

供销顺农（北京）供应链管理有限公司

良好卫生规范

文件编号：GXSN/GHP-A-2023

版次号：A/0

受控状态：受控

持有人：

编制：食品安全小组

审核：咎立争

批准：万德同

2023年7月1日发布

2023年7月10日实施

良好卫生规范

1、总则

依据危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准附录 A《企业良好卫生规范要求》、GB 14881-2013《食用生产通用卫生规范》、GB 31654-2021《餐饮服务食品安全操作规范》和 GB/T 27306-2008《食品安全管理体系 餐饮业要求》标准建立并保持达到符合食品安全要求所需要的良好卫生规范，确保公司所加工产品的安全卫生，满足卫生标准和法律法规要求。适用于公司餐饮加工所需良好卫生规范的建立和保持过程的控制，同时当原料、设备、加工间布局等发生变化时，需对此良好卫生规范进行更新。

2、职责

- a) 食品安全小组负责建立和保持良好卫生规范，并监督实施，定期进行验证。
- b) 运营部负责对生产设施进行维护保养，对基础设施、设备进行检修。
- c) 各部门负责配合运营部搞好基础设施的维修和工作当中的紧急抢修工作，确保基础设施处于完好状态，符合卫生要求。

3、术语和定义

引用 GB 14881-2013《食用生产通用卫生规范》和危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准中的术语和定义。

4、规范性引用文件

《中华人民共和国食品安全法》

《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》

GB 14881-2013 《食品生产通用卫生规范》

GB 31654-2021 《餐饮服务食品安全操作规范》

GB/T27306-2008《食品安全管理体系 餐饮业要求》

GB 5749-2022 《生活饮用水卫生标准》

GB 7718-2011 《预包装食品标签通则》

5、生产场所及周边环境管理规范

5.1 公司餐饮加工间东临文化传媒公司，南邻食品工厂，西邻顺鑫农业创新食品公司，北邻金马工业区中路，周边环境优雅，没有任何有害有毒气体和其他污染源。

5.2 餐饮加工间建筑设计有专业机构设计，符合《中华人民共和国食品安全法》、《餐饮服务食品安全操作规范》、《食品生产通用卫生规范》和消防要求。

5.3 今后凡新建、扩建、改建的工程项目有关食品卫生部分，均应按照《餐饮服务食品安

全操作规范》、《食品生产通用卫生规范》的规定设计和施工。

5.4 各功能间按工艺流程合理布局，防止原料与成品交叉污染，出餐通道、人员出入口与原料通道入口均分开设置。

5.5 设有与餐饮规模相适应的专用的原辅料处理、烹调、主食加工、蒸制、餐用具清洗消毒、备餐、售饭等场所，包括专用主食和热菜烹调间，冷藏冷冻柜等。

5.6 餐厅及加工场所应当保持内外环境整洁，采取有效措施，消除老鼠、蟑螂、苍蝇和其他有害昆虫及其滋生条件。

5.7 厂区铺设适于车辆通行及便于清洗的路面，厂区四周局部种置草坪、必要的绿化，有完善的雨水、污水排放设施、管网设施，保证排水通畅。

5.8 厂区内设有废弃物暂存设施，定时清理。没有阻滞的臭水沟和有碍卫生环境整洁的场所，避免细菌蚊蝇的滋生。

5.9 餐饮加工区与办公楼、生活区分开设置，外围设有配电室等动力能源供应系统及原辅料储存库房。

6、生产场所设计、建造、布局和操作流程

6.1 厂房设计和建筑能够达到：结构合理、坚固、光滑、便于清洗和消毒；建筑材料能够满足卫生清洁的需要，不会出现脱落、霉斑和赘物。

6.2 厂房高度及空间，能够满足设备安装与维修、餐饮加工作业与清洗、物料运转、采光与通风及卫生检查的需要。

6.3 供水及设施

6.3.1 生产用水使用自来水，各项指标均符合 GB 5749《生活饮用水卫生标准》，不循环使用，每月有自来水公司的缴费证明，企业品控部每年委托第三方检测机构检测一次并出具《水质检验报告》。

6.3.2 保持供水设施完好，总入水口需密封，一旦损坏后，按照设备报修程序报修，立即按照设备维修程序进行维修。公司内部保存有详细的给水网络图，以便对生产用水系统的管理和维修，以确保生产用水的安全、卫生。

6.3.3 确保排放废水或污水的管道系统没有回流或者排放废水或污水和管道系统与餐饮加工用的管道系统之间没有交叉连接。

6.4 废弃物临时存放设施：

废弃物临时存放设施，设置在加工间门前的方便位置和其他适当地点，有各归口单位定期清理。

6.5 废水、废汽（气）的处理

- a) 加工间按要求设置废水、废气排放系统，由运营部统一进行处理，并保持良好畅通，符合排放要求。
- b) 厂房的下水排污沟均设置地漏、水泥盖板，在加工间最终排放口处增设防鼠网；废汽（气）排放口按要求设置，不得回流，造成二次污染。
- c) 加工间的下水道每周清理一次，保持排水通畅，无淤积现象。
- d) 加工间要确保维护维修质量，杜绝加工间水、气管路的跑冒滴漏现象。

