上海市市场监督管理局文件

沪市监食生〔2020〕222号

上海市市场监督管理局

关于印发《上海市食品生产企业

供应商食品安全检查评价实施指南》的通知

各区市场监管局，临港新片区市场监管局：

为贯彻落实《中共中央　国务院关于深化改革加强食品安全工作的意见》《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》《上海市食品安全条例》《上海市食品药品安全“十三五”规划》等要求，进一步推进本市食品生产企业建立并实施供应商食品安全检查评价制度，着力推动“上海制造”高质量发展，提升本市食品生产企业整体质量安全控制水平，保障“十三五”期末本市食品生产企业全面开展供应商食品安全检查评价，上海市市场监督管理局制定了《上海市食品生产企业供应商食品安全检查评价实施指南》（简称《实施指南》），现印发给你们。请各单位加强宣传，根据《实施指南》要求，引导和督促辖区内所有食品生产企业建立并实施供应商食品安全检查评价制度。

上海市市场监督管理局

2020年5月13日

（此件公开发布）

上海市食品生产企业

供应商食品安全检查评价实施指南

为进一步推进本市食品生产企业建立并实施供应商食品安全检查评价制度，着力推动“上海制造”高质量发展，提升本市食品生产企业整体质量安全控制水平，根据《中共中央　国务院关于深化改革加强食品安全工作的意见》《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》《上海市食品安全条例》《上海市食品药品安全“十三五”规划》等要求，结合本市实际，制定上海市食品生产企业供应商食品安全检查评价实施指南（以下简称《实施指南》）。

一、适用范围

本《实施指南》适用于本市所有食品生产企业。

二、建立并实施供应商食品安全检查评价制度

（一）基本要求

本市所有食品生产企业应依法严格执行食品原料、食品添加剂和食品相关产品进货查验记录制度，查验供应商的许可证和产品合格证明，如实做好相关记录。

企业应建立并实施食品安全危害分析制度，建立所采购的食品原料、食品添加剂和食品相关产品合格供应商及产品目录，并根据变化及时更新目录，对所采购的食品原料、食品添加剂和食品相关产品进行危害分析。大、中型食品生产企业（年营业收入大于等于2000万元，以下同）可自行或在供应商提供相关材料的基础上，对食品原料、食品添加剂和食品相关产品进行生物、化学和物理性危害分析，制定危害分析工作单，确定每种产品可能存在的危害，危害发生的可能性以及可能造成伤害的严重程度（危害分析工作单（参考格式）见附件1，小麦粉危害分析工作单（参考示例）见附件2）。小微型食品生产企业可参照《上海市小微型食品生产企业危害分析与关键控制点（HACCP）体系实施指南》中危害分析工作单（示例）或本《实施指南》，对产品配料进行危害分析。

（二）建立供应商食品安全检查评价制度

企业应建立供应商食品安全检查评价制度，明确风险收集要求，制定供应商食品安全检查评价规范和检查评价结果处置规定。

1．建立风险收集制度

企业应制定供应商食品安全风险收集制度，定期或不定期收集供应商提供产品的风险信息，并做好记录，需要处理的，及时处置。

供应商风险信息来自企业内部和企业外部，来自企业内部的风险信息包括供应商产品风险分析发现的隐患，进货查验过程中发现的产品不合格频次，生产过程和备样产品检验中发现的进货产品不合格或缺陷，供应商食品安全检查评价发现的供应商不符合情况，供应商对企业反馈的质量问题处理等；来自企业外部的风险信息包括经查实的供应商失信信息、政府或第三方机构抽检产品不合格、违法记录，查实的投诉举报、媒体负面报道等情况。

2．制定检查评价规范

企业应制定供应商食品安全检查评价规范，包括评价标准和评价流程，并根据需要，不断完善检查评价规范。

评价标准应结合企业收集的供应商产品食品安全风险信息，评价供应商生产经营条件与法律法规标准规定的符合性，食品安全管理体系的运转情况，采购、生产、检验、贮存、运输、销售、追溯、环境、记录、归档等环节中食品安全控制能力和实施规范程度等。供应商为生产企业的，充分考虑供应商食品安全管理、现场操作、生产管理、检验管理、环境管理、虫害控制、采购管理等情况，同时明确评价结果的判定标准（生产型供应商食品安全现场检查评价表（参考示例）见附件3）。供应商为进口商或国内经销商的，应制定进口商或国内经销商食品安全检查评价标准。食品生产企业直接进口产品的，应重点加强进货查验制度的落实，确保对潜在危害的有效控制，企业认为必要的，可采取国外供应商现场检查、抽样检测等评价措施。

