

人力资源管理程序

文件编码：ZJTT-QTJH-01	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

规范企业招聘、调动、培训、任免等人事管理工作，提高员工整体素质，合理、优化配置人力资源，充分发挥人力资源的效能，确保质量、食品安全方针、目标的实现。

2. 适用范围

本程序适用于公司人员招聘、调动、培训、任免、考核、薪资等人力资源管理工作。

3. 职责

3.1 总经理负责确定公司的部门设置和人员编制、中层管理人员的任免，决定全体职员的待遇。

3.2 综合部负责公司员工的招聘、调动、培训、任免等各项人事日常管理工作。

3.3 各部门负责本部门员工的能力考核考评，配合综合部做好员工绩效考核工作。

4. 要素控制

4.1 员工进厂

4.1.1 员工的招聘、面试、录用由综合部负责组织相关部门参与。

4.1.2 生产所需临时工、季节工根据实际需要需要通过劳务市场、张贴招工广告或委托带队人员等合法渠道招用。

4.1.3 进厂员工必须具有合法的就业证件，年满 16 周岁以上，身体健康，符合食品行业对从业人员的健康、安全要求，其他条件视具体岗位而定。

4.1.4 进厂时，必须进行岗前培训。

4.1.5 新进正式员工的报到、试用期、考核办法、转正、薪资等按公司具体规定执行。

4.2 培训

4.2.1 每年 1 月底前，综合办负责制定公司员工的年度培训计划，经食品安全小组组长批准后发各部门，按计划落实执行。

4.2.2 培训计划的更改，更改后经原批准程序 4.2.1 批准后实施。

4.2.3 对培训需求作出识别，要注重突出对国家劳动部门规定的特殊工种，以及从事影响产品质量、食品安全的关键岗位人员的培训。

4.2.4 培训方式种类和内容

4.2.4.1 培训有岗前培训、在岗培训、专业培训三种。

4.2.4.2 培训内容视不同的培训方式，体现不同侧重面。

- 4.2.4.3 应突出对特殊工种及影响质量、食品安全相关的重点岗位人员培训的重要性。
- 4.2.5 内部培训要做好“签到表”、“会议记录”等相关记录，并注意记录的保存。
- 4.2.6 食品安全或其它重要的培训，在培训后应对培训效果进行跟踪考核。外部专业培训，培训后应向综合办提供培训合格证明或证书存档。
- 4.2.7 从事影响产品质量、食品安全因素的关键工序岗位人员必须经培训合格后上岗。
- 4.3 人员考勤、休假、病事假等按照公司相关规定执行。
- 4.4 人员岗位调动、晋升、奖惩依据日常考核结果，并做好调动、晋升等相关记录。

良好卫生规范

文件编码：ZJTT-QTJH-02	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

建立预防为主的良好卫生规范，以预防和（或）减少产品中的、生产经营过程及产品所处环境中的污染。

2. 适用范围

本程序适用于公司环境卫生、人员卫生、车间及设施卫生、原辅材料卫生、生产过程卫生的控制。

3. 职责

3.1 综合办负责环境卫生和个人卫生健康档案的管理；

3.2 采购部负责原辅材料、食品相关材料的采购控制；

3.3 生产部负责生产现场设施、加工过程及仓库的卫生控制；

3.4 质检部负责原辅材料、包装材料、人员、车间及设施等的卫生监控。

3.5 营销部负责产品运输过程卫生的控制。

4. 要素控制

4.1 厂区及周边环境卫生

4.1.1 厂区周围及厂区内应无有害废弃物、粉尘、有害气体、放射性物质及其他扩散性污染源。

4.1.2 厂区应有应对洪涝灾害的防范措施。

4.1.3 厂区周围及厂区内不得有虫害大量孳生场所。

4.1.4 厂区内面应有良好排水系统，无积水，主要通道铺设水泥等硬质路面，裸露地面应绿化，且植被需定期维护，防止虫害生。

4.1.5 厂区通道及周围场地不得堆放杂物，保持整洁。

4.1.6 厂区内设置废弃物暂存的设施及场所，废弃物集中存放，远离车间并及时清理出厂。

4.1.6 综合办每天对厂区及周边环境卫生检查，如有不符合及时向食品安全小组组长汇报。

4.2 厂房和车间

4.2.1 实罐车间及设施卫生的控制

4.2.1.1 实罐车间与设施应设计合理，以便于卫生管理，便于清理、消毒。

4.2.1.2 实罐车间的设施必须结构合理、坚固、易清洗，并做好维护保养，保持良好状况。

4.2.1.3 车间应拥有满足加工需要的足够的加工场地，以保证生产正常进行及防止产品交叉污染。

4.2.1.4 车间应有严格防止蚊、蝇、鼠及其它害虫的进入和隐匿及防烟雾、灰尘的有效设施或措施。

4.2.1.5 容易造成交叉污染的工序，应设置隔墙或采取其它有效措施予以隔离，防止食品交叉污染。

4.2.1.6 地面与楼面：应能防水、防渗漏、防滑、防腐蚀、无毒、易清洗消毒，并应有适当的坡度和良好的排水系统以保证排水畅通。明地沟底应呈弧形，排水口须设网罩，以防虫鼠。

4.2.1.7 墙壁：应能防水、防潮、防霉、无毒、易冲洗。墙裙砌 2m 以上的浅色瓷砖或相当的建材。车间内的立柱应采用光滑、防吸附、易清洗、不易破碎的材料包贴，高度与墙裙相同，应有防止车辆碰撞的设施。顶角、墙角、地角有适当弧度，便于清洗，避免污染。

4.2.1.8 天花板：应能防潮、防霉、防灰尘、易清洗、不易凝结水珠，表面涂料不易脱落，建造时形成适当的弧度以防冷凝水滴落到产品上。天花板与墙壁的连接处应严密，定期对天花板进行检查，及时修复损伤处及天花板与墙壁连接处的缝隙；屋顶完整，与天花板之间无缝隙。

4.2.1.9 门窗应严密，采用不变形、耐腐蚀的材料制作。门口必须有防蝇、防虫设施。窗口洞口必须安装易于清洗、更换的纱窗或水帘等；车间窗户有内窗台的，必须与墙面成大于等于 45° 夹角；车间门窗应当用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作。清洁作业区在在操作中不应打开窗户。在生产过程中门不应上锁。

4.2.1.10 在建造或安装楼梯、平台、梯子、电梯及其它辅助装置时，应避免引起食品污染；流槽应便于清洗、消毒，便于检查。架空构件应便于清洗。防止积水、凝水和生长霉菌。

4.2.1.11 车间的垃圾和下脚料，应在远离加工车间的适当地点集中堆放，存放设施应采用便于清洗、消毒的材料制成，并须当日清理出公司。

4.2.1.12 车间需有与车加工人员相适应的更衣室，并配备与人数相适应的更衣柜或挂衣架。挂衣架应使挂上去的工作服与墙壁保持一定的距离，不与墙壁贴碰。更衣室内通风良好，清洁卫生，无杂物堆放。

4.2.1.13 车间入口处必须设有水帘或风帘，设有洗手消毒设施和鞋靴消毒池。

a. 洗手池装有非手动开关的水龙头，并且配置洗手液、消毒液（有效氯浓度 50ppm）。应提供适当温度的温水洗手。在洗手设施上方或邻近明显的位置，应标示简明易懂的洗

手消毒要求。

b. 鞋靴消毒池的宽度与门或通道等宽，长度应当大于或等于 2m，消毒池深度大于或等于 10cm，池边应小于或等于 30cm。消毒液有效氯浓度为 200ppm。

c. 必要时设置车轮消毒池，与门或通道等宽，长度应大于或等于 3m，消毒池深度大于或等于 15cm。

4.2.1.14 车间内应有工器具、容器和固定设备的清洗、消毒设施。这些设施采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作，并应有充足的冷、热水源，以保证生产过程中工人能按时洗手消毒和对工器具的消毒。固定设备的清洗设施应配有食用级的软管。

4.2.1.15 车间内光线充足，车间内照明灯具的光线应尽量不改变加工物的本色，亮度应满足工作场所和操作人员的正常需要。车间内的灯具（包括灭蝇灯）必须装有安全防护罩，以防止灯具玻璃破碎而污染食品。灭蝇灯必须远离作业区域，不得安装在工作台、原辅料、半成品等上方。

4.2.1.16 车间应安装通风设备，保持车间内空气新鲜。有大量蒸汽的加热工段，应当安装集汽罩，并配置机械排风装置。通风口应当装有易拆下清洗或换新的耐腐蚀网罩，防止鼠、蝇、虫等，进气口应有空气过滤设备。网罩定期拆下用洗洁液擦洗或刷洗，而后用清水冲洗。生产对车间温度有特殊要求的产品，车间内应设有温度调控装置。

4.2.1.17 车间内接触食品的设备、工器具和容器，必须采用无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗的材料制作。如车间内的封罐机设备和操作台，以及工器具、秤盘等均不得锈蚀，操作台板应用不锈钢，边缘不许有缝隙，操作台架不准落锈，车间内禁止使用竹木制品和棉纱类物品，不准堆放与生产无关的物品。