6.6 更衣室、厕所：

a) 更衣室——加工间入口设有完善的更衣设施，员工的更衣程序必须严格按照标准要求，必须保持服装的整洁，放置有序，并有专人定期对更衣室进行臭氧杀毒管理。

b) 厕所——厕所的门窗均未开向加工间，墙壁、地面用瓷砖贴附，地面排水通畅。有专人负责其卫生的管理，确保卫生间的洁净。

6.7 洗手设施

a) 加工间进口处，设置有洗手设施，并备有必要的洁净剂，职工进加工间按卫生要求洗手。程序为：清水冲洗——皂液清洗——清水冲洗——干手——酒精喷洒消毒。

b) 干手机：清洁消毒时间为每两周一次；消毒酒精为食用酒精浓度 75%。清洁方式：将过滤盒取出，再将滤网从过滤盒中取出，清洗干净。

6.8 清洗、消毒设施：

a. 工器具、容器

每班加工结束后操作工将工作中使用的容器及工器具等先用清水清洗，再用酒精统一进行喷洒消毒或消毒液浸泡消毒。

b. 操作台

每班加工结束后先用清水冲洗，再用酒精统一进行喷洒消毒处理。

c. 墙壁、地面

每班加工结束后用抹布进行擦洗。

d. 窗、玻璃、顶、灯

清扫异物，刷洗，用抹布擦净灰尘，保持清洁。窗、玻璃每月清扫两次，灯、顶一月清扫一次，由卫生检查员进行检查。

e. 洗手池

每班清洗两次，上午一次，下午一次。

f. 检查：质检员每日对加工间卫生进行检查，食品安全小组对加工间的清洗、消毒效果每月做一次检查，检查员对卫生不定期检查。

6.9 通风和温控装置

加工间内有良好的通风、排气装置能及时排除污染的空气。空气流动的方向从净化区流向污染区。

6.10 照明设施

加工间内采用自然光和人工照明。照明灯具的光泽不会改变被加工物的本色，亮度适中能够满足操作人员的工作需要。照明设施全部装有防爆灯罩。

6.11 餐饮加工设备

6.11.1 接触产品的设备、工器具和容器应采用无气味、不吸水、耐腐蚀的一般钢质材料或食品专用的塑料制品。加工间盛放菜品的容器和半成品容器要分开使用，而且标志明显。

6.11.2 餐饮加工用设备按工厂设计规定进行安装，设备之间和与墙壁之间要求安全距离，能够确保餐饮加工、清洗和维修的需要。

6.12 卫生质量控制设施

公司建立了检验室，配备相应的检验设施，能够进行必要的原料和成品的检验工作。检测设备包括物理、化学和卫生指标的检测，能满足要求。

7、库存管理规范

7.1 库房建立、实施和保持仓库管理规程，以“先进先出”和“有效期优先”的原则控制物料出库顺序。

7.2 按照餐饮加工要求，建有原料库、冷藏柜、冷冻柜等物料存放设施，库房设计能够达到避免阳光直照和雨淋，并配备了相应的防鼠、防绳、防虫等措施。

7.3 仓库内配备了相应的设施：适当的垫板使物品不直接放置在地面，采用标识和分区存放对不同物品加以区分。

7.4 定期检查库存产品的质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的库存。

8、空气和水质管理规范

8.1 空气和通风温控装置

加工间内有良好的通风、排气装置能及时排除污染的空气。空气流动的方向从净化区流向污染区。

8.2 水质的管理

8.2.1 目的：确保加工过程中所用水的安全性。

8.2.2 范围：

8.2.2.1 食品 and 食品接触面有关的水的安全供应；

8.2.2.2 饮用水与非饮用水间没有交差相连关系；

8.2.2.3 供水网络图。

8.2.3 水源卫生要求：

8.2.3.1 本公司在整个加工过程中都使用自来水。

8.2.3.2 由品控部委托第三方检测机构每年对水质进行一次水质检查检验，其结果要存档。

8.2.3.3 废水排放达到环保污水排放标准。见环保部门定期检测的污水排放达标证明。

8.2.4 监控要求：

项目	检验标准	监控方法	检验频次	检验人	记录
水质检验	GB 5749	GB 5750	1次/年	第三方检测机构	水质报告
供水设施完好情况	设施完好 无回流	目视	使用前	作业人员	无
废水处理情况	排污达标， 顺畅无积污	目视	使用前	作业人员	无

8.2.5 异常处理：

当发现加工用水水质存在问题时，发现人应立即通知运营部负责人，由该负责人组织相关人员关闭水源，停止生产，追查问题原因，并寻找解决方案；对于已生产出的产品由检验员做处理决定，运营部负责人进行实施。整个情况记录于纠偏措施记录中。

当发现供水设施损坏时，发现人通知或由设备维修人员当即修理并将处理情况记录在纠偏措施记录中。

注：监控水的安全性时，轮流采用不同水龙头放出的水。

8.2.6 记录：

水质检验报告

污水排放达标证明

9、原辅料接收、包装物采购、运输的卫生要求

9.1 接收与采购

9.1.1 接收原辅料、采购餐饮具应按质量卫生标准或卫生要求进行。

9.1.2 接收的原辅料，应具有一定的新鲜度，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，也不应受其污染。