评价流程是对供应商食品安全检查评价的分类、程序等管理规定。企业可根据食品原料、食品添加剂和食品相关产品的类别属性，结合产品风险大小，对供应商食品安全检查实施分类管理，制定不同的评价程序，也可根据企业实际，对产品类别进一步细化，如是否为主要原料、是否为产品配料中加入量大于等于2％的原料等，制定更精细化评价程序。评价程序可包括评价人员（或机构）、评价方式（书面评价或现场评价）、评价频率、评价记录要求，是否需要抽样检测等内容，以及对拟纳入或已纳入合格供应商名录、临时或需重新评价等不同情形的评价程序规定。

3．严格评价结果处置

企业应制定评价结果处置规定，明确不同评价结果的处置措施，比如纳入合格供应商名录、整改验证合格后纳入合格供应商名录、移出合格供应商名录等，以及根据评价结果确定或调整评价方式、评价频率等规定，同时应明确发现存在严重食品安全问题的，应当立即停止采购，并向本企业、供应商所在地市场监管部门报告的要求。

（三）实施供应商食品安全检查评价制度

企业采购的食品原料、食品添加剂和食品相关产品品种纳入合格供应商提供产品品种目录中的，应确保从合格供应商处采购。

本市所有食品生产企业应对提供主要原料（对产品归类、物理化学性质起决定作用的原料）的供应商实施食品安全检查评价，符合检查评价规范的，纳入合格供应商名录。企业应每年对主要原料供应商实施检查评价，其中大、中型高风险食品生产企业应对主要原料供应商应实施现场检查评价，鼓励小微型高风险食品生产企业对主要原料供应商实施现场检查评价。企业实施检查评价时，可自行或者委托第三方机构组织开展。

除落实主要原料供应商年度检查评价外，大、中型食品生产企业应对产品配料中其他加入量大于等于2％的原料供应商每三年内实施食品安全检查评价，鼓励大、中型食品生产企业对产品配料中加入量小于2％的原料供应商和食品相关产品供应商实施食品安全检查评价，鼓励小微型食品生产企业对采购的食品原料、食品添加剂和食品相关产品供应商实施食品安全检查评价。

1．制定评价计划

企业应结合生产实际、风险收集、既往供应商食品安全检查评价结果等情况，制定供应商食品安全年度检查评价计划并严格执行（年度供应商食品安全检查评价计划（参考示例）见附件4）。根据供应商检查评价规范，明确供应商检查评价方式、评价时间、评价人员，委托第三方机构实施评价计划的，应备注说明。

2．实施检查评价

企业应根据年度检查评价计划，依据检查评价规范，开展供应商食品安全检查评价，严格做好检查评价记录，根据判定标准，对检查情况作出综合评价。

3．严格结果处置

企业应根据评价结果处置规定，对相关供应商资格及供应的食品原料、食品添加剂或食品相关产品作出相应处置，需要报告的，及时向相关市场监管部门报告。

三、保障措施

1．人员要求

企业应建立供应商食品安全检查评价团队，明确团队职责、负责人和人员责任分工，同时明确企业内相关部门在该项工作中的相关职责，从各方面保障供应商食品安全检查评价制度的建立和有效实施。

2．技术支持

企业可配置相关检测设备、信息系统等设施设备，支持该项工作高效实施，也可根据自身实际和工作需要，邀请第三方机构提供技术支持，或委托第三方机构组织开展相关工作。

3．材料归档

企业应当明确供应商食品安全检查评价相关材料的归档要求，按照要求及时做好材料归档。

4．日常培训

企业需定期组织并开展供应商食品安全检查评价工作培训和交流，确保该项工作的持续有效实施。

附件：1．危害分析工作单（参考格式）

2．小麦粉危害分析工作单（参考示例）

3．生产型供应商食品安全现场检查评价表（参考示例）

4．年度供应商食品安全检查评价计划（参考示例）

附件1

危害分析工作单（参考格式）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 物料名称 | 列出与前一栏物料有关的所有潜在生物的、化学的和物理的食品安全危害 | 危害来源 | 可能性  系数 | 严重性  系数 | 风险水平系数（可能性系数×严重性系数） | 是否显著危害 | 前一栏的  判断依据 | 防止、消除或降低这一危害的控制措施 |
|  | 生物危害 |  |  |  |  |  |  |  |
| 化学危害 |  |  |  |  |  |  |  |
| 物理危害 |  |  |  |  |  |  |  |

