175 的要求
甘草	感官：根呈圆柱形，长 25-100cm，直径 0.6-3.5cm，外皮松紧不一，表面红棕色或灰棕色，具显著纵皱纹，沟纹、皮孔及细根痕。质紧，断面略显纤维性，黄白色，粉性，形成层环明显。理化、卫生指标：水分≤12.0%，总灰分≤7.0%，酸不溶性灰分≤2.0%；铅：不得过百万分之五，镉：不得过千万分之三；砷：不得过百万分之二；汞：不得过千万分之二；铜：不得过百万分之二十；有机氯农药残留：六六六(总	药店购买	甘草苷、甘草酸 去杂、洗净，润透，切厚片，干燥	药店购买，袋装； 至通风干燥处储存	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》(2010 版 一部) P80 的要求

	BHC)：不得过千万分之二，滴滴涕(总 DDT)：不得过千万分之二，五氯硝基苯(PCNB)：不得过千万分之一					
干姜	感官：呈不规则厚片，可见指状分枝，切面浅黄色，内皮层环纹明显，气香特异，味辛辣 理化：总灰分≤2.0%	北京方英恒业商贸有限公司	辣姜素 去杂、洗净、用时切厚片	药店购买，袋装 置阴凉潮湿处，或埋入湿沙内，防冻	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》(2010 版 一部) P93 的要求
茯苓	感官：去皮后切割的茯苓，呈不规则厚片，厚薄不一，白色、淡红色或淡棕色。气微，味淡，嚼之粘牙；理化：水分≤18.0%，总灰分≤2.0%	药店购买	茯苓个浸泡，洗净，润后稍蒸，削去外皮，切制、晒干	药店购买，袋装 置于干燥处，防潮	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》(2010 版 一部) P224 的要求
百合	感官：呈长椭圆形，表面类白色、淡棕色或微带紫色，有数条纵直平行的白色维管束。顶端稍尖，基部较宽，边缘薄，微波状，略向内弯曲，质硬而脆，断面较平坦，角质样，气微，味微苦 理化：水分≤18.0%，总灰分≤2.0%	药店购买	去杂质，洗净、干燥	药店购买，袋装 置于干燥处，防潮	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》(2010 版 一部) P123 的要求
金银花	感官：呈棒状，上粗下细，略弯曲，表面黄白色或绿白色，密被短柔毛，偶见叶状苞片，气清香，味淡、微苦 理化：水分≤12.0%，总灰分≤10.0%，酸不溶性灰分≤3.0%；铅：不得过百万分之五，镉：不得过千万分之三，砷：	药店购买	绿原酸、木犀草苷 去杂质、洗净、干燥	药店购买，袋装 置于阴凉干燥处，防湿，防蛀	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》(2010 版 一部) P205 的要求

	不得过百万分之二，汞：不得过千万分之二，铜：不得过百万分之二					
菊花	感官：呈不规则球形或扁球形，气清香，味甘、微苦 理化：水分≤15.0%	药店购买	绿原酸、木犀草苷、3, 5-O-二咖啡酰基奎宁酸；去杂质、洗净、干燥	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P292的要求
胖大海	感官：呈纺锤形或椭圆形，先端钝圆，基部略尖而歪，具浅色的圆形种脐，表面棕色或暗棕色，微有光泽，具不规则的干缩皱纹。外层种皮极薄，质脆，易脱落。中层种皮较厚，黑褐色，质松易碎，遇水膨胀成海绵状，断面可见散在的树脂状小点。内层种皮可与中层种皮剥离。气微，味淡，嚼之有黏性 理化、卫生指标：水分≤16.0% 黄曲霉毒素总量不得过 10μg	药店购买	/	药店购买，袋装；置干燥处，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P245的要求
罗汉果	感官：呈卵形、椭圆形或球形，表面褐色、黄褐色或绿褐色，有深色斑块或黄色柔毛。顶端有花柱残痕，基部有果梗痕。体轻，质脆，果皮薄，易破。气微，味甜 理化：水分≤15.0%，总灰分≤5.0%	药店购买	罗汉果皂苷	药店购买，袋装；置干燥处，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P197的要求

桔梗	<p>感官：呈圆柱形或略呈纺锤形，下部渐细，有的有分枝，略扭曲。表面白色或淡黄白色，不去外皮者表面黄棕色或灰棕色，其纵扭皱沟，并有横长的皮孔样斑痕及支根痕，上部有横纹。有的顶端有较短的根茎或不明显，其上有数个半月形茎痕。质脆，断面不平整，形成层环棕色，皮部类白色，有裂隙，木部淡黄白色。气微，味微甜后苦</p> <p>理化：水分<math>\leq</math>12.0%，总灰分<math>\leq</math>5.0%</p>	药店购买	桔梗皂苷； 去杂质，洗净，润透，切片，干燥	药店购买，袋装； 置通风干燥处，防蛀	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P260的要求
枸杞	<p>感官：呈类纺锤形或椭圆形，表面红色或暗红色，顶端有小突起状的花柱痕，基部有白色的果梗痕。果皮柔韧，皱缩；果肉肉质柔润。气微，微甜；</p> <p>理化：水分<math>\leq</math>13.0%，总灰分<math>\leq</math>5.0%；铅：不得过百万分之五，镉：不得过千万分之三，砷：不得过百万分之二，汞：不得过千万分之二，铜：不得过百万分之二</p>	药店购买	去杂质，洗净，干燥； 枸杞多糖，甜菜碱	药店购买，袋装；置阴凉干燥处，防闷热，防潮，防蛀	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P232的要求
杏仁	<p>感官：呈棕黄色，味甘、微苦</p> <p>理化：水分<math>&lt;</math>7%</p>	药店购买	去杂质、洗净、干燥；杏核	药店购买，袋装； 置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合 GB/T20452 的要求

川贻贝 (淡菜)	感官：呈橘红、杏黄或黄色、淡菜固有的自然光泽、体形饱满、肉质紧密、厚实，个体均匀、无足丝，固有的气味、无异味、无泥沙等杂质、无虫害、无霉变 理化：水分 $\leq$ 15.0%，盐分 $\leq$ 6.0%	药店购买	清洗、蒸煮、取肉、干燥；贝类肉	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合 SC/T3209 的要求
薄荷	感官：具有薄荷的自然香气，无杂质 理化：水分 $\leq$ 14.0%，灰分 $\leq$ 15.0%	药店购买	去杂质、洗净、干燥；薄荷叶	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合 GB/T32736 的要求
山楂	感官：本品为圆形片，皱缩不平，直径1~2.5cm，厚0.2~0.4cm，外皮红色，具皱纹，有灰白色小斑点。果肉深黄色至浅棕色。中部横切片具5粒浅黄色果核，但核多脱落而中空。有的片上可见短而细的果梗或花萼残迹。气微清香，味酸、微甜。 理化：水分 $\leq$ 5.0%	药店购买	去杂质、洗净、干燥；山楂果	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀		符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）的要求
重瓣野玫瑰	感官：颜色较艳、香气浓郁、手感湿润、弹性较差；理化：水分 $\leq$ 85%，精油含量 $\geq$ 0.05%	药店购买	去杂质、洗净、干燥；野生玫瑰花	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合 GB/T19696 的要求
核桃仁	感官：固有气味 理化：水分 $\leq$ 5.0%	药店购买	核桃去皮，挑选、干燥；核桃	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合 LY/T1922 要求

燕窝	感官：呈白色、黄色或褐红色，颜色均匀（杂色面积累计不超过总面积的 30%）；理化：含水率 $>25 \leq 30\%$ ，唾液酸含量 $\geq 5 < 7$ ，蛋白质含量 $\geq 30 < 40$ ，	药店购买	燕类鸟筑成，经清洗、去杂、干燥	药店购买，袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	煎后取煎液使用	符合 GH/T1092 的要求
银耳	感官：具有产品应有的色泽、滋味、气味，无正常视力可见外来杂质，无霉变，无蛀虫 理化：水分 $\leq 15.0$ (g/100g)，米酵母酸 $\leq 0.25$ (mg/kg)	药店购买	食用菌	袋装；置于阴凉干燥处，密闭保存，防霉，防蛀	浸泡捣碎使用	符合 GB7096 的要求
乌梅	感官：本品呈类球形或扁球形，直径 1.5~3cm。表面乌黑色或棕黑色，皱缩不平，基部有圆形果梗痕。果核坚硬，椭圆形，棕黄色，表面有凹点；种子扁卵形，淡黄色。气微，味极酸。理化：水分 $\leq 16.0\%$ ，总灰分 $\leq 5.0\%$	药店购买	青梅熏制；青梅	袋装；置于阴凉干燥处	煎后取煎液使用	符合《中华人民共和国药典》（2010 版 一部）P292 的要求
氮气	感官：无色，气体 理化：氮气含量 $\geq 99.9\%$ 水分 $\leq 0.005\%$	北京中旺天林	深冷空分制氮、变压吸附制氮和膜分离制氮以及小型专用制氮机生产	195/175 杜瓦罐；尽快使用	无	符合 GB29202 标准要求
玻璃瓶	外形完整、无破损、无异味 化学特性符合 GB4806.5 要求	河北辛集	二氧化硅，由玻璃熔化后吹制而成	用编织袋、纸箱，塑料包装；直接从生产企业购买，车辆运输送货到厂；贮存在阴凉、干燥、符合卫生要求的仓库	清洗经蒸汽杀菌后使用	提供产品检测报告符合 GB4806.5 的要求，感官检验符合本公司原料检验规范的规定

瓶盖	外形完整、无变形、无异味 化学特性符合 GB4806.10 的要求	江苏无锡	铁, PVC 胶皮 圈, 由马口铁冲 模而成	内用塑料袋包装, 外用瓦楞 纸箱包装; 直接从生产企业 购买, 车辆运输送货到厂; 贮存在阴凉、干燥、符合卫 生要求的仓库	紫外线 灯照射 杀菌后 使用	提供产品检测报告符合 GB4806.10 标准要求, 感官检 验符合本公司原料检验规范 的规定
复合食品包 装袋	外形完整、无破损、无异味 化学特性符合 GB/T30768 的要 求	河北雄县	纸和塑料, 纸和 塑料复合制而 成	用编织袋、纸箱, 塑料包装; 直接从生产企业购买, 车辆 运输送货到厂; 贮存在阴 凉、干燥、符合卫生要求的 仓库	直接 使用	提供产品检测报告符合 GB/T30768 标准要求, 感官检 验符合本公司原料检验规范 的规定
易拉罐	外形完整、无破损、无异味 化学特性符合 4806.10 的要求	北京太平 洋	由铝压制而成	用托拍、塑料包装; 直接从 生产企业购买, 车辆运输送 货到厂; 贮存在阴凉、干燥、 符合卫生要求的仓库	直接 使用	提供产品检测报告符合 GB 4806.10 标准要求, 感官检验 符合本公司原料检验规范的 规定
易拉盖	外形完整、无破损、无异味 化学特性符合 4806.10 的要求	河北唐山	由铝压制而成	用纸箱, 塑料包装; 直接从 生产企业购买, 车辆运输送 货到厂; 贮存在阴凉、干燥、 符合卫生要求的仓库	直接 使用	提供产品检测报告符合 4806.10 标准要求, 感官检验 符合本公司原料检验规范的 规定
纸箱	字迹颜色清晰、无破损、无异 味, 化学特性符合 GB/T6543 要求	北京	纸浆经加工剪 裁制成	直接从生产企业购买, 车辆 运输送货到厂; 贮存在阴 凉、干燥、符合卫生要求的 仓库	直接 使用	符合 GB/T6543 的要求, 感官 检验符合本公司原料检验规 范的规定

<b>危害分析</b>  <b>终产品描述</b>	章节号	4.2
	版本	1
	页次	1/14

**终产品：**秋梨膏、枇杷膏、蓝莓膏、酸梅膏、柚子膏、冰糖雪梨膏、红枣饮料浓浆、红糖姜汤饮料浓浆、酸梅汤饮料、冰糖雪梨（梨汁饮料）、枇杷润茶（枇杷汁饮料）、冰糖炖梨（梨浆饮料）、冰糖炖山楂（山楂果肉饮料）、蜂蜜、调制蜂蜜制品

<b>产品标识或类似标识</b>	秋梨膏
<b>主要原料</b>	纯净水、白砂糖、果葡糖浆、梨浓缩汁、蜂蜜、冰糖、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、安赛蜜、甜蜜素、焦糖色、山梨酸钾、香精、草药煎液。
<b>与食品安全有关的化学、生物和物理特性</b>	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有秋梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性： 总酸<math>\geq 1.0</math>-10g/kg，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04</math>mg/kg</p> <p>(3) 微生物特性：菌落总数 n=5, c=2, m=10<sup>2</sup> cfu/g, M=10<sup>4</sup> cfu/g 大肠菌群 cfu/g n=5, c=2, m=1, M=10 沙门氏菌 cfu/25g: n=5, c=0, m=0, M=- 金黄色葡萄球菌 cfu/g: n=5, c=1, m=10<sup>2</sup>, M=10<sup>3</sup> 霉菌<math>\leq 20</math>CFU/g; 酵母菌<math>\leq 20</math>CFU/g</p>
<b>预期的保质期和贮存条件</b>	常温条件下 18 个月
<b>预期用途</b>	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
<b>食用方法</b>	将本品含于口中徐咽下或用冲稀六至十倍饮用
<b>包装</b>	本品采用玻璃瓶或复合包装袋盛装，外用瓦楞纸箱
<b>与食品安全有关的标识, 和/处理、制备及使用说明书</b>	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
<b>销售方式</b>	超市专卖或经销商
<b>运输要求</b>	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
<b>有关食品安全法定的要求</b>	Q/SYTCY0009 《秋梨膏企业标准》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	2/14

产品标识或类似标识	枇杷膏
主要原料	纯净水、白砂糖、果葡糖浆、枇杷浓缩汁、蜂蜜、冰糖、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、安赛蜜、甜蜜素、焦糖色、山梨酸钾、香精、草药煎液。
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有秋梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 微生物特性： 菌落总数 n=5, c=2, m=10<sup>2</sup> cfu/g, M=10<sup>4</sup> cfu/g 大肠菌群 cfu/g n=5, c=2, m=1, M=10 沙门氏菌 cfu/25g: n=5, c=0, m=0, M=- 金黄葡萄球菌 cfu/g: n=5, c=1, m=10<sup>2</sup>, M=10<sup>3</sup> 霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>; 酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀六至十倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶或复合包装袋盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0010《枇杷膏企业标准》、

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	3/14

产品标识或类似标识	蓝莓膏
主要原料	纯净水、白砂糖、蓝莓浓缩汁、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、山梨酸钾、焦糖色、香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有秋梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 微生物特性： 菌落总数 n=5, c=2, m=10<sup>2</sup> cfu/g, M=10<sup>4</sup> cfu/g 大肠菌群 cfu/g n=5, c=2, m=1, M=10 沙门氏菌 cfu/25g: n=5, c=0, m=0, M=- 金黄葡萄球菌 cfu/g: n=5, c=1, m=10<sup>2</sup>, M=10<sup>3</sup> 霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>; 酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀六至十倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识,和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0014《蓝莓膏企业标准》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	4/14

产品标识或类似标识	酸梅膏
主要原料	纯净水、白砂糖、乌梅、糖桂花、山楂、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、山梨酸钾、焦糖色、山梨香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有秋梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 微生物特性： 菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math> 大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math> 沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math> 金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math> 霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀六至十倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识, 和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0012 《酸梅膏企业标准》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	5/14