9.1.3 接收人员应具有简易鉴别原材料质量、卫生的知识和技能。

9.1.4 盛装原料和菜品的餐饮具，其材质应无毒无害，不受污染，符合卫生要求。

9.1.5 重复使用的包装物或容器，其结构应便于清洗、消毒。要加强检验，有污染者不得使用。

9.2 运输

9.2.1 原辅料运输车辆均经过清洗、消毒。车辆均为厢式货车，运装数量适当，可防止因过于拥挤而造成的损坏。

9.2.2 原辅料运输车辆均为专用车，不存在有毒、有害化学品。

9.2.3 运送各种原辅料的车辆均设有防尘、防雨、防晒等设施。

9.2.4 原辅料车辆干净卫生，按规定时间可做到定期清洗消毒。

9.3 贮存

9.3.1 存放原辅料的库房应随时打扫，保持卫生，存放期间保持良好的通风。

9.3.2 设置与餐饮加工能力相适应的原辅料储存仓库。

9.3.4 原辅料应离地、离墙并与屋顶保持一定距离，垛与垛之间也应有适当间隔。

9.3.5 先进先出，及时剔出不符合质量和卫生标准的原辅料，防止污染。

10、废弃物管理规范

10.1 目的

防止废弃物的不合理管理给食品安全造成交叉污染。

10.2 范围

废水、残渣、废品等废弃物的处理控制。

10.3 职责

10.3.1 由各班组长负责将加工过程中产生的废弃物放至规定的地点；

10.3.2 各班组长负责垃圾箱及周边的卫生工作，及餐厅、后厨下水道排污清洗工作。

10.4 控制程序

10.4.1 操作人员在加工过程或设备清洗人员在清洗过程中，应将不是流体的下脚料储于桶中，不得排放至下水道，造成下水道堵塞；

10.4.2 每日清洗人员都必须将所有下脚料倒净，并对储桶进行清洁、消毒；

10.4.3 每周加工结束后，加工间应对空气交换系统进行彻底的清洁处理一次；

10.4.4 规范餐厨废弃物处置，各班组长要将餐厨废弃物分类放置，做到日产日清，严禁乱倒乱堆餐厨废弃物，禁止将餐厨废弃物直接排入公共水域或倒入公共厕所和生活垃圾收集设施，将餐厨废弃物交给经相关部门许可或备案的餐厨废弃物收运、处置单位或个人处理；

10.4.5 检查

餐厅经理应在每日卫生检查中对废弃物处理的实施效果进行检查，填写《卫生检查记录》。

10.5 纠偏措施

10.5.1 发现垃圾桶存在卫生问题，立即通知班组长，安排人员进行清洗、消毒；

10.5.2 发现下水道堵塞，由清洁人员立即进行疏通。

10.6 记录

《卫生检查记录》

11、设备与维护管理规范

11.1 维护方案

11.1.1 建筑设施的维护由运营部负责组织，制定维护计划，确保维护人员、进度和所采用的材料等；当涉及较大范围的维护时，经食品安全小组组长批准后实施。经过维护的建筑物应该能够达到食品加工生产的基础设施要求。建筑物经维护后，由食品安全小组负责组织验收。

11.1.2 设备的检修、维护按《设备管理制度》中的规定执行。

11.1.3 餐饮加工用工器具和容器等的维护管理，由运营部组织相关人员每月进行一次检查，发现达不到要求的，或由维修人员进行修理或实施报废处理，并保留相应的记录。

11.2 重要设施的防护

11.2.1 配电房等基础设施要搞好防腐、安全。

11.2.2 厂区内的建筑物及系统接地每年要做接地电阻测试，每季度要对门窗、安全设施、消防设施进行一次检查，避免雷击和其他意外事故发生。

11.2.3 每年对厂区建筑物的主要墙体、地面屋顶进行一次检查，加工间要及时掌握发生的问题，避免其破坏对食品生产环节造成污染和危害。

11.3 检验设备的维护

检验用的仪器、设备，应按期检定，使经常处于良好状态，以保证检验数据的准确。

12、产品污染风险和隔离管理规范

12.1 目的：

预防不卫生的物体把生物或化学的污染物转移到食品中，防止厂区和加工区经常使用一些化学物质，如消毒液及清洗剂，餐饮加工过程中产生的一些污染物和废弃物，如地板污物和下脚料，对产品及其物料的污染。

12.2 范围：

12.2.1 所有相关的环境、人员均受到控制。

12.2.2 产品所有接触表面不被微生物的、化学的及物理的污染物沾污。

12.3 操作程序

12.3.1 造成交叉污染的来源与控制

a) 餐厅选址、设计、加工间布局不合理

- b) 加工人员个人卫生不良
- c) 清洁消毒不当
- d) 卫生操作不当
- e) 原料和成品未分开

12.3.2 加工间布局

- a) 工艺流程布局合理
- b) 初加工、分装、成品分开
- c) 清洗消毒与加工分工
- d) 所用材料器具易于清洗消毒

12.3.3 明确人流、物流、水流、气流方向

人流——从高清洁区到低清洁区

物流——不造成交叉污染及空间分隔

水流——从高清洁区到低清洁区

气流——正压排气

12.3.4 加工人员卫生操作

- a) 在规定的区域内进行清洁、消毒,不得在加工区进行。
- b) 进入消毒范围时由餐厅经理先检查个人卫生消毒情况,填写相关记录,加工人员需洗手,消毒,不佩戴首饰,不化妆。
- c) 手接触不洁物、入厕后、处理完脏的设备和工具后洗手,对手消毒。
- d) 进入厕所前,出加工间前,要脱下工作服和换鞋,清洗消毒后方可换上工作服和工作鞋进入加工间,各不同区域的加工人员不能相互流动。
- e) 在开始加工或用餐后继续加工时,由餐厅经理通过目视检查进入加工间的操作人员的清洗、消毒情况。