4.2.1.18 车间内要配备适当数量的专职清洁卫生人员，其任务是随时清扫地面上的下脚料，不得用水直接冲下脚料。每班生产开始前冲洗消毒一次工器具、容器、机械设备，生产过程中隔 4 小时再清洗消毒一次，每班结束再进行冲洗干净。

4.2.1.19 车间内盛装废弃物的容器不得与盛装食品的容器混用。废弃物容器应选用无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗的材料制成，并应有明显的识别标志或颜色区别。

4.2.1.20 压力容器的设计、安装、操作和保养，必须符合国家规定的压力容器安全标准。

4.2.2 车间和厂区厕所卫生设施

4.2.2.1 厕所应设有缓冲间，洗手设施位于缓冲间内。洗手设施采用脚踏开关或感应开关，并配有洗手液。厕所内有冲水装置和清洁设施。

4.2.2.2 装配纱窗和自动关闭的纱门，门不应正面开向生产车间。

4.2.2.3 地面平整，采用便于清洁、消毒的材料。

4.2.2.4 墙裙砌浅色瓷砖或相当的建材。

4.3 仓库管理

4.3.1 仓库分原辅料仓库、食品添加剂仓库、包装材料仓库、半成品仓库、成品仓库、有毒有害化学品仓库等，各仓库需有效分离或分隔。其中食品添加剂仓库需专间上锁专人管理，有毒有害化学品仓库也应专间（或专柜）上锁专人管理。

4.3.2 仓库内所有原物料、半成品、成品存放均需离墙离地堆放整齐，离墙离地距离以方便卫生清理为原则。

4.3.3 仓库内所有原物料、半成品、成品均需做好标识卡，出入库均需形成出入库台帐，并遵循“先进先出”和“有效期优先”的原则控制物料出库顺序。

4.3.4 仓库应保持清洁、干燥，并具有防潮、防漏、防尘、防止鼠类及其他动物进入的设施。

4.3.5 仓库管理员需每天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原物料、半成品、成品。

4.4 空气和水质

4.4.1 公司（除杀菌工序杀菌及冷却以外）生产用水使用开化县自来水公司提供的自来水，水质符合 GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准。

杀菌工序杀菌及冷却用水使用地表水，地表水使用前先经沉淀，然后过滤净化，净化后的地表水要求无异臭、无异味、无肉眼可见杂质，pH6.5-8.5，菌落总数 $\leq 100\text{CFU/ml}$ ，总大肠菌群不得检出。用于罐头冷却的净化后的地表水使用前添加含氯消毒液，要求冷却水余氯含量 $\geq 0.5\text{ppm}$ 。

4.4.2 公司每年至少一次对（除杀菌工序杀菌及冷却以外的）生产用水采样送第三方检测机构检测，水质要求符合 GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准。

公司质检部每月一次对杀菌工序杀菌及冷却用的地表水进行检测，要求无异臭、无异味、无肉眼可见杂质，pH6.5-8.5，菌落总数 $\leq 100\text{CFU/ml}$ ，总大肠菌群不得检出。

公司杀菌工序操作员，生产过程中每 2 小时采用便携式余氯检测仪 LH-C01 对杀菌工序冷却用水进行一次余氯检测，要求冷却水余氯含量 $\geq 0.5\text{ppm}$ 。

4.4.3 质检部每月对各车间出水口轮流检测 1 次，检测项目：包括色、嗅、味、可见物、余氯、菌落总数、大肠菌群。

4.4.4 当供水管道出现故障或突发停水后来水时，恢复供水后水龙头需放水检查合格后再使用，若发现水质浑浊应停止生产，排放水 5 分钟以上至水质清洁后，经质检部检测合格后才可投入生产。

4.4.5 生产用水管道与污水的输水管道不得有交叉污染情况。

4.4.5 生产用水供水系统应合理，防止虹吸和逆流，水管离水面 2 倍于水管直径，水管管道有空气隔断和真空排气阀，易回流处安置止回阀。

4.4.5 各工序工艺用水要求详见工艺描述。

4.4.5 洁净区装有紫外灯或臭氧发生器，对空气及环境进行消毒。

4.5 包装材料

4.5.1 目前直接接触食品的包装材料有玻璃瓶、马口铁罐；

4.5.2 包装材料来自合格供方，采购入库前需经验收合格；

4.5.3 包装材料使用前需用 80℃ 以上热水冲后使用。

4.6 废弃物

4.6.1 实罐车间产生的废弃物主要有水果皮核、原辅料内外包装物、废玻璃瓶、废马口铁罐、废水等；

4.6.2 实罐车间产生的废弃物按不同类别分开收集，及时清理出生产现场至车间外垃圾中转站；

4.6.3 实罐车间生产过程产生的废水需集中收集至下水沟，且下水沟废水流向不能从准清洁区流向清洁区。废水最终流向污水处理池。

4.6.4 包装车间及仓库产生的废弃物主要有胖漏罐头、墨盒、废商标等，胖、漏罐头需进行开罐倒出内容物，再将废弃物分类收集转运至垃圾中转站；

4.6.5 综合部负责垃圾中转站的管理，各类垃圾收集容器需带盖，每天及时联系垃圾清运单位及时来将垃圾清运走。

4.6.7 综合部需定时对垃圾中转站进行清洗消毒。

4.7 设备维护

4.7.1 生产设备需不锈钢材料，与食品直接接触的部位需平整、光滑、无死角等不易藏污纳垢，易于清洗，无锐角锋口等易划伤皮肤情况。

4.7.2 生产部需将生产所用设备形成设备台账；

4.7.3 每年需制定各类设备的维护保养计划，并按计划进行维护保养；

4.7.4 设备维修人员需每天巡查生产过程中各类设备的运行状态，及时发现问题及时解决，以免发生设备故障造成较长时间停产。

4.7.5 设备故障工序班组长进行报修，设备维修人员及时修理，修理好后设备维修人员应该点检工器具，保证全部带离现场，工序班组长负责将现场设备进行清洗消毒后再继续生产。

4.8 交叉污染控制

4.8.1 在加工过程中，原料堆放应与其它工序分开；原料处理、半成品、成品等工序应有区域划分，防止前后工序交叉污染。

4.8.2 凡接触食品（包括半成品）的工器具及操作台必须用易清洁、耐腐蚀的不锈钢、铝合金或无毒塑料制品等，防止接触面污染食品。

4.8.3 同一加工场所不得同时加工两种或两种以上类别的产品，生、熟半成品须严格分开，以免造成交叉污染。

4.8.4 更换产品时，应进行彻底清洗和消毒。

4.8.5 所有存放食品的容器，不得直接接触地面，半成品不得露天运输，防止外界污染，半成品在加工过程中不得积压。下脚料、废弃物存放在专用容器内，及时送出车间另行处理。

4.8.6 掉地产品控制

- 1) 原料、半成品装盛筐（或盆、盘）不宜过满；小心操作，防止生产过程中各类产品掉地。
- 2) 水果去皮前在粗加工挑选工序时掉落后，须严格清洗，确认无物理性危害物后方可投入加工。
- 3) 对已去皮、切块后的水果，一律作废弃物处理。
- 4) 实罐生产过程中，空罐掉地时，检查外观，确认无卷边损伤时，经内外清洗后交回烫罐工序重新消毒后再投入生产。

4.8.7 生产过程中生产人员不得随意串岗，确因工作需要换岗，如果是从低清洁区调到高清洁区，需更换工作衣后重新洗手消毒再进入车间。

4.8.8 保持设备清洁，防止机油等污染食品。

4.8.9 玻璃瓶产品生产中的玻璃控制

4.8.9.1 玻璃瓶产品生产时，必须采取有效措施与马口铁罐产品相对隔离，原则上不得在同一车间生产，若在同一车间生产，两者应在洗罐/装罐/封口等处要有效隔离。

4.8.9.2 玻璃瓶空瓶从专用过瓶口进入生产车间。

4.8.9.3 空瓶拆垛：拆垛前检查外包装若有破损，寻找原因，及时隔离，严禁进入流程；

4.8.9.4 空瓶洗瓶前逐只检查，破损空瓶先原地隔离，确定碎片全部剔除，并对塑料筐、运输工具、地面等检查清洗；

4.8.9.5 空瓶清洗过程中，发现有裂纹、或破损的玻璃瓶另外存放。如玻璃瓶破碎，按以下步骤处理：

- 1) 暂停洗瓶作业，及时隔离，通知班组长或现场检验员；
- 2) 洗瓶间内的空瓶、容器、设备、台车、地面等全面检查清理；
- 3) 用卫生工具收集所有破碎玻璃片，在有严密包裹措施的情况下（如扎紧口袋或盖严箱子）运往垃圾站指定存放点；
- 4) 参照破碎瓶数，确认已全数收集，由现场检验员指示继续作业；
- 5) 生产过程中发生玻璃瓶破碎，隔离生产区域半径 2m 的范围内的半成品，报废处理；
- 6) 设备、操作台面、容器、工器具等全面清洗处理，场地进行彻底清理。
- 7) 确认破碎数量后，用卫生工具收集所有破碎玻璃片，经现场检验员确认后方可重新回复生产。
- 8) 玻璃瓶产品生产结束后，必须将车间内剩余的空瓶全部移出车间，不允许有任何空瓶在车间内滞留，并对生产现场由上至下进行彻底仔细的冲洗。
- 9) 清洁玻璃碎片的工具必须是专用工具，清理结束后立即带出车间，在车间外对清洁用具进行彻底清洁。

