

成都市市场监督管理局

成市监办〔2021〕240号

成都市市场监督管理局 关于印发《成都市食品生产企业食品安全管理 (HACCP)体系实施指南(试行)》的通知

各区(市)县市场监督管理局:

为进一步提升我市食品生产企业的生产管理水平 and 食品安全保障能力,推动食品产业转型升级和持续健康发展,根据现行法律法规及相关要求对《成都市食品生产企业食品安全管理

（HACCP）体系实施指南（试行）》进行了完善，现印发你们，
请结合实际引导企业进行运用。



成都市食品生产企业食品安全管理 (HACCP) 体系实施指南

(试行)

一、食品安全管理 (HACCP) 体系的相关要求

(一) 基本要求。

1. 取得食品生产许可证及相关资质且处于有效期内。
2. 食品生产类别、食品生产场所等应在食品生产许可范围内。

(二) 文件要求。

建立食品安全管理 (HACCP) 体系应制定相应的文件, 文件的多少与详略程度应与企业的规模和生产过程的繁杂程度相适应。

1. 基本文件。

建立食品安全管理 (HACCP) 体系文件, 至少应包括以下内容:

- (1) 食品安全承诺;
- (2) 食品安全管理 (HACCP) 手册;
- (3) 法律法规清单;
- (4) 法律法规要求建立的制度; (参考附件 1)
- (5) 确保体系有效实施所需的其他文件, 如前提方案 (计划)、卫生标准操作程序 (SSOP)、HACCP 计划等;
- (6) 实施各项食品安全管理措施形成的记录。

2. 食品安全管理（HACCP）手册。

编制食品安全管理（HACCP）手册，至少应包括以下内容：

（1）食品安全方针；

（2）食品安全管理（HACCP）体系的范围，包括：产品或产品类别、生产经营活动的场所和过程等；

（3）组织结构图及职责权限；

（4）食品安全管理（HACCP）体系过程中的基本要求；

（5）体系文件清单。

3. 文件控制。

食品安全管理（HACCP）体系文件应予以控制：

（1）文件应经批准后发布，确保文件的合法性和有效性；

（2）及时审核、更新文件，经批准后再行发布，并对文件的现行状态进行标记；

（3）在需要使用文件的地方，应提供清晰易读、有效的文件；

（4）外来的食品安全管理文件统一发放和管理；

（5）防止作废文件的误用，对需保留的作废文件进行标识。

（三）管理职责。

1. 最高管理者。

最高管理者应关注食品安全，对保障食品安全做出承诺，履行以下职责：

（1）向企业员工传达食品安全的重要性；

(2) 制定企业的食品安全方针和食品安全目标；

(3) 配置保障食品安全所需资源；

(4) 领导和参与食品安全管理制度（程序）的制定、过程控制的策划、食品安全培训、食品安全自查和内审、管理评审，以及食品安全事件的处理；

(5) 规划企业组织架构，任命HACCP小组组长，并给予相应的授权；

(6) 建立内外部沟通渠道，授权负责沟通的人员，保证沟通的效果。

2. 自查与内部审核。

定期开展自查与内部审核，以便及时发现潜在风险并采取相应的纠正预防措施，评估食品安全管理（HACCP）体系的符合性和有效性。应注意以下要点：

(1) 建立食品安全自查制度，指派专人对生产现场各环节卫生规范的落实情况进行日常性的监督检查；

(2) 建立内部审核制度，由具备评审能力的内部审核员，或者聘请外部的专业评审员，每年至少对食品安全管理体系的各个方面进行一次评审；

(3) 每次内审活动应制定有专门的计划、评审表，并最终形成内审报告；

(4) 针对自查和内审发现的问题，应要求相关责任部门（岗位）采取纠正预防措施，对措施的落实情况要进行验证和确认。

3. 管理评审。

最高管理者每年可以通过召开会议的方式，至少组织一次管理评审。HACCP 小组和各职责部门（岗位）要向管理评审会提交反映企业食品安全管理状况的资料和数据，至少应包括以下内容：

- （1）产品质量合格率；
- （2）客户投诉率；
- （3）内审报告；
- （4）政府监督检查发现的问题及改进情况；
- （5）第三方评审报告（适用时）；
- （6）市场和客户对产品质量的新要求；
- （7）食品安全质量相关法律法规和标准的变化与调整。

根据以上资料和数据，企业管理层识别食品安全管理的改进机会点，明确相应的措施，制定行动计划，形成管理评审的决议性文件，如会议纪要。

（四）前提方案（计划）。

1. 人力资源保障。

制定并实施人力资源保障计划，保证员工具备岗位所需的意识、知识和技能，应注意以下要点：

- （1）根据食品管理的需要，配备食品安全管理人员、关键岗位的人员；
- （2）建立员工健康管理制度，直接接触食品人员应取得健

康证明后，方可上岗；

（3）持续开展覆盖全体员工的食品安全管理知识、技术和操作规范的宣传教育和培训，并对培训效果进行评价；

（4）做好人员教育、培训、技能等资料的收集、整理、保管等工作。

2. 良好生产规范（GMP）。

按照《食品安全法》GB 14881、DB510100/T174 等相关法律法规及标准的要求，在食品生产过程中实施良好生产规范，至少应包括以下内容：

（1）选址与厂区环境；

（2）厂房与车间；

（3）设施与设备；

（4）卫生管理；

（5）食品原料、食品添加剂和食品相关产品；

（6）生产过程的食物安全控制；

（7）检验；

（8）食物的贮存和运输。

3. 卫生标准操作程序（SSOP）。

基于食物安全风险识别和评估，制定并执行相应的卫生标准操作程序（SSOP），至少应包括以下内容：

（1）生产用水（冰）的卫生安全控制；

（2）产品接触面的卫生安全控制；

- (3) 防止交叉污染；
- (4) 洗手消毒和卫生间设施的维护；
- (5) 防止润滑油、燃料、清洗消毒用品、冷凝水等污染物对产品的污染；
- (6) 有毒有害化学物品的标识、贮存和使用；
- (7) 员工的健康和卫生控制；
- (8) 虫、鼠害的防治。

4. 原辅料、食品包装材料安全卫生保障制度。

建立和实施原辅料、食品包装材料的安全卫生保障制度，以预防潜在的食品安全隐患。至少应包括以下内容：

- (1) 合格供方应具备的条件和准入评价方法，对不合格供方的淘汰措施；
- (2) 原辅料的质量标准与验收方式；
- (3) 合格供应商档案、到货查验记录和质量检验报告的管理；
- (4) 建立和保存食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品的贮存、保管记录和出库领用记录。

5. 标识和追溯计划。

建立产品可追溯系统，应关注以下要点：

- (1) 接收购入的原辅料时，完整记录原辅料的信息，至少应包括以下内容：品名、规格、数量、原辅料批号或到货日期、生产商或供货商名称等；

(2) 原辅料贮存过程中，做好物品标识；

(3) 生产部门领用原辅料时，做好出库领用记录，至少应包括以下内容：品名、规格、数量、原辅料批号或入库日期、领用时间、领用人等。

(4) 进入生产现场的原辅料要有识别其品名和批次的标识；

(5) 混制好的原辅料和半成品要有能识别其来源和所属批次的标识或记录；

(6) 产品内外包装的标签标识的信息应符合法规要求，能识别生产的时间。暂存的、等待处理的不合格产品要有明显的标识，或有专门的隔离措施；

(7) 产品出厂发货记录，至少应包括以下内容：品名、规格、数量、产品批号、收货方、发货时间等；

(8) 定期对产品追溯系统的有效性进行测试，保存测试记录和报告。

6. 维护保养计划。

制定并实施厂区、厂房、设施、设备等的维护保养计划，并按计划进行维护保养，保持良好状态，预防对产品的污染，至少应包括以下内容：

(1) 保持厂区无扬尘，无积水，厂区、车间保持卫生整洁；

(2) 防止车间等场所灰尘聚集，避免结露、长霉或脱落等；

(3) 根据需要，定期、定时对设备和工器具进行清洗消毒，对生产设施进行维护保养。

7. 产品召回计划。

制定产品召回计划，按照法律法规要求，对售出的不合格产品及时召回。至少应包括以下内容：

- （1）确定实施产品召回计划人员的职责和权限；
- （2）符合相关法律法规和其他相关要求；
- （3）制定和实施不安全产品的召回措施；
- （4）制定召回产品的分析和处置措施；
- （5）每年至少进行一次产品召回模拟演练；
- （6）保存召回计划、公告及召回食品处置等相关记录。