产品标识或类似标识	柚子膏
主要原料	纯净水、白砂糖、柚子浓缩汁（浆）、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、山梨酸钾、焦糖色、香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有秋梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 微生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀六至十倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识,和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0006 《柚子膏企业标准》

危害分析	章节号	4.2
	版本	1
	页次	6/14

### 终产品描述

产品标识或类似标识	雪梨膏
主要原料	纯净水、白砂糖、雪花梨浓缩汁（浆）、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、山梨酸钾、香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有秋梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 微生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀六至十倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0013 《雪梨膏企业标准》

危害分析	章节号	4.2
	版本	1
	页次	7/14

### 终产品描述

产品标识或类似标识	红枣饮料浓浆
主要原料	纯净水、白砂糖、红枣浓缩汁（浆）、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、山梨酸钾、焦糖色
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈浅红色的液体状，具有红枣的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10^1</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=10^0</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀五至八倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶、复合包装袋盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识,和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0005 《红枣饮料浓浆企业标准》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	8/14

产品标识或类似标识	红糖姜汤饮料浓浆
主要原料	纯净水、白砂糖、红枣浓缩汁（浆）、姜汁、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、柠檬酸、山梨酸钾、焦糖色
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈浅红色的液体状，具有姜的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 30\%</math> 铅<math>\leq 0.04\text{mg/kg}</math></p> <p>(3) 生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10^1</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=10^0</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀五至八倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识,和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0003 《红糖姜汤饮料浓浆企业标准》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	8/14

产品标识或类似标识	酸梅汤饮料
主要原料	纯净水、白砂糖、果葡糖浆、乌梅、糖桂花、山楂、安赛蜜、柠檬酸、焦糖色、山梨酸钾、食用香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈浅红色的液体状，具有乌梅的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10g/kg</math>，可溶性固形物<math>\geq 5\%</math> 铜铁锌总和<math>\leq 20mg/L</math>（适用于金属罐装），锡<math>\leq 100mg/L</math>（适用于金属罐装）；铅<math>\leq 0.04mg/L</math></p> <p>(3) 生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2</math> cfu/g, <math>M=10^4</math> cfu/g  大肠菌群 cfu/g <math>n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 cfu/25g: <math>n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 cfu/g: <math>n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20CFU/g</math>; 酵母菌<math>\leq 20CFU/g</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 12 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	直接饮用
包装	本品采用玻璃瓶、易拉罐盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识,和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、QS 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0004 《酸梅汤饮料企业标准》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	9/14

产品标识或类似标识	冰糖雪梨（梨汁饮料）
主要原料	纯净水、白砂糖、果葡糖浆、梨汁、安赛蜜、柠檬酸、山梨酸钾、雪梨香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈浅红色的液体状，具有梨的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸 <math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物 <math>\geq 5\%</math> 铅 <math>\leq 0.04\text{mg/L}</math></p> <p>(3) 生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌 <math>\leq 20\text{CFU/g}</math>; 酵母菌 <math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 12 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	直接饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识,和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	GB/T31121《果蔬汁类及其饮料》

危害分析	终产品描述	章节号	4.2
		版本	1
		页次	10/14

产品标识或类似标识	枇杷润茶（枇杷汁饮料）
主要原料	纯净水、白砂糖、枇杷浓缩汁（浆）、果葡糖浆、安赛蜜、柠檬酸、山梨酸钾、香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有柚子的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 10</math>，铅<math>\leq 0.04\text{mg/L}</math></p> <p>(3) 微生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 12 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀五至八倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	GB/T31121《果蔬汁类及其饮料》

危害分析  <b>终产品描述</b>	章节号	4.2
	版本	1
	页次	11/14

产品标识或类似标识	冰糖炖梨（梨浆饮料）
主要原料	纯净水、梨颗粒原浆、白砂糖、冰糖、蜂蜜、果葡糖浆、安赛蜜、羧甲基纤维素钠、黄原胶、柠檬酸、山梨酸钾、香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有柚子的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 10</math>，铅<math>\leq 0.04\text{mg/L}</math></p> <p>(3) 微生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀五至八倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	GB/T31121《果蔬汁类及其饮料》

危害分析	章节号	4.2
	版本	1
	页次	12/14

### 终产品描述

产品标识或类似标识	冰糖炖山楂（山楂果肉饮料）
主要原料	纯净水、白砂糖、冰糖、山楂原浆、果葡糖浆、安赛蜜、甜蜜素、羧甲基纤维素钠、黄原胶、柠檬酸、柠檬酸钠、D-抗坏血酸钠、山梨酸钾、紫胶红、 $\beta$ -胡萝卜素、香精
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有柚子的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：总酸<math>\geq 1.0-10\text{g/kg}</math>，可溶性固形物<math>\geq 10</math>，铅<math>\leq 0.04\text{mg/L}</math></p> <p>(3) 微生物特性：  菌落总数 <math>n=5, c=2, m=10^2 \text{ cfu/g}, M=10^4 \text{ cfu/g}</math>  大肠菌群 <math>\text{cfu/g } n=5, c=2, m=1, M=10</math>  沙门氏菌 <math>\text{cfu/25g: } n=5, c=0, m=0, M=-</math>  金黄葡萄球菌 <math>\text{cfu/g: } n=5, c=1, m=10^2, M=10^3</math>  霉菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math>；酵母菌<math>\leq 20\text{CFU/g}</math></p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 12 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品含于口中徐咽下或用冲稀五至八倍饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	GB/T31121《果蔬汁类及其饮料》

危害分析  <b>终产品描述</b>	章节号	4.2
	版本	1
	页次	13/14

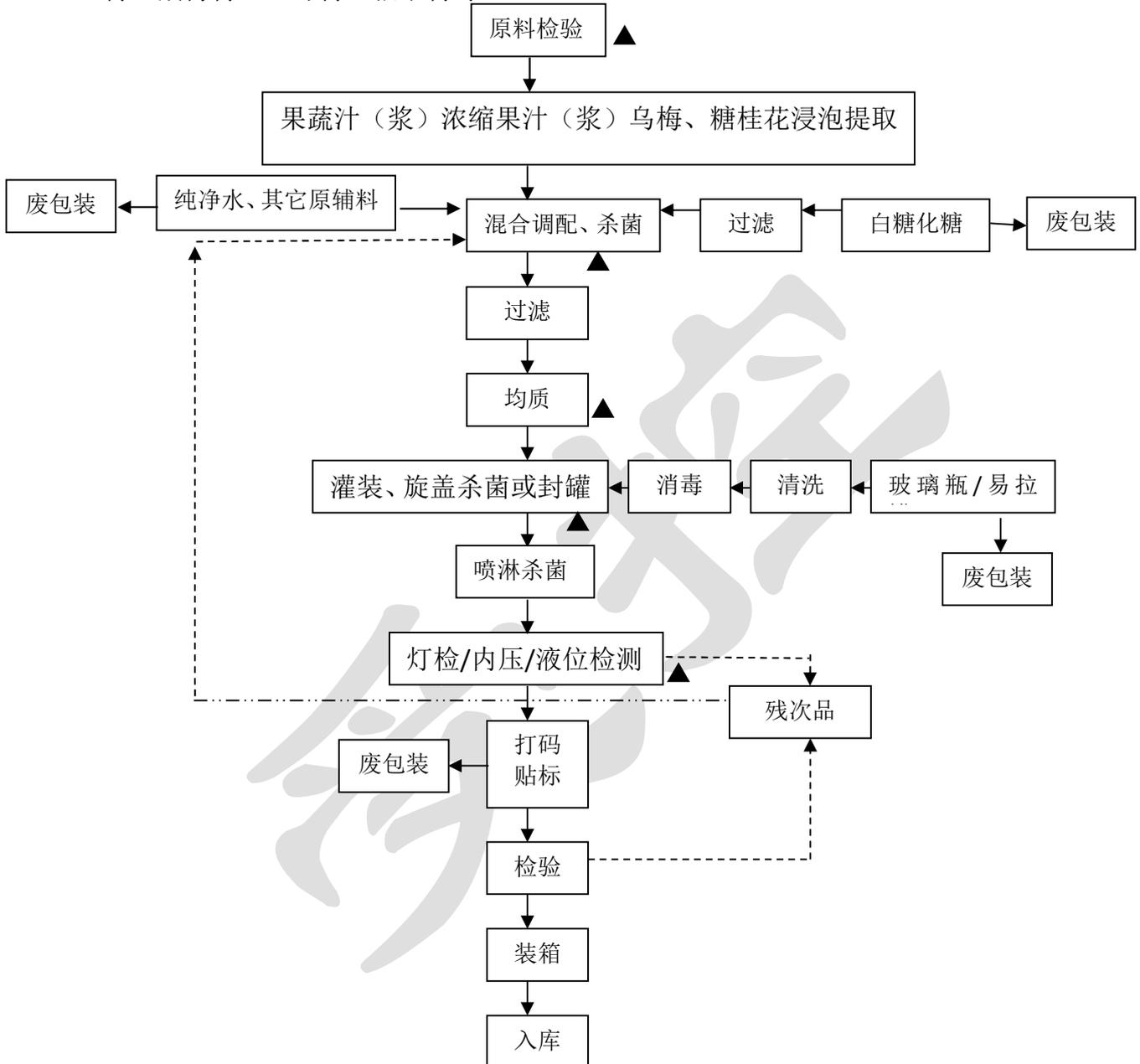
产品标识或类似标识	蜂蜜
主要原料	蜂蜜
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈深褐色的粘稠流体状，具有蜂蜜的固有香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：果糖和葡萄糖 (g/100 g) <math>\geq 60</math>；蔗糖 <math>\leq 5\text{g}/100\text{g}</math>；锌 <math>\leq 25\text{mg}/\text{kg}</math></p> <p>(3) 生物特性：  菌落总数 / (CFU/g) <math>\leq 1000</math>，  大肠菌群 / (MPN/g) <math>\leq 0.3</math>  霉菌计数 / (CFU/g) <math>\leq 200</math>，  嗜渗酵母计数 / (CFU/g) <math>\leq 200</math>  沙门氏菌0/25g，志贺氏菌0/25g，金黄色葡萄球菌0/25g</p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 24 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用即食
食用方法	将本品用水稀释后直接饮用
包装	本品采用玻璃瓶、复合包装袋盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮、装卸货时，应轻拿轻放
有关食品安全法定的要求	GB14963-2011《食品安全国家标准 蜂蜜》

危害分析  <b>终产品描述</b>	章节号	4.2
	版本	1
	页次	14/14

产品标识或类似标识	调制蜂蜜制品
主要原料	纯净水、蜂蜜、果葡糖浆、麦芽糖
与食品安全有关的化学、生物和物理特性	<p>(1) 物理特性：呈棕色的粘稠流体状，具有蜂蜜的香味，味感柔和带甜味，无肉眼可见的杂质。</p> <p>(2) 化学特性：蔗糖%<math>\leq</math>10，果糖和葡萄糖含量%<math>\geq</math>31 水分%<math>\leq</math>30，铅<math>\leq</math>0.4mg/kg</p> <p>(3) 生物特性：菌落总数/ (cfu/g) <math>\leq</math>1000 大肠菌群/ (MPN/g) <math>\leq</math>0.3 霉菌 cfu/g<math>\leq</math>200 嗜渗酵母计数 / (CFU/g) <math>\leq</math> 200 致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄葡萄球菌）不得检出</p>
预期的保质期和贮存条件	常温条件下 18 个月
预期用途	适合于大众消费，敏感人群慎用 即食
食用方法	将本品用水稀释后直接饮用
包装	本品采用玻璃瓶盛装，外用瓦楞纸箱
与食品安全有关的标识，和/处理、制备及使用说明书	产品名称、配料表、卫生许可证号、产品执行标准号、SC 标示、生产日期、保质期、净含量、厂名厂址、电话等
销售方式	超市专卖或经销商
运输要求	清洁、防振的运输工具，不得与有毒有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运、混贮
有关食品安全法定的要求	Q/SYTCY0008《调配蜜膏企业标准》

危害分析  流程图和过程描述	章节号	4.3
	版本	1
	页次	1/7

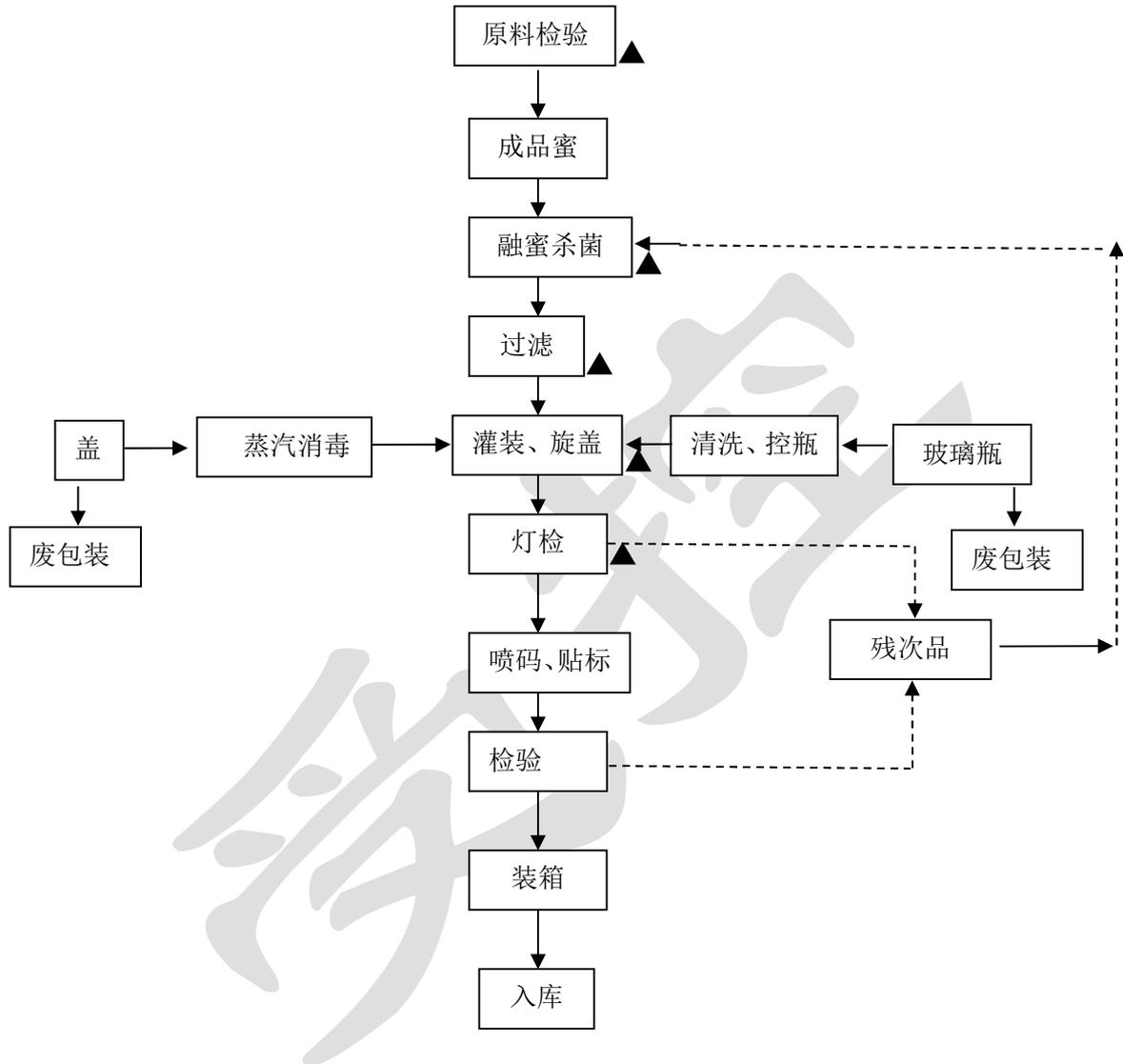
1、饮料系列（秋梨膏、枇杷膏、红糖姜汤饮料浓浆、红枣饮料浓浆、冰糖雪梨膏、酸梅膏、蓝莓膏、柚子膏等）