附件2

小麦粉危害分析工作单（参考示例）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 物料名称 | 列出与前一栏物料有关的所有潜在生物的、化学的和物理的食品安全危害 | 危害来源 | 可能性  系数（3.2.1） | 严重性  系数（3.2.1） | 风险水平系数（可能性系数×严重性系数） | 是否显著危害 | 前一栏的  判断依据 | 防止、消除或降低这一危害的控制措施 |
| 小麦粉 | 生物危害 | 虫害污染 | 1 | 1 | 1 | 否 | 种植、贮存过程引入 | 严格原料验收，不合格原料拒收 |
| 赤霉菌，呕吐毒素、黄曲霉毒素B1、玉米赤霉烯酮等霉菌毒素 | 2 | 2 | 4 | 是 | 种植、贮存过程引入 | 严格原料验收，不合格原料拒收，每批小麦粉检测控制 |
| 化学危害 | 超范围、超限量使用食品添加剂 | 2 | 2 | 4 | 是 | 生产过程引入 | 合格供应商处采购，每批小麦粉检测控制，加强现场评价 |
| 物理危害 | 杂质 | 1 | 1 | 1 | 否 | 生产、贮存、运输过程引入 | 合格供应商管理，磁选、筛选等方式去除 |

附件3

生产型供应商食品安全现场检查评价表（参考示例）

评价日期：　　　　年　　月　　日　　　　　　　　　　　　评价人：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业基本情况 | | | | | |
| 供应商名称 |  | | | | |
| 供应商生产地址 |  | | | | |
| 生产许可证编号 |  | | 有效期至 |  | |
| 生产许可范围 |  | | | | |
| 主营产品 |  | | | | |
| 供本企业产品 |  | | | | |
| 联系人 |  | | 联系方式 |  | |
| 评价标准 | | | | | |
| 1．评价项目共100条，满分100分。 | | | | | |
| 2．每项评价条款中，全部符合要求的记为1分，部分符合的记为0.5分，不符合的记为0分。不符合条款须在最后一栏进行具体描述。不适用的评价条款，记为1分。 | | | | | |
| 3．验证上一次评价中提出的“整改条款”，未做整改的，该条款在评分情况中倒扣1分（－1分）。 | | | | | |
| 4．带星号条款为否决条款，如不能满足该条款要求，即判为不合格，此类条款无“部分符合”分值。 | | | | | |
| 5．不适用的评价条款，在单模块得分中剔除其分值后再计算单模块得分率，在总得分中剔除其分值后再计算总得分率。 | | | | | |
| 6．具体评价标准如下表所示（限期整改的，应将整改结果报评价团队验证确认）： | | | | | |
| 总得分率  或单模块得分率 | | 结论 | | | 评价结论 |
| 总得分率小于60％ | | 不合格 | | | 不符合要求，停止供货 |
| 总得分率（60—80）％或单模块得分率小于60％ | | 合格但需改进 | | | 限期整改 |
| 总得分率（80—100）％和单模块得分率大于60％ | | 合格 | | | 合格供应商 |