8. 应急预案。

制定食品安全应急预案，应对突发事件对食品安全构成的危害，至少满足以下方面的要求：

- （1）对潜在的食品安全事故或突然停水停电、自然灾害、突发疫情等紧急情况做出预判，并制定相应的应对措施；
- （2）定期排查食品安全风险隐患；
- （3）每年至少进行一次食品安全应急演练；
- （4）定期对应急措施和预案进行评审和改进；
- （5）做好应急演练、事故处置的相应记录。

9. 食品防护计划。

为了防止人为的破坏或蓄意污染导致的食品安全问题，企业应识别生产现场、加工和储运环节的潜在风险点，制定食品安全防护计划，落实相应的防护措施，至少应包括以下内容：

- (1) 实施防护的环节；
- (2) 防控的风险；
- (3) 防护措施；
- (4) 审核验证措施与责任人。

10. 食品欺诈的预防。

对所有食品原辅料进行脆弱性评估，评定掺假或冒牌的潜在风险，应考虑以下因素：

- (1) 过往历史中原辅料是否有被掺假和替代的情况；
- (2) 掺假或替代能达成的经济利益；
- (3) 通过供应链接触到原辅料的难易程度；
- (4) 识别掺假的难易程度；
- (5) 原辅料的本身特性是否容易被掺假和替代。

保存对脆弱性评估的审核验证等相关记录。

11. 致敏物质的管理。

制定并实施致敏物质的管理方案，至少应包括以下内容：

- (1) 建立并实施针对所有食品加工过程及设施的致敏物质管理方案；
- (2) 对原辅料、中间品、成品、食品添加剂、加工助剂、接触材料及任何新产品开发引入的新成分进行致敏物质评估；
- (3) 识别致敏物质的污染途径，并对整个加工流程可能的致敏物质污染进行风险评估；
- (4) 制定减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施，并对

控制措施进行确认和验证；

（5）对于产品设计所包含的致敏物质成分，或在生产中由于交叉接触所引入产品的致敏物质成分，按照工厂所在国和目的国的法律法规要求进行标识。

二、HACCP 计划的制定与实施

（一）成立 HACCP 小组。

1. 为 HACCP 计划的制定和实施成立 HACCP 小组。组长由具备 HACCP 知识,有质量管理经验,熟悉产品生产工艺的人员担任,小组成员由企业内部与食品安全质量相关的部门或岗位的骨干人员组成。

2. HACCP 小组成员在专业知识和经验方面应该互补,共同构成具备以下知识和能力的团队:

（1）与企业的产品有关的食品安全危害的识别、风险评估与控制；

（2）原辅料的质量特性与供应渠道；

（3）本企业产品的质量特性与生产工艺；

（4）质量检验；

（5）生产设施与设备的维护与保养；

（6）与企业相关的食品安全法律法规和标准；

（7）市场与客户对产品质量的要求。

必要时，可借助外部的技术资源，聘请外部技术专家，

3. 形成由最高管理者签署的成立 HACCP 小组的文件，任命

HACCP 小组组长，明确 HACCP 小组成员及其职责分工。HACCP 小组成员专业资质和培训经历有关的资料应妥善保存，并及时更新。HACCP 小组成员及职责可采用表格形式记录。（参考附件 4，表 4.1）

参照 HACCP 计划制定流程图（附件 2）编制 HACCP 计划。

（二）描述原辅料及产品。

1. 通过原辅料及食品接触材料描述表（参考附件 4，表 4.2）对原辅料及食品接触材料进行描述。至少应包括以下内容：

- （1）主要配料或成份；
- （2）主要质量特性，如理化和微生物指标；
- （3）验收依据，如原辅料的质量标准；
- （4）生产过程中的用途；
- （5）运输/贮存条件；
- （6）包装方式；
- （7）使用前的处理；
- （8）供应来源，如供应商或产地。

2. 通过产品描述表（参考附件 4，表 4.3）对产品进行描述。至少应包括以下内容：

- （1）产品的名称与规格；
- （2）产品的配料；
- （3）产品的质量特性，如理化和微生物指标；
- （4）包装方式，包括内、外包装的材料与规格；

(5) 执行的质量标准；

(6) 预期用途与使用方法即拟供应的目标顾客、消费人群、产品的使用方法等；

(7) 储运条件，如对温度和湿度的要求；

(8) 保质期限；

(9) 敏感人群。

(三) 绘制产品工艺流程图。

1. 根据产品的工艺和生产运行的实际情况，绘制产品工艺流程图（参考附件 4，表 4.4），至少应包括以下内容：

(1) 生产过程的每个步骤和操作环节；

(2) 步骤之间的顺序和相互关系；

(3) 生产过程的返工点和循环点（适用时）；

(4) 外包的生产过程和内容（多场所清单及委托加工情况说明）；

(5) 原辅料和中间产品的投入点；

(6) 废弃物的排放点。

2. 绘制好的产品工艺流程图应经过熟悉生产工艺和生产过程的 HACCP 小组成员在生产时到现场进行验证确认。

3. 对每一个工艺过程的参数及操作要点等进行描述。

4. 当生产工艺和流程有变化时，应对产品工艺流程图进行相应的更新，必要时重新绘制流程图。

(四) 危害分析与关键控制点（CCP）的确定。

1. 根据原辅料和产品描述，以及经过现场验证确认的产品工艺流程图，HACCP 小组应用危害分析表，通过以下四个步骤，进行原辅料和生产过程的危害分析，明确针对危害的控制措施，确定关键控制点 CCP：

（1）识别潜在危害，对每一种原辅料和每一个生产过程（环节）可能存在的生物性、化学性和物理性食品安全危害进行识别。常见的生物危害，包括有害细菌、真菌、病毒及寄生虫等；化学危害，包括有化学品、农药残留、重金属和各类毒素等；物理危害，包括有任何潜在于原辅料中的有害异物。

（2）进行风险评估，针对以上识别出的潜在危害，从危害存在和发生的可能性，及对人体健康危害的严重性进行评估，以确定潜在危害的风险水平。可使用风险等级确定原则表（参考附件4，表4.5）。

（3）明确危害控制措施，针对通过以上风险评估确定出的高风险危害，即显著危害，HACCP小组要明确能将危害预防、消除或降低至安全水平的措施。措施应具有可操作性，并且其控制危害的有效性应经过验证和确认。

（4）确定关键控制点CCP，当针对显著危害的控制措施要落实到生产过程的某个具体的生产环节（步骤）时，HACCP小组可以基于质量管理经验，可使用HACCP体系控制措施选定原则表（参考附件4，表4.6）或借助CCP判断树（附件3）对CCP所在位置做出判定。

2. 危害分析表（参考附件 4，表 4.7）上应注明进行危害分析的时间和参与分析工作的 HACCP 小组成员的姓名。

3. 至少在出现以下情况时，HACCP 小组要对危害分析的适用性进行复审，必要时重新进行危害分析：

- （1）产品配方及生产工艺变更；
- （2）产品的供应对象、预期用途和使用方法有变化；
- （3）客户对产品质量的要求有变化；
- （4）出现了新的食品安全危害；
- （5）产品质量不稳定，重复出现质量问题；
- （6）法律法规和执行标准有变化。

（五）HACCP 计划表的编写与 CCP 的监控。

根据危害分析的结果，编写 HACCP 计划表（参考附件 4，表 4.8），明确各 CCP 的监控措施，至少应包括以下内容。

1. CCP 的位置。

明确 CCP 所在的生产步骤、工序或环节。

2. 关键限值（CL）。

HACCP 小组需为每一个 CCP 建立关键限值（CL）。关键限值应是如温度、时间、水分、粘度、外观性状或合格证明等可观测的指标；关键限值应具备可操作性且符合实际，可参考科学期刊、标准、试验研究、行业惯例等。