12.3.5 加工间环境、餐厅环境卫生控制

项目	检验标准	监控方法	检验频次	操作人/ 检验人	记录
加工间 环境	不得存在以下物品:残留的化学药品、污物、不卫生的水、废弃物、下脚料。	目视	1次/天	加工人员/质检员	卫生检查记录
餐厅卫生	地面、墙壁、餐桌、水池、 门窗	目视	1次/每周	品控员	卫生检查记录

12.4 异常处理:

当监督人员在监控时发现存在问题时，应立即通知当事人重新进行清洗消毒，确认无问题后方可让其进入加工区域。

由加工间负责人通知隔离受影响产品，然后组织相关人员追查问题原因并寻找解决方案；对于已隔离的产品由检验人员进行检验后将结果通知加工间负责人，由加工间负责人做出处理。

13、清洁消毒管理规范

13.1 目的：

与产品直接接触的设备、器具、其他接触物保持清洁，防止污染产品。

13.2 范围：包括以下接触面的结构、状况和清洁；

13.2.1 加工设备；

13.2.2 案台、工器具；

13.2.3 加工人员的工作服；

13.3 操作程序

13.3.1 产品接触表面状况，要求平整、光滑，材料要求不吸水、耐腐蚀、耐磨损、无毒、无异味，能够反复冲洗、消毒（无毒塑料、不锈钢材料均可）。禁止使用木质、铁质、皮革制品等。

13.3.2 接触表面要求每天加工前进行检查、检查合格后使用。在加工过程中或使用后必须进行清理或清洗消毒，表面无积水，无油迹和污物。

13.3.3 清洗消毒顺序如下：

13.3.3.1 操作顺序：去污 → 清洗 → 酒精喷洒或擦拭消毒

13.3.3.2 消毒顺序为：先净区，后脏区，相互独立进行清洗、消毒。

13.3.3.3 消毒清洗方式：要求先上面、后下面，先里面、后外面的清洗顺序。

13.3.3.4 定期对表面清洁状况进行化验，检验表面微生物。

13.3.3.5 工作服保持清洁严禁穿戴卫生防护用品出加工间或到卫生间。

13.3.4 表面清洗消毒范围：

13.3.4.1 工作服

13.3.4.2 工具、周转容器

13.3.4.3 设备、工作案板

13.3.4.4 工作服的清洗消毒

a. 洗衣房负责工作服清洗消毒，并负责工作服清洗前后的领取和发放。

b. 要求加工操作人员的工作服每周至少清洗两次。

- c. 清洗工作服按净区、非净区、机修的顺序独立完成。
- d. 清洗后的工作服应进行消毒，然后叠放整齐。
- e. 洗好的工作服运送时要进行防护，以防灰尘污染，每天上班前，送入加工间。

13.3.4.5 工具、周转容器的清洗消毒

13.3.4.5.1 每天工作结束后将使用的工具和周转容器，由清洗工对其进行清洗、消毒。

13.3.4.5.2 清洗消毒操作方法：

清洗工将工具和周转容器进行清洗，干净无污物后，酒精喷雾或消毒液浸泡消毒，消毒后的工具和周转容器及时拉走，统一整齐摆放在使用场所的不锈钢托架上。要求已洗的工具和周转容器和未洗的不能混放。