注 ccp1 原料采购；ccp2 配料；ccp3 混合调配杀菌（杀菌温度 98-100℃，保温 15 分钟以上）；ccp4 灌装、旋盖杀菌/封罐（饮料灌装温度≥80℃，蜂蜜温度 50-60℃，蒸汽压力 0.15-0.5mpa）；均质（一级 5mpa，二级 15mpa）、灯检/内压检测/液位检测（灯检使用专用设备/内压检测和液位检测采用在线形式）、二次杀菌为操作性前提方案控制。其中 300mL 酸梅汤、冰糖炖梨、冰糖炖山楂、500mL 易拉罐酸梅汤经过喷淋杀菌。袋装灌装采用无菌高温热灌装，封袋温度 125-140℃。冰糖炖梨不过均质。

<b>危害分析</b>  <b>流程图和过程描述</b>	章节号	4.3
	版本	1
	页次	2/7

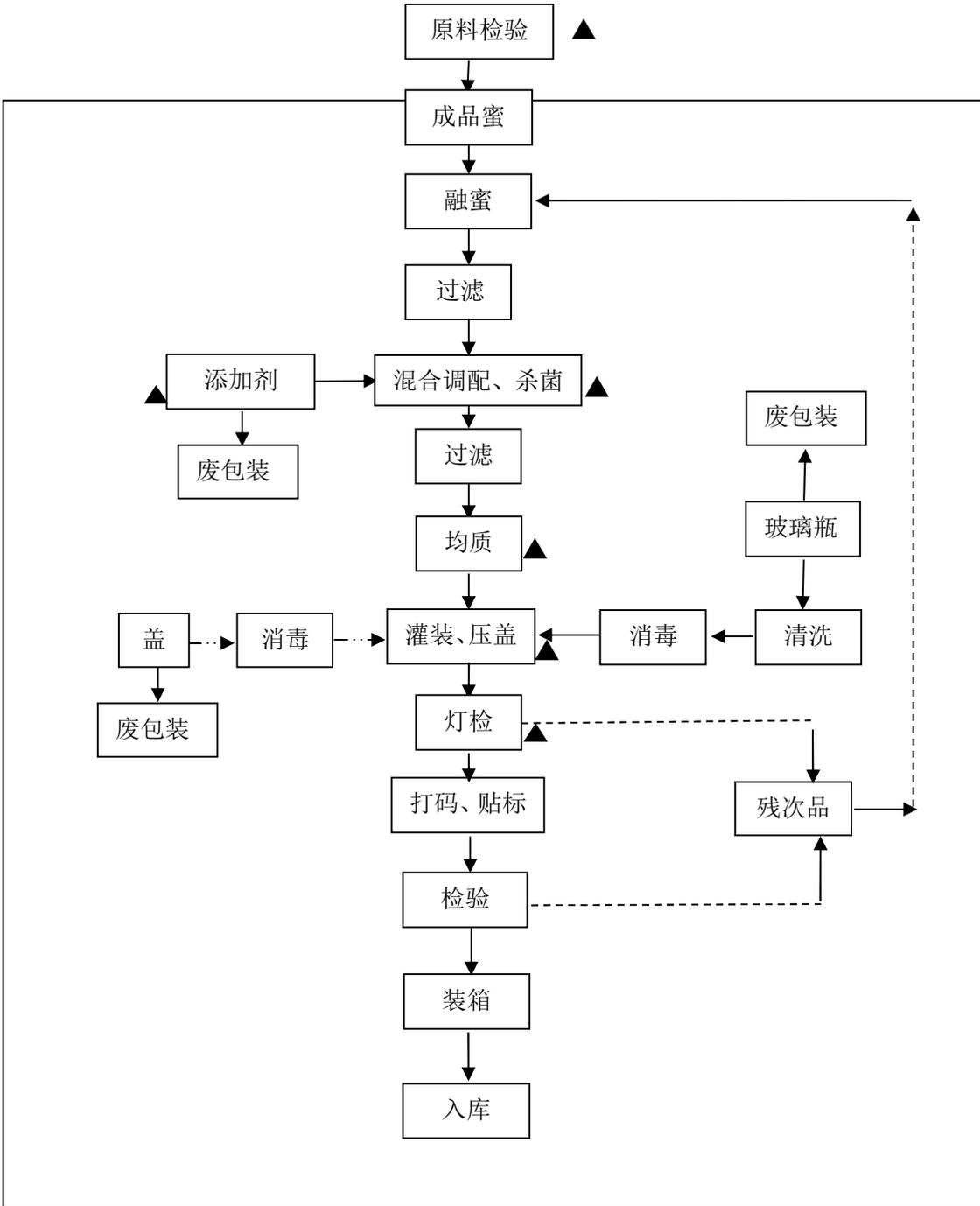
## 2 蜂蜜的生产



注：其中原料采购按照《原料采购查验管理制度》执行，杀菌温度 50-60℃，并保持时间不少于 60 分钟；过滤使用 200 目网并定时检查清洗；灌装在十万级级洁净间使用 CS-12 回转式自动灌装机、自动无菌封盖机封盖，灯检使用专用设备。

危害分析  流程图和过程描述	章节号	4.3
	版本	1
	页次	3/7

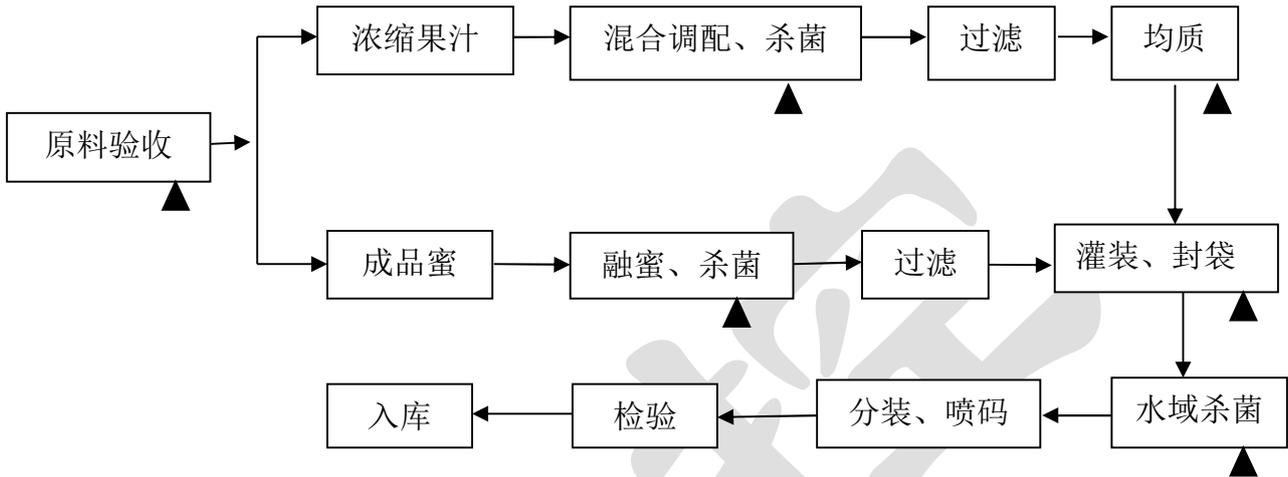
### 3 调制蜜膏系列



注：其中原料采购按照《原料采购查验管理制度》执行，添加剂按《食品添加剂使用管理制度》执行，杀菌温度 98-100℃，并保持时间不少于 15 分钟；均质使用均质机，均质压力：10-15Pa；灌装在十万级级洁净间使用回转式自动灌装机、自动无菌封盖机封盖，灯检使用专用设备。

<b>危害分析</b>  <b>流程图和过程描述</b>	章节号	4.3
	版本	1
	页次	3/7

#### 4 秋梨膏、枇杷膏、蜂蜜小袋生产工艺



注：其中原料采购按《原料采购查验管理制度》执行，水按 GB 5749 执行，食品添加剂按 GB 2760 和《食品添加剂使用管理制度》执行，融蜜、调配使用冷热缸并杀菌，蜂蜜杀菌温度 50-60℃，保温不低于 60 分钟，秋梨膏、枇杷膏杀菌温度 98-100℃，保温不低于 15 分钟。秋梨膏、枇杷膏均质压力 10-15mpa，灌装封袋采用自动灌装封袋机，水域杀菌秋梨膏、枇杷膏杀菌温度 98-100℃，保温不低于 30 分钟，蜂蜜杀菌温度 50-60℃，保温不低于 60 分钟。

<b>危害分析</b>  <b>流程图和过程描述</b>	章节号	4.3
	版本	1
	页次	4/7

## 5、生产工艺描述

### 5.1. 饮料系列生产工艺描述

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
原料检验	阿贝折射仪、天平	感观和理化	按《进货验证规程》实施
果蔬汁（浆）浓缩果汁（浆）乌梅、糖桂花浸泡提取	配料罐	加热温度：98-100℃	按《产品操作规程》实施
混合调配、杀菌	冷热缸	配比；杀菌：饮料：温度98-100℃，保温15分钟以上；蜂蜜：温度50-60℃，60分钟以上	按《产品配料表》实施
过滤	双联过滤器	过滤精度(目):200 流量:10吨/小时	按《产品操作规程》实施
均质	均质机	均质压力：一级5mpa，二级15mpa，流量5-10吨/小时	按《产品操作规程》实施
灌装、旋盖杀菌或封罐	LP3A12B回转式自动灌装机	环境洁净度；灌装容量 灌装温度80℃以上，蜂蜜50-60℃；旋盖机压力≥0.1-0.4mpa	10万级洁净间灌装,注意灌装机上是否满口,灌装温度不符合的返工,保证每瓶均为要求的容量.旋盖机蒸汽压力
喷淋杀菌	喷淋器	一段：85-90℃；二段：90-95℃；总时间15min以上	按《产品操作规程》实施
灯检	日光灯	杂质、鼓盖	无肉眼可见杂质和鼓盖
内压	内压检测机	9000-11000	按《产品操作规程》实施
液位检测	液位检测机	14000-17000	按《产品操作规程》实施
打码贴标	喷码贴标机	日期	按实际日期喷码
检验	培养箱 分析天平 无菌室	感观、总酸、可溶性固形物、大肠菌群、菌落总数、净含量	按《成品检验标准》实施
装箱	专人专职	1. 每箱所装产品数量与要求相符。 2. 检查品名，标示日期、批号是否相符	按《成品检验标准》实施
入库	叉车	1. 产品名称 2. 生产日期	同一产品按不同批次有序码放

<b>危害分析</b>  <b>流程图和过程描述</b>	章节号	4.3
	版本	1
	页次	5/7

附表 1: 化糖流程

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
白糖化糖	双层化糖锅	化糖温度85℃以上	白糖化糖后经管道进入过滤器
过滤	双联过滤器	过滤精度200目, 流量10吨/小时	按《产品操作规程》实施

附表 2: 瓶/盖清洗、消毒流程

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
清洗	洗瓶机	杂质污垢	按《产品操作规程》实施
消毒	消毒器	微生物	按《产品操作规程》实施

## 5.2 蜂蜜系列工艺描述

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
原料检验	阿贝折射仪	感观和理化	按《进货验证规程》实施
融蜜	双层配料罐	1. 温度 2. 时间	按《产品操作规程》实施
杀菌	灭菌罐	1. 温度50-60℃; 2. 时间保温60min以上	按《产品操作规程》实施
过滤	双联过滤器	过滤精度(目):200 流量:10吨/小时	按《产品操作规程》实施
灌装压盖	LP3A12B回转式自动罐装机	环境洁净度; 灌装容量; 灌装温度50-60℃; 旋盖机压力0.1-0.4mpa	十万级洁净间罐装, 注意灌装机上是否满口, 灌装温度不符合的返工, 保证每瓶均为要求的容量旋盖机蒸汽压力
灯检	日光灯	杂质、鼓盖	无肉眼可见杂质和鼓盖
喷码、贴标	喷码贴标机	日期	按实际日期喷码
检验	培养箱 分析天平 无菌室	感观、大肠菌群、菌落总数、净含量	按《成品检验标准》实施
装箱	专人专职	1. 每箱所装产品数量与要求相符。 2. 检查品名, 标示日期、批号是否相符	按《成品检验标准》实施
入库	叉车	1. 产品名称 2. 生产日期	同一产品按不同批次有序而放

<b>危害分析</b>  <b>流程图和过程描述</b>	章节号	4.3
	版本	1
	页次	6/7

附表 1: 瓶/盖清洗、消毒流程

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
清洗	洗瓶机	杂质污垢	按《产品操作规程》实施
消毒	消毒器	微生物	按《产品操作规程》实施

### 5.3 调制蜂蜜制品系列

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
原料检验	天平 阿贝折射仪	感观和理化	按《进货验证规程》实施
成品蜜	天平 阿贝折射仪	感观和理化	按《进货验证规程》实施
融蜜	双层配料罐	1. 温度 2. 时间	按《产品操作规程》实施
过滤	双联过滤器	过滤精度(目):200 流量:10吨/小时	按《产品操作规程》实施
混合调配	冷热缸	配比	按《产品配料表》实施
杀菌	灭菌罐	1. 温度85-95℃; 2. 时间保温15分以上	按《产品操作规程》实施
过滤	双联过滤器	过滤精度(目):200 流量:10吨/小时	按《产品操作规程》实施
均质	均质机	均质压力: 10-15Pa 流量5-10吨/小时	按《产品操作规程》实施
灌装压盖	LP3A12B回 转式自动罐 装机	环境洁净度; 灌装容 量; 灌装温度80℃以 上; 旋盖机压力 0.1-0.4mpa	十万级洁净间灌装, 注意灌装机上 是否满口, 灌装温度不符合的返工, 保证每瓶均为要求的容量旋盖机蒸 汽压力
灯检	日光灯	杂质	无肉眼可见杂质
喷码、贴标	喷码贴标机	日期	按实际日期喷码
检验	培养箱 分析天平 无菌室	感观、大肠菌群、 菌落总数、净含量	按《成品检验标准》实施
装箱	专人专职	1. 每箱所装产品数 量与要求相符。 2. 检查品名, 标示 日期、批号是否相符	按《成品检验标准》实施
入库	叉车	1. 产品名称 2. 生产日期	同一产品按不同批次有序而放

<b>危害分析</b>  <b>流程图和过程描述</b>	章节号	4.3
	版本	1
	页次	7/7

附表 1: 瓶/盖清洗、消毒流程

生产流程	使用设备	管理项目及基准值	有关要求
清洗	洗瓶机	杂质污垢	按《产品操作规程》实施
消毒	消毒器	微生物	按《产品操作规程》实施

文件编号

<b>危害分析</b>  <b>危害分析方法</b>	章节号	4.4
	版本	1
	页次	1/1

## 危害分析方法

危害分析方法可消除那些不重要危害，同时强调关键性危害。近年来，危害分析在 HACCP 计划中的重要性被日益得到公认。

具体方法为：见如下表格

这个系统的目的就是减少所有的危害以便总的可估计的危害分值是 3，所有的关键危害未必完全会发生。其他的系统使用简单的高、中、低三档来标记频率和严重性。但对表 3 中空白的地方应根据具体情况灵活评估。