| 条款号 | 评价项目 | 评分情况 | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 符合 | 部分  符合 | 不符合 | 不适用 | 得分 | 不符合情形具体描述 |
| **模块一、食品安全管理（17）** | | | | | | | |
| 1 | 实行食品安全管理体系，提供相关证明。 |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 组织机构配置合理，职责权限明确；管理层中至少有1名食品安全负责人，全面负责食品安全工作，食品安全负责人有明确的岗位职责。 |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 每月召开一次月度例会，对食品安全管理体系运行情况与相关部门进行沟通，保留会议记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 制定食品安全体系自查计划，自查内容覆盖相关文件的要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 组织食品安全体系自查，保留自查记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 制定不合格品处理程序，并提供记录，采取纠正或纠正措施后，对改进结果有验证，避免不合格品的再发生。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 对验收后判不合格的食品原料、包装材料，应要求相关供应商提供纠正措施的书面整改记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 每月对客户反馈的投诉信息进行统计，要求制定改进计划，对改进效果有验证和评价记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 每月对收集的食品安全风险进行汇总分析，需要处置的，及时处置。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 建立食品安全小组或食品安全管理改善小组，成员尽可能来自企业不同部门，并保留定期活动记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 参照原国家食品药品监督管理总局令第12号，制定产品召回演练的实施计划，并保留全过程演练信息记录，包括对食品原料、包装材料的溯源；生产过程、经销商的召回记录，对演练结果回收率进行统计，对演练总体情况进行分析评价，对召回程序文件进行评审。 |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 制定食品安全事故应急预案，应急预案应对食品安全事故分级、事故处置指挥体系与职责、处置程序、应急保障措施、预防预警等作出规定。 |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 建立食品安全防护程序；建立食品安全防护程序年度评估机制，记录食品安全防护纠正措施。 |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 建立并执行从业人员健康管理制度，确保所有接触直接入口食品人员具有有效健康证。 |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 制定年度员工培训计划并组织实施，对员工（包括新员工、临时工）进行上岗前和在岗期间岗位技能、食品安全管理等内容的培训。 |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 对关键岗位操作、食品安全管理等人员进行食品安全考核，考核不合格的，不得上岗。保留所有相关的培训和考核记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 建立员工培训和考核记录档案。 |  |  |  |  |  |  |
| **模块二、现场操作（14）** | | | | | | | |
| 1 | 员工进出车间按规定实施更衣换鞋、洗手干手消毒等清洁措施；按要求保持个人卫生，不佩戴饰物、手表，着装清洁。 |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 制定工作服（含鞋、帽、口罩、洁净区内使用的手套）的清洗、更换管理制度。员工的私人服装、物品与工作服分开存储。 |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 洗手、消毒设施与员工数量相匹配，临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法，水龙头为非手动式。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 制定设备及工器具清洗、消毒规程，提供相关清洗、消毒记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 车间设备无清洗死角，清洗后设备内、外表面清洁。已清洗与未清洗的生产用具不共用同一贮存区域。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 工器具无破损、无锈迹，使用过程中处于完好状态。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 设备按维护规程定期保养，各设备运行正常，无停机故障（不包括正常维护保养）。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 设备抢修前、后一段时间内的产品应当标识，必要时应扩大抽样量进行验证，做好跟踪记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 食品原料、食品添加剂和食品包装材料等进入生产区域时应有一定的缓冲区域，以降低污染风险。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 对生产过程中使用或产生的零料，半成品、成品应有防护措施，防止交叉污染；零料需标识品名、批号、供应商名称、剩余数量等信息。 |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 化学物品不得与食品原料、半成品、成品等物料混放。不使用时应存放于远离生产区和产品存放区的安全库房内或不存在潜在隐患的固定区域内。 |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 清洁作业区域内不应固定放置清扫工具。 |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 清洁作业区内生产过程中产生的废弃物使用加盖密闭容器存放运输。车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 每周至少对清洁作业区内的空气进行消毒，定期对清洁作业区内空气质量进行监测，保留相关监测的记录。 |  |  |  |  |  |  |
| **模块三、过程管理（16）** | | | | | | | |
| 1\* | 禁止使用非食品原料生产食品，禁止添加食品添加剂以外的化学物质，禁止使用回收食品作为原料生产食品。 |  |  |  |  |  |  |
| 2\* | 禁止用超过保质期的食品原料、食品添加剂等生产产品。 |  |  |  |  |  |  |