10) 玻璃瓶破碎情况需进行登记。

4.9 清洁消毒

4.9.1 实罐生产所用工器具、容器、操作台、设备表面、工作衣、人员手、内包装材料等食品接触面需按要求进行清洗消毒，具体按《食品接触面清洁消毒方案》执行；

4.9.2 清洁用具的清洗消毒设施与生产用工器具容器等的清洗消毒设施需分开；

4.9.3 食品接触的清洗消毒需形成记录；

4.9.4 质检部需对食品接触面清洁消毒效果进行定时验证。

食品接触面清洁消毒方案

食品接触面名称	清洗消毒方法	频率	消毒区域
工器具	自来水清洗，不使用洗涤剂，清洗后用 150PPM 含氯消毒液浸泡消毒 5 分钟，再用自来水清洗	生产前、吃中饭、生产结束	工器具清洗消毒间
操作台面	自来水清洗，不使用洗涤剂，清洗后用 150PPM 含氯消毒液停留消毒 5 分钟，再用自来水清洗		生产现场
设备表面			生产现场
人员手	自来水加洗手液搓洗后冲净，浸泡 50PPM 含氯消毒液 15 秒，自来水冲净	每次进车间前，生产过程每 4 小时清洗消毒	洗手消毒间
工作服	自来水加洗衣液洗净、洗净烘干，紫外灯消毒 30 分钟以上。	每班	更衣室消毒
玻璃瓶、马口铁空罐	80 度以上热水清洗	使用前	空罐清洗间

4.10 虫害控制

4.10.1 仓库、实罐生产车间通向外围的门需安装挡鼠板，高度 50 厘米左右，挡鼠板与地面间隙小于 1 厘米。

4.10.2 实罐生产车间通向外围的门需安装风幕或塑料门帘或闭门器，能开启的窗户安装窗纱，保证外界苍蝇、蚊子等飞虫不要进入车间。

4.10.3 车间内流水线与外界或其它车间之间的输出输入口应有风幕或塑料门帘或水帘、等防虫设施，在未生产的情况下需保证出入口关闭。

4.10.4 实罐生产车间的进、排气设施应装有防蝇虫纱布。

4.10.5 实罐生产车间排水沟通向外界的地方应设有防鼠设施，如翻水弯、防鼠罩、防

鼠栅栏等。

4.10.6 车间、仓库所有的管道和电缆通过墙壁的地方都要用水泥或其它材料抹平或填补缝隙。

4.10.7 实罐生产车间可在适当的不会对产品造成危害的区域安装固定的灭蝇灯，并将灭蝇灯分布绘制成灭蝇灯布置图。

4.10.8 实罐生产车间内不建议使用杀虫剂，如果确实需要使用，建议在需停产几天的情况下使用低毒性的杀虫剂对排水沟、车间角落等虫害易孳生的地方进行消杀，且保证生产现场无原辅物料、半成品、内包装材料、工器具等，虫害消杀工作结束后对现场进行彻底冲洗，以确保食品安全。

4.10.9 定期对厂区、车间外围的窨井口、排水沟、花木丛、垃圾站、污水处理站等虫害易孳生处进行虫害的防治消杀。虫害防治消杀时必须避开原料堆放区等场所，以确保食品安全。

4.10.10 花草树林等绿植离厂房外墙的距离不低于1米，以防绿植虫害的危害，并需定期对绿植的维护。

4.10.11 厂区内，在鼠易出没的场所设立固定捕鼠点，并将捕鼠点绘制成捕鼠点布置图。

4.10.12 每天对防虫、防鼠设施的有效性进行检查并形成记录。必要时对捕虫、捕鼠情况进行汇总分析，进行原因分析，采取纠正预防措施。

4.11 员工健康与卫生及工作服管理

4.11.1 与生产直接有关的员工需经健康体检合格后上岗，并每年再进行健康体检合格后才能继续留岗。综合部需建立员工档案。

4.11.2 与生产直接有关员工每天上班前需保证健康状况良好，无发热、流感、拉肚子、化脓性皮肤病等情况。

4.11.3 若员工临时发现有活动性肺结核、化脓性或渗出性皮肤病、痢疾、伤寒、病毒性肝炎等有碍食品卫生的疾病，应主动向班长或部门经理报告，相关部门上报综合部备案，不允许其进入生产区域，病愈后需经确认方可回原岗位工作。

4.11.4 发生4.11.3规定的情况，食品安全小组应对发病员工可能接触的产品进行食品安全风险评估，作出相应处理，具体可参照《不合格和纠正预防措施控制程序》。

4.11.5 进入实罐生产车间的人员必须着浅色工作服、帽和雨鞋，帽内佩戴网帽，头发不得外露，私人衣物不能露于工作衣外，不得配戴手表或戒指、耳环、项链等装饰品。对其他临时性进入车间的参观、检查人员，也需遵守此规定，如确有特殊情况需要佩戴，

应外戴乳胶手套等防护措施，方可进入车间。

4.11.6 实罐生产车间男员工不建议蓄须，蓄须人员（包括临时性参观、检查人员）在进入车间时须戴口罩。

4.11.7 实罐生产车间员工穿戴好工作衣帽鞋后再进行手的清洗消毒，再走鞋靴清洗消毒池对鞋靴底进行清洗消毒，从风淋房进入车间。鞋靴消毒池的宽度与门或通道等宽，长度应当大于或等于 2m，消毒池内消毒液深度大于或等于 10cm。

4.11.8 手的清洗消毒程序：1) 手用自来水湿润；2) 用洗手液进行手掌、手背、手指、手腕等部位的搓洗；3) 自来水冲净洗手液；4) 浸泡在 50PPM 含氯消毒液中 15 秒，再用自来水冲净手部消毒液残留。

4.11.9 生产过程中手部受污染或出车间后重新进车间，需按 4.11.7 规定重新洗手消毒。手部受污染的情况包含但不局限以下情况：1) 在处理废次品后；2) 在修理或调试机器后；3) 在从事其他工作后，如不洗手，有可能会对产品做成污染的。

4.11.10 实罐车间生产人员应保持良好的个人卫生，勤洗澡、勤换衣、勤理发、勤剪指甲（不易藏污纳垢），不得涂指甲油、不准贴假指甲、不得化妆、不得抹体表药品等有可能污染食品卫生的行为。

4.11.11 加工人员手有外伤，必须戴乳胶手套。戴手套前，必须洗手消毒，进入车间前戴好手套，手套清洗消毒后方能进入车间。车间内专用手套只限于车间生产时使用，不得带离车间或用于洗衣等非生产防护。生产过程中需经常检查手套完好情况。

4.11.12 工作衣帽应每班换洗，保持清洁。使用前需挂二次更衣室进行紫外灯 30 分钟以上消毒后使用。工作衣不得存放在更衣柜内，不得与私人衣物共同存放。实罐车间用工作服只准在生产车间、更衣室区域穿戴，不得穿着工作服进入室外、厕所、食堂、办公区域等公共场所。

4.11.13 严禁在生产区、仓库内吸烟、饮食。衣服、雨具、餐具等一切非生产用品一律不准带入生产车间及原料贮存库。

4.11.14 对个人健康及卫生情况每天检查并形成记录。

4.12 场所巡检

4.12.1 厂区巡检详见 4.1 规定。

4.12.2 仓库、生产车间现场

4.12.3 个人卫生情况的巡检 4.10 规定要求执行。

4.12.4 虫害控制情况的巡检 4.11 规定要求执行。

4.12.5 食品接触面清洗消毒情况的巡检 4.9 规定要求执行。

4.12.6 设备情况的巡检 4.7 规定要求执行。

4.12.7 生产过程工艺执行情况按各产品生产工艺规定或 HACCP 计划表执行。

4.13 返工

详见《不合格与纠正措施控制程序》

4.14 运输储存

4.14.1 原料的运输储存

4.14.1.1 原辅料储存详见 **4.3 仓库管理**。

4.14.1.2 原辅料运输车辆要求清洁卫生、无虫害、未装运过有害化学品或有其它污染物。

4.14.1.3 原辅料运输车辆需有合理防护，保证原辅料不受损害、污染。

4.14.2 生产过程中运输储存

4.14.2.1 生产过程中半成品不得长时间堆积。

4.14.2.2 生产过程中半成品装容器时不得装得过满，防止掉出落地。

4.14.2.3 原辅料、半成品、空罐、玻璃瓶装车时要装平整，不能装得过高，运输过程做好防翻、防污染措施。

4.14.3 成品运输储存

4.14.3.1 成品储存详见 **4.3 仓库管理**。

4.14.3.2 成品运输车辆需清洁卫生、干燥、无虫害、未装运过有害化学品或有其它污染物。

4.14.3.3 成品运输车辆需有合理防护，保证成品不受淋雨、不受暴晒、不受粉尘等污染。

4.15 来访者

详见《食品防护计划》4.1

4.16 培训

具体见《人力资源管理程序》4.2

采购控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-03	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

对供方进行评定和选择，和采购过程的控制，确保采购的产品符合规定的质量、食品安全的要求；通过对进公司的采购物资的验收和质量检验，以确保采购的物资或其提供的服务能满足规定的采购要求，防止不合格品投入使用和加工。