表 1 发生频率数

频率数	事件频率
高	频繁、经常
中	偶尔、极小可能性
低	不可能

表 2 结果严重性分数表

严重级别	结果严重性
高	可致人死亡的或严重疾病的
中	可致人生病的
低	可忽略的

表 3 评估危害矩阵图

频率数	结果严重性		
	高	中	低
高	极高风险	高风险	
中	高风险	中等风险	轻微风险
低		轻微风险	轻微风险

<b>危害分析</b>  <b>危害分析单及控制措施的选择和分类</b>	章节号	4.5
	版本	1
	页次	

1、原料采购及储藏危害分析工作单

工厂名称：北京天赐园食品有限责任公司

销售和贮存方法：批次销售、常温保存

工厂地址：中国北京顺义区木林镇陀头庙村

预期用途和消费者：直接食用，一般大众

1	2	3	4		5	6	7	8	9
原料名称	识别在本步骤中被引入、控制或增加的潜在危害	对第2栏的判断依据	危害程度评价		可接受水平	评价方法	控制措施	是否是重大食品安全危害	控制措施分类
			严重性 H、M、L	发生率 H、M、L					
蜂蜜	生物危害：有害微生物	蜂蜜加工不当可能污染致病菌	M	M	菌落总数≤1000CFU/g； 大肠菌群≤0.3MPN/g；霉菌≤200CFU/g；嗜渗酵母计数≤200CFU/g； 沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌不得检出	根据GB14963-2011有关要求分析讨论	融蜜杀菌过程可消灭	否	

	化学危害：农药残留、重金属	来自原料种植和蜂蜜采蜜过程中化学污染物、农药残留 蜂箱清洁时杀虫剂残留。土壤环境重金属转移。	H	H	锌 $\leq$ 25 mg /kg； 铅 $\leq$ 1.0mg/kg； 氯霉素，洛美沙星， 诺氟沙星，氧氟沙星， 培氟沙星不得检出	根据 GB14963-2011 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的原料	是	CCP
	物理危害：杂质	加工过程中造成的污染	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB14963-2011 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
蜂王浆	生物危害：有害微生物	加工、贮存不当可能污染致病菌	M	M	致病菌不得检出	根据 GB9697-2008 有关要求分析讨论	杀菌过程可消灭	否	
	化学危害：农药残留、重金属	来自原料种植和蜂蜜采蜜过程中化学污染物、农药残留 蜂箱清洁时杀虫剂残留。土壤环境重金属转移。	H	H	水分 $\leq$ 69.0% 总糖 $\leq$ 15% 蛋白质 11-16% 淀粉不得检出	根据 GB9697-2008 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的原料	否	
	物理危害：杂质	加工过程中造成的污染	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB9697-2008 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
白砂糖	生物危害：有害微生物	加工、储藏过程温湿度不当造成	M	M	螨不得检出	根据 GB/T317-2018 有关要求分析讨论	杀菌过程可消灭	否	
	化学危害：重金属	来自原料种植环境的化学污染物	H	H	总砷 $\leq$ 0.5mg/kg 铅 $\leq$ 0.5mg/kg	根据 GB/T317-2018 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	是	CCP

	物理危害：甘蔗碎屑等杂质	加工过程混入	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB/T317-2018 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
梨汁、红枣、柚子、枇杷、浓缩浆、山楂浆、梨颗粒原浆	生物危害：有害微生物	加工，储藏过程中造成的污染	M	M	大肠菌群 (CFU/mL) (n=5, c=2, m=10 CFU/mL, M=100 CFU/mL)；霉菌和酵母 (CFU/mL) ≤100；金黄色葡萄球菌 (CFU/mL (n=5, c=1, m=100, M=1000) 沙门氏菌不得检出	根据 GB17325-2015 或 GB/T31121 有关要求分析讨论	杀菌过程可除去	否	
	化学危害：重金属	添加剂的过量使用	H	H	铅≤0.5mg/kg 锡≤150mg/kg	根据 GB17325-2015 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	是	CCP
	物理危害：杂质	包装过程中造成污染	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB17325-201 有关要求分析讨论	过滤可除去	否	
果葡糖浆	生物危害：无								
	化学危害：重金属	来自加工过程原辅材料带入等。	H	H	砷≤0.5mg/kg 铅≤0.5mg/kg	根据 GB/T 20882-2007 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	是	CCP

	物理危害：杂质	加工过程中带入造成污染	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB/T 20882-2007 有关要求分析讨论	过滤可除去	否	
阿胶	生物危害：有害微生物	腐败变质的产品	H	L	致病菌不得检出	根据 Q/DYB023-2006 有关要求分析讨论	杀菌过程可消灭	否	
	化学危害：重金属	加工过程添加剂过量	H	H	砷 $\leq$ 0.3mg/kg 铅 $\leq$ 0.5mg/kg 汞 $\leq$ 0.3mg/kg	根据 Q/DYB023-2006 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	加工过程中带入	L	L	无明显污物, 杂质	根据 Q/DYB023-2006 有关要求分析讨论	过滤过程可去除	否	
赤砂糖	生物危害：有害微生物	加工、储藏过程温湿度不当造成	M	M	螨不得检出	根据 GB13104-2014 有关要求分析讨论	杀菌过程可消灭	否	
	化学危害：重金属	来自原料种植环境的化学污染物	H	M	总砷 $\leq$ 0.5mg/kg 铅 $\leq$ 0.5mg/kg	根据 GB13104-2014 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：甘蔗碎屑等杂质	加工过程混入	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB13104-2014 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
冰糖	生物危害：有害微生物	加工、储藏过程温湿度不当造成	M	M	螨不得检出	根据 GB13104-2014 有关要求分析讨论	杀菌过程可消灭	否	

	化学危害：重金属	来自原料种植环境的化学污染物	H	M	总砷 $\leq 0.5\text{mg/kg}$ 铅 $\leq 0.5\text{mg/kg}$	根据 GB13104-2014 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：甘蔗碎屑等杂质	加工过程混入	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB13104-2014 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
柠檬酸	生物危害：有害微生物	本身携带或者运输、贮存不当遭污染	H	L	致病菌不得检出	根据 GB1886.235-2016 有关要求分析讨论	杀菌时可消除	否	
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq 0.5\text{mg/kg}$ 总砷 $\leq 1.0\text{ mg/kg}$ 氯化物 $\leq 0.005\%$ 硫酸灰分 $\leq 0.05\%$	GB1886.235-2016 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无明显污物、杂质	GB1886.235-2016 有关要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
柠檬酸钠	生物危害：无					GB1886.25-2016 有关要求分析讨论		否	
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq 2.0\text{mg/kg}$ 砷 $\leq 1.0\text{ mg/kg}$ 氯化物 $\leq 0.005\%$ 硫酸盐 $\leq 0.01\%$	GB1886.25-2016 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无明显污物、杂质	GB1886.25-2016 有关要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
麦芽糖	生物危害：无								

	化学危害：重金属	添加剂的过量使用	H	H	硫酸灰分 $\leq 0.3\%$ 砷 $\leq 0.5\text{mg/kg}$ 铅 $\leq 0.5\text{mg/kg}$	根据 GB/T20883-2017 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	包装过程中造成污染	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB/T20883-2017 有关要求分析讨论	进货检验感官检验过滤可除去	否	
糖桂花	生物危害：有害微生物	本身携带或者运输、贮存不当遭污染	H	L	菌落总数 (CFU/g) $n=5, c=2, m=10^3, M=10^4$ ; 大肠菌群 (CFU/g) $n=5, c=2, m=10, M=10^2$	根据 GB14884-2016 有关要求分析讨论	杀菌时可消除	否	
	化学危害：重金属	添加剂的过量使用	H	H	铅 $\leq 1.0\text{mg/kg}$	根据 GB14884-2016 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	包装过程中造成污染	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB14884-2016 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
焦糖色	生物危害：无						杀菌过程可消灭	否	
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq 2.0\text{mg/kg}$ 总砷 $\leq 1.0\text{mg/kg}$ 总汞 $\leq 0.1\text{mg/kg}$	根据 GB 1886.64-2015 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	

	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB 1886.64-2015 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
紫胶红	生物危害：无								
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq 5.0$ mg/Kg 砷 $\leq 2.0$ mg/Kg 重金属（以铅计） $\leq 30.0$ mg/Kg	根据 GB 1886.17-2015 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB 1886.17-2015 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
$\beta$ -胡萝卜素	生物危害：无								
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	砷 $\leq 2$ mg/Kg 重金属（以铅计） $\leq 5$ mg/Kg	根据 GB 8821—2011 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB 8821—2011 有关要求分析讨论	过滤除去	否	
	生物危害：无								

乙酰磺胺酸钾 (安赛蜜)	化学危害：重金属	加工中添加的物质过量	H	H	铅 $\leq$ 1mg/kg	根据 GB 25540—2010 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB 25540—2010 有关要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
甜蜜素	生物危害：无								
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	砷 $\leq$ 1.0mg/kg 重金属（以铅计） $\leq$ 10.0 mg/kg	根据 GB 1886.37-2015 有关要求分析讨论	根据供方检验报告拒收无合格证明的产品	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB 1886.37-2015 有关要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
香精	生物危害：有害微生物	包装不严密或杀菌不够	H	L	菌落总数 $\leq$ 5000CFU/mL（乳化香精）， $\leq$ 30000CFU/mL（膏状，粉末状）；大肠菌群 $\leq$ 3.6MPN/mL（乳化香精）， $\leq$ 15MPN/mL（膏状，粉末状）；	根据 GB30616—2014 有关要求分析讨论	杀菌时可消除	否	

	化学危害：重金属	加工中添加的物质过量	H	H	铅 $\leq$ 2.0mg/kg 砷 $\leq$ 3.0mg/kg 甲醇含量 $\leq$ 0.2% (液体香精)	根据 GB30616—2014 有关要求分析讨论	采购国家允许使用的添加剂及适量添加	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB30616—2014 有关要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
山梨酸钾	生物危害：有害微生物	包装不严密或杀菌不够	H	L	致病菌不得检出	根据 GB1886.39-2015 要求分析讨论	杀菌时可消除	否	
	化学危害：重金属	加工中添加的物质过量	H	H	铅 $\leq$ 2.0mg/kg； 砷 $\leq$ 3.0 mg/kg； 重金属（以铅计） $\leq$ 10.0 mg/kg； 硫酸盐 $\leq$ 0.038%； 醛 $\leq$ 0.1%	根据 GB1886.39-2015 要求分析讨论	采购国家允许使用的添加剂及适量添加	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB1886.39-2015 要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
D-异抗坏血酸钠	生物危害：无					GB1886.28-2016 有关要求分析讨论		否	
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq$ 5.0mg/kg 总砷 $\leq$ 3.0 mg/kg	GB1886.28-2016 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无明显污物、杂质	GB1886.28-2016 有关要求分析讨论	过滤工序可去除	否	

	生物危害：无								
羧甲基纤维素钠	化学危害：重金属	加工中添加的物质过量	H	H	铅 $\leq$ 2.0mg/kg 砷 $\leq$ 2.0 mg/kg 氯化物 $\leq$ 0.5%	根据 GB1886.232—2016 要求分析讨论	采购国家允许使用的添加剂及适量添加	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB1886.232—2016 要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
黄原胶	生物危害：有害微生物	包装不严密或杀菌不够	H	L	菌落总数 $\leq$ 5000CFU/g, 大肠菌群 $\leq$ 3.0MPN/g, 霉菌和酵母菌 $\leq$ 500CFU/g, 沙门氏菌不得检出	根据 GB1886.41—2015 要求分析讨论	杀菌时可消除	否	
	化学危害：重金属	加工中添加的物质过量	H	H	铅 $\leq$ 2.0mg/kg	根据 GB1886.41—2015 要求分析讨论	采购国家允许使用的添加剂及适量添加	否	
	物理危害：杂质	加工过程中产生的杂质	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB1886.41—2015 要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
乳酸钙	生物危害：无					根据 GB1886.21—2016 要求分析讨论		否	

	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq$ 10.0mg/kg 砷 $\leq$ 2.0 mg/kg 重金属（以铅计） $\leq$ 20mg/kg	根据 GB1886.21—2016 要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：污染物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	根据 GB1886.21—2016 要求分析讨论	过滤工序可去除	否	
葡萄糖酸锌	生物危害：无					根据 GB8820—2010 要 求分析讨论		否	
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq$ 3mg/kg 砷 $\leq$ 3 mg/kg 镉 $\leq$ 2mg/kg	根据 GB8820—2010 要 求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	
	物理危害：污染物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	根据 GB8820—2010 要 求分析讨论	过滤工序可去除	否	
甘草	生物危害：霉变，虫蛀	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	根据 GB/T19618-2004 要求分析讨论	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：重金属	加工过程中添加剂过量	H	H	铅 $\leq$ 0.5ug/g 砷 $\leq$ 0.3ug/g	根据 GB/T19618-2004 要求分析讨论	拒收无检验合格证明的产品	否	

	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	根据 GB/T19618-2004 要求分析讨论	蒸煮过滤工序可去除	否	
干姜	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	根据 GB 30383-2013 要求分析讨论	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					根据 GB 30383-2013 要求分析讨论		否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	根据 GB 30383-2013 要求分析讨论	蒸煮过滤工序可去除	否	
茯苓、百合、金银花	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P224、P123、P205 的要求	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P224、P123、P205 的要求		否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P224、P123、P205 的要求	蒸煮过滤工序可去除	否	

菊花、胖大海、罗汉果	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P292、P245、P197的要求	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P292、P245、P197的要求		否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P292、P245、P197的要求	蒸煮过滤工序可去除	否	
桔梗、枸杞、乌梅、山楂	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P260、P232、P292的要求	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P260、P232、P292的要求		否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合《中华人民共和国药典》（2010版一部）P260、P232、P292的要求	蒸煮过滤工序可去除	否	

杏仁	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 GB/T20452-2006 的要求	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					符合 GB/T20452-2006 的要求		否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 GB/T20452-2006 的要求	蒸煮过滤工序可去除	否	
川 貽 贝 (淡菜)	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 SC/T3209-2012 的要求	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					符合 SC/T3209-2012 的要求		否	
	物理危害：污物	加工过程中产生的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 SC/T3209-2012 的要求	蒸煮过滤工序可去除	否	
薄荷	生物危害：不得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 GB/T32736-2016 的要求	进货验收时感官异常拒收	否	
	化学危害：无					符合 GB/T32736-2016 的要求		否	

	物理危害：污 物	加工过程中产生 的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 GB/T32736-2016 的要求	蒸煮过滤工 序可去除	否	
重瓣野 玫瑰	生物危害：不 得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 GB/T19696-2008 的要求	进货验收时 感官异常拒 收	否	
	化学危害：无					符合 GB/T19696-2008 的要求		否	
	物理危害：污 物	加工过程中产生 的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 GB/T19696-2008 的要求	蒸煮过滤工 序可去除	否	
核桃仁	生物危害：不 得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 LY/T1922-2010 的 要求	进货验收时 感官异常拒 收	否	
	化学危害：无					符合 LY/T1922-2010 的 要求		否	
	物理危害：污 物	加工过程中产生 的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 LY/T1922-2010 的 要求	蒸煮过滤工 序可去除	否	
燕窝	生物危害：不 得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 GH/T1092-2014 的 要求	进货验收时 感官异常拒 收	否	

	化学危害：无					符合 GH/T1092-2014 的 要求		否	
	物理危害：污 物	加工过程中产生 的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 GH/T1092-2014 的 要求	蒸煮过滤工 序可去除	否	
银耳	生物危害：不 得有虫	储存过程中产生	L	M	无霉变，无虫蛀	符合 GB7096-2014 的要求	进货验收时 感官异常拒 收	否	
	化学危害：无					符合 GB7096-2014 的要求		否	
	物理危害：污 物	加工过程中产生 的杂质	L	H	无肉眼可见杂质	符合 GB7096-2014 的要求	蒸煮过滤工 序可去除	否	