3. 监控系统。

监控系统的设计至少应包括以下内容：

（1）监控对象。

通过观察和测量评估一个CCP的操作是否在关键限值内。

（2）监控方法。

根据生产过程的具体情况，CCP的监控方法可以是现场人工观测，仪器在线监测，也可以是取样送实验室进行的检测。

（3）监控频率。

对CCP的监控，可以是连续式的和非连续式的，HACCP小组可以根据监控对象的特性，生产过程的稳定性，确定相应的监控频率。

（4）监控责任人。

明确每个CCP的监控责任人。负责CCP监控的人员应具备相应的知识和技能，经培训合格后上岗。

4. 纠偏措施。

HACCP计划要明确规定应对CCP的关键限值出现偏离时的纠偏措施，包括负责实施纠偏的责任人。本着有效防控食品安全风险原则，基于风险评估，对产品采取隔离、返工或销毁等措施，并使工艺重新处于控制之中。

5. CCP的验证。

为确保CCP的监控措施能得到有效的执行，危害得到有效的控制，HACCP计划要规定相应的审核验证措施和相应的责任人。至少应包括以下内容：

（1）对CCP监控情况及监控记录的检查；

- (2) 监控设备的校准;
- (3) 有针对性的抽样检验。

6. CCP监控记录。

CCP的监控应形成相应的记录,记录的内容客观反映CCP的监控情况。CCP监控记录的内容要真实,要显示监控的时间、监控责任人和记录的审核人等信息,CCP记录要妥善保存。

(六) HACCP计划的确认和验证。

1. HACCP 计划的适用性和有效性应经过确认和验证。

2. HACCP 计划在首次实施前或修改调整后,要经过确认和验证。HACCP 小组每年至少要对 HACCP 计划的适用性和有效性进行一次确认和验证。

3. HACCP 计划的确认和验证应基于相应的数据分析, HACCP 小组平时要做好质量数据的收集和整理。

4. HACCP 计划的确认和验证结果应形成文件,由参与确认和验证的 HACCP 小组成员签字,注明日期,妥善保存。

(七) HACCP 文件记录的保持。

1. HACCP 计划的制定与执行过程形成的文件记录,是企业食品安全管理体系文件的重要组成部分,应按照企业文件和记录管理要求存档保管。

2. 形成和保持的 HACCP 文件和记录(附件5)。

(八) 改进。

1. 持续改进。以食品安全风险控制和解决食品安全问题为导向,企业应通过日常性的内部宣传教育、沟通交流、数据分析、自查、内部审核和管理评审等活动,形成持续改进食品安全管理绩效的机制。

2. 食品安全管理体系的更新。持续关注国内外食品安全法律法规、标准、技术和食品安全风险的新情况、新变化、新趋势,及时更新和完善食品安全管理(HACCP)体系,有效防控食品安全风险,保障消费者的健康,保护企业的品牌和声誉。

三、术语和定义

下列术语和定义适用于本指南。

(一) 危害分析和关键控制点 hazard analysis and critical control point system, HACCP。对食品安全有显著意义的危害加以识别、评估以及控制的体系。(GB/T 19538-2004, 定义3.9)

(二) 食品安全危害。食品中所含有的对健康有潜在不良影响的生物、化学或物理的因素或食品存在状况。(GB/T 22000-2006, 定义3.3)

(三) 食品防护计划。为确保食品生产和供应过程的安全,通过进行食品防护评估、实施食品防护措施等,最大限度降低食品受到生物、化学、物理等因素故意污染或蓄意破坏风险的方法和程序。(GB/T 27320-2010, 定义2.1)

(四) 潜在危害。如不加以预防,将有可能发生的食品安全危害。(GB/T 27341-2009, 定义3.2)

(五) 显著危害。如不加以控制，将极有可能发生并引起疾病或伤害的潜在危害。(GB/T 27341-2009，定义3.3)

(六) 前提方案 prerequisite program, PRP。在整个食品链中为保持卫生环境所必需的基本条件和活动，以适合生产、处理和提供安全终产品和人类消费的安全食品。(GB/T 22000-2006，定义3.8)[前提方案决定于组织在食品链中的位置及类型，等同术语如：良好农业规范(GAP)、良好兽医规范(GVA)、良好操作规范(GMP)、良好卫生规范(GHP)、良好生产规范(GPP)、良好分销规范(GDP)、良好贸易规范(GTP)]

(七) 关键控制点 critical control point, CCP。能够进行控制，并且该控制对防止、消除某一食品安全危害或将其降低到可接受水平是所必需的某一步骤。(GB/T 19538-2004，定义3.5)

(八) 关键限值 critical limit, CL。区分可接受或不可接受的判定值。设定关键限值保证关键控制点(CCP)受控。当超出或违反关键限值时，受影响产品应视为潜在不安全产品。(GB/T 22000-2006，定义3.11)

(九) 危害分析与关键控制点计划(HACCP计划) HACCP plan。根据HACCP原理所制定的，以确保食品链各环节中对食品安全有显著影响的危害得以控制的文件。(GB/T 19538-2004，定义3.10)

四、其他

（一）本指南以 HACCP 体系为主干，融合了 ISO22000 食品安全管理体系等相关要求编制而成，旨在为企业提升食品安全管理水平提供参考。

（二）本指南提供了一系列供企业使用的有关 HACCP 计划工作表格及示例，表格的具体格式可调整，内容应结合企业实际情况编写。

（三）本指南编制了食品安全管理（HACCP）体系实施水平自查表（附件 6），企业可对食品安全管理（HACCP）体系实施水平进行自查或评估。

附件：1. 食品安全管理（HACCP）体系制度汇编

2. HACCP 计划制定流程图

3. 判断树及 CCP 识别顺序

4. HACCP 工作表格

5. 形成和保持的 HACCP 文件和记录汇编

6. 食品安全管理（HACCP）体系实施水平自查表

附件1

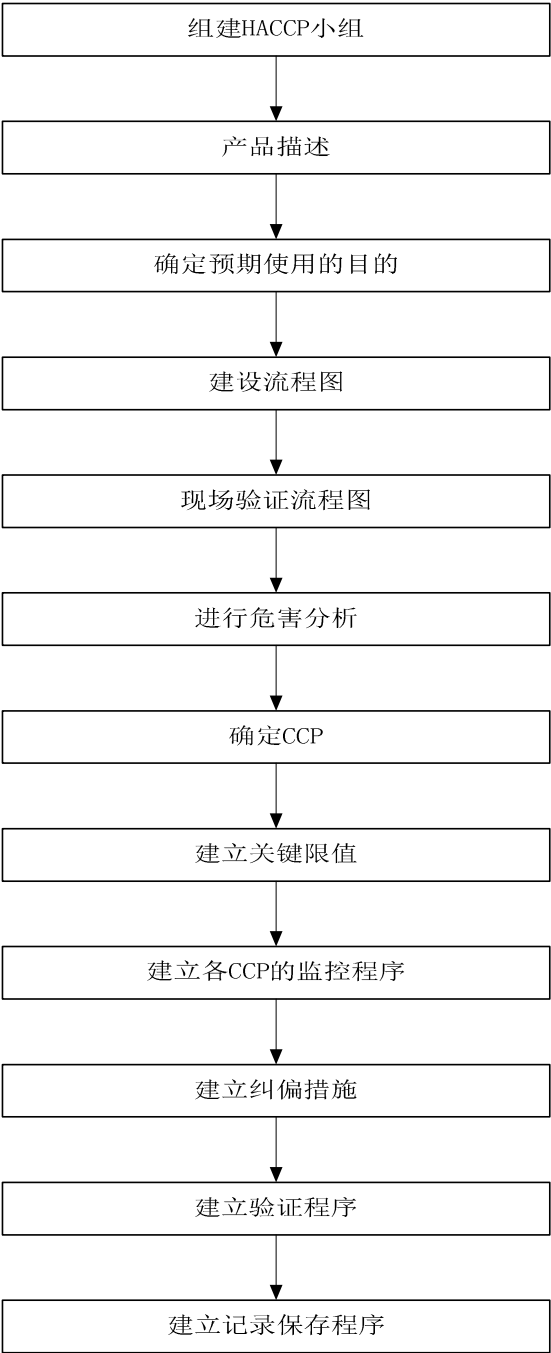
表1 食品安全管理（HACCP）体系制度汇编

序号	文件名称	依据
1	从业人员健康管理制度	食品安全法第四十五条
2	食品安全自查制度	食品安全法第四十七条
3	食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录	食品安全法第五十条
4	食品出厂检验记录	食品安全法第五十一条
5	食品添加剂出厂检验记录	食品安全法第五十九条
6	食品安全追溯体系	食品安全法第四十二条
7	卫生管理制度	GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
8	废弃物存放和清除制度	
9	工作服的清洗和保洁制度	
10	食品原料仓库管理制度	
11	生产设备和环境的清洁消毒制度	
12	防止化学污染制度	
13	食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度	
14	清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度	