| 3\* | 禁止超范围、超限量使用食品添加剂生产产品。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 包装材料不得使用回收再生料。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 使用的食品原料，食品添加剂、包装材料，应符合标准要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 各主要工序现场配备作业指导书或工艺操作规程，实际操作与作业指导书或工艺规程保持一致。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 工艺过程的危害分析覆盖所有的工艺步骤。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 制定文件化的生产工艺流程，明确关键控制点。提供关键控制点关键限值的制定依据或验证记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 对关键控制点进行有效监控和记录。对关键控制点偏离关键限值时实施纠偏行动，保留纠偏行动记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 对生产过程产生的零料数量和去向有制度规定，记录符合要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 对产品转换及清场有严格规定，避免交叉污染。各工序做好清场记录，清场负责人在记录上签名。 |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 建立计量器具管理台帐和周期检定或校准计划。对国家规定强制检定计量器具、关键控制点的计量器具按周期检定或校准计划实施检定或校准，检定或校准报告在有效期内，张贴有效检定或校准标识。 |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 从食品原料接收到产品出库建立可追溯系统。 |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 建立和保存各工序的生产记录，所有记录要按时、真实、完整填写，所有记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。 |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 内外包装生产日期打印清晰、准确，符合法律法规要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 产品标签符合法律法规要求。食品添加剂标签上载明“食品添加剂”字样。 |  |  |  |  |  |  |
| **模块四、检验管理（17）** | | | | | | | |
| 1\* | 产品执行标准符合现行法律法规标准要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 制定检验室管理制度，制定食品原料、包装材料、半成品、成品等检验规程。 |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 检验室环境整洁，没有与检验无关物品，外来人员不得随意进入检验室。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 设有独立的微生物检验室，进入无菌操作室前有缓冲间，无菌操作室与外界（室）应保持正压。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 微生物检验室定期消毒，紫外灯在有效期内使用，确保杀菌效果。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 检验人员需培训合格后才能上岗。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 检验人员数量满足日常检验项目要求，定期进行比对实验，保证检验的准确性。当检测数据偏差较大影响检测准确度时，应进行再培训，通过考核方可从事检验工作。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 出厂检验项目应按技术要求和产品执行标准执行，同时满足该类产品生产许可证审查细则的规定。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 检验室配备产品标准、许可证审查细则所规定的出厂检验项目所需的设备（包括相关的辅助设施、试剂等），检验设备的数量与生产能力相适应。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 检验设备、器皿等保持良好维护，检验设备的精度满足检验指标的要求，计量标识状态完好、醒目，按期实施检定或校准，检定或校准报告在有效期内。 |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 制定检验设备的操作规程、并按规程要求作好维护保养记录，对环境有要求的检验设备，应做好运行环境温度的记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 配制的溶液符合配制要求，保留配制、标定记录。对购置的标准试剂、基准物质有法定机构的资质证明。 |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 使用的化学试剂、微生物培养基和快速试剂盒在有效期内使用，并按规定要求存放。现场配制试剂（除允许外）无浑浊、无沉淀，有配制标贴，不符合要求的试剂不能使用。 |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 应当建立产品出厂检验记录制度，查验出厂产品的检验合格证和安全状况，如实记录产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、检验合格证号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等相关内容，并保存相关凭证。记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。 |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 各类检验记录、信息填写及时完整、规范、真实。出厂检验报告应包括产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、主检人员、复核人员、检验合格证号、检验时间等内容。 |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 制定生产加工过程（包括人员、环境、设备等）微生物监控程序，按程序执行、记录完整。 |  |  |  |  |  |  |
| 17 | 制定产品留样制度，按制度要求留样。 |  |  |  |  |  |  |
| **模块五、环境管理（11）** | | | | | | | |
| 1 | 车间天花板及墙壁没有积尘、霉斑、虫网、锈斑、污渍、积垢，墙顶和墙面、地面没有脱落或损坏现象，无未封闭的小孔存在。车间地面没有积水、无锈迹、无卫生死角，车间环境整洁。 |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 电、水、蒸汽等设备管路应避免设置于生产线、食品原料上方，如确需设置，应采取必要的措施防止造成污染。 |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 车间窗户、天窗、车间与外界的门，应保持闭合严密。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 通风开启窗户的，应安装纱窗防止虫害进入；若使用普通玻璃的，应制定防护措施。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 生产车间温度、湿度、空气洁净度应满足不同产品的生产要求。有温湿度要求的，应具备控温控湿装置；有空气洁净度要求的，应具备空气洁净设备等装置。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 生产车间清洁区、准清洁区和一般清洁区有效分隔，避免人流物流交叉污染。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 制定环境清洁卫生管理制度，并提供记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 卫生间不与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 厂区及生产车间周围不存在污染源（如臭气、沙尘、污水、废弃物、化学品等）。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 厂区道路应采用便于清洗的混凝土、沥青及其他硬质材料铺设，防止积水及尘土飞扬，道路完好无破损。 |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 垃圾堆放处封闭，与生产场所隔离。垃圾堆放和处理区域应每天清理，保持周围环境整洁。 |  |  |  |  |  |  |