## 2 包装物危害分析工作单

1	2	3	4		5	6	7	8	9
原料 名称	识别在本步骤 中被引入、控制 或增加的潜在 危害	对第 2 栏的判断 依据	危害程度评价		可接受水平	评价方法	控制措施	是否是重 大食品安 全危害	控 制 措 施 分 类
			严重性 H、M、L	发生率 H、M、L					
玻璃瓶	生物危害：有害 微生物	运输中外包装破 损	H	L	致病菌不得检出	GB4806.5-2016 有 关要求分析讨论	使用前清洗 消毒	否	
	化学危害：重 金属	加工中添加的物 质过量	H	L	铅 $\leq$ 1.5mg/L；镉 $\leq$ 0.5mg/L；	GB4806.5-2016 有 关要求分析讨论	索取型检报 告	否	

	物理危害：杂质、碎片、异物	生产过程及运输过程不甚带入	L	L	无肉眼可见杂质	观察	前提方案控制	否	
瓶盖	生物危害：无								
	化学危害：有害物质	密封胶带入	H	L	总迁移量 4%乙酸 $\leq$ 10mg/dm <sup>2</sup>	GB4806.7-2016 有关要求分析讨论	索取型检测报告	否	
	物理危害：杂质、碎片、异物	生产过程及运输过程不甚带入	L	L	无肉眼可见杂质	观察	前提方案控制	否	
易拉罐	生物危害：无								
	化学危害：有害物质	内壁涂层带入	H	H	铅 $\leq$ 0.2mg/kg；总迁移量 4%乙酸 $\leq$ 10mg/dm <sup>2</sup>	根据 GB4806.10-2016 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的原料	否	
	物理危害：杂质、碎片、异物	生产过程及运输过程不甚带入	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB4806.10-2016 有关要求分析讨论	前提方案控制	否	
易拉盖	生物危害：有害微生物	运输中外包装破损	H	L	大肠菌群 / (MPN/100g) $\leq$ 30 致病菌不得检出	根据 GB4806.5-2016 有关要求分析讨论	使用前消毒	否	
	化学危害：有害物质	生产过程中密封圈带入	H	H	重金属 $\leq$ 1mg/L 总迁移量 4%乙酸 $\leq$ 10mg/dm <sup>2</sup>	根据 GB4806.5-2016 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的原料	否	
	物理危害：杂质、碎片、异物	生产过程及运输过程不甚带入	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB4806.5-2016 有关要求分析讨论	前提方案控制	否	

复合包装袋	生物危害：有害微生物	运输中外包装破损	H	L	大肠菌群 / (MPN/100g) ≤30 致病菌不得检出	根据 GB/T30768 有关要求分析讨论	使用前消毒	否	
	化学危害：有害物质	生产过程中密封圈带入	H	H	重金属≤1mg/L 氯乙烯≤1mg/kg	根据 GB/T30768 有关要求分析讨论	拒收无检验合格证明的原料	否	
	物理危害：杂质、碎片、异物	生产过程及运输过程不甚带入	L	L	无肉眼可见杂质	根据 GB/T30768 有关要求分析讨论	前提方案控制	否	
纸箱	生物危害：无	不与产品直接接触						否	
	化学危害：无	不与产品直接接触						否	
	物理危害：无	不与产品直接接触						否	

### 3 加工过程危害分析工作单

1	2	3	4		5	6	7	8	9
加工工序	识别在本步骤中被引入、控制或增加的潜在危害	对第2栏的判断依据	危害程度评价		可接受水平	评价方法	控制措施	是否是重大食品安全危害	控制措施的选择
			严重性 H、M、L	发生率 H、M、L					
配料	生物危害：致病菌、大肠杆菌、菌落总数	原料中带来	M	L	企业标准及国家标准要求	通过对工艺、标准等现场验证	杀菌时可消除	否	

	化学危害：添加剂超标	添加剂使用过程中用量过多，可能致癌	H	H	符合 GB2760-2007 标准要求和产品配料表要求	通过对工艺、标准等现场验证	添加剂使用过程中严格控制添加量	是	CCP
	物理危害：杂质	原料中带来	M	M	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	过滤可去除	否	
杀菌	生物危害：致病菌、大肠杆菌、菌落总数	温度、时间控制不当，可能造成致病菌残存	H	L	企业标准及国家标准要求	通过对工艺、标准等现场验证	控制温度和时间	是	CCP
	化学危害：无								
	物理危害：无								
过滤	生物危害：无								
	化学危害：无								
	物理危害：杂质	滤网破损	M	M	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	由操作性前提方案控制	是	OPRP
均质	生物危害：有害微生物	器具消毒不干净	M	M	符合产品标准	通过对工艺、标准等现场验证	前提方案控制	否	
	化学危害：消毒剂等残留	器具清洗不干净	M	M	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	由前提方案控制	否	
	物理危害：口感和品相不佳	均质压力不足	M	M	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	由操作性前提方案控制	是	OPRP
洗瓶	生物危害：有害微生物	洗瓶消毒不彻底，水污染	H	L	企业标准及国家标准要求	通过对工艺、标准等现场验证	杀菌时可消除，前提方案水质控	否	

							制措施		
	化学危害：无							否	
	物理危害：杂质	洗瓶不彻底	H	H	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	前提方案控制	是	
罐装压盖（玻璃瓶）	生物危害：有害微生物	温度、不当，可能造成致病菌残存	H	L	企业标准及国家标准要求	通过对工艺、标准等现场验证	控制蒸汽压力	是	CCP
	化学危害：无							否	
	物理危害：无	灌装过程进入异物	M	L	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	前提方案控制	否	
内压（易拉罐）	生物危害：有害微生物	N <sub>2</sub> 气不足导致空气排不净	H	L	企业标准及国家标准要求	通过对工艺、标准等现场验证	由操作性前提方案控制	是	OPRP
	化学危害：无								
	物理危害：无								
液位检测（易拉罐）	生物危害：无								
	化学危害：无								
	物理危害：净含量不足	控制不当造成净含量不够	M	M	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	由操作性前提方案控制	是	OPRP
二次杀菌	生物危害：致病菌、大肠杆菌、	温度、时间控制不当，可能造成致病	H	L	企业标准及国家标准要求	通过对工艺、标准等现场验证	控制温度和时间	是	OPRP

	菌落总数	菌残存							
	化学危害：无								
	物理危害：无								
灯检 (玻璃瓶)	生物危害：无	不与产品直接接触						否	
	化学危害：无	不与产品直接接触						否	
	物理危害：留存异物	前期过滤不彻底或者灌装混入	H	M	产品符合标准	通过对工艺、标准等现场验证	灯检发现后挑出来	是	OPRP
喷码贴标	生物危害：无	不与产品直接接触						否	
	化学危害：无	不与产品直接接触						否	
	物理危害：无	不与产品直接接触						否	
装箱	生物危害：无	不与产品直接接触						否	
	化学危害：无	不与产品直接接触						否	
	物理危害：无	不与产品直接接触						否	

<b>危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划)</b> <b>关键控制点控制的重大食品安全危害</b>	章节号	5.1
	版本	1
	页次	

### 关键控制点控制的重大食品安全危害

关键控制点 1 (CCP)	控制的食品 安全危害 2	关键限值 3	监 控				纠偏行 动 8	记录 9	验证 10			
			对象 4	方法 5	频率 6	人员 7			对象	方法	频率	人员
原浆、浓 缩汁采 购验收 CCP1-1	农药残留, 重金属超标	铅 $\leq$ 0.5mg/kg	型式检验报 告	查看	每年 1次以上	采购人员	拒收	进货验 收记录	型式检验报 告	验报告	每年 1次以 上	质检人 员
蜂蜜采 购验收 CCP1-2	农药残留、 重金属	锌 $\leq$ 25 mg /kg; 铅 $\leq$ 1.0mg/kg; 氯霉素, 洛美沙星, 诺氟 沙星, 氧氟沙星, 培氟沙 星不得检出	型式检验报 告	查看	每年 1次以上	采购人员	拒收	进货验 收记录	型式检验报 告	验报告	每年 1次以 上	质检人 员
果葡糖 浆采购 验收 CCP1-3	重金属超标	砷 $\leq$ 0.5mg/kg; 铅 $\leq$ 0.5mg/kg	型式检验报 告	查看	每年 1次以上	采购人员	拒收	进货验 收记录	型式检验报 告	验报告	每年 1次以 上	质检人 员

白砂糖 采购验收 CCP1-4	农药残留、 重金属	总砷 $\leq 0.5\text{mg/kg}$ ; 铅 $\leq 0.5\text{mg/kg}$	型式检验 报告	查看	每年 1次以上	采购人员	拒收	进货验 收记录	型式检验报 告	验报告	每年 1次以 上	质检 人员
配料 CCP2	添加剂使用 量过多,可 能致癌	柠檬酸适量添加 焦糖色适量添加 甜蜜素 $\leq 0.65\text{g/kg}$ CMC $\leq 8\text{g/kg}$ 香精 $\leq 0.2\text{ml/kg}$ 山梨酸钾 $\leq 0.5\text{g/kg}$ 安赛蜜 $\leq 0.3\text{g/kg}$	配料记录	测试、检 查确认	每锅	库管人员	确认偏 离的产 品,隔离 待评估, 返工或 废弃	配料记 录、纠偏 记录	配料	复核	每锅	品控
杀菌 CCP3	有害微生物 残留	饮料/蜜膏杀菌温度为 98-100 $^{\circ}\text{C}$ ,时间为15分钟 以上;蜂蜜杀菌温度为 50-60 $^{\circ}\text{C}$ ,时间为60分钟 以上;	温度、时间	表盘温 度计、计 时器	每锅	操作工	确认偏 离的产 品,隔离 待评估, 返工或 废弃	杀菌记 录、纠偏 记录	对每批产 品进行微 生物检验	检验	每批	质检部
灌装、 压盖 CCP4	有害微生物 污染	饮料、蜜膏灌装温度为 80 $^{\circ}\text{C}$ 以上,蜂蜜灌装温度 为50-60 $^{\circ}\text{C}$ ; 压盖蒸汽压力:乐惠 0.15-0.25mpa,铭瑞 0.3-0.5mpa	温度、 蒸汽压力	查看温 度计、压 力表	1次/h	操作工	确认偏 离的产 品,隔离 待评估, 返工或 废弃	《灌装 记录》	对每批产 品进行微 生物检验	检验	每批	质检部

危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划) <b>操作性前提方案控制的重大食品安全危害</b>	章节号	5.2
	版本	1
	页次	

### 操作性前提方案控制的重大食品安全危害

操作性前提方案 1	控制的食品安全危害 2	行动准则 3	监 控				纠偏行动 8	记录 9	验证 10			
			对象 4	方法 5	频率 6	人员 7			对象	方法	频率	人员
均质 OPRP1	口感和品相	压力 10-15MPa	均质机	观察	每天	操作工	发现不合格产品返工	均质记录	对每批产品进行感官检验	检查	每日	质检部
过滤 OPRP2	杂质	检查滤网不得有破损	滤网	检查	每天一次 (直接饮用的), 每 5 锅检查一次 (浓浆类)	操作工	发现滤网破损停产, 并把过滤的产品返工	过滤记录	对每批产品进行感官检验	检查	每日	质检部
灯检 OPRP3-1	歪盖、杂质	逐个检查, 把歪盖及异物挑出。并两个小时换人一次	玻璃瓶装产品	眼观	每瓶	灯检操作工	发现不合格产品挑出来并返工	灯检记录	对每批产品进行感官检验	检查	每日	质检部

内压检测 (易拉罐) OPRP3-2	有害微生物	9000-12000	内压	内压检测机检测	每罐	操作工	发现不合格产品返工	内压记录	对每批产品进行感官检验	检验	每日	质检部
液位检测 (易拉罐) OPRP3-3	净含量不足	15000-18000	液位检测	液位检测仪	每罐	操作工	发现不合格产品返工	液位检测记录	对每批产品进行净含量检验	检验	每日	质检部
二次杀菌 OPRP4-1(易拉罐)	有害微生物污染	一段: 85-90℃ 二段: 90-95℃ 时间: 一段和二段时间和不低于15min	温度、时间	查看温度表和时间	每批次	操作工	发现不合格品返工	二杀记录	对每批产品进行微生物检验	检验	每批	质检部
二次杀菌 OPRP4-2(塑料袋装)	有害微生物污染	温度为98℃以上, 时间为15分钟	温度、时间	查看温度表和时间	每批次	操作工	发现不合格返工	二杀记录	对每批产品进行微生物检验	检验	每批	质检部

<b>危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划)</b> <b>关键限值及行动准则的制定依据</b>	章节号	5.3
	版本	1
	页次	1/1

#### 1、各系列产品原料检验 (CCP1) 的关键限值CL的制定

在食品安全危害识别清单中,确定了在原料和辅料的验收中农药残留和重金属污染为关键控制点。必须在接收的时候,控制这些显著危害。

根据 HACCP 原理,食品安全小组认为,在接收时采取检测的手段是不可行的,不可能等待结果出来后才收货进行加工,因此确定对供应商进行评估,执行公司质量与食品安全管理体系手册中《采购控制程序》的规定,选择管理规范、规模生产的企业作为供应商,并要求供应商在供货时必须批批提供合格证明,而食品安全小组将供应商的合格证明确定为关键限值,具有可操作性和有效性。

#### 2、对饮料系列和蜜膏系列产品配料 (CCP2) 的关键限值 CL 制定

在食品安全危害识别清单中,确定了添加剂超标为关键控制点。因此严格执行 GB2760-2007《食品添加剂使用卫生标准》和《产品配料表》的限量要求,就可以确保食品添加剂在安全使用范围内。为此要求对每次混合配料加强监控即可起到有效的预防作用。

#### 3、各系列产品杀菌为 CCP3 的关键限值 CL 制定

在食品安全危害识别清单中,确定了杀菌步骤为关键控制点,显著危害为致病菌残存。在杀菌过程中,可能由于温度和控制不当而导致致病菌残存,因此,确定科学的灭菌温度和时间就非常重要。经化验证明:

对饮料系列产品和蜜膏系列产品,用高温灭菌,杀菌温度为98-100℃,时间为15分钟以上,效果最好。

蜂蜜系列产品用灭菌罐灭菌,杀菌温度为50-60℃,时间为60分钟效果最好。

#### 4、对各系列产品灌装、压盖 CCP4 的关键限值 CL 制定

在食品安全危害识别清单中,确定了灌装、压盖工序致病菌、霉菌污染控制为关键控制点。以灌装温度及蒸汽压力作为关键控制点。饮料、蜜膏灌装温度为 80℃ 以上,蜂蜜灌装温度为 50-60℃;压盖蒸汽压力为 0.15-0.5mpa 只要满足上述合格条件,就可以确保在灌装压盖工序不会产生致病菌、霉菌污染。

#### 5、对均质环节行动准则的制定

均质环节通过控制均质的压力达到控制均质质量的目的,经过试验证明压力 10-15MPa 时口感和品相最好。

#### 6、过滤环节行动准则的制定

过滤环节去除产品中的杂质,如果滤网破损会有杂质出现,通过试验确定了定期检查滤网的方法来确保过滤质量,每天一次(直接饮用的),每 5 锅检查一次(浓浆类)能确保滤网完好。