15	防止异物污染的管理制度	
16	检验室管理制度	
17	食品生产相关岗位的培训制度	
18	文件的管理制度	
19	有从业人员食品安全知识培训制度	《食品生产经营日常监督检查管理办法》 《食品生产经营日常监督检查要点表》

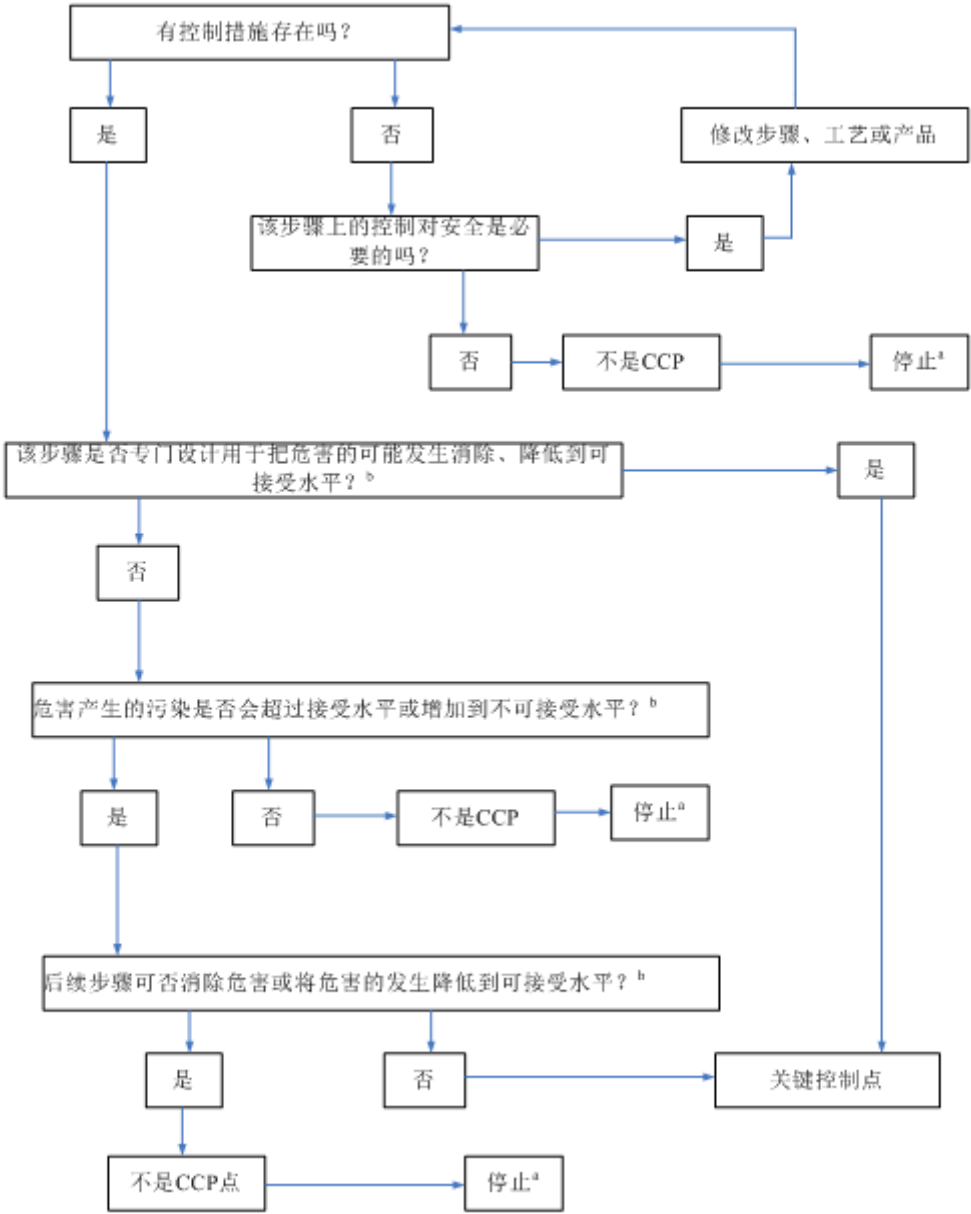
附件 2

HACCP 计划制定流程图



附件 3

判断树及 CCP 识别顺序



注：本图引用自GB/T 27341-2009

a 按描述的过程进行至下一个危害。

b 在识别HACCP计划中的关键控制点时，需要在总体目标范围内对可接受水平和不可接受水平做出规定。

附件 4

HACCP 工作表格

表4.1 HACCP小组成员及职责表（示例）

组内职务	姓名	担任职务	专业	从事食品相关工作年限	HACCP小组内的职责
组长	李XX	副总经理	食品工程	10年	确立HACCP体系方针；负责HACCP体系文件批准；负责整体贯标工作；组织制定HACCP计划；安排和协调小组各项活动；组织编制相关文件；审核、验证、负责与最高领导层沟通；负责人员培训，上岗培训，员工健康档案并对人员健康状况进行检查
组员	许XX	生产部部长	食品工程	8年	组织制定HACCP计划；安排和协调小组各项活动；组织编制相关文件；监督工艺执行情况；审核设施设备的维护与保养实施情况；交流体系文件及其允许情况；监视CCP的执行情况；监督工艺；监督环境、生产、设备执行管理情况
组员	王XX	销售部部长	国际贸易	5年	确立CCP；监控、纠偏、记录、产品追溯回收，消费者投诉，顾客满意度调查，文件记录，进行危害分析，确定CL；负责合格供方评价
组员	李XX	生产部副部长	食品工程	19年	负责审核、监督工艺执行情况审核设施设备维护情况，CCP监视执行情况，监视环境、生产、设备情况
组员	王XX	车间主任	食品工程	10年	负责本工段卫生、人员、生产的管理控制和生产操作的具体执行及HACCP计划的执行、监督
组员	姜X	设备管理部部长	机械工程	7年	负责设备的维护、保养、管理等

表4.2 原辅料及食品接触材料描述表（以火锅底料示例）

原辅材料名称	菜籽油（四级）	食品包装袋（PE/NY）
执行标准	GB/T1536（含引用GB2716、GB2760）	GB 4806.7（含引用GB 9685）
食品安全特性（含生物、化学、物理特性）	符合GB/T1536（含GB2716、GB2760），其中重点关注：酸值 $\leq 3.0\text{mgKOH/g}$ ；过氧化值 $\leq 6.0\text{mmol/kg}$ ；溶剂残留不得检出；黄曲霉毒素B1 $\leq 10\mu\text{g/kg}$ ；苯并（a）芘 $\leq 10\mu\text{g/kg}$	GB 4806.7（含引用GB 9685），其中重点关注：不含塑化剂（邻苯二甲酸酯类物质）；总迁移量 $\leq 10\text{（mg/dm}^2\text{）}^b$ ；高锰酸钾消耗量 $\leq 10\text{mg/kg}$ ；重金属（以Pb计） $\leq 1\text{mg/kg}$ ；脱色试验为阴性
成分或配料	油菜籽	PE/NY
致敏源警示	无	无
原料或来源	植物（油菜）	PE/NY
供应商	某某粮油有限公司	某某包装印务有限公司
原产地	某某省某某市	某某省某某市
欺诈预防	应为非转基因来源，不得掺有其他食用油或非食用油，不得添加任何香精和香料	材质种类与尺寸（厚度）与标准一致
生产方式	压榨	复合
包装类型	符合卫生要求的塑料容器或金属容器包装	符合卫生要求的塑料容器或金属容器包装
配送/交付方式	汽车运输到本公司仓库	汽车运输到本公司仓库
贮存条件	储存于阴凉、干燥及避光处。不得与有毒有害物质一同存放，应防雨、防晒、防爆	储存于阴凉、干燥及避光处。不得与有毒有害物质一同存放，应防雨、防晒、防爆
保质期	18个月	贮存期为生产日期起不超过1年
使用前的处理	无	检查清洁及破损情况，必要时消毒
验收标准或规范	公司原辅材料验收标准（菜籽油）（包括GB/T 1536标准要求）	公司原辅材料验收标准（食品包装袋）（包括GB 4806.7标准要求）