2. 适用范围

2.1 本程序适用于直接构成最终产品或影响产品实现的生产用的物资及提供的服务的供方评定；

2.2 适用于直接影响企业产品构成的原材料、辅料包装物等物资的采购；

2.3 适用于直接构成产品的所有原辅料和物资的验收和质量检验。

3. 职责

3.1 采购部负责供方的调查、举证、推荐及合格供方的管理，组织供方评定工作。

3.2 食品安全小组组长负责供方评定的审批。

3.3 采购部负责原料、辅料、包装物料等采购计划、采购合同的编制、签订、报批及采购的实施。

3.4 质检部负责采购验收标准(包括检验内容、方法，运输、储存标准)的制定及采购物资的验证。

4. 要素控制

4.1 供方评定流程图

供方调查—收集相关资质—形成调查推荐表、评分表—各部门评定—组长审批

4.2 采购物资的分类

4.2.1 A类物资：原料基地物资（指种植的新鲜农副产品）。

4.2.2 B类物资：市场采购物资（指非生产厂家直接提供的物资）。

4.2.3 C类物资：生产厂家直接提供的物资。

4.2.4 D类物资：水（由自来水公司供应）。

4.2.5 S类：外部提供的服务。

4.3 供方的调查、举证、推荐。

4.3.1 采购部门对A、B、C三类物资采购前，先调查其是否含过致敏物质或生产过程是否有致敏物质污染。

4.3.2 A类物资供方主要调查其品种、种植面积、产量、距离、有否违禁使用农药等，填写“A类物资供方调查、推荐表”。

4.3.3 B类物资供方主要调查其（A类物资经销商供方也按B类要求调查）信誉、服务质量、仓储条件、品牌、供货能力等，填写“B类物资供方调查推荐表”。并将其各类证件的复印件一并收集。

4.3.4 C类物资供方主要调查其性质、规模、设备设施条件、检测能力，是否通过质量体系认证或得其它认证等，填写“C类物资供方调查推荐表”。并将其各类证件的复印件一并收集。

4.3.5 S类服务供方主要调查其资质、规模、信誉、是否通过质量体系或其他认证等，填写“S类服务供方调查推荐表”。

4.3.6 条款“4.3.3”和“4.3.4”中的“各类证件”包括：营业执照、食品生产许可证/食品经营许可证、产品的第三方型式检验报告。

4.3.7 客户指定的供应商也根据上述要求，对供应商分类进行调查和评分。

4.4 供方的评定

4.4.1 采购部将“供方调查推荐表”和“供方评分表”传递给质检部、生产部审核评定，报HACCP小组组长审批。

4.4.2 A类物资供方评定

4.4.2.1 对A类物资供方采用书面和现场勘查相结合的评定方式。

4.4.2.2 经书面评定合格后，质检部、生产部、采购部门人员，对供方进行现场评定。

4.4.2.3 经书面和现场评定合格后，采购部填写“供方评定表”，报HACCP小组组长审批。

4.4.2.4 评定合格的供方，经HACCP小组组长审批后，列入“合格供方一览表”。

4.4.2.5 多年生植物，第一年采用时必须进行现场评定，经一年使用合格后，第二年可免于现场评定。

4.4.3 B类供方的评定

4.4.3.1 对B类物资供方一般采用书面评定和样品检验或试用相结合的评定方式。必要时，对供方的评估可包括食品安全的评估、产品安全信息及法规要求。

4.4.3.2 根据“供方评定标准”评定合格后，报HACCP小组组长审批，采购部通知供方送样检验或试用。

4.4.3.3 质检部按采购物资验收程序对样品检验，生产部试用，并记录检验或试用结果。

4.4.3.4 检验或试用合格后通知采购部填写“供方评定表”，报HACCP小组组长审批。评定合格的供方，经HACCP小组组长审批后，列入“合格供方一览表”。

4.4.4 C类物资供方评定程序同4.4.3 B类物资供方评定程序。

4.4.7 S类服务供方的评定

- 4.4.7.1 采购部或营销部调查运输类服务供方的资质、信誉、获证情况，将调查资料、评分表、供方资质证书复印件收集存档。填写“供方评定表”报HACCP小组组长审批。
- 4.4.7.2 综合部调查虫害控制、垃圾清运等服务类供方的资质、信誉、获证情况，将调查资料、评分表、供方资质证书复印件收集存档。填写“供方评定表”报HACCP小组组长审批。
- 4.4.7.3 评定合格的供方，经食品安全小组组长审批后，列入“合格供方一览表”。
- 4.5 采购部编制“合格供方一览表”，按《文件控制程序》发放给质检部，发放可以采用书面或电子版形式。
- 4.6 合格供方的管理**
- 4.6.1 质检部按质量标准进行进货检验，不合格物资按《不合格和纠正措施控制程序》执行。
- 4.6.2 供方连续三次不能按合同提供所需物资，或质量不能符合规定要求或不能按我司需要提供服务的，采购部填写“取消合格供方资格表”，经质检部、采购部审核，经食品安全小组组长审批后，取消其供方资格。
- 4.6.3 对于两年内无供货业绩或一年内未提供服务的供方，自动注销供方资格，再进货或再次提供服务需重新进行评定。
- 4.7 供方年度等级评定及风险分析和管理。
- 4.7.1 质检部每月对各类供货物资检验情况进行统计，每年末进行汇总。
- 4.7.2 采购部组织质检部、生产部、营销部相关部门对各供方年度的业绩、产品质量、提供服务的情况进行综合评定。
- 4.8.3 供货物资全年内无不合格，且质量好或提供服务质量佳，供货业绩在全年所属同类物资供应商中，排名前三位的列为一类供方。
- 4.8.4 供货物资全年中，累计不超过三次不合格，且不合格原因不涉及食品安全问题的，基本能按时供货或提供服务的列为二类供方。
- 4.8.5 供货物资全年中，连续两次或超过三次不合格，发现有农药残留超标或检出禁用添加剂等涉及食品安全问题的不合格，供货或提供服务不及时，列为三类供方。
- 4.8.6 被评定为三类的供方，取消合格供方资格。
- 4.8.7 等级评定时间为每年末或次年初，评定时同时进行风险分析。
- 4.8 采购部负责建立“合格供方档案”，各类记录保存在采购部，保存期限三年，如需要，可延长保存期。
- 4.9 采购资料的准备：
- 4.9.1 质检部编制采购标准和程序，其批准发放按《文件控制程序》规定执行。
- 4.9.2 采购部根据年、月度生产计划及物资库存情况编制采购计划、合同，报总经理批

准后实施采购计划，采购计划传递相关部门。

4.10 采购实施

4.10.1 根据年、月度计划，采购部采购直接构成产品的大宗原料、辅料应与供方签订采购合同；零星散户、送货上门的供方，按采购物资验收规程验收，随行就市，不签采购合同。

4.10.2 采购部按采购计划到合格供方进行物资采购。

4.10.3 对金额较小的（非生产性原辅料）零星配件及办公用品，采购人员可自行选择供方采购，允许不在合格供方内采购，可另行选择供方。

4.11 采购合同的变更

当采购合同需要变更时，采购部负责与供方协调，并保留书面记录，同时变更采购计划，明确变更内容和要求，报各主管副总批准，发放各相关部门。

4.12 采购人员任职资格的要求：

4.12.1 采购人员需具备一定的采购经验，熟悉公司情况，工作年限两年以上。

4.12.2 采购部负责每年一次对采购人员任职资格进行考评。

4.13 采购部负责采购控制过程相关记录和资料的保管。

4.14 原材料的验收

原材料的验收由质检部负责，质检部委派经培训合格的检验员进行原材料验收。

4.14.1 检验员必须按规定的标准、检验规程进行验收。

4.14.2 对非合格供方提供的产品拒绝验收。

4.14.3 原材料未经检验或检验不合格不准投入使用。

4.14.4 本公司不允许紧急放行。

4.14.5 验收合格后，办理入库手续。

4.14.6 验收时发现不合格情况，要隔离存放，并立即通知采购及时与供方协商解决，具体按《不合格和纠正措施控制程序》执行。

4.14.7 检验员验收后需形成记录，记录应完整、准确、清晰。

4.14.8 质检部负责验收原始记录存档。

监视和测量控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-04	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

1.1通过对过程进行监视，并在适用时进行测量，以保证过程的结果（即产品）的符合性。

1.2通过对产品的特性进行监视和测量，以验证产品的全部特性是否符合规定的要求，防止不合格品出厂。

2. 适用范围

本程序适用于公司生产的全过程和所有产品的监视和测量。

3. 职责

3.1生产部负责生产过程的监视和测量。

3.2质检部负责所有产品的监视和测量，负责监视和测量设备的管理。

3.3HACCP小组负责HACCP管理体系运行过程的监视和测量。

3.4其它各部门配合做好生产辅助过程的测量。

4. 要素控制

4.1根据过程对产品的影响程度，在适当的过程设立监视和测量点，并进行监视和测量。

4.2生产过程检验员应具有一定的专业知识，一定的生产过程、产品的监视和测量经验，并经培训合格后上岗。生产过程检验员应按有效的工艺文件进行监视和测量。客户有特殊要求的，按客户规定的要求进行监视和测量。