13.3.4.6 设备、工作案板的清洗消毒

加工用的设备和工作案板要求每天工作前用清水进行擦洗，工作结束后，由操作者用清水擦洗除去表面的污物，然后用酒精喷雾或擦拭消毒。

13.4 实施与监控

13.4.1 餐厅经理负责本程序的实施。

13.4.2 每个岗位的操作者必须严格按操作程序执行，负责产品接触表面的清洁工作，餐厅经理负责检查、记录。

13.4.3 品控部质检员负责监督检查清洗消毒工作，检查结果填写在《卫生检查记录》中。

13.5 纠偏措施

13.5.1 品控部质检员对检查项目进行感观检查，不合格应要求重新清洗消毒。

13.5.2 有关消毒程序经检查不合格，应重新进行清洗消毒。

14、虫害防治管理规范

14.1 目的

防止虫、鼠害（苍蝇、蟑螂和啮齿类动物）对产品造成病原菌污染，控制加工环境卫生不受害虫病毒的传播，保证产品安全卫生。

14.2 范围

确保加工区内不允许有虫、鼠害。

14.3 操作要求

14.3.1 防治计划

- c) 严格执行清洁、消毒规定；
- d) 对全公司范围生活区甚至包括厂区周围的防治，重点：厕所、下脚料出口、垃圾箱周围、后厨及餐厅。

14.3.2 防治措施

- e) 预防：防止害虫或老鼠进入加工间、仓库，采用纱窗、挡鼠板等障碍设施；
- f) 杀灭：加工间入口用灭蝇灯，用粘鼠板、鼠笼。

14.3.3 检查

虫、鼠害的检查应包括在加工间和厂区卫生检查中，由质检员负责检查加工间、库房和厂区害虫防治情况，并记录在《卫生检查记录》中。

14.4 异常处理

14.4.1 发现虫、鼠害，消除或杀灭（立即进行纠正），

14.4.2 如污染到食品，对食品的污染程度进行评估，采取相应措施，严重情况应销毁被污染的食品。

15、员工卫生管理规范

15.1 个人卫生制度

- a) 操作员工必须持有健康证（每年体检一次），且上岗前接受过食品安全知识培训。
- b) 操作员工进入加工场所，必须穿戴统一整洁的工作服、帽、鞋（靴），工作服应盖住外衣，头发不得露于帽外。
- c) 操作员工进入加工场所必须经过更衣洗手消毒，方准进入。
- d) 食品从业人员不准戴耳环、戒指、手镯、项链、手表，不允许化妆、染指甲、留指甲、喷洒香水进入加工间。
- e) 员工进入厕所或离开工作场所，须脱掉工作服、鞋（靴）。
- f) 上班前禁止酗酒，工作场所禁止吸烟。

15.2 洗手、消毒设施的要求

15.2.1 有合适、满足要求的洗手消毒设施。

15.2.2 厕所设施

位置：办公楼，水冲式，门不直接朝向加工间。

数量：与加工厂人员相适应，设有洗手设施。

15.2.3 厕所要求

通风良好，地面干燥，保持清洁卫生；

进入厕所前脱下工作服和换鞋；

设有洗手消毒设施，以便入厕后进行洗手和消毒。

15.2.4 设备的维护与卫生保持

设备保持正常运转状况；

卫生保持良好不造成污染。

15.2.5 洗手消毒方法、频次：

①方法：清水洗手→用洗手液洗手→冲净洗手液→干手→酒精喷洒消毒。

②频次：每次进入加工间时，手接触了污染物后，入厕之后。

16、工作服管理规范

16.1 目的：为规范工作服管理，创立卫生整洁的更衣环境。

16.2 范围：进入加工间全体员工、全体管理人员及外来参观、学习人员。

16.3 更衣程序：

戴口罩—戴发网—戴帽子—穿工作服—消毒

凡进入加工间的人员，必须严格按上述更衣程序，更换工作服后，方可进入加工间。

16.4 更衣室考核管理办法：

1. 严禁在更衣室内吸烟，违者罚款 50 元。
2. 严禁在更衣室内饮食、吃零食等，违者罚款 20 元。
3. 更衣室内严禁乱扔垃圾、随地吐痰、拧鼻涕等不卫生现象，违者罚款 20 元。
4. 严禁在更衣橱及标签上乱写乱画，违者罚款 20 元。
5. 严禁在更衣室内大声喧哗、嬉笑打闹，违者罚款 20 元。
6. 个人围裙、水靴、工作服必须写好姓名，未经允许私自戴别人围裙、穿别人水靴及工作服者罚款 20 元。
7. 未经管理人员允许禁止私自更换更衣橱，违者罚款 20 元。
8. 禁止携带任何与餐饮加工无关东西（工器具零食等）违者每次罚款 20 元。

16.5 工作服的清洗消毒

- a. 洗衣房负责工作服清洗消毒，并负责工作服清洗前后的领取和发放。
- b. 要求加工操作人员的工作服每周至少清洗两次。
- c. 清洗工作服按净区、非净区、机修的顺序独立完成。
- d. 清洗后的工作服应进行消毒，然后叠放整齐。
- e. 洗好的工作服运送时要进行防护，以防灰尘污染，每天上班前，送入加工间。