表4.3 产品描述表（火锅底料示例）

加工类别：调味品加工						
产品类型：火锅底料						
产品定义	以动物油脂和（或）食用植物油、辣椒、蔗糖、食盐、香辛料、豆瓣酱中的部分或全部为主要原料，添加或不添加其他原辅料、食品添加剂，经过预处理、配料、炒制或熬制加工、包装（或分体包装）而成的，用于调制火锅汤的调味料					
主要原辅料	牛油、食用植物油、豆瓣酱、白砂糖（冰糖）、辣椒、花椒、胡椒、鸡精、味精、姜、蒜、食盐、香辛料、山梨酸钾					
产品特性 （按照DBS51/T 001-2016 《食品安全地方标准 火锅底料》）	①感官指标：具有产品应有的色泽；应有的滋味和气味，无异味、无异嗅；应有的状态，无肉眼可见外来杂质；②理化指标：酸价（以脂肪计）(KOH)/(mg/g)≤4.0、过氧化值（以脂肪计）/(g/100g)≤0.25、总砷（以As计）/(mg/kg)≤0.5、铅（以Pb计）/（mg/kg）、黄曲霉毒素B ₁ /（μg/kg）≤5.0；③微生物限量：					
	项 目	采样方案 ^a 及限量				检验方法
		n	c	m	M	
	大肠菌群 /(CFU/g)	5	2	10	10 ²	GB 4789.3平板计数法
	a样品的分析与处理按GB 4789.1和GB/T 4789.22执行。					
预期用途及消费人群	一般消费人群，日常烹饪加工					
致敏源警示	对辣椒和豆类过敏者请勿食用					
食用方法	熟制后作为佐味汤料使用					
包装类型	符合食品要求的塑料、玻璃等包装材料。包装应封口严密、无破损和漏气等现象					
保质期	由生产厂家根据包装材料和生产条件自行确定					
标签说明	依照GB 7718规定，食品添加剂和配料表必须标识，具有转基因成分和反式脂肪酸成分的原					
	料应明确标注					
销售要求	批发或零售。可在正常室温下销售					
储运要求	轻拿轻放，防止日晒雨淋，运输工具应清洁卫生，不应与有毒、有污染的物品混运					

4.4 产品工艺流程图（以火锅底料示例）

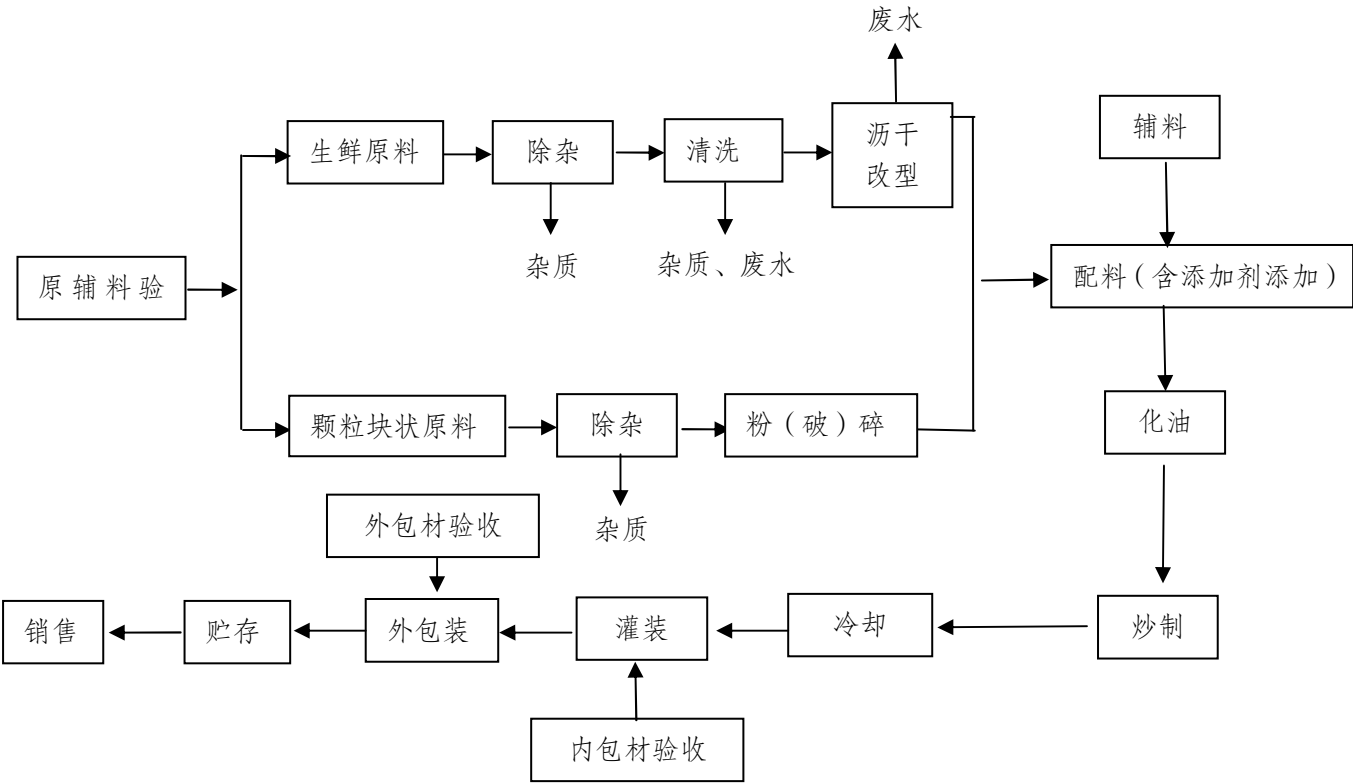


表4.5 风险等级确定原则表

严重指数 风险值 可能性指数	S1	S2	S3	S4	S5
L1	P1	P1	P2	P3	P4
L2	P1	P2	P2	P3	P4
L3	P2	P2	P3	P4	P4
L4	P3	P3	P4	P4	P5
L5	P4	P4	P4	P5	P5

注：通过对产品风险的严重性和可能性评价，进行危害风险程度的确认。

严重指数（S）：危害一旦发生顾客及公司不可接受程度的等级描述。S1-S5, 代表严重程度逐级增加。

可能性指数（L）：可确定的危害发生的频次或是概率的级别描述。L1-L5, 代表发生频率逐级增加。

风险值（P）：食品暴露于特定危害时对健康产生不良影响的概率（可能性指数 L）与影响的严重程度（严重性指数 S）之间形成的函数。

通过严重性指数 S 与可能性指数 L，利用矩阵得出风险值 P 的大小。

表4.6 HACCP体系控制措施选定原则表

风险等级P	5	4	3	2	1
失控容许程度	决不容许	重大的	中度的	可容许的	可忽略的
是否是显著危害	是	是	否	否	否
控制措施	CCP控制	CCP控制	SSOP或正常工艺控制	SSOP或正常工艺控制	不予关注

注：根据风险等级确定原则表中不同风险程度的食品危害采取相应的对策与措施。

表4.7 危害分析表（以火锅底料示例）

加工步骤	引入、控制、增加的潜在危害 B-生物, C-化学, P-物理 危害		危害描述	危害评价			是否为显著危害	控制措施
				S	L	P		
原辅料验收 (牛油、干辣椒、植物油等)	B	无						
	C	农残、兽残、重金属、黄曲霉毒素超标	牛油中兽残超标、(牛油)植物油酸败、干辣椒水分控制不当,造成黄曲霉超标	5	2	4	是	CCP-1
	P	异物、砂石块等杂质	原辅料带入	3	3	3	否	通过除杂、清洗可降低至可接受水平
配料(含添加剂添加)	B	无						
	C	限量食品添加剂超标	食品添加剂添加过程控制不当	5	2	4	是	CCP-2
	P	无						
炒制	B	致病菌	油温、时间控制不当	5	1	4	是	CCP-3
	C	有害化学物质	温度过高、时间过长产生的有害化学物质	5	1	4	是	
	P	无						