| **模块六、虫害控制（10）** | | | | | | | |
| 1 | 与车间、仓库外环境相连的门口设符合要求的挡鼠板（挡鼠板不使用木制品，高度至少为60cm），或具备相同效果的防鼠措施。 |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 车间内不得有苍蝇、蟑螂等虫害及其活动痕迹，仓库内不得有鼠屎等虫害活动痕迹。 |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 有详细完整的虫害控制图，标注管理编号，实物应有明显的编号标识，编号与实物一一对应。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 使用食品生产企业允许使用的杀虫器具，生产区域内不建议使用电击式灭蝇灯，对啮齿类动物的监控装置不能使用可拖动的诱饵。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 使用的所有杀虫剂标签以文件记录或电子文档方式保存。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 记录杀虫剂的使用情况，包括使用的材料名称、目标虫害、杀虫剂的用量或浓度，杀虫剂使用位置、使用方式、使用量、使用日期和时间，使用人的签名。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 保留虫害控制的月度详细记录（包括具体详细检查结果）。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 每月对虫害控制结果进行分析评估，针对评估结果采取纠偏行动，分析评估和纠偏行动均有记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 与外包虫害公司签署的合同，包括名称、联系人、服务频率、服务说明、服务项目、服务条款、设备和原料的存放说明（适用情况下）、已批准的化学品列表、紧急呼叫等信息，同时合同还应明确保留服务记录，以及在服务、使用材料等发生任何变化时必须通知到生产企业等要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 虫害控制人员具有上岗证，入生产车间的虫害控制人员应具有健康证。 |  |  |  |  |  |  |
| **模块七、采购管理（15）** | | | | | | | |
| 1 | 提供合格供应商名录（合格供应商名录应及时更新），确保从合格供方处采购。 |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 收集并提供有效完整的供应商合法资质证件。 |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 对主要原料和高食品安全风险的供应商建立并实施每年至少一次的年度检查评价制度，保存评价报告及不符合项的追踪、整改记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 建立食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录制度，如实记录相关产品的名称、规格、数量、生产日期或批号、保质期、产品合格证明文件、供应商名称、地址及联系方式、进货日期等内容，记录和凭证保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。 |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 收集并提供当年度食品原料第三方全性能检测报告并符合相关标准要求；进口的原料、食品添加剂、食品相关产品应当符合我国食品安全国家标准要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 设置独立的食品原料、包装材料、成品和化学品专用存放区或库，不得混放。 |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 仓库内所有食品原料、食品添加剂、包装材料、产品应离地隔墙堆放。 |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 对温度、湿度有要求的食品原料、包装材料、成品应进行识别，并按规定条件贮存，保留温度、湿度的监控记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 使用食品添加剂的，应当将食品添加剂存放于专用橱柜等设施中，标明“食品添加剂”字样，按照食品安全标准规定的品种、范围、用量使用，并建立食品添加剂的使用记录制度。食品相关产品应当按照法律、法规、规章和食品安全标准的规定进行包装，并附有标签或者说明书。 |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 仓库内物品应按检验状态分开存放，标识清楚，标签符合要求；进口食品原料、食品添加剂、包装材料应有中文标签，标签应符合我国相关法律法规标准要求。 |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 仓库内所有的食品原料、包装材料、成品应确保帐、卡、物数量相一致。（允许误差在企业书面规定值范围内）。 |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 原料、包装材料和成品的不同批次应分开存放，按“先进先出”或“效期先出”的原则进行操作。 |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 建立临近保质期食品和食品添加剂管理制度，将临近保质期的食品和食品添加剂集中存放，并作出醒目提示。 |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 过期食品、包装材料放置现场应标识醒目，显著区分。对过期食品、包装材料的处置应制定管理制度及相关处理办法，建立和保存处理记录。 |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 制定书面的产品退货程序；保存产品退货责任人联系表。 |  |  |  |  |  |  |
| **汇　总** | |  |  |  |  |  |  |
| 合计得分率：汇总得分/（100－不适用条款数） | | | | | |  | |

附件4

　　　　年度供应商食品安全检查评价计划（参考示例）

计划编制人员： 审核人员： 编制日期：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 供货商名称 | 供货商地址 | 食品原料、食品添加剂或食品相关产品具体品种 | 前一栏品种  所属类别 | 联系人 | 联系方式 | 评价方式 | 评价时间 | 评价人员 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

所属类别指：主要原料，其他原料，食品相关产品（注明用途）等。

上海市市场监督管理局办公室 2020年5月13日印发