4.3生产过程中的操作者或班组长按有效的工艺文件或客户要求对过程产品进行自检；

4.4生产过程检验员对生产过程中的产品实行巡检，发现质量有异常波动时，应及时通知操作者加以注意或向质检部、生产部反映。

4.5生产过程的监视和测量

4.5.1质检部对每批到厂的水果进行快速农残检测。

4.5.2实罐生产过程按相关产品生产工艺技术标准及操作规程规定的监视和测量点，按工艺要求进行监视和测量，质检部进行抽样日检。

4.5.3包装生产过程按包装生产工艺技术标准及操作规程规定的监视和测量点，按工艺要求进行监视和测量。

4.6对生产过程中的监视和测量结果，生产过程检验员及操作人员应按时进行记录。

4.7只有经检验合格的产品才能转序，对未经检验或检验不合格的产品不得转序。

- 4.8不合格的产品应进行标识、隔离，按《不合格和纠正措施控制程序》执行。
- 4.9监视和测量检验记录。
- 4.9.1记录必须真实，与现场检验或监控同步，不得事先预记，事后补记。
- 4.9.2记录必须规范、清晰，不得随意空项，当某一项空档时，没有这项内容应在空格地方划斜线，若记错，则在错误处划两条线，再将更正写在错处上方，并在旁边签名。
- 4.9.3各项记录检验员或操作人员必须签字，经质检部或生产部负责人审核签字后归档。
- 4.10产品的监视和测量（检验）。
- 4.10.1按产品标准规定的检验项目实施成品出厂检验。
- 4.10.2对检验合格的成品，质检部通知成品仓库，成品仓库管理员才能办理入库和出库手续。
- 4.10.3成品每年二次送有资质的第三检测机枪检测。
- 4.10.4成品检验若不合格，按《不合格和纠正措施控制程序》执行。
- 4.10.5成品检验形成出厂检验报告，并保留原始检验记录。
- 4.11检验和试验状态的标识
- 4.11.1经检验为合格的产品，置于正常合格品区域内，可以办理入库或出库手续。
- 4.11.2经检验不合格的产品，应隔离放置，置于不合格品区域，并挂上“不合格品”标牌，按《不合格和纠正措施控制程序》执行。
- 4.11.3经检验为待处理产品，置于待处理区域，并挂上“已检待处理”标牌。
- 4.11.4检验和试验状态标识必须清晰可辨，若发现标识不清或无标识情况，应立即报告质检部，查明检验和试验状态，仓管员或工序管理员重新标识。
- 4.11.5质检部、生产部对检验和试验状态的标识使用情况进行不定期检查，其内容包括：
- a.各部门、分厂是否按本程序规定要求对原辅材料和产品进行标识。
 - b.状态标识区域内的产品状态是否与标识一致。
 - c.有无损坏、失效的状态标识。
- 4.11.6检验和试验状态标识的保护，仓库管理员或各工序负责人负责标牌的保管，公司内每一员工都有义务维护标识的完好性，不得随意调换和破坏。
- 4.12 HACCP管理体系过程的监视和测量
- 4.12.1 HACCP小组对HACCP管理体系过程进行监视和测量。特别是对原料验收、封口、杀菌等CCP控制点，定期进行过程能力、过程稳定性和HACCP执行情况的调查和测定，以评价HACCP管理体系过程实现所策划的结果的能力。
- 4.12.2当发现过程能力偏高或偏低时，未能达到所策划的结果时，应进行过程能力因素的分析，找出造成质量管理体系过程能力不足的主导因素，并制订纠正和预防措施，适时纠正，使体系过程具有足够的能力并保持稳定，以确保产品的符合性。

4.12.3 HACCP管理体系过程的监视和测量结果应及时上报HACCP小组组长，管理评审时作为主审的输入。

4.13 监视和测量设备的管理

4.13.1 质检部负责编制“监视和测量设备台账”；

4.13.2 质检部需保证监视和测量设备有效，按计划定时送第三方检测机构进行校准或检定，校准/检定若不合格作报废处理。新的监视和测量设备需校准/检定合格后使用。

4.13.3 对使用频率较高灌装工序电子秤实行生产前自校，自校合格后使用，若自校不合格送外检修，使用前校准合格后使用。

标识和追溯控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-05	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

采用适宜的方法标识产品，区分不同类别产品，防止产品的错用、混用，防止不合格品转序，在规定有可追溯性要求时对每批产品作唯一性的标识、记录，确保达到可追溯性要求。

2. 适用范围

本程序适用于产品生产和贮存全过程的所有原料、物料、半成品、最终产品、交付产品的标识传递。

3. 职责

3.1 生产部负责产品标识和可追溯性的管理工作，制定适宜的措施对产品进行标识。

3.2 质检部负责产品可追溯性的测试和成品留样，保存相关记录。

4. 要素控制

4.1 生产部负责确定产品标识方法、方式，以区分不同类别、不同状态的产品，防止产品混用和不合格品的转序等。

4.2 标识的方式有挂牌、标签、颜色、代码、日期、符号、班组号、记录、区域划分等。

4.3 产品标识由专人负责，定时进行检查。

4.4 原辅物料的标识

4.4.1 经检验合格的原辅物料入库后，应填写产品标识卡，并建立入库台帐。

4.4.2 库内不同原辅物料按区域堆放，并用一定的方式标明其存在状态（如级别、规格、进厂日期、时间、数量等）。

4.4.3 检验不合格的原辅物料如没有立即退货的，要进行隔离并做好标识；待检、已检待处理原辅物料也要划分区域堆放，放置标识卡说明。

4.5 发现库原辅物料标识不清、损坏、丢失等情况，应向责任部门汇报并及时作出处理。

4.6 生产过程的产品标识

4.6.1 生产部负责生产全过程中的产品标识的控制管理。

4.6.2 生产全过程的废料用红色塑料筐存放。

4.6.3 各工序的操作人员负责本工序的产品标识，生产过程检验员、当班班长要对产品标识的正确与否起到检查、监督作用。

4.6.4 生产部负责确定标识的方式及方法。

- 1) 实罐生产车间待检半成品摆放在待检区域内。
 - 2) 实罐生产车间检验合格的半成品用白色的塑料筐等容器盛放。并采用挂牌、符号等方式，对不同规格、级别的产品进行标识。
 - 3) 检验不合格的半成品应隔离在指定的返工或降级处理的区域内，同时采用挂牌、符号等方式做好返工或降级处理的标识。
- 4.6.5 仓库半成品要按每罐印码、每批编批号分别堆放，并要在不同堆垛上方显眼位置放置标识卡。
- 4.6.6 在对产品进行包装之前，包装工序负责人要认真核对标识，确认无误后方可包装。
- 4.6.7 包装标识
- 1) 内贸产品的外包装和内包装标识：符合 GB 7718 要求。
 - 2) 外贸产品的外包装和内包装标识：根据外商及合同要求，并按国家出口商品标准规定做好标识和记录。
 - 3) 已包装的产品按不同的品名、牌号、规格、批号、日期、班次划分区域堆放，并在不同的堆垛上方显眼位置标放标识卡，说明产品情况。
 - 4) 包装过程挑选出的废次品要另外堆放，作好标识，并及时入次品库。
 - 5) 产品出运，根据发货单核实标识，并做好记录，便于追溯性管理。
- 4.7 成品留样
- 4.7.1 每班生产后，实罐跟班总检对每个生产规格的产品各抽一罐留样。
- 4.7.2 将样品送至留样室，填写“留样清单”，并做好标识。
- 4.7.3 留样期限：保存至保质期。
- 4.8 产品的可追溯性
- 4.8.1 在产品加工结束后，发现产品出现质量问题时，可以根据罐盖或外包装打印追溯到生产日期和批次。
- 4.8.2 质检部每年不少于 1 次对产品可追溯性进行测试，并形成“产品可追溯性测试记录”中做好记录。

产品放行控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-06	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

确保产品生产过程受到控制，确保出厂产品符合规定要求，保证食品安全。

2. 适用范围

本程序适用于公司原辅料验收放行、过程检验放行、成品检验放行。

3. 职责

3.1 生产部各工序班组长负责生产过程的监视和测量后的放行。

3.2 生产过程检验员负责生产过程检验的放行；

3.3 质检部负责原辅料验收的放行、成品检验的放行。

3.4 各工序班组长、生产过程检验员为过程放行授权人，质检部经理成品检验放行授权人。

4 要素控制

4.1 原辅物料验收

4.1.1 质检部原料检验员依据各类原料的验收标准实施原辅料验收，验收合格后形成原辅料验收记录，并签字放行。

4.1.2 原辅料验收合格后通知原辅料仓库管理员进行入库。

4.1.3 原辅料验收记录上交质检部存档。

4.2 过程放行

4.2.1 生产部各工序班组长负责各工序监视和测量的放行，依据为产品生产工艺、CCP 点的关键限值要求等。

4.2.2 生产过程检验员负责工序的抽检，检验合格后放行。

4.2.3 过程监视和测量、检验发现不合格，按《不合格和纠正措施控制程序》执行。

4.2.4 过程监视和测量、检验按要求形成相应的记录。

4.3 成品放行

4.3.1 质检部检验室负责成品的检验，检验依据为产品标准。

4.3.2 成品检验合格后形成出厂检验报告，由质检部经理签字放行。

4.3.3 成品检验不合格按《不合格和纠正措施控制程序》执行。

4.3.4 成品检验需保留相关原始检验记录及出厂检验报告。

产品撤回和召回控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-07	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1 目的