表4.8 HACCP计划表（以火锅底料示例）

加工步骤	关键控制点	显著危害	关键限值	监控系统				纠偏措施	记录	验证
				对象	方法	频率	责任人			
原料验收（牛油、干辣椒、植物油等）	CCP-1	化学危害： 1. 农药残留和重金属超标； 2. 过氧化值、酸价超标； 3. 黄曲霉毒素B1 超标；	1.产品来自合格供方；2.油脂类过氧化值、酸价符合验收规定； 3.干辣椒的水分≤16%，霉变率≤0.3%。	1.产品供方；2.油脂产品的过氧化值、酸价； 3.干辣椒的水分、霉变率	1.核对供方是否在合格供方名单中；2.检测油脂产品的过氧化值、酸价；3.检测干辣椒的水分、霉变率	每批	化验员	1.拒收非合格供方产品； 2.拒收过氧化值、酸价超标产品； 3.拒收干辣椒霉变率超标产品，水分超标产品按原料检验规程处理；	1.原辅料检验记录； 2.不合格品处置记录；	1.质量部主管每天对以上记录进行审核； 2.每年按规定频率对检测设备进行评定； 3.供方每年至少提供一次相关项目的检测报告； 4.一年二次官方对相关项目的检测报告；
配料（含添加剂添加）	CCP-2	化学危害： 1. 称量过程控制不当，造成添加剂超标或局部不均匀；	1.品种、称样量符合配方要求； 2.添加过程符合工艺要求；	1.品种、称样量； 2.添加过程；	1.核对品种、称样量是否与配方一致； 2.添加过程是否与工艺要求一致；	每批	操作工	1.发现称量有错误的批次要进行隔离，查找原因，进行返工或报废；	1.配料过程的监控记录； 2.纠偏记录；	1.车间主管每天对以上记录进行审核； 2.每年按规定频率对电子秤进行鉴定或校准； 3.一年二次官方对添加剂残留的检测报告；

表4.8 (续)

加工步骤	关键控制点	显著危害	关键限值	监控程序				纠偏措施	记录	验证
				对象	方法	频率	责任人			
炒制	CCP-3	生物危害： 1.油温、时间控制不当、导致致病菌残留	1.温度：油温150~180℃； 2.炒制时间：60~80分钟；	温度 时间	观察温度 控制时间	1. 每 30 分钟巡查并记录一次温度； 2.计时；	操作工	1.温度低于150℃，调整到正常温度，延长炒制时间； 2.严格控制炒制时间；	1.炒制的监控记录； 2.纠偏记录；	1.车间主管每天对以上记录进行审核； 2.每年按规定频率对电子秤进行鉴定或校准； 3.一年二次官方对添加剂残留的检测报告；4.每批产品进行微生物指标检测；
		化学危害： 1.温度过高、时间过长产生的有害化学物质								

附件 5

形成和保持的HACCP文件和记录汇编

序号	名称
1	HACCP小组成员的学历、经历、培训、批准以及活动的记录
2	原辅料和产品的描述记录
3	产品预期用途的记录
4	产品工艺流程图的确认记录
5	危害识别以及结果的记录
6	危害评估依据和结果的记录
7	控制措施的制定依据和控制措施文件
8	危害分析表
9	CCP确定的依据和文件
10	关键限值确定依据和结果
11	CCP监控记录
12	CCP纠偏记录
13	HACCP计划确认与验证报告

附件 6

食品安全管理（HACCP）体系实施水平自查表

检查项目	项目序号	检查内容	等级	分值
1.基本要求	1.1	企业取得食品生产许可证及相关资质，且处于有效期内。	关键项	
	1.2	企业生产的食品类别、生产场所等应在食品生产许可范围内。工艺设备布局和工艺流程、主要生产设备设施等事项发生变化，需要变更食品生产许可证载明的许可事项的，应已按规定履行变更手续。	关键项	
	1.3	留存有日常监督检查和整改记录。	重要项	10
	1.4	企业执行的标准现行有效。	重要项	10
2.文件要求	2.1	最高管理者签署食品安全承诺。	一般项	5
	2.2	有食品安全管理（HACCP）手册。	一般项	5
	2.3	有食品安全法律法规清单。	一般项	5
	2.4	有法律法规要求建立的制度。	一般项	5
	2.5	根据食品安全风险控制的需要，建立了其它必要的食品管理文件。	一般项	5
	2.6	有实施各项食品安全管理措施形成的记录。	一般项	5
	2.7	食品安全管理（HACCP）手册包括明确的食品安全方针。	一般项	5
	2.8	食品安全管理（HACCP）手册描述了食品安全管理（HACCP）体系的范围，包括：产品或产品类别、生产经营活动的场所和过程。	一般项	5
	2.9	食品安全管理（HACCP）手册包括组织结构图及职责权限。	一般项	5
	2.10	食品安全管理（HACCP）手册包括食品安全管理（HACCP）体系过程中的基本要求。	一般项	5
	2.11	食品安全管理（HACCP）手册包括体系文件清单。	一般项	5

	2.12	食品安全管理文件经过审核批准后发布。	一般项	5
	2.13	及时审核、更新食品安全管理文件，经批准后再行发布，并对文件现行状态进行标记。	一般项	5
	2.14	在需要使用文件的场所，提供清晰易读的、有效的文件。	一般项	5
	2.15	外来的食品安全管理文件统一发放和管理。	一般项	5
	2.16	对需保留的作废文件进行适当标识，防止作废文件的误用。	重要项	10
3.管理职责	3.1	最高管理者向企业员工传达食品安全的重要性。	一般项	5
	3.2	最高管理者制定企业食品安全方针和食品安全目标。	一般项	5
	3.3	最高管理者保证食品安全所需资源的配置。	重要项	10
	3.4	最高管理者领导和参与食品安全管理制度（程序）的制定、过程控制的策划、食品安全培训、食品安全自查和内审、管理评审，以及食品安全事件的处理。	一般项	5
	3.5	最高管理者规划企业组织架构，任命 HACCP 小组组长，并给予相应的授权。	一般项	5
	3.6	最高管理者建立内外部沟通渠道，授权负责沟通的人员，保证沟通的效果。	一般项	5
	3.7	建立食品安全自查制度，指派专人对生产现场各环节卫生规范的落实情况进行日常性的监督检查。	一般项	5
	3.8	建立内部审核制度，由具备评审能力的内部审核员，或者聘请外部审核员，每年至少对食品安全管理体系的各个方面进行一次评审。	一般项	5
	3.9	每次内审应制定专项计划、编制评审表，并形成内审报告。	一般项	5
	3.10	针对自查和内审发现的问题，相关责任部门（岗位）应采取纠正预防措施，并对措施的落实情况进行验证和确认。	一般项	5
	3.11	最高管理者每年至少组织一次管理评审，评估食品安全体系的适宜性、充分性和有效性。	一般项	5

		3.12	HACCP 小组和各责任部门（岗位）向管理评审会输入企业食品安全管理状况的资料和数据，至少包括： (1) 产品质量合格率； (2) 客户投诉率； (3) 内审报告； (4) 政府监督检查发现的问题及改进情况； (5) 第三方评审报告（适用时）； (6) 市场和客户对产品质量的新要求； (7) 食品安全质量相关法律法规和标准的变化与调整。	一般项	5
		3.13	根据上述管理评审输入资料和数据，企业管理层识别食品安全管理的改进机会点，明确相应的措施，制定行动计划，形成管理评审的决议性文件，如，会议纪要。	一般项	5
4.前提计划	人力资源保障计划	4.1	根据食品安全管理的需要，配备食品安全管理人員和关键岗位的人员。	一般项	5
		4.2	建立企业员工食品安全知识培训制度，培训教育覆盖全体员工，并对培训效果进行考核评价。	一般项	5
		4.3	保存员工教育、培训、资质与技能水平等方面的资料、记录。	一般项	5
		4.4	未聘用禁止从事食品安全相关工作的人员。	一般项	5
	良好生产规范	4.5	厂区与有毒、有害场所及其他污染源保持规定的距离。	重要项	10
		4.6	厂区路面硬化、无扬尘、无积水，空地采取措施保持清洁；绿化带与车间保持适当距离。	一般项	5
		4.7	厂区布局合理，各功能区划分明显，适当隔离。	一般项	5
		4.8	厂房车间布局设计符合产品生产工艺特性，有效防止交叉污染，厂房面积和空间与产能相适应。	一般项	5
		4.9	建筑物内部坚固耐用、易于清洁维护；顶棚、墙壁、门窗、地面使用材料应无毒无害，设计施工符合食品生产要求。	一般项	5
		4.10	排水设施通畅易清洁、流向合理；能防止虫害入侵及油气溢出；污水排放符合相关规定。	一般项	5
		4.11	配备食品、工器具和设备的清洁、消毒设施且与生产区域适当隔离。	一般项	5