17、员工健康和知识培训管理规范

17.1 目的

防止员工的健康问题对食品的卫生安全造成不良影响，通过对员工身体健康控制和卫生知识培训，从而保证产品的安全卫生。

17.2 范围

管理好患病、有外伤或其他身体不适的员工，保证员工上岗前接受卫生知识的培训。

17.3 管理程序

17.3.1 新参加工作的所有员工，上岗前必须进行身体健康状况检查，身体检查合格，取得健康证后，方可上岗。

17.3.2 由综合部组织岗前培训（包括卫生知识培训）。培训应制定培训计划、做好各种培训记录。

17.3.2.1 操作人员培训主要内容：

- a 《中华人民共和国食品安全法》；
- b 《前提方案》；
- c 《良好卫生规范》；
- d 产品加工卫生基础知识，员工卫生操作规范。

17.3.2.2 质检人员及清洁人员的培训：

对质检人员及卫生清洁人员除培训操作人员的内容外，应培训下列内容：

- a 各种清洁剂和消毒药品的配置和操作方法及使用安全知识。
- b 清洁消毒操作程序的培训。

17.3.3 集中培训 1-2 天并组织考试，考试合格后方可上岗。

17.3.4 公司所有人员，每年必须进行一次身体健康检查。由综合部负责组织体检工作。

17.3.5 员工健康证由综合部统一留存健康证及复印件，建立员工健康档案。

17.3.6 上岗员工个人卫生必须按良好卫生规范中个人卫生与健康的要求执行。

17.4 实施与监控

17.4.1 新上岗员工体检合格后，并通过岗前培训考试，方可上岗。健康证有效期一年。

17.4.2 对于发现有传染疾病的员工，由运营部通知其马上离岗到医院治疗。

17.4.3 治愈后，员工要重新到卫生防疫部门进行健康检查。合格后，方可重新上岗。

17.4.4 综合部每月检查员工健康档案。健康合格证到期前 15 天必须组织即将到期的员工进行身体检查。

17.5 纠偏措施

17.5.1 经过检查对发现凡患有碍食品卫生的疾病，如肝炎、结核、皮肤病患者，不得参加直接接触食品加工，由综合部负责通知立即离岗，然后安排健康合格的员工顶替岗位。

17.5.2 对于出现工伤的员工立即离岗作好伤口包扎，伤口愈合后方可重新上岗。

18、场所巡检管理规范

18.1 目的

对加工过程中直接影响食品安全的场所巡检和食品安全自查进行控制,确保向顾客提供满意的产品,并不断改进产品的质量和食品安全。

18.2 适用范围

适用于各工序的工艺参数、人员、设备、材料、加工测试方法、环境以及加工过程的控制考核和食品安全自查。

18.3 职责

18.3.1 运营部负责制定加工计划,负责组织加工和过程的控制。

18.3.2 品控部按产品的要求对餐饮加工有关过程编制作业文件。

18.3.3 运营部负责对实现产品符合性所需的工作环境进行控制。

18.3.4 运营部负责设施的日常维护保养、产品的防护和标识的控制。

18.3.5 机修人员负责设施的维护保养、检修。

18.3.6 食品安全小组负责每季度对公司进行一次食品安全自查工作。

18.4 管理程序

18.4.1 餐饮加工的实施

运营部安排加工计划,按计划向仓库领取所需物料。

a) 加工间操作工按计划所需向仓库领取所需物料。

b) 操作人员依照作业文件要求进行餐饮加工,确保产品质量。

18.4.2 关键过程控制

1. 关键工序设置原则:

a) 对产品的质量(感观、理化)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。

2. 运营部根据以上设置原则,结合工艺流程制定出本公司的关键质量控制环节。

3. 关键控制工序的加工人员应经公司培训考核合格后,方能上岗,且人员应保持相对稳定。

4. 在关键工序的操作过程中,操作工应严格执行各工序作业指导书的规定,运营部做好餐饮加工过程监控记录。

5. 运营部应加强对关键控制工序的加工设备设施维护和保养,确保关键工序不因外在因素而遭受影响。

6. 品控部应加强对关键控制工序的工艺技术进行指导，并对关键控制工序的工艺参数进行监控。

7. 质检员应加强对关键控制工序的检验频次，严把检验关，确保菜品质量。

18.4.3 食品安全自查内容：

1. 企业资质变化情况：工商营业执照与经营许可证实际经营方式和范围是否一致，是否发生变化，变化后是否报告。

2. 采购进货查验落实情况：采购食品原料、食品添加剂索证、食品相关产品是否从具有合法资格的企业采购，购进时是否索取了企业相关资质证明、合格证明或检验报告。是否有详细的采购验证记录；加工过程中使用的食品添加剂，是否严格遵照了 GB2760 的要求，并做了详细的相应记录；食品添加剂存放、使用是否专柜、专人管理，有单独的进货台账。

3. 加工过程控制情况：是否安排专人对加工区域卫生进行打扫，保持加工区内环境整洁干净；是否定期对加工场所、设备、库房、进行打扫、消毒，保持在加工过程中与产品接触的一切设施、设备、环境的卫生，杜绝一切污染的可能；是否定期养护设备设施，每日是否均对相关设施、设备进行清洗、消毒；加工人员的个人卫生、工作服帽是否整洁；工作人员洗刷、更换专用工作服后，是否经专用人流通道进入加工间，验收合格的原料是否经专用物流通道进入加工区域；从原料到成品及成品库是否有防护措施，是否存在交叉污染。

4. 检验落实情况：是否配备了必备的检验仪器、设备，计量检验仪器、设备是否检定并在检定有效期内；检验辅助设备和化学试剂是否齐备；检验人员是否经过培训，具有检验资格和能力；是否将检验的原始记录和检验报告留存备查，是否对每餐菜品留样，并进行登记。

5. 不合格品的管理情况和不安全食品召回记录情况：是否有采购不合格食品原料、不合格食品添加剂、不合格食品相关产品和不合格产品的情况，对不合格品是否按相关规定进行召回、退（换）货或销毁，并有记录。