当交付后的产品可能有批量的不适合（包括存在安全危害）时，能及时将有关信息通知相关方，并或实施产品撤回，并迅速完全地使有关产品得到控制，避免或降低危害的影响。

2 范围

本程序适用于公司任何已发出的不适合产品的信息传递和符合以下情况的回收过程。

- a) 消费者食用后会严重危害健康，甚至导致消费者死亡；
- b) 消费者食用后可能会对其健康造成一定损害；
- c) 不危害消费者健康，只是由于产品的某种性能不满足顾客要求。
- d) 因非人力所能抗拒（目前的检测技术手段有限等）和消除的自然灾害而引起的危害。

3 职责

- 3.1 HACCP 小组组长负责撤回计划的批准和监视实施撤回。
- 3.2 营销部负责实施产品回收的全过程。
- 3.3 营销部负责定期组织模拟撤回及相关记录的收集、保存。
- 3.4 各部门参与和配合完成本程序的要求。

4 要素控制

4.1 撤回的启动

当公司存在受不合格产品影响的批次产品已经不在公司控制下时（如已经交付），应启动撤回程序。包括但不限于如下情形都可能涉及待撤回产品，启动撤回程序：

- a) 顾客的投诉；
- b) 海关、进口国检查发现的不适合的产品；
- c) 质监部门的食品安全危害调查通知或责令撤回令；
- d) 媒体报导的不适合的产品或事件；
- f) 公司内部检查发现受不合格产品影响的批次产品已经交付；
- e) 因顾客提供的产品标准、技术规范、法律行规不合适引起的不合格产品或事件；
- f) 其他的改变（包括技术、法律行规和突发事件）影响到已交付的产品质量或安全；

4.2 待撤回产品的识别和评估

- 4.2.1 公司应规定涉及产品撤回程序的人员，包括技术人员、销售人员、财务人员、公

众关系人员及法律人员，设立专门的产品回收小组，并明确产品回收小组成员责任。产品回收小组应监视与产品撤回有关的信息。

4.2.2 营销部必须建立和保存详细的产品出货记录，保存期限至少要超过保质期半年，以利于产品一旦撤回时的追溯。

4.2.3 营销部接受到消费者投诉后进行信息记录鉴别、分类归档，并将其信息及时报给食品安全小组长及相关部门。

4.2.4 出现 4.1 中的情形时，HACCP 小组长应立即召开小组会议进行撤回评估。必要时，应要求最高管理者和法律顾问、各部门的其他主管参加。

4.2.5 撤回评估的内容包括：

——撤回原因；

——信息的来源，

——可信度；

——以往的产品安全记录；

——危害程度；

按产品对安全的危害程度分成三类：

第一类：产品的缺陷将严重损害消费者健康或导致死亡。此类产品必须全部回收，并予以销毁处理。例如：例如产品中发现恶性杂质，诸如玻璃碎片、金属杂质；或者产品中发现毒性物质等。

第二类：产品的缺陷有可能导致一般性的健康损害，此类产品也必须全部回收，并予以销毁处理或转为他用。例如：罐头产品“胖听”、漏听、严重的锈听、严重的氧化锈等。

第三类：产品的缺陷不会对健康造成损害，但存在质量、品质、规格的问题，此类产品不须回收，但需和客户协商作出适当处理。例如：罐头瘪听、商标贴歪、贴错、贴反；产品喷码规格与内容物不一致，净重不足、固重不足等。

——政府卫生部门的流行病学咨询记录；

——待撤回产品的范围；

——是否启动紧急撤回（危害程度属于第一类时，必须在一个工作日内完成撤回）；

——一旦启动撤回，还应制定撤回计划明确撤回的方法、途径和撤回产品的处理等。

f) 只要可能，应对待撤回产品对应的批次产品，甚至相邻批次的产品留样进行复查，以证实是否不安全及其不安全的原因。其结果应作为撤回评审的输入。留样应保持到撤回活动结束后。

g) 在有确切的信息支持时，撤回的评估不应超过一个工作日。

4.3 撤回的程序

4.3.1 撤回产品溯源，以识别撤回活动的相关方。必须考虑顾客（包括经销商及其顾

客)、合作单位、公司内部单位(包括各部门、分支机构和所有员工)、供应商、相关的政府主管部门和社会组织(包括媒体和消费者组织)。从食品销售、制作、采购的全流程各步骤追溯,寻找所有可能的相关方。

4.3.2 根据相关方,选择合适的方式发布撤回信息,撤回信息应在作出决策后半个工作日内发布。合适方式可以是电话、传真、电子邮件、媒体公告等,无论采用何种方式,均应编制“撤回信息发布记录”。撤回信息应编制成文件,如“产品撤回公告”,内容包括:

- a) 产品撤回小组成员的信息,包括成员名单,24小时联系方式,代表的部门和所承担的职责;
- b) 撤回产品的信息:撤回产品名称,代号或批号,工厂名称及、代号及卫生注册号,生产日期、进出口日期、标签信息、容器种类、实物图象等;撤回的原因,撤回产品销售的客户(包括地区、经销商名称和地址);
- c) 与回收有关的数量:公司原拥有的被回收产品数量;在产品回收时产品的数量分布情况;被回收产品在公司的剩余数量。
- d) 被回收产品的区域分布:按销售地点、城市、出口产品、按出口国别列明经销商名称和地址。
- e) 产品撤回的方法、途径和时间;
- f) 受撤回产品的不合格影响的其他信息,如已使用待撤回产品的后果和对策,与撤回有关的费用和赔偿;
- g) 给经销商(或顾客)的撤回计划范本,或作为撤回信息的附件,以便他们通知和协助撤回。
- h) 撤回的程序和要求应编制成撤回计划,经总经理批准后可正式启动。

4.3.4 产品撤回的方法、途径和时间:

- a) 应尽可能利用销售网络作为撤回网络,由消费者将撤回产品交予经销商(或顾客),应明确向公司或经销商(或客户)报告的方式如电话或传真等。
- d) 应保持从公司到客户的接受撤回产品的通道,并在撤回信息予以明确。
- c) 每一批(或件)撤回产品均应编制“产品撤回/召回登记表”予以记录。

4.3.4 撤回产品的处理

质检产负责对回收的产品、被回收产品和存放于库中尚未发出的产品及公司的库存量进行重新检验,提供检验报告,必要时可申请外部检验机构进行检验、判定,视其被危害程度(类型)作出产品的控制措施和处理意见。

- (1) 撤回产品在处理前应进行标识和隔离;
- (2) 当产品中存在生物的、有可能引起食物中毒或导致死亡的危害,公司将销毁该批产

品和被污染的产品，标明“报废”标识，公司作为废品定期处理；

(3) 当产品中存在化学危害或物理危害，会对消费者受到伤害的产品，公司将销毁该批产品和被污染的产品，标明“报废”标识，公司作为废品定期处理。

(4) 若仅是产品外观不佳而不影响卫生质量的贴“次品”标识，公司降级使用。

4.3.4 产品撤回的结束和报告：

a) 撤回计划要求的产品全部回收并妥善处理完毕，表示该次撤回活动结束。

b) 撤回活动结束后，撤回小组应编制“撤回报告”，作为管理评审的输入。撤回报告应包括撤回的原因、范围和结果。

4.5 撤回的公关

为了避免损害公信，公司应对公众的报道作好准备，并指定专人（HACCP 小组组长或公司的公关人员）负责，以便恰当地向公众传达撤回相关的信息，并积极主动配合政府主管部门的食品危害事故调查。

4.6 验证、纠正和纠正措施

4.6.1 营销部每年一次组织实施模拟撤回或实际撤回来验证撤回程序（4.3）的有效性，模拟撤回或实际撤回应编制成文件，并记录结果，如“产品模拟（实际）撤回报告”，内容包括：

a) 生产日期、进出口日期、标签信息、容器种类成品、成品批号、与回收有关的数量，被回收产品的区域分布；

c) 公司原拥有的被回收产品数量；在产品回收时产品的数量分布情况；被回收产品在公司剩余数量；

d) 按销售地点、城市、出口产品按出口国别列明经销商名称和地址；

b) 可控成品百分比失控的原材料及成品的百分比；

利用结果制定纠正和预防措施。

4.6.2 发生撤回时，HACCP 小组应根据撤回报告，对撤回程序和管理体系存在的问题采取必要的纠正和纠正措施。

4.7 记录的保存

产品撤回的相关文件和记录的保存按《文件控制程序》和《记录控制程序》执行。

致敏物质控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-08	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的：