	4.12	废弃物设施牢固无渗漏、易清洁；车间内废弃物容器有明显标识；建立废物处理制度，废弃物定期清理；特殊废弃物处置符合法规要求。	一般项	5
	4.13	车间入口处设有更衣、洗手、干手、消毒设施并满足正常使用需求。	一般项	5
	4.14	卫生间内设置洗手设施，未与食品生产、包装或贮存区直接连通。	重要项	10
	4.15	通风设施设计合理、易于清洁维护，具有防虫设施和必要的防尘设施；必要时加装空气过滤装置。	一般项	5
	4.16	根据产品需求配备环境温湿度控制设施，对温湿度进行监控和记录	一般项	5
	4.17	照明设施光泽、亮度满足需求，在食品暴露区域使用安全照明设施或采取防护措施。	一般项	5
	4.18	生产设备设计安装合理，能满足生产需求；监控设备（如压力表、温度计、记录仪等）定期校准并保存记录。	一般项	5
	4.19	建立生产工艺指导文件，明确各加工工序关键参数、数据和质控要求；生产过程严格按照工艺处理原料、半成品、成品和包材并保留相应记录。	一般项	5
	4.20	生产或使用的新食品原料，限于国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围内。	一般项	5
	4.21	未发现以下情况： （1）使用非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原料和食品添加剂生产食品； （2）超范围、超限量使用食品添加剂； （3）使用药品、仅用于保健食品的原料生产食品； （4）标注虚假生产日期或批号； （5）使用召回食品重新加工食品(因标签存在瑕疵实施召回的除外)。	关键项	
	4.22	建立并实施加工环节微生物污染情况的监控计划。	一般项	5
	4.23	建立食品出厂检验制度，具备相应的检验室和检验能力，或委托有资质的机构对原料和产品进行检验，并妥善保管相应检验记录。	一般项	5
	4.24	建立并实施产品留样制度，保留相关记录。	一般项	5

		4.25	仓库使用无毒坚固的材料，库容量满足需求；仓库保持清洁，有通风、防虫设施；必要时配备温湿度控制设施并保留温湿度监控记录。	一般项	5
		4.26	原物料及相关产品的贮存有专人管理且贮存条件符合要求；食品添加剂专门贮存、明显标示、专人管理。	重要项	10
		4.27	根据产品特点建立实施相应的贮存、运输及交付控制制度和记录。	一般项	5
	卫生标准操作程序	4.28	企业建立并执行卫生标准操作程序（SSOP）。	一般项	5
		4.29	接触食品（包括原料、半成品、成品）或与食品有接触的物品的冰和水应当符合安全、卫生要求；供水设施材质安全、设计合理；供水管道标识清晰、无交叉污染。	一般项	5
		4.30	接触食品的设备、设施、工器具等应清洁、卫生和安全；建立并实施食品接触面清洁消毒计划，并进行相应监控和记录。	一般项	5
		4.31	员工工作服及存放设施保持清洁；建立并实施工作服清洗消毒计划，保留相应记录。	一般项	5
		4.32	生产现场人流物流无交叉污染，各工序无物料交叉污染。	一般项	5
		4.33	建立员工洗手消毒程序，员工进车间前及接触不洁物品后按照规定的程序洗手消毒；卫生间定期清洁消毒、保持清洁。	一般项	5
		4.34	工作人员穿戴工作衣帽规范，生产车间内未发现与生产无关的物品。	一般项	5
		4.35	制定措施，防止环境、设备设施、工器具、化学品等产生的生物、物理或化学污染。	一般项	5
		4.36	洗涤剂、消毒剂、油墨、润滑油、杀虫剂等化学品妥善保管、与原物料分隔储存；化学品的配制、使用符合要求，保留相应记录。	一般项	5
		4.37	建立员工健康管理制度，要求从事食品生产人员持有效健康证明上岗；每日对员工进行健康和卫生检查并保留记录。	一般项	5
		4.38	建立厂区和车间虫害控制措施，设置相应的虫害控制设施并定期检查；保留虫害控制平面图及虫害检查、处理记录。	一般项	5
	原辅料、食品包装材料	4.39	制定合格供方的评价和准入制度，包括不合格供方的淘汰制度，并建立合格供方名单。	一般项	5
		4.40	对原辅料、食品包装材料及其他食品接触材料供方提供产品安全卫生的能力进行评估；必要时对	一般项	5

	及其他食品接触材料安全卫生保障制度		供方的食品安全管理体系进行文件审核或现场审核。		
		4.41	制定原辅料、添加剂、食品包装材料及其他食品接触材料验收要求和程序，包括核对原辅料、添加剂、食品包装材料的检验检疫、卫生合格证明、追溯标识；必要时对其安全卫生指标实施有针对性的检验、验证。	一般项	5
		4.42	查验食品原辅料、添加剂、食品相关产品供货者的许可证、产品合格证明文件；供方无法提供原物料有效合格证明的，有检验记录。	重要项	10
		4.43	进货查验记录及证明材料真实、完整，保存期限不少于产品保质期满后六个月（没有明确保质期的，保存期限不少于二年）。	重要项	10
		4.44	建立和保存食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品的进货台账。	一般项	5
	标识和追溯计划	4.45	建立可追溯系统的管理文件。	一般项	5
		4.46	建立原辅料接收、领用记录，包括详细的物料信息。	一般项	5
		4.47	使用的原辅料、食品添加剂、食品相关产品与索证索票、进货查验记录内容一致。	重要项	10
		4.48	贮存中的原辅料、半成品和成品以及进入生产现场的原辅料和半成品能清晰识别其品名和批次标识。	一般项	5
		4.49	建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或生产批号、使用数量等。	重要项	10
		4.50	食品内外包装的标签符合法规要求。	一般项	5
		4.51	建立不合格品管理制度，保存不合格品的处置记录且与实际一致；不合格品在划定区域存放且有明显标识。	一般项	5
		4.52	建立发货记录，如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、收货方、发货时间等内容。	一般项	5
		4.53	定期对产品追溯系统的有效性进行测试，并保存测试记录和报告。	一般项	5
	维护保养计划	4.54	制定并实施厂区、厂房、设施、设备等的维护保养计划，并保留维护保养记录。	一般项	5

	产品召回计划	4.55	企业制定产品召回计划，按照法律法规要求，对售出的不合格产品及时召回： (1) 确定实施产品召回计划人员的职责和权限； (2) 确定产品召回行动需符合的相关法律法规和其他相关要求； (3) 制定并实施不安全产品的召回措施； (4) 制定对召回的产品进行分析和处置的措施。	一般项	5
		4.56	至少每年进行一次产品召回演练，并保留演练记录。	一般项	5
		4.57	保持产品召回计划、公告、召回食品处置等相关记录。	重要项	10
	应急预案	4.58	识别、确定潜在的食品安全事故或突然停水停电、自然灾害、突发疫情等紧急情况，制定应对的方案和措施；定期排查食品安全风险隐患；定期对应急措施和预案进行评审和改进。	一般项	5
		4.59	每年至少进行一次食品安全应急演练。	一般项	5
		4.60	保留隐患排查应急演练、事故处置的相应记录。	一般项	5
	食品防护计划	4.61	识别生产现场、加工和储运环节的潜在风险点，建立包括实施防护的环节、防控的风险、防护措施、审核验证措施与责任人的食品安全防护计划。	重要项	10
	食品欺诈的预防	4.62	应对所有食品原材料进行成文的脆弱性评估，以评定掺假或冒牌的潜在风险，应考虑以下因素： (1) 过往历史中原辅料是否有被掺假和替代的情况； (2) 可导致掺假或冒牌的经济因素； (3) 通过供应链接触到原材料的难易程度； (4) 掺假鉴别检测的难易程度； (5) 原辅料的本身特性。	一般项	5
		4.63	保持对脆弱性评估的审核验证及形成相关记录。	一般项	5
	致敏物质的管理	4.64	企业建立并实施针对所有食品加工过程及设施的致敏物质管理方案。	一般项	5
		4.65	对原辅料、中间品、成品、食品添加剂、加工助剂、接触材料及任何新产品开发引入的新成分进	一般项	5