18.5 场所巡检和食品安全自查实施要求

18.5.1 建立过程记录

a) 运营部操作工按工序的要求做好各项操作记录。

b) 品控部做好加工过程检验记录及关键控制工序检验记录。

18.5.2 每季度公司的食品安全小组应当进行一次自查自纠工作，真实反映情况，不得隐瞒，对自查发现的问题，责任部门要立即组织整改，并对整改落实情况进行验证。

18.5.3 当有下列情况时，需追加场所巡检和食品安全自查：

a) 发生了严重产品质量问题或外界有重大投诉；

b) 组织的内部机构、加工工艺、质量和食品安全方针目标等有重大改变。

19、返工、不合格品管理规范

19.1 为确保返工品和不合格产品得到识别和控制，以防止其非预期的使用或交付，品控部制定并执行《不合格品和产品撤回控制程序》，其中规定了不合格控制以及不合格处置的有关职责和权限；明确了不合格品标识、记录、审理和处置的要求；包括产品销售之后发现的不合格，以及在销售服务期间或之后发现的不合格服务。

19.2 公司通过下列一种或几种途径处置返工和不合格品：

a) 在公司内重新加工或进一步加工，以确保食品安全危害得到消除或降至可接受水平；

b) 拒收或报废，对提供的产品进行隔离、限制、退货或暂停；

c) 告知顾客；

d) 获得让步接收的授权，但须经授权人批准，必要时经顾客批准；

e) 当在交付或开始使用后发现产品不合格时，采取与不合格的影响或潜在影响的程度相适应的措施。

19.3 在不合格得到纠正以后对其再次进行验证，以证实符合要求。

20、运输储存管理规范

20.1 运输

20.1.1 原辅料运输车辆均经过清洗、消毒。车辆均为厢式货车，运装数量适当，可防止因过于拥挤而造成的损坏。

20.1.2 原辅料运输车辆均为专用车，不存在有毒、有害化学品。

20.1.3 运送各种原辅料的车辆均设有防尘、防雨、防晒等设施。

20.1.4 原辅料车辆干净卫生，按规定时间可做到定期清洗消毒。

20.2 储存

20.2.1 存放原辅料的库房应随时打扫，保持卫生，存放期间保持良好的通风。

20.2.2 设置与餐饮加工能力相适应的原辅料、半成品等的储存仓库。

20.2.3 原辅材料应离地、离墙并与屋顶保持一定距离，垛与垛之间也应有适当间隔。

20.2.4 先进先出，及时剔出不符合质量和卫生标准的原辅材料，防止污染。

20.2.5 储存库房要有防鼠、防虫等设施，定期清扫、消毒，保持卫生。

21、来访者管理规范

21.1 来访者应确保身体健康，精神状态良好，参观者适宜步行进入厂区参观，谢绝酗酒者、精神异常者、无行为能力人员参观。

21.2 进入厂区的来访者应查验证件并做入厂登记。

21.3 为保证参观安全，谢绝 18 岁以下少年儿童及行动不便的人员参观。

21.4 进入加工区域参观应由专人陪同依次参观，非食品安全监管、安全生产等相关人员不得进入加工间内部参观，进入参观场所的所有人员均应遵照相关场所更衣、洗手消毒和卫生清洁的要求。

21.5 公司为文明生产单位，请保持衣容整洁、衣着得体，谢绝衣着不整者、奇装异服者参观。

21.6 参观车辆进入厂区，应将车辆停放在指定的停车区域。

21.7 公司厂区为餐饮加工场所，禁止吸烟及携带易燃易爆危险品。

21.8 进入厂区，请注意行驶安全，避让运输车辆及其他作业工具。

21.9 在厂区参观时，请服从工作人员的安排，禁止大声喧哗、随意走动、中途单独退出等情况。

21.10 自觉保持清洁卫生，禁止随地吐痰、乱扔果皮纸屑等不文明行为。

21.11 进入厂区加工区域，禁止拍照和摄像，严禁商业使用。

21.12 在参观中遇到急难情况，请不要惊慌，就近寻求讲解员或其他工作人员的帮助。

21.13 为确保您的人身安全，如遇参观人员较多时，请听从工作人员的疏导，有序参观，不要拥挤。

21.14 参观过程中发生任何有碍食品安全的情况，陪同人员应立即终止任何参观活动，除非在确保消除食品安全隐患已即时消除。

21.15 参观结束后，请领队再次确认实际参观人数，确保人员安全。

22、培训管理规范

22.1 目的

为通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规标准和对各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平，特制定本培训管理规范。

22.2 适用范围

适用于本公司全体员工的培训管理工作。

22.3 职责

22.3.1 综合部根据各部门的培训需求，编制公司培训计划，交管代批准后发布实施。

22.3.2 综合部根据每次培训的人员及内容，负责安排培训时间、地点及相关后勤保障。

22.3.3 综合部负责组织培训后考核工作。

22.3.4 综合部负责建立个人培训档案，收集整理培训签到记录、培训记录、培训登记表、考卷等定期归档保存。

22.3.5 综合部根据不同的培训内容、对象，负责指定培训教材，包括购买或组织有关人员编写；负责安排授课教师，包括外部聘请和内部指定。

22.3.6 各部门根据本部门工作需要，提出培训需求交综合部审核。

22.3.7 各部门主管参与组织本部门的培训，协助综合部建立人员培训记录及培训档案。

22.4 工作内容

22.4.1 培训方式

a) 工作中的培训：主要针对岗位人员操作的培训，包括对各部门工作流程的讲解，技术操作示范的讲解培训等。

b) 集中授课：主要是通过教员讲课，使培训人员在食品安全意识、法律法规、基础理论、工作方法及管理标准等方面知识的培训；

c) 外出专业培训；

d) 其它方式：包括发放学习资料，外出参观等。

22.4.2 培训计划的编制

综合部根据各部门的培训需求，编制公司培训计划，交管代批准后发布实施。除每年由各部门和综合部制订的常规培训计划外，如有以下情况之一出现时，相关部门应编制相应的培训计划交综合部审核，管代批准后，与综合部共同组织实施：