为了更好的做好致敏物质的安全性问题，把可能存在的任何致敏物质风险降到最低。

2. 适用范围：

适用于公司含致敏物质食品的生产管理。

3. 职责

3.1 质检部编写食品致敏物质一览表；

3.2 采购部负责对原辅料供方作食品致敏物质调查；

3.3 综合部负责食品致敏物质及其控制相关知识的培训。

3.4 各相关部门做好原料采购、贮存、生产过程中的致敏物质的控制；做好产品的标识、隔离等工作。

4. 要素控制

4.1 对含致敏物质的食物原料的识别，参照 GB/T23779《预包装食品中的致敏原成分》，编制“致敏物质食品一览表”；

4.2 对照公司所使用的原辅料，分析公司可能含致敏物质的食品，编写“公司致敏物质食品一览表”。

4.3 采购部在采购原辅料时，应向供应商宣贯含致敏物质的食品，要求供应商在原辅料贮存、运输过程不得与致敏物质食品共存。同时进行现场确认无致敏物质食品后才能采购。

4.4 为加强预防有致敏物质食品可能混入产品中去的控制，应对采购员、仓管员、检验员、生产加工人员等进行致敏物质食品识别及预防交叉污染控制相关知识培训。

4.5 在产品 HACCP 计划中，应充分考虑过敏原的危害，进行危害分析和风险评估。

4.6 对含过敏原的原辅料的控制

4.6.1 含过敏原成份的原辅料，入库后应单独存放，单独立帐，设立明显标识。

4.6.2 生产过程中剩余的含过敏原成份的原辅料在生产结束后立即退回仓库。

4.7 过敏原产品生产过程的控制

4.7.1 严格执行《标识和可追溯性控制程序》，生产全过程应做好原料使用记录，做好各工序及转序后的标识，实现从原料来源到成品发货和成品发货到原料接收的可追溯性。

4.7.2生产含有致敏物质产品时应减少对不含有致敏物质产品的潜在污染（包括偶然因素）。生产过程中产品品种（含致敏物质产品和不含致敏物质产品）更换，应彻底停止含致敏物质产品生产，并按规定的卫生清洁计划进行工器具、设备设施等食品接触面的清洁工作，避免产生交叉污染。致敏物质产品生产后，应对清洁工作作出效果验证，在未能获得有效验证方法时，应在接下去生产的第一个班次的非致敏物质产品的标识中作出“可能有致敏物质”的标识。

4.7.3质检部应对含致敏物质食品的标签进行确认，保证标签内容与产品实际一致。质检部应保存外来标签和成品的常规标签的检验记录。

4.7.4致敏物质产品工艺更改时，须充分考虑和识别对致敏物质及其交叉污染的控制。

4.8致敏物质成品库存控制

4.8.1有相对独立的库位隔离存放。

4.8.2做好标识。

4.9含过敏原物质的产品因在标签中作出标注。

附1：食品致敏物质一览表

1、含麸质的谷类及其制品

含麸质的谷类示例：小麦、黑麦、大麦、燕麦及其杂交品系

2、甲壳类及其制品

甲壳类示例：蟹、龙虾或虾

3、蛋类及其制品

4、鱼类及其制品

鱼类示例：鲈、鳎或鳕

5、花生及其制品

6、大豆及其制品

7、乳及其制品

注：乳制品包括乳糖在内

8、坚果及其制品

坚果示例：杏仁、榛子、胡桃、腰果、美洲山核桃、巴西坚果、阿月浑子果、澳洲坚果

附2：“食品致敏物质一览表”

通过“食品致敏物质一览表”与公司目前所使用的原辅料进行比对核查，目前公司无含致敏物质的原辅料。

食品防护计划

文件编码：ZJTT-QTJH-09	编制：HACCP 小组	审核：李丕宠
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1 目的

为了确保食品生产和供应过程的安全，最大限度地预防、降低食品受到生物、化学、物理等因素故意污染和蓄意破坏，特制定本计划。

2 适用范围

本程序适用于进入本公司的所有人员管控，及从原辅材料采购、半成品成品生产加工、成品的搬运、贮存、包装的食品安全防护和交付的全过程控制。

3 职责

- 3.1 综合部负责公司保安工作，负责外来人员的检查登记。
- 3.2 采购部负责采购过程原材料安全管理。
- 3.3 生产部负责产品生产过程及贮存过程的安全防护，及生产人员管理。
- 3.4 销部负责食品途中防护、售卖以及运输的安全协议。

4 要素控制

4.1 外来人员管理

- 4.1.1 门卫应做好外来人员的检查、登记工作，形成“门卫外来人员登记表”，来访人员若无公司人员陪同，需帮来访人员联系要访问的人员。
- 4.1.2 外来人员若要进入仓库、生产车间等生产场所，需有部门主管陪同，负责相关场所人员有权拒绝外来人员进入。
- 4.1.3 外来人员进入仓库、生产车间等生产场所，不得带与生产无关的私人物品，并且按生产要求做好防护。
- 4.1.4 外来人员进入仓库、生产车间等生产场所，原则上不得接触生产工序上相关原料、半成品、食品接触面等。

4.2 生产加工人员的管控

- 4.2.1 参与车间生产的员工经识别后，员工才可能进入生产车间。
- 4.2.2 生产人员不得携带与工作无关的私人物品进入生产区域。
- 4.2.3 生产加工人员定岗定位，在没有管理人员要求下，不得随意串岗。
- 4.2.4 生产加工人员的个人卫生要求详见良好卫生规范。

4.3 人员思想安全管控

- 4.3.1 公司在招聘员工时对员工工作相关背景调查（主要以调查学历/身份证明/口头询

问等方式进行), 只有符合公司要求且经体检合格的才有可能被录用。

4.3.2 公司有年度培训计划, 对新员工上岗前由综合部与各部门协作, 对新员工进行相关知识的培训, 只有经过培训且考核合格的才有可能录用/进入生产加工区域。

4.3.3 加强食品防护培训教育。食品防护培训强调出入控制(包括人/物/料), 要求员工理解蓄意掺杂或破坏的危险性后果, 鼓励员工相互监督, 让每个员工都尽可能成为公司食品安全的“眼睛和耳朵”, 使食品防护计划持续有效的实施。

4.3.4 管理人员应关爱员工, 了解员工的心声; 对有抱怨的员工, 应及时了解具体情况, 采取适当的措施消除抱怨, 预防造成逆反心理而对生产加工造成不利影响, 以促进其工作率和预防在生产加工过程中作出蓄意破坏行为。

4.3.5 车间管理人员在生产加工管理过程中随时关注员工状态, 若发现员工间有矛盾时, 应尽量使双方矛盾避免激化, 本着和解的方向去努力, 若双方都不作适当让步以达成和解的, 管理人员应及时将其劝离生产车间加工现场, 并上报综合部进行调解。只有在矛盾双方得到和解, 且待其心情冷静下来, 无过激言语或过激行为时再作上岗与否的决定。

注: 严禁在双方矛盾激化时, 让其进入生产区域作业。

4.4 虫鼠害的控制

详见《良好卫生规范》

4.5 有毒有害化学品控制

详见《良好卫生规范》

4.6 原辅料控制

详见《采购控制程序》

4.7 防护设施控制

4.7.1 生产车间最好设置门禁, 外来人员不能随意进去。如果未设门禁, 可以设门岗, 对进入车间人员进行确认, 保证外来人员不能进入车间。

4.7.2 仓库管理员不能随意离开仓库现场, 若离开, 需随时保持仓库门上锁。

4.7.3 下班后应及时锁好生产车间、仓库的门。

4.7.4 生产车间现场适当位置安装监控摄像头, 监控生产现场, 以防人为造成食品防护不当。

食品欺诈脆弱性评估程序

文件编码：ZJTT-QTJH-10	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1 目的

为了最大限度地减少欺诈或掺假食品原材的采购风险，确保所有的产品描述和承诺合法，准确且属实，保护食品生产和供应过程的安全，特制定本控制程序。

2 范围

本程序适用与本公司 HACCP 管理体系涉及的所有供应商。

3 职责：

3.1 HACCP 小组组长负责批准原材料脆弱性评估表，并确保公司预防和消除食品欺诈的职责和权限等到规定和沟通。

3.2 采购部负责供应商的调查准入评审及定期评价，索取供应商相关资料。

3.3 质检部负责组织原材料脆弱性评估表的编制和修订，采购原材料的验收及相关合格证明的核实。

3.4 生产部保持所有的生产记录，以利于追溯到原材料的供应商。

3.5 综合部负责组织预防和消除食品欺诈相关知识的培训。

4 要素控制

4.1 预防欺诈信息获取渠道：

监管部门、行业协会、客户、供应商、认证公司、网络平台等。

4.2 对所有食品原材料进行脆弱性评估，以评定可能存在的欺诈风险，应考虑以下因素：

4.2.1 掺假或冒牌的以往证据（主要参照《151 种非法食品添加剂黑名单》）。

4.2.2 可掺假或冒牌更具吸引力的经济因素。

4.2.3 通过供应商接触到原材料的难易程度

4.2.4 识别掺假常规测试的复杂性

4.2.5 原材质的性质。

4.2.6 应每年至少进行一次，应考虑已经发生变化的经济情况和市场情报。

薄弱性评估表如下：

序号	原物料名称	风险等级						
		原物料特性	过往历史引用	经济驱动因素	供应链掌控度	识别难度	综合得分	综合风险等级
1								

评估规则：

a、原物料特性：原物料本身特性是否容易被掺假和替代。

风险等级：高-容易被掺假和替代；中-不易被掺假和替代；低：很难被掺假和替代。

A、过往历史引用：在过去的历史中，在公司内外部，原物料有被掺假和替代的情况记录。

风险等级：高-多次有被掺假和替代的记录；中-数次被掺假和替代的记录；低：几乎没有被掺假和替代的记录。

c、经济驱动因素：掺假或替代能达成经济利益。

风险等级：高-掺假或替代能达成很高的经济利益；中-掺假或替代能达成较高的经济利益；低：掺假或替代能达成较低的经济利益。

d、供应链掌控度：通过供应链接触到原物料的难易程度。

风险等级：高-在供应链中，较容易接触到原物料；中-在供应链中，较难接触到原物料；低：在供应链中，很难接触到原物料。

e、识别程度：识别掺假常规测试的复杂性。

风险等级：高-无法通过常规测试方法鉴别出原物料的掺假和替代；中-鉴别出原物料的掺假和替代需要较复杂的测试方法，无法鉴别出低含量的掺假和替代；低-较容易和快速的鉴别出原物料的掺假和替代，检测精度高。