#### 7、灯检环节行动准则的制定

灯检环节主要是检查玻璃瓶灌装的产品是否有杂质,行动准则是每瓶都要观看。

#### 7、内压检测 (易拉罐) 行动准则的制定

内压主要是控制氮气的充气是否达到要求,如果达不到规定的要求,则出现空气排不干净,影响微生物指标,还会出现瘪灌现象,通过试验确定了内压检测值为 9000-11000。

#### 8、液位检测 (易拉罐) 行动准则的制定

液位检测主要是控制易拉罐产品的净含量,经过试验得出液位检测仪的控制

危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划) <b>关键限值及行动准则的制定依据</b>	章节号	5.3
	版本	1
	页次	1/1

参数 14000-17000，可以较好的控制净含量。

#### 9、对二次灭菌工序行动准则的制定

二次灭菌工序过程中，可能由于温度和控制时间的控制不当而导致致病菌残存，因此，确定科学的灭菌温度和时间就非常重要。经化验证明：

易拉罐：一段：85-90℃，二段：90-95℃，时间：一段和二段时间和不低于 15min；  
塑料包装：温度为 95℃ 以上，时间为 20 分钟。

#### 6、相关文件

- 6. 1 《食品安全危害识别清单》
- 6. 2 《危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划) 》

#### 7、记录

- 7. 1 《进货验证记录》
- 7. 2 《配料、杀菌、均质记录》
- 7. 3 《设备日常保养项目表》
- 7. 4 《设施检修单》
- 7. 5 《卫生检查表》
- 7. 6 《车间洁净度检测记录》
- 7. 7 《体检报告》

<b>危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划)</b> <b>监控程序</b>	章节号	5.4
	版本	1
	页次	1/1

- 1、目的：  
为确保危害控制计划（HACCP 计划和 OPRP 计划）的有效运转。
- 2、适用范围：  
危害控制计划（HACCP 计划和 OPRP 计划）。
- 3、职责：  
质量与食品安全管理部代表食品安全小组负责执行本程序。
- 4、程序
  - 4.1 关键点（CCP）点及行动准则的监控按照危害控制计划表的监控栏的要求严格执行，对监控人员做好上岗前培训工作，培训的主要内容应包括：
    - a) HACCP 基本原理；
    - b) CCP 点及行动准则的工艺特点和操作规程；
    - c) CCP 点及行动准则监控的内容和方法；
    - d) CCP 点及行动准则监控所需使用工器具及仪器的使用
    - e) 责任的重要性讲解；
    - f) 如何规范填写相应表格；
    - g) 如何判断发生偏差及如何及时转入纠偏程序；
    - h) 监控人员的权利与职责及与主管领导的职责关系。
  - 4.2 CCP 点及行动准则的监控记录表格在生产前由监控人员放置在工作现场监控人员容易取得的地方，并做好必要的保护措施。监控记录由监控人员负责保管防止其他人的篡改。
  - 4.3 CCP 点及行动准则的监控采用监测频率：每班不低于 4 次。

<b>危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划) 纠偏程序</b>	章节号	5.5
	版 本	1
	页 次	1/1

- 1、目的：  
 为确保危害控制计划（HACCP 计划和 OPRP 计划）的有效运转。
- 2、适用范围：  
 危害控制计划（HACCP 计划和 OPRP 计划）。
- 3、职责：  
 质量与食品安全管理部代表食品安全小组负责执行本程序。
- 4、程序
  - 4.1 严格执行公司质量与食品安全管理体系手册 8.7《不合格控制程序》的规定。
  - 4.2 当 CCP 点及行动准则的监控发现发生偏差时，由监控人员及时报告相应岗位的负责人员，并按照危害控制计划（HACCP 计划和 OPRP 计划）表纠偏栏规定的程序严格执行，并填写纠偏记录表格。
  - 4.3 岗位负责的人员认真学习相应岗位纠偏程序，并负责培训和指派相应的现场人员负责纠偏程序的执行。发生偏离时，岗位负责人承担指挥执行纠偏程序的责任，并负责解答相应人员实施纠偏程序时所遇到的疑问。
  - 4.4 质量与安全管理部应审核每次的纠偏记录，对于有代表性的问题应及时提交食品安全小组讨论，并制定相应的纠正措施。
  - 4.5 纠偏记录  
 当关键限值或行动准则偏离并采取纠偏行动时，对纠偏行动进行记录。
- 5、相关文件  
 《不合格控制程序》（质量与食品安全管理体系手册 8.7）
- 6、纠偏记录
  - 6.1 《进货验证记录》
  - 6.2 《配料、杀菌、均质记录》

<b>危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划)</b> <b>验证规定</b>	章节号	5.6
	版本	1
	页次	1/1

#### 1、目的

为确保食品安全体系的科学有效以及食品安全体系的有效运转。

#### 2、适用范围

危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划)。

#### 3、职责

食品安全小组负责执行本程序。

#### 4、程序

应严格执行公司质量与食品安全管理体系手册的 8.7 《验证策划控制程序》的规定。

##### 4.1 验证

4.1.1 由质量与安全管理部代表食品安全小组组织各相关部门人员参加，参加人员均经过 HACCP 培训、并具有丰富经验和专业知识。

##### 4.1.2 验证的内容：

对危害控制计划 (HACCP 计划和 OPRP 计划) 的各个关键控制点和操作性前提方案进行验证。

##### 4.1.3 验证的方法：

通过对原料的全项检测报告进行指标核对，及对菌落总数、大肠菌群、感官、净含量的检查进行。

##### 4.1.4 确认的频率

a) 原料的全项检测报告每年至少一次；

b) 菌落总数、大肠菌群、感官、净含量批批检查；。

#### 5 相关文件

5.1 《验证策划控制程序》 (公司质量与食品安全管理体系手册的8.7)

#### 6 记录

《HACCP计划验证报告》

化验室手册  <b>化验室职责</b>	章节号	6.1
	版 本	1
	页 次	1/1

### 1、化验室经理职责

1.1 负责化验室的管理和各生产车间部门的衔接，对化验室工作合理分工，明确责任，严格把关，按时完成检验工作。

1.2 负责按照化验规则，组织化验人员对原辅料、半成品、成品和生产操作等方面微生物、感官品质等进行监测，检验并及时出据《半成品检验记录》、《成品检验记录》。

1.3 负责化验室仪器、设备的管理与维护、保养工作。

1.4 负责化验室药品、化学试剂、危险品的管理工作。

1.5 负责组织化验人员定期搞好化验室清洁卫生，保持地面、墙壁、玻璃、门窗、工作台案及仪器、设备的卫生清洁。

### 2. 化验员职责

2.1 负责食品原辅材料、半成品、成品及生产操作中微生物、感官品质的监测、检验，做到准确无误。

2.2 负责本岗仪器、设备的使用及维护保养，严格执行仪器、设备的操作规程，保证仪器、设备正常运转。

2.3 认真填写《半成品检验记录》、《成品检验记录》。

2.4 负责化验室的清洁卫生，按照要求搞好本岗位的日常卫生（包括地面、墙壁、门窗、桌案及仪器设备）。

化验室手册  <b>化验室设施与环境</b>	章节号	6.2
	版本	1
	页次	1/1

## 1 化验条件

### 1.1 周围环境

化验室环境要求严格，周围不存在粉尘、有害气体、放射性物质和其他污染源。

1.2 化验室占地面积25平方米，按生产的要求进行设计和建造的，建筑结构完善，布局合理，并能满足化验室日常的检验、监测的需要。

1.3 化验室布局合理，与生产能力相适应，定期清洁消毒，符合卫生标准，药品、化学试剂按相关要求分别存放于柜厨内，保证检测、化验的安全。

1.4 试验室有独立上、下水，设有洁净工作台、电子天平、显微镜、高压锅、干燥箱、电热恒温培养箱、恒温水箱等较先进的化验仪器和设备，具备了化验室规定的标准和条件。

## 2 化验设施配备

化验设施配备表

设备名称	规格	数量
显微镜	XSP-3CA	1台
洁净工作台	自制	1台
电热恒温培养箱	303F-1	1台
电炉	220V. AC	1台
电子秤	DY-200	1台
天平	TG328A	1台
手提式电热压力蒸汽消毒器	YX-280	1台
恒温干燥箱	202F-0	1台
分光光度计	721	1台
阿贝折射仪	2WAJ	1台
冰箱	BCD—135	1台

<b>化验室手册</b>  <b>化验室仪器药品的管理控制</b>	章节号	6.3
	版本	1
	页次	1/2

### 1 化验仪器设备、药品试剂的采购

1.1 化验室根据工作需要制定化验仪器设备，药品试剂的采购计划，由质量与安全管理部审核后，由总经理审批，按计划采购。

1.2 化验室各种化学药品、试剂经批准后，到指定的地方购买，再经化验室主任验收后，入库备用。

1.3 购买化验仪器、设备，也要到正规经销商处购买。首先对外观进行检查，如果质量没问题，再对其品名、规格、数量、批号、有效期、生产厂家等详细询问、验证。执行公司质量与食品安全管理体系手册 8.10《外部提供过程、产品和服务控制程序》的规定。

1.4 化验仪器设备、药品试剂等购进后，由质量与安全管理部和化验室主任共同验收后，填写入库登记单。

### 2 化验室药品的管理

2.1 药品入库后，指定专人，分类保管，对购进药品按要求的条件分类存入，同时做出明显的标志，不得混放。

2.2 有效期管理。对标明有效期的药品，应在药品有效期管理表》上作出标记，并按有效期分开存入，原则上先进先出，有效期近的和贮存期短的先出。

2.3 药品库要保持清洁卫生、整洁、无杂物、无污染、通风、防潮并采取有效的防虫灭鼠、防霉措施。

2.4 药品领用须经化验室主任签字办理手续，填写《化学品领用记录》。

2.5 药品库房由保管员专人负责，下班关闭门窗，库内不准吸烟，明火，做好防火、防盗工作。

### 3 化验室化学试剂、危险品的管理

3.1 根据化学试剂性质不同，分类存放、避免发生燃烧、爆炸及人身毒害等意外事故，防止药品变质。

3.2 化验室所需试液、标准溶液、指示剂与用药应贴标签，标明配制日期、浓度、混合比例。烈性药品应有特殊标记，禁用失效药品。

3.3 药品使用须遵照有关规定，避免药品相互污染。

3.4 对挥发性强、易燃易爆药品应在低温下保存，并明显标志，分别管理。

3.5 建立药品登记制度，以便合理配制药液。

### 4 化验室仪器、设备使用管理规定

4.1 使用仪器、设备必须及时验收调试，以便发现问题及时解决，并妥善保管好使用说明书。应按规定进行校准，执行公司质量与食品安全管理体系手册 7.10《监视和测量装置控制程序》的规定。

4.2 建立仪器、设备登记册，便于了解仪器和设备的使用情况做好仪器的维护保养工作。

4.3 仪器、设备要严格按操作程序进行操作，严禁盲目操作仪器、设备，以免损坏或发生意外事故，出现异常情况时及时上报领导解决。

4.4 使用精密仪器要细心操作，避免操作不当造成损坏，每次使用完必须填写使用记录，以便备查。

4.5 仪器、设备放置要合理，保证防震、防潮、防尘和防止互相干扰。仪器、设备使用完毕，随手关机，切断电源，经常保持仪器的完好性能。

4.6 按规定及时搞好仪器、设备的卫生，使食品、设备始终保持清洁的状态。

<b>化验室手册</b>  <b>化验室仪器药品的管理控制</b>	章节号	6.3
	版本	1
	页次	2/2

4.7 化验室内所有物品、设备不得让其他人员使用，避免造成仪器设备不能正常使用和损毁。

#### 5 玻璃器皿的管理

5.1 新购进的或正在使用中的玻璃器皿，由专人保管，并按要求分别摆放，整齐牢固，避免存放不当造成损毁。

5.2 建立玻璃器皿登记制度和领取制度。领用人员要仔细查看玻璃器皿是否完好，避免使用中发生意想不到的后果。

5.3 玻璃器皿使用时要轻拿轻放，避免由于疏忽大意造成损坏。

5.4 要严格按照规定，对使用过的玻璃器皿经高压灭菌清洗干净后存放。

#### 6 相关文件

6.1 《外部提供过程、产品和服务控制程序》（公司质量与食品安全管理体系手册 8.10）

6.2 《监视和测量设备控制程序》（公司质量与食品安全管理体系手册 7.3）

#### 7 记录

7.1 《药品有效期管理表》

7.2 《化学品领用记录》

<b>化验室手册</b>  <b>检验样品的管理</b>	章节号	6.4
	版 本	1
	页 次	1/1

1. 按照采样规则及时准备采样用具和器具，采样的用具和容器必须达到要求的卫生标准。

2. 采样或送样的化验员，对检样要及时登记、验收，并及时进行化验、监测和出具检测报告单，不得无故延误化验时间。

3. 化验员抽样必须标明采样地点、采样名称、生产日期、生产批号、生产数量、采样时间、采样人、送样人、检验人、复核人。

4. 因故不能进行化验，应立即向质量与安全管理部汇报，并妥善保管好检样。

5. 化验员对化验后的废弃物，被污染的物品要及时灭菌处理。

6. 采样半成品、成品化验后，要妥善保管，待检验完毕出示化验报告单后，方可处理。

7. 在被检样品中发现有毒害或致病微生物时，要及时向管理者代表兼食品安全小组组长报告，同时对实物和现场迅速实行监控，做好无害化处理工作。

8. 经过采样化验后，及时与车间沟通，对不合格原辅料、半成品、成品进行控制追回，切实把住产品质量关。

<b>化验室手册</b>  <b>化验室管理规程</b>	章节号	6.5
	版本	1
	页次	1/1

## 1. 化验室人员要求

- 1.1 化验室人员必须经过正规化操作培训,具有检、化验资格。
- 1.2 化验室仪器应放置整齐,保持清洁,化验室台面及地面也应经常保持干燥、清洁,各种废物要及时入垃圾篓,工作前后,需打扫化验卫生,并注意经常洗手,工作服应经常洗换,并随时准备灭菌备用。
- 1.3 对于化验室各种仪器要严格按照其操作规范进行,非化验室人员不得入内,更不能乱动。
- 1.4 化验室内严禁吸烟、吃饭,工作时不得随便出入无菌室,工作完后要注意关好门窗,切断电器电源或熄灭。
- 1.5 要严守无菌操作规程,在化验前应做好仪器、试剂的准备工作,用紫外灭菌时,时间不少于 30 分钟,关灯半小时后方可入内工作。
- 1.6 对化验室结果要详细记录成册,用钢笔或圆珠笔填写,要求:真实、及时、清楚、整洁,并与结果报告单一起保留存档,以备查考。
- 1.7 负责标识的管理和配置消毒液,并对公司的监测设备进行管理。
2. 检验员必须能够根据产品检测项目和工艺要求配备所需的量具以及准确度和精度达到要求的检测试验设备。执行公司质量与食品安全管理体系手册《监视和测量装置控制程序》的规定。
3. 质检部门独立行使职权的规定
  - 3.1 检验员必须正确执行国家食品质量标准,认真操作,对检验结果负责。
  - 3.2 在产品入库、调拨、加工和销售等业务环节,对不符合质量标准的,质检部门有权独立提出处理意见,或拒绝签发质量检验凭证或产品合格证书,任何部门或个人不得干涉。
4. 检验员的“三职”
  - 4.1 严格执行国家标准和上级有关检测工作的制度,规定。
  - 4.2 负责对进货、过程、产品及出入库和储存的产品的各项目检验。
  - 4.3 负责将检测有关数据,资料作出记录归档。
5. 检验员的“五权”
  - 5.1 对不符合国家标准的产品,有权通知班组进行返工整理。
  - 5.2 有权禁止不合格产品出库。
  - 5.3 有权及时处理质量事故,追查原因。
  - 5.4 有权禁止一切违反检验制度的行为,并向上级报告。
  - 5.5 有权提出改进产品,科学贮存的合理化建议。
6. 质量与安全管理部负责检验和试验的管理工作,化验室负责检验和试验的実施控制。
7. 检验
  - 7.1 成品检验标准:执行国家部颁标准或按客户要求(应优于国标)执行。
  - 7.2 对外购原料需按规定程序对其进行多项检验和试验。
  - 7.3 外购原料经检验达不到标准要求时应立即退货以保证产品质量。
  - 7.4 各项检验均需作好原始检验记录并每天按班次出具检验报告,妥善保存备查。
  - 7.5 自检合格的基础上一年两次向检验检疫局进行报验。