a) 组织机构进行调整，工作流程发生改变时；

b) 新版本法规、标准和文件颁布实施时；

c) 部门引进新员工时。

d) 增加员工职责和任务时；

e) 员工要进行换岗或升职时；

f) 发现在岗人员与应具备的知识，技能之间有差距时。

22.4.3 各级培训基本内容

公司全体人员都要接受公司的基础培训和岗位基础培训，并根据需要参加在职提高培训。

22.4.3.1 公司基础培训

公司基础培训包括公司概况、管理制度、相关法律法规、食品安全常识、安全作业基础知识等。

公司基础培训内容的深度，可视不同岗位而定，在培训计划中说明。

22.4.3.2 岗位基础培训

岗位基础培训通常包括相关作业规范、运作程序、技能、劳动保护、注意事项及出现紧急情况时应变的措施等培训内容。以上培训内容的基础上，各岗位需要加强以下内容培训。

1) 中高级管理人员（副总、经理级及以上人员）

- a) 食品安全管理、质量管理、环境保护管理、职业健康安全管理的基本知识培训。
- b) 公司管理手册、管理制度的培训。

2) 基层管理人员（主管、班组长）

- a) 食品安全管理、质量管理、环境保护管理、职业健康安全管理的基本知识培训。
- b) 有关管理制度、作业规范。
- c) 专业知识、基本管理知识培训。

3) 质检人员

- a) 岗位职责、工作规范培训。
- b) 质量和食品安全管理体系类培训。
- c) 工作中安全保护、环境保护。
- d) 检测仪器的使用与保养培训。

4) 采购人员

- a) 岗位职责、工作规范培训。
- b) 采购物资技术、安全卫生要求、采购基础知识。

5) 销售人员

- a) 岗位职责、工作规范培训。
- b) 产品相关知识、营销基础知识培训。

6) 仓库人员

- a) 岗位职责、工作规范培训。
- b) 库存品质量、安全特性，仓库管理基础知识。

7) 研发人员

- a) 岗位职责培训、工作规范培训

b)研发管理知识培训

c)相关专业知识培训

8) 工人

a)岗位职责、工作规范培训。

b)岗位技能培训。

c)工作中食品安全防护、环境保护、安全生产知识培训。

22.4.3.3 在职提高培训

在职提高培训旨在提高岗位技能、管理水平、质量和食品安全意识、法律法规和管理、执行水平，根据需要适时进行。

22.4.4 培训实施

22.4.4.1 新员工培训

1)综合部应在新员工入厂1个月内，对新员工进行公司基础培训。

2)新员工所在部门负责人在新员工正式上岗前，应对新员工进行岗位培训。新员工在实习期内不得独立从事关键控制点、特殊工序、关键工序的作业。

22.4.4.2 员工转岗时，部门负责人应及时对转岗员工进行新岗位基础培训。

22.4.4.3 外部培训管理

a) 外出受训人员受训结束后应作书面学习报告，并将学习报告和有关学习成绩交直属部门经理审核，综合部备案。有关培训教材应交公司综合部档案管理员统一保管，以供大家查阅学习。

b) 外部培训如果有考核合格证书，应提供复印件给综合部留存。

22.4.5 培训记录

每次培训时，参加培训的人必须在签到表上签到。培训后，培训主持人将培训签到表和培训记录表，交至各部门负责人保管，定期统一交至综合部。

22.4.6 培训效果评价

综合部和培训主讲人对培训效果进行评价，对参加培训人员的培训过程和考核情况进行评价，填写在培训记录培训效果评价栏目中，综合部和培训主讲人根据培训效果及参加培训人员反馈的意见，适时对培训工作进行改进。

23、良好卫生规范的验证

23.1 建立良好卫生规范时，由食品安全小组组织一次全面的验证，验证后提交相应的报告，报告应该包括：良好卫生规范的现状、哪些方面存在不足、应采取的措施以及验证结论等。

23.2 食品安全小组评审基础设施、维护方案的验证报告时，要使良好卫生规范能够得到进一步完善；

23.3 每年年初食品安全小组组织一次年度的良好卫生规范验证，发现问题由运营部制定年度基础设施维护计划，由综合部修订前提方案，以确保基础设施处于完好状态，良好卫生规范完整且与实际管理需求相一致。

23.4 良好卫生规范的更新

23.4.1 公司要根据企业的发展和实际情况，改进、增加或更新基础设施和更新良好卫生规范，基础设施的改进和更新由运营部提出，前提方案和良好卫生规范的修订由综合部提出，食品安全小组评审后，经总经理批准后更新。

23.4.2 依据危害分析的结果和所采用控制措施对确定的食品安全危害的控制能力，必要时可对良好卫生规范进行更新。

23.4.3 有关良好卫生规范的更新应保留相应的记录。

24、相关文件

《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求(V1.0)》

《中华人民共和国食品安全法》

《前提方案》