			行致敏物质评估，以确定致敏物质存在的可能性，并保留评估记录。		
		4.66	识别致敏物质的污染途径，并对整个加工流程可能的致敏物质污染进行风险评估，以避免致敏物质交叉污染的发生；	一般项	5
		4.67	制定减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施，并对控制措施进行确认和验证；保留确认和验证记录；	一般项	5
		4.68	对于产品设计所包含的致敏物质成分，或在生产中由于交叉接触所引入产品的致敏物质成分，按照工厂所在国和目的国的法律法规要求在产品标签中进行标识。	一般项	5
5.HACCP 计划的制定与实施	成立 HACCP 小组	5.1	最高管理者签署成立 HACCP 小组的文件，且任命 HACCP 小组组长，明确了 HACCP 小组成员及其职责分工。	重要项	10
		5.2	组长由具备 HACCP 知识、有质量管理经验、熟悉产品生产工艺的人员担任，小组成员由企业内部与食品质量相关的部门或岗位的骨干人员组成。	重要项	10
		5.3	HACCP 小组成员在专业知识和经验方面互补，HACCP 小组具备的知识和能力包括： (1) 与企业的产品相关的食品安全危害的识别、风险评估与控制； (2) 原辅材料的质量特性与供应渠道； (3) 本企业产品的质量特性与生产工艺； (4) 质量检验； (5) 生产设施与设备的维护和保养； (6) 与企业相关的食品安全法律法规和标准； (7) 市场与客户对产品质量的要求。	重要项	10
		5.4	保留有 HACCP 小组成员具有与企业产品、过程、所涉及危害相关的专业技术知识和经验及培训的记录，包括学历、经历、培训、批准及活动等记录，记录得到及时更新。	一般项	5

	对产品及原辅料进行描述	5.5	通过原辅料描述表对原辅料进行描述。	一般项	5
		5.6	在原辅料描述中至少包括以下内容： （1）主要配料或成份； （2）主要质量特性，如理化和微生物指标； （3）验收依据，如原辅料的质量标准； （4）在生产过程中的用途； （5）运输/贮存条件； （6）包装方式； （7）使用前的处理； （8）供应来源，如供应商或产地。	一般项	5
		5.7	通过产品描述表对产品进行描述。	一般项	5
		5.8	在产品描述中至少包括以下内容： （1）产品的名称与规格； （2）产品的配料； （3）产品的质量特性，如理化和微生物指标； （4）包装方式，包括内、外包装的材料与规格； （5）执行的质量标准； （6）预期用途与使用方法，即拟供应的目标顾客，消费者人群，产品的使用方法； （7）储运条件，如对温度和湿度的要求； （8）保质期； （9）敏感人群。	一般项	5

	绘制产品工艺流程图	5.9	HACCP 小组根据产品的工艺和生产运行的实际情况，绘制产品工艺流程图。	重要项	10
		5.10	绘制的产品工艺流程图应符合以下要求： （1）包括生产过程的每个步骤和操作环节； （2）清楚的展示步骤之间的顺序和相互关系； （3）标出生产过程的返工点和循环点（适用时）； （4）外包的生产过程和内容（多场所清单及委托加工情况说明）； （5）原辅料和中间产品的投入点； （6）废弃物的排放点。	一般项	5
		5.11	绘制的产品工艺流程图经 HACCP 小组成员现场验证确认。	一般项	5
		5.12	对每一个工艺参数及操作要点等进行描述。	一般项	5
		5.13	当生产工艺和流程有变化时，HACCP 小组对产品工艺流程图进行相应的更新，并在必要时重新绘制产品工艺流程图。	一般项	5
	危害分析与关键控制点 CCP 的确定	5.14	对每一种原辅料和每一个生产过程（环节）可能存在的生物性、化学性和物理性食品安全危害进行识别。	重要项	10
		5.15	针对所识别出的潜在危害，从危害存在和发生的可能性，及对人体健康危害的严重性进行评估，以确定潜在危害的风险水平。	重要项	10
		5.16	针对通过风险评估情况确定出的显著危害，HACCP 小组明确了能将危害预防、消除或降低至安全水平的措施。这些措施具有可操作性，其控制危害的有效性经过验证和确认。	重要项	10
		5.17	危害控制措施通过前提方案（计划）或 HACCP 计划进行了规定。	一般项	5
		5.18	HACCP 小组基于质量管理经验，或借助 CCP 判断树合理的确定关键控制点 CCP。	重要项	10
		5.19	在危害分析表上注明进行危害分析的时间，和参与分析工作的 HACCP 小组成员的姓名。	一般项	5
		5.20	在情况发生变化时，HACCP 小组对危害分析的适用性进行复审，在必要时重新进行危害分析。	重要项	10
	HACCP 计	5.21	HACCP 计划中写明了 CCP 所在的生产步骤、工序或环节。	一般项	5

	划的编写与 CCP 的监控	5.22	HACCP 计划中明确了 CCP 的监控对象及关键限值 (CL)，保存有关键限值有效性的验证和确认的文件和记录。	重要项	10
		5.23	HACCP 小组根据生产过程的具体情况制定合理、有效的监控方法。	一般项	5
		5.24	HACCP 小组根据监控对象的特性、生产过程的稳定性，确定了合理的监控频率。	一般项	5
		5.25	HACCP 小组明确了每个 CCP 的监控负责人；负责 CCP 监控的人员具备相应的知识和技能，经培训合格后上岗。	一般项	5
		5.26	HACCP 计划明确规定了对 CCP 的关键限值出现偏离时的纠偏措施，纠偏措施包括负责实施纠偏的责任人。	重要项	10
		5.27	基于风险评估，对产品采取隔离、返工或销毁等措施，并使工艺重新处于控制之中，有效防控食品安全风险。	一般项	5
		5.28	HACCP 计划规定了相应的审核验证措施和相应的责任人。审核验证措施包括： (1) 对 CCP 监控执行情况的监督检查； (2) 对 CCP 监控记录的审核； (3) 有针对性的抽样检验。	一般项	5
		5.29	CCP 监控形成相应记录，记录客观、真实。	重要项	10
	HACCP 计 划的确认和 验证	5.30	HACCP 计划在首次实施前，或经过修改调整后，应进行确认和验证。即使 HACPP 计划没有修改和调整，HACCP 小组每年也至少要对 HACCP 计划的适用性和有效性进行一次确认和验证。	重要项	10
		5.31	HACCP 计划的确认和验证基于相应的数据分析，HACCP 小组平时进行了质量数据的收集和整理。	一般项	5
		5.32	HACCP 计划的确认和验证结果形成文件，并由参与确认和验证的 HACCP 小组成员签字，注明日期以及妥善保管。	一般项	5
	HACCP 文	5.33	HACCP 计划的制定与实施过程形成的文件记录，按照企业文件和记录管理要求存档保管。	一般项	5

	件记录的保持	5.34	形成和保持的 HACCP 文件和记录，包括： (1) HACCP 小组成员名单及其职责分工； (2) 原辅材料和产品的描述或质量标准规格书； (3) 产品生产流程图； (4) 危害分析工作单； (5) HACCP 计划； (6) CL 确认记录； (7) CCP 监控记录； (8) CCP 纠偏记录； (9) HACCP 计划确认与验证报告。	一般项	5
6.改进		6.1	企业通过日常性的内部宣传教育、沟通交流、数据分析、内审自查和管理评审等活动，形成持续改进食品安全管理绩效的机制。	一般项	5
		6.2	企业持续关注国内外食品安全法律法规、标准、技术和食品安全风险的新情况、新变化、新趋势，及时更新和完善食品安全管理（HACCP）体系，有效防控食品安全风险，保障消费者的健康，保护企业的品牌和声誉。	一般项	5

注：企业实施验证时应注意以下几点：

1. 关键项为否决项，不设分数，若不符，则判定为不符合食品安全管理（HACCP）体系要求；
2. 该表总分为 800 分，得分率＜60%，判定为不符合食品安全管理（HACCP）体系要求；
 - 得分率 60%～74%，判定为基本符合食品安全管理（HACCP）体系要求（C 级）；
 - 得分率 75%～84%，判定为中级符合食品安全管理（HACCP）体系要求（B 级）；
 - 得分率≥85%，判定为高级符合食品安全管理（HACCP）体系要求（A 级）。

信息公开属性：主动公开

成都市市场监督管理局办公室

2021 年 7 月 5 日印发