<b>化验室手册</b>  <b>进货验证规程</b>	章节号	6.6
	版本	1
	页次	1/1

#### 1. 目的:

为规范本公司各类原料的规格和品质,特制定本标准,作为各种原料及辅料、包装材料进厂检验的验收依据。确保进货验证质量。

#### 2. 适用范围

适用于饮料和蜂蜜及蜂制品的外购原辅材料的检验。

#### 3. 原料验收标准

3.1 原材料主要是蜂蜜、果汁、白砂糖、茶粉、果浆、蜂王浆、果葡糖浆、枸杞、甘草、茯苓、阿胶、杏仁、柠檬酸、食用色素、食用香精、增稠剂、甜味剂等

#### 3.2 验收标准

3.2.1 由于设备设施及检验人员能力的限制,本公司的化验室对原料的验收主要进行感官及数量、重量的检验。

#### 检验内容及标准:

a) 供货商在每批送货时,必须提供该批产品的符合相关标准的产品检测报告。

b) 感官检验:色泽是否正常,形态是否完好,滋味和气味应正常,无异味,无杂质。

c) 数量:应与订购数量、规格相一致。

d) 外包装:是否完整,有无污渍,标识是否清晰、完整。

#### 4 包装材料验收标准:

4.1 包装材料主要是玻璃瓶、盖及外包装箱等。

#### 4.2 验收标准:

a) 规格、尺寸:规格、尺寸是否应与订购规格相一致

b) 数量:应与订购数量相一致。

c) 感官检验:

d) 玻璃瓶:是否透明、无异色、杂质、破损,符合 GB4806.5。

e) 纸箱:GB6543 标准要求,印刷是否清楚,无墨渍。

f) 外包装:是否完整,有无污渍,标识是否清晰、完整。

g) 瓶盖:外观整洁,无异物,符合 GB4806.10

#### 5. 抽样规则

原料及包装材料以每次入库为一批,每批原料按 1%比例抽检/包材按 1%比例抽检,即每 100 箱随机抽样 1 个进行入库检验/即每 1000 箱随机抽样 1 个进行入库检验。最少不得少于 1 箱/个。

#### 6. 复检

产品经检验后,符合质量规格的,按规格定级。如抽样检验不合格时,允许从原批量中按原抽样比例加倍重新抽样复验,如仍不合格时,应退货处理。

#### 7. 合格判定

a) 票据检验不合格则判定该批原料不合格;

b) 感官检验中气味和口感有一项不合格,则判定该批原料不合格;

c) 感官检验中原料的色泽、形状、杂质等不合格时,允许加倍取样,对不合格项目进行检验,若任不合格则判定该批原料不合格;重量检验不合格时,允许加倍取样再进行检验,若仍不合格则判定该批原料不合格。

<b>化验室手册</b> <b>成品验证规程（饮料系列）</b>	章节号	6.7.1
	版本	1
	页次	1/1

## 1. 目的

为了确保产品的质量和安全符合规定的要求,对产品的最终质量进行检测验证。

## 2. 适用范围

饮料系列产品的成品验证。

## 3. 主要检测项目:感官、总酸、可溶性固形物、大肠菌群、菌落总数、净含量

## 4. 检测标准

检测项目应符合《秋梨膏》(Q/SY TCY0009)、《酸梅汤》(Q/SY TCY0004)、《柚子膏》(Q/SY TCY0002)、《枇杷膏》(Q/SY TCY0010)、《红糖姜汤饮料浓浆》(Q/SY TCY0003)、《红枣饮料浓浆》(Q/SY TCY0005)、《蓝莓膏》(Q/SY TCY0014)、《酸梅膏》(Q/SY TCY0012)、《冰糖雪梨膏》(Q/SY TCY0013)、《果蔬汁类及其饮料》(GB/T31121)相关指标的要求。

### 4.1 感官要求:

《秋梨膏》(Q/SY TCY0009)、《酸梅汤》(Q/SY TCY0004)、《柚子膏》(Q/SY TCY0002)、《枇杷膏》(Q/SY TCY0010)、《红糖姜汤饮料浓浆》(Q/SY TCY0003)、《红枣饮料浓浆》(Q/SY TCY0005)、《蓝莓膏》(Q/SY TCY0014)、《酸梅膏》(Q/SY TCY0012)、《冰糖雪梨膏》(Q/SY TCY0013)、《果蔬汁类及其饮料》(GB/T31121)相关指标的要求。

### 4.2 理化要求

《秋梨膏》(Q/SY TCY0009)、《酸梅汤》(Q/SY TCY0004)、《柚子膏》(Q/SY TCY0002)、《枇杷膏》(Q/SY TCY0010)、《红糖姜汤饮料浓浆》(Q/SY TCY0003)、《红枣饮料浓浆》(Q/SY TCY0005)、《蓝莓膏》(Q/SY TCY0014)、《酸梅膏》(Q/SY TCY0012)、《冰糖雪梨膏》(Q/SY TCY0013)、《果蔬汁类及其饮料》(GB/T31121)相关指标的要求。

### 4.3 微生物指标

《秋梨膏》(Q/SY TCY0009)、《酸梅汤》(Q/SY TCY0004)、《柚子膏》(Q/SY TCY0002)、《枇杷膏》(Q/SY TCY0010)、《红糖姜汤饮料浓浆》(Q/SY TCY0003)、《红枣饮料浓浆》(Q/SY TCY0005)、《蓝莓膏》(Q/SY TCY0014)、《酸梅膏》(Q/SY TCY0012)、《冰糖雪梨膏》(Q/SY TCY0013)、《果蔬汁类及其饮料》(GB/T31121)相关指标的要求。

## 4. 净含量及偏差

净含量及偏差应符合国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号的规定,包装产品不低于标示净含量。

## 5. 判定规则

产品符合标准规定为合格,否则为不合格,合格产品附产品合格证方可出厂。检验中出现不合格项(卫生要求除外),允许加倍复检,复检如仍有不合格项目,判该批产品不合格。不合格产品不允许出厂销售。

## 6. 抽检

同台设备在一个自然日内生产的统一规格,同一品种的产品为一组批。

在生产线上或成品库中每组批产品中随机抽取二箱,每箱中随机抽取2个包装的产品,供检验用。

<b>化验室手册</b> <b>成品验证规程（蜂蜜系列）</b>	章节号	6.7.2
	版本	1
	页次	1/2

1. 目的

为了确保产品的质量和安全符合规定的要求, 对产品的最终质量进行检测验证。

2. 适用范围

蜂蜜系列产品的成品验证。

3. 主要检测项目

感官、蔗糖、果糖和葡萄糖、大肠菌群、菌落总数、净含量。

4. 检测标准

检测项目应符合 GB14963 《食品安全国家标准 蜂蜜》相关指标的要求。

4.1 感官要求:

依蜜源品种不同, 蜂蜜色泽由水白色至深色不等。单一花种蜂蜜有该蜜源植物的花的气味, 没有酸或酒的挥发性气味和其他异味。检验结果应符合下表。

品种 检验要求	洋槐	荆条	枣花
色泽	水白色、白色	浅琥珀色	(浅)琥珀色、深色
气味滋味	清香、甜润	略香、甜润	甜腻
状态	偶有结晶, 结晶 乳白细腻	易结晶、结晶乳白细腻	不易结晶
	常温下呈粘稠流体状		
杂质	不含蜜蜂肢体、幼虫、蜡屑及其他肉眼可见杂物。无发酵症状		

4.2 理化要求

项 目	指 标
蔗糖含量/% $\leq$	5
果糖和葡萄糖含量% $\geq$	60

4.3 微生物指标

项 目	指 标
菌落总数/(cfu/g) $\leq$	1000
大肠菌群/(MPN/g) $\leq$	0.3

<b>化验室手册</b> <b>成品验证规程（蜂蜜系列）</b>	章节号	6.7.2
	版本	1
	页次	2/2

净含量及偏差应符合国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号的规定，包装产品不低于标示净含量。

#### 5. 判定规则

产品符合标准规定为合格，否则为不合格，合格产品附产品合格证方可出厂。检验中出现不合格项（卫生要求除外），允许加倍复检，复检如仍有不合格项目，判该批产品不合格。

不合格产品不允许出厂销售。

#### 6. 抽检

同台设备在一个自然日内生产的统一规格，同一品种的产品为一组批。

在生产线上或成品库中每组批产品中随机抽取二箱，每箱中随机抽取2个包装的产品，供检验用。

蜂蜜

<b>化验室手册</b> <b>成品验证规程（调制蜂蜜制品系列）</b>	章节号	6.7.3
	版本	1
	页次	1/1

#### 1. 目的

为了确保产品的质量和安全符合规定的要求,对产品的最终质量进行检测验证。

#### 2. 适用范围

调制蜂蜜制品系列产品的成品验证。

#### 3. 主要检测项目:

感官、水分、蔗糖、果糖和葡萄糖、大肠菌群、菌落总数、净含量

#### 4. 检测标准

检测项目应符合 Q/SY TCY0008《调制蜂蜜制品》相关指标的要求。

##### 4.1 感官要求:

项目	调配蜜膏指标
色泽	色泽均匀一致
组织形态	呈粘稠状
滋味和气味	具有蜂蜜固有的气体、口感香甜
杂质	无外来杂质

##### 4.2 理化要求

项 目	指标
水分/% ≤	30
蔗糖% ≤	10
果糖和葡萄糖含量% ≥	50

##### 4.3 微生物指标

项目	指标
菌落总数/(cfu/g) ≤	1000
大肠菌群/(MPN/g) ≤	0.3

##### 4.4 净含量及偏差

净含量及偏差应符合国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号的规定,包装产品不低于标示净含量。

#### 5. 判定规则

产品符合标准规定为合格,否则为不合格,合格产品附产品合格证方可出厂.检验中出现不合格项(卫生要求除外),允许加倍复检,复检如仍有不合格项目,判该批产品不合格。

不合格产品不允许出厂销售。

#### 6. 抽检

同台设备在一个自然日内生产的统一规格,同一品种的产品为一组批。

在生产线上或成品库中每组批产品中随机抽取二箱,每箱中随机抽取2个包装的产品,供检验用。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>水处理设施和管道清洗管理规定</b>	章节号	7. 1
	版 本	1
	页 次	1/1

1. 供水系统采用变频出水，但生产用水都经过净水系统储存在密封的水箱内。供水满足作业使用，要求见《车间给水图》。而且来源充足，水源为地下水，凡是接触食品或食品接触面的设备表面的水必须是经过软化及杀菌处理过的且符合国家有关规定。凡是需要用水来加工食品，用水来清洗设备，用具及食品包装材料，或需要用水的卫生设施等一切地方都提供了适当压力的自来水。

1. 1 给水系统能适应生产需要，设施合理有效，保持经常畅通，水源的出口密闭，防止污染。

1. 2 将充足的水送到生产车间需要用水的地方去。供水方向应逆加工过程进行，即由洁区到非清洁区。

1. 3 生产用水的卫生要求：

(1) 冷却水的质量：必须使用软化水，并定期化验杀灭细菌。

(2) 加工用水充足并应符合国家生活饮用水卫生标准。

(3) 区级以上卫生防疫站每年两次对水质卫生检测，本公司保存记录两年。

2. 设备及管道的清洗使用的是就地清洗机，每天下班后均要进行清洗消毒。

2. 1 清洗液顺序：清水—碱液—清水—酸液—清水

2. 2 该机使用的清洗液为氢氧化钠和柠檬酸，氢氧化钠液浓度为 2%，柠檬酸浓度为 2%。

2. 3 配制方法：

2%酸/碱液：2ml 酸/碱液加入 100ml 水中（水用室温下自来水）

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b>  <b>关键工序的操作规程</b>	章节号	7. 2
	版 本	1
	页 次	1/ 1

### 1 关键工序的管理

1.1 关键工序:原料采购、配料、均质、杀菌、灌装、灯检、液位检测、  
1.2 关键工序的操作者对产品进行自检、自控的同时,工序检验员要对该工序产品进行检验并记录,确保后续工序的产品质量。

2 质检部将对关键工序的半成品、成品进行随即抽查,以确保关键工序得到有效控制。

### 3 工作程序

3.1 原料采购由采购人员负责,具体按本手册《采购控制程序》执行。

#### 3.2 配料工序

使用配料缸进行配料,添加的辅料数量严格按照《产品配料表》的要求进行配比。

#### 3.3 均质工序

使用均质器进行均质,均质压力 10-15Pa,流量为 5-10 吨/小时。

#### 3.4 杀菌工序

蜂蜜使用灭菌罐进行杀菌,杀菌温度为 50-60℃,时间为 60 分钟。

秋梨膏等饮料使用灭菌罐进行杀菌,杀菌温度为 98-100℃,时间为 15 分钟。

#### 3.5 灌装工序

3.5.1 灌装/旋盖人员严格按工艺操作规程的要求进行灌装操作。

3.5.2 操作人员要时刻注意自动灌装机上的克数旋钮,保证每瓶产品均为要求容量。

#### 3.6 灯检工序

灯检人员严格按工艺操作规程的要求进行灯检操作。

3.7 对于关键工序的操作应及时进行记录。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>化学品使用管理规定</b>	章节号	7. 3
	版 本	1
	页 次	1/ 1

1 目的:

防止厂内使用的化学物质包括消毒液、洗涤灵、对食品的污染。

2 范围:

有毒化学物（消毒液、洗涤灵、杀虫剂）的正确标记（贮藏和使用）。

3 操作要求:

3.1 采购人员在购买有毒化学物质时须确保购买的化合物有主管部门批准生产销售, 使用说明的证明; 例如: 主要成份, 毒性使用剂量和注意事项正确使用方法;

3.2 有毒化学物质须存放于单独的区域, 防止随便乱拿, 设有警示标示;

3.3 化学物正确标示, 标示清楚, 表明有效期;

3.4 生产部门需要使用时, 到仓储员处领取, 并登记《有毒有害物质领用记录》, 使用后归还仓储员并登记《有毒有害物质领用记录》, 配制时配制人按相应的配制要求, 并填写《消毒剂配制记录》, 并由质检人员对其配制和使用过程、结果进行检查;

3.5 委托外部灭虫的由质检人员对其配制、灭虫过程和结果进行检查;

4 检查:

4.1 经常检查确保符合要求;

4.2 每月全面检查一次有毒化合物的贮存, 标识及使用情况;

5 纠偏:

5.1 转移存放错误的化学物质;

5.2 采购时对标记不清的拒收或退回;

5.3 对保管、使用人员进行培训;

5.4 评价不正确使用有毒化学物造成的影响。

6 记录:

《有毒有害物品清单》

《消毒剂配制记录》

《有毒有害物品领用记录》

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>仓储工作标准</b>	章节号	7. 4
	版 本	1
	页 次	1/ 1