注：危害性：根据发生的可能性判定分值为1~6分，其中高风险划分有（容易产生：6分 较容易产生：5分），中风险划分有（一般产生：4分 轻微产生：3分），低风险划分有（基本不产生：2分 不产生：1分）

等级分数评判结果判定：5-10分为低风险，可忽略不计的原料，不必采取下述行动。11-16分为中风险，不大可能掺假的原料，有新的信息时要再评估。17-30分为高风险，极有可能掺假的原料，需要采取下述行动控制。

4.3 在原材料被看做是掺假或冒牌的高风险的情况下，应制定相应的保障措施和或测试流程。

- 4.3.1 采购要求供应商提供原材料质量担保书。
- 4.3.2 每年提供一份第三方检测报告。
- 4.4 对供应商生产方法（如有机，清真，合礼）作业承诺声明的情况下，我司有必要向供应商索取证书。
- 4.5 政府部门最近公布的易掺假的原料，应立即采取相应行动控制。
- 4.6 HACCP 小组组长至少每年一次组织进行食品欺诈预防计划的评审，

应急准备和响应控制程序

文件编码：ZJTT-QTJH-11	编制：HACCP 小组	审核：汪奎雄
实施日期：2022 年 01 月 01 日	修订日期：/	修订次数：0

1. 目的

通过对可能影响食品安全的潜在事故和紧急情况作出应急准备和响应，以防止和消除可能伴随的食品安全影响。

2. 适用范围

本程序适用于本公司范围内整个生产过程中可能影响食品安全的潜在事故和紧急情况的控制。

3. 职责

3.1 各部门负责做好本范围内可能影响食品安全的潜在事故和紧急情况的识别和应急措施。

3.2 质检部负责组织对潜在不安全产品的评审。

3.3 综合部负责对员工食品安全知识的培训及生产所用能源正常提供。

3.4 综合部负责自然灾害、疫情情况下的总体防控准备，其它部门配合。

4. 工作程序

4.1 公司内可能影响食品安全的潜在事故、紧急情况可能包括

- a) 突然停水、停电、停汽
- b) 现场设备故障
- c) 有毒有害物质意外泄漏、污染物意外泄漏事件
- d) 现场人员意外伤害事件
- e) 火灾、爆炸事故
- f) 台风、洪涝、火灾
- g) 疫情
- h) 其他

4.2 应急计划

4.2.1 食品安全小组首先针对可能影响食品安全的潜在事故和紧急情况制订应急计划，计划应包括应急工作组织的负责人及其职责，事故发生时内外部信息传递方式，各种不同类型紧急事件发生时采取的相应应急措施和制定程序有效性试验方案。

4.2.2 综合部负责制定食品安全知识培训计划。

4.2.3 应急计划经食品安全小组讨论通过后并经食品安全小组组长审核后实施。

4.2.4 食品安全小组对应急计划的有效性试验情况进行审查评定,以达到计划应急准备和响应的目的。

4.2.5 生产部门负责对可能影响食品安全的潜在事故和紧急情况作出应急准备和响应。

4.3 停电、停汽、停水或设备故障

在产品生产过程中有可能会突然出现停电、停汽、停水或坏机事故,一旦有此类情况发生,就有可能存在潜在的食品安全隐患。为了避免食品安全隐患或将危害降低到可接受水平,应对以上应急状态对最终产品的食品安全影响进行充分的策划。

4.3.1 停电

在产品生产过程中出现突然停电时,公司有自备发电机组应立即发电,保证十五分钟内将电供上,以保证车间生产的正常。

- 1) 停电后立即发电不会造成生产车间半成品长时间大量堆积的现象,即不存在由于半成品中微生物的大量繁殖而造成的生物学的危害,发电后可继续正常生产。
- 2) 桔子酸碱处理工序操作工立即按《桔子酸碱处理操作规程》要求执行。
- 3) 杀菌工序操作工应立即按《杀菌操作规程》要求执行,同时将情况报质检部。
- 4) 。

4.3.2 停汽

在生产过程中出现突然停汽时,生产部立即停止用汽工序的前道各工序的半成品加工,防止造成半成品大量长时间的堆积。同时将情况反映给综合部,查明原因采取措施解决事故,尽快恢复生产。

- 1) 杀菌工序操作工应立即按《杀菌操作规程》要求执行,同时将情况报质检部。
- 2) 桔子酸碱处理工序操作工按《桔子酸碱处理操作规程》要求执行。
- 3) 若停汽时间较长,对车间已堆积的半成品在来汽后应采取适当处理措施:
 - a) 半成品堆积半小时内,事故处理好后可继续正常生产;半成品堆积半小时以上,应进行重新挑选加工,剔除变色等不合格半成品。若无法加工到工艺要求的状态,则按不合格品处理,详见《不合格和纠正措施控制程序》。
 - b) 对处理后可重新使用的半成品装罐前或漂烫前增加清洗次数。特殊情况下可对该部分产品在杀菌工序或漂烫工序对杀菌公式作适当调整,具体调整由质检部、生产部评审后决定,且该部分产品杀菌后后标识另堆。进行保温试验、开罐感官评定,由质检部、生产部共同评审对产品作出合格、降级或报废的处理。

4.3.3 停水

在产品生产过程中出现突然停水时,生产部车间立即停止用水工序的前道各工序的半成品加工,防止造成半成品大量长时间的堆积。同时将情况反映给综合部,查明原因采取措施解决事故,尽快恢复生产。

- 1) 杀菌工序操作工应马上停止产品继续进入杀菌锅。
- 2) 桔子酸碱处理工序操作工参照《桔子酸碱处理操作规程》要求执行。
- 3) 若停水时间较长，对已积压的半成品在来水后应采取适当处理措施：处理措施同4.3.2中3)条款。

4.3.4 设备故障

在产品生产过程中出现突然的坏机事故时，立即停止坏机工序的前道各工序的生产加工，后道工序继续生产。同时生产部门立即将情况反映给维修人员，查明原因采取措施解决事故，尽快恢复生产。

- 1) 桔子酸碱处理工序出现坏机事故时，桔子酸碱处理工序操作工应参照《桔子酸碱处理操作规程》要求执行。
- 2) 封口工序出现坏机事故时，封口操作工应立即检查坏机原因并修复。修复后，对前道各工序积压的半成品处理方法参照4.3.2中3)条款。
- 3) 杀菌工序出现坏机事故时，杀菌工序操作工应立即按《杀菌操作规程》要求执行，同时将情况报质检部。对前道各工序积压的半成品处理方法参照4.3.2中3)条款。

4.4 重大污染事故

若生产过程中发生重大污染事故，生产部门应立即采取措施控制事态的发展，同时，迅速报告食品安全小组，食品安全小组组织相关人员分析判断产品是否被污染并采取相应的措施。

4.4.1 对污染事故，认真按“三不放过”原则，即事故原因未查清不放过，事故责任者和周围群众未受教育不放过，未采取预防措施不放过，认真进行妥善处理。

4.5 现场人员意外伤害事件

若发生现场人员意外伤害事件，首先做好意外伤害人员的救助，暂停该工序操作，同时落实人员对伤害现场进行检查，对有污染的相关原料、包装材料、半成品进行报废处理，现场食品接触面行清洗消毒后恢复生产。

4.6 台风、洪涝

4.6.1 首先需先评估公司内部可能遭台风、洪涝影响的风险，加大措施。如针对厂区地势较低情况，公司周边都有围墙，针对大门预备了挡水相关设施。

4.6.2 综合部门随时关注天气预告及政府部门的预警，提前作好相关防范措施。

4.7 火灾

4.7.1 加强消防安全培训和消防演练，增强员工消防安全意识及自救能力。

4.7.2 仓库等现场安装配备消防设施，并检查其有效性。

4.8 疫情

4.8.1 综合部落实好门卫对外来人员的检查登记。

4.8.2 疫情期间综合部落实好门卫对所有进入公司人员进行体温监测等健康检查，并做好相关防护工作。

4.8.2 公司内部发现有疫情，应停止一切生产活动，并报告当地防疫部门。

4.8.3 公司内部发现有疫情，各部门落实本部门范围内外环境的消毒。对可能受疫情污染的原料、半成品、成品进行隔离，经评审后处置。具体按《不合格和纠正措施控制程序》。

4.9 食品安全小组对应急准备和响应程序的有效性应予验证，以确保其有效性。必要时，对应急程序做模拟演练。