#### 1. 管理规定

1.1 经检验合格的产品（包括原材料、辅助材料、成品）入库前，需填写手工《入库单》，同时开具电脑《入库单》，办理完入库手续后方可入库。

1.2 两份《入库单》内容应相符，二者同时保存。

1.3 《入库单》中，应写明入库产品的名称、材质、数量、检验状态、来源、入库日期等内容。

1.4 库房管理员，对入库产品应采用各种方式及时进行标识，防止乱用：

原材料的存放，应有明显的存放区域与隔离区域，防止两种材料混杂；可能时，进行挂牌标识

不同型号的成品，必须单独存放，不同种类也要单独存放，并标明牌号、批号、生产日期等事项。

1.5 库房管理员，对入库产品应进行合理放置，以“便于搬运、先入先出”为原则，并保证放置不会影响产品的质量：

规则包装箱装标准重量的产品，用侧面排列法，每层可放 1 箱、5 箱、8 箱或 10 箱，每垛稳固；

非标准重量的产品必须在外包装上表明重量；

不定型或散装产品，不宜进行堆积，尽可能摆放在货架上；

仓库中贮存的产品，包装不能直接与地面接触，临时性在地面摆放只能摆放一层，不能堆积；

仓库的温度、湿度应当符合工艺要求，并配备温、湿度计及自动温度记录装置。

1.6 库房管理员，对库存产品应做好必要的防护，如：防盗、防火、防潮、防虫鼠害等；并做好必要的清洁工作，确保卫生和安全。

1.7 库房管理员，应对库存产品建立台帐进行管理，包括《原材料台帐》、《成品台帐》，并定期进行盘点，做到帐物相符。

1.8 库房管理员，应不定期地检查库存产品的质量情况，发现损坏、丢失等情况，应及时向业务部进行汇报。

1.9 供销部，应对产品的库存管理进行监督检查，及时解决出现的问题，必要时与生产、销售部门进行协调，保证满足生产与销售的需要。

1.10 产品出库时，应填写《领料单》或《出库单》，库房管理员，负责核查出库产品与单据要求是否一致，确认无误后办理出库，并及时填写相应的台帐。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>设备维护规程</b>	章节号	7. 5
	版 本	1
	页 次	1/ 1

1. 目的:

加强设备的维护与保养, 坚持预防为主和维护与计划检修相结合的原则, 做到正确使用、精心维护, 使设备经常处于良好状态。

2. 内容:

2.1) . 生产车间维修人员负责对设备的日常保养, 要求轴见光、无泄痕、定期加油、电机不发热;

2.2) 、生产车间维修工负责设备的规范保养, 确保设备运转正常且耗能低。

3. 要求

3.1) 、生产车间操作人员应对所使用的设备做到“四懂”、“三会”, “四懂”是指懂设备结构、懂设备原理、懂设备性能、懂设备用途、“三会”, 是指会使用、会维护保养、会排除故障;

3.2) 、严格按照操作标准进行设备的启动、运行与停车, 严禁设备超负荷、带病运转;

4、必须坚守岗位, 进行巡回检查;

5、发现设备有不正常情况, 必须在 5 分钟内进行检查原因, 紧急情况下立即采取措施或停车, 并上报班组长、车间主任, 在未弄清原因、未排除故障的情况下不准开车;

6、未经车间主任同意, 不得将配套设备拆件使用;

7、生产部负责设备维护保养工作的检查。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>洗瓶工序操作规程</b>	章节号	7. 6
	版 本	1
	页 次	1/ 1

1. 按规定做好生产前的准备工作。
2. 检查洗瓶机的各部，确认是否处于正常状态。
3. 用专用周转箱从仓库运进玻璃瓶，运输途中防止异物混入瓶内或被其它物质污染，防止瓶口碰磕或划损。
4. 开动洗瓶机、传送带、理瓶机。
5. 用 40~45 度温水冲瓶/清洗。
6. 洗过的玻璃瓶洗净度达到要求，继续正常洗瓶，若有异常现象，排除故障后，继续正常洗瓶。
7. 作业结束后，进行机械保养及清场卫生工作。
8. 做好生产原始记录。
9. 每班做好机械、地面、环境、周转箱的清理消毒。

家 庭 教 育

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>喷码机操作规程</b>	章节号	7. 7
	版 本	1
	页 次	1/ 1

- 1、检察主电源是否正常，并开启主电源。
- 2、检查喷码机电源连接线是否松动，感应光眼连接线是否脱落。
- 3、开机前必须用专用清洗液对喷码机喷头进行清洗，其中包括回收槽，高压偏转板，充电电极，喷嘴等。清洗干净后需将其部件彻底吹干，安装好喷头盖开机。
- 4、开机后进入主菜单 F3，调节至密码菜单确认之后输入当前 0 级密码，以便操作人员进入菜单设置或修改。
- 5、确认无误后，启动 F1 开启喷码机，当喷码机指示灯为绿色，并且操作界面左下方提示位正在喷印，此时喷码机进入正常工作状态。
- 6、进入喷印信息菜单，选择建立喷印信息，将所需喷印信息及相应参数设置，同时按 shift+F1 确认并保存。
- 7、所需喷印信息如已保存，打开喷印信息菜单中的选择喷印信息，确认并设置参数即可。
- 8、确定所需喷印信息，调整喷头与所需喷印瓶身的距离，调试正常后待机准备喷印。
- 9、生产结束后，启动 F1 停止喷印，当指示灯为红色且操作界面左下方提示为未喷印，关闭喷码机开关及电源。
- 10、非本岗位操作人员严禁上机，并要求操作人员能够熟练操作，并且了解故障图标显示及说明，能够进行简单的维修和保养工作。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>水处理操作规程</b>	章节号	7. 8
	版 本	1
	页 次	1/ 1

- 1、检查所有阀门是否开启到规定位置，有无泄漏现象。
- 2、检查电源控制柜内开关是否正常，并开启总电源开关。
- 3、打开原水进水阀门，使其进水流量达到 8T/h。
- 4、当原水箱内水位达到规定要求后，手动开启原水泵，指示灯亮。
- 5、原水在通过软化树脂过滤器后，压力达到 0.2Mpa 时，开启一级高压泵指示灯亮，同时给保安过滤器排气。
- 6、一级高压泵开启后当软化树脂过滤器后压力达到 0.3~0.35Mpa 时调节一级反渗透浓水调压阀，使一级淡水出口压力和浓水出口压力为 10Mpa。
- 7、当中间水箱一级反渗透纯水达到一半时，开启二级高压泵指示灯亮，同时给精密过滤器排气。正常后调节二级反渗透浓水调压阀，使二级淡水出口压力和浓水出口压力为 10Mpa，生产中要随时观察出口压力数值是否正常。
- 8、当臭氧发生器内有冷却水流过时，开启臭氧发生器主电源开关之后依次开空压机开关，一分钟后开启臭氧发生器开关。
- 9、生产过程中要随时观察原水箱及中间水箱水位，并注意出口压力显示，多介质过滤器出口压力不超过 0.50Mpa，活性炭过滤器出口压力不超过 0.4Mpa 软化树脂过滤器出口压力不超过 0.35Mpa。
- 10、生产结束后，先将二级反渗透浓水调压，先将二级反渗透浓水调压阀卸压后关闭二级高压泵。再将一级反渗透浓水调压阀卸压后关闭一级高压泵。最后关闭原水泵和原水进水阀门。
- 11、由于反渗透膜在正常状态下每天开机至少 2 小时，因此要对多介质过滤器，活性炭过滤器，软化树脂过滤器定期清洗，以保证纯水质量。

其他各类作业指导书和管理制度  <b>高压均质机操作规程</b>	章节号	7. 9
	版 本	1
	页 次	1/ 1

- 1、检查调压手柄应在无压力状态下，齿轮箱内油位应在视镜 1/2 以上，并打开均质机出料阀门与进料阀门。
- 2、开机前先打开柱塞冷却及油冷却器的进水阀门。
- 3、由于均质机对进口物料的颗粒度有严格要求，因此生产前必须对均质机前双联过滤器内不锈钢滤网进行检查并安装到位。
- 4、起动均质机主电机，绿色指示灯亮，十秒钟后待黄色指示灯亮，开始给均质机缓慢加压。
- 5、出料正常后，旋动一级调压手柄，使其均质压力为 5Mpa，压力稳定后缓慢旋动二级调压手柄，使其最终均质压力为 10Mpa，整个加压过程需要 1~3min。
- 6、生产过程中严禁中断冷却水及无料运行，要随时注意均质机有无异响，均质压力是否为 10Mpa，抗振压力表是否为 0.06~0.07Mpa。
- 7、生产结束后，先将二级调压受柄缓慢卸压，之后再一级调压手柄缓慢卸压，使其在无压状态。
- 8、利用 CIP 的清洗液，严格按照清洗规程，对均质机进行带压清洗。
- 9、清洗完成后，关闭主电机电源，最后关闭柱塞冷却及油冷却器进水阀门。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>灌装机操作规程</b>	章节号	7. 10
	版本	1
	页次	1/ 1

1、灌装前需要开启洁净间内的紫外线杀菌灯或臭氧消毒机，对灌装间进行充分的消毒处理。

2、生产前开启洁净间内的给风机排风机及一组空调机直至灌装结束后关闭。

3、检查电源、水源、压缩空气是否正常，确认无误后开机。

4、打开主电源开关，按开机顺序进行操作。

5、生产过程中开机按钮的使用应轻轻点击，不得用力过大。

6、先以手动方式进行运行调试，一切正常后再调为自动状态。

7、灌装前打开无菌水冲洗阀门，并调至可将消毒后的空瓶冲洗干净为准。

8、生产中如出现故障：卡瓶、缺盖、液位不稳定等，应立即按急停按钮停机，待故障排除后方可开机。

9、灌装结束后，将罐装头清洗假杯调好，严格按照清洗规程对罐装机进行清洗，清洗液来自杀菌机，采用循环排放等程序。

10、清洗结束后，先将主机速度降至为零，并将手动开关调至手动状态，关闭水源、气源、电源结束生产。

注：非本岗位操作人员严禁上岗，操作工必须了解设备基本原理，熟练掌握操作系统，安全操作，合理使用和维护保养。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>运输操作规程</b>	章节号	7. 11
	版 本	1
	页 次	1/ 1

- 1、司机负责公司产品运输工作，圆满完成运输工作任务；
- 2、根据调度外运安排，及时装车运输到指定的地点单位；
- 3、装卸货物时，司机员要坚持到现场查验，防止发生货物装卸误差；
- 4、坚持货主收货签字，发生问题要妥善处理，必要时与公司相关部门负责人联系；
- 5、带货款或票据回公司时，要注意妥善保管，防止发生被盗或丢失；
- 6、搞好车辆的维护和保养，经常检查车辆状况，发现故障及时检修排除，保持车辆良好状态；
- 7、注意经常打扫车辆，保持车辆清洁干净，保持车箱内卫生清洁，对所装产品运输中的卫生负责。定期对车辆进行清洗消毒，每星期两次。
- 8、送货人员必须取得了健康证后方可上岗。运输人员要勤洗澡、勤换衣、勤理发，不得留长发和指甲。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>设备管理规定</b>	章节号	7.12
	版本	1
	页次	1/1

为了使生产加工和检测监控用仪器设备正常准确的运行，以保证基础设施和维护方案的有效实施，对生产加工和检测监控用仪器设备的维护和修理作出以下计划：

1. 严格执行公司质量与食品安全管理体系手册6.2《基础设施和工作环境控制程序》的有关规定。

2. 进厂的所有仪器设备必须有合格证及使用说明书，合格证和使用说明书统一归档管理。

3. 所有仪器设备进厂均须安装调试运行正常后由生产部和使用部门签字验收合格才能投入使用。

4. 在教育培训过程中，应培训操作人员严格按照仪器设备使用说明书操作。

5. 每天开工前应对 设备检查一次，如果未发现异常便可开始生产，在生产使用过程中，应对 设备进行定时或不定时的检查，一旦发现异常及时停机修理。当天生产结束后也应全面详细的检查一次。

6. 对检测监控设备应在每天使用前校准一次，每半年对校准体校准一次。

对生产加工和检测监控用仪器设备的检查、维护和修理应填写相应的《设施日常保养项目表》、《设施检修单》等。

<b>其他各类作业指导书和管理制度</b> <b>食品撤回计划</b>	章节号	7.13
	版本	1
	页次	1/2

为了使进入流通领域的、由各种原因导致的不合格食品及时、快速、完全的回收，保证食品安全管理体系要求的有效性，对食品撤回制定以下计划：

- 1、质量与安全管理部应建立产品撤回小组并明确其成员的职责和联系方式。
- 2、生产加工的食品应有明显的标志，如生产企业代码、生产批号、生产日期、有效期等，以便回收时易于识别。
- 3、如需回收某一批食品时，应以最快的速度方式和方式通知到销售者和使用者，以尽量减少所造成的危害。
- 4、食品生产加工和出厂等有关记录的保存期应超过产品的保质期，以便查找引起回收产品不合格的原因。
- 5、建立对食品的投诉档案，对所有投诉的联系方式和处理结果要作出详细记录并归档保存。
- 6、回收某一批次食品时，应确定该批次生产加工的总数量、进入销售环节的数量、退回数量和企业现存数量并做好记录。
- 7、回收某一批次食品时，应确定回收的销售区域及分布广度和深度(再次加工者、批发商、零售商等)。
- 8、回收某一批次食品时，应做出相应的控制措施，即对可能造成的危害及处理意见做出说明。
- 9、每月应对食品回收效率进行评估，并对验证回收率的方法做出说明(回收食品的数量占同一批次进入销售环节的数量比率)。
- 10、在回收食品时还应考虑到由其危害所影响到的其他产品有无危害(被回收的食品有可能添加在其他食品中)。
- 11、严格执行公司质量与食品安全管理体系手册8.13《不合格控制程序》的有关规定。

#### 食品的投诉记录

编号：

食品名称	
投诉的时间	
投诉者姓名	
投诉者地址	
投诉者电话	
投诉的内容	
对投诉所采取的措施	

<b>危害分析和关键点控制计划 (HACCP)</b> <b>食品撤回计划</b>	章节号	7.13
	版本	1
	页次	2/2

产品撤回报告

编号：

食品名称			
企业代码		生产时间	
生产数量		出厂数量	
生产批号		有效期	
发货人员		出厂时间	
销售地区		回收数量	
回收批号		回收时间	
回收人员		回收地域	
现存数量		回收率	
对回收品处理措施			

记录人：            年    月    日            复核人：            年    月    日

12 记录

- 12. 1 《食品的投诉记录》
- 12. 2 《产品撤回报告》

<b>工作记录清单</b>	章节号	8
	版本	1
	页次	1/ 1

- 《加工用水水质检测记录表》
- 《设备、器具消毒记录表》
- 《纠正与预防措施处置单》
- 《卫生检测报告》
- 《卫生检查表》
- 《工作服清洗消毒记录表》
- 《进货验收记录》
- 《员工健康档案》
- 《个人卫生检查记录》
- 《培训记录》
- 《防蝇防鼠记录》
- 《设施检修单》
- 《车间清洁度检测记录》
- 《体检报告》
- 《配料、杀菌、均质记录》
- 《设备维修单》
- 《化学品领用记录》
- 《生产车间清洗消毒记录》
- 《设备日常保养项目表》
- 《HACCP 计划验证报告》
- 《食品投诉记录》
- 《产品撤回报告》
- 《药品有效期管理表》
- 《有毒有害物品清单》
- 《有毒有害物品领用记录》
- 《消毒剂配制记录》