

DB 3201

南 京 市 地 方 标 准

DB 3201/T XXXX—XXXX

乳制品生产企业质量安全提升指南

Guidelines for improving the level of quality and safety of dairy production
companies

(发布前公示稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

南京市市场监督管理局 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由南京市市场监督管理局提出并归口。

本文件起草单位：南京市市场监督管理局、江苏中食信企业管理咨询有限公司、南京卫岗乳业有限公司、南京大旺食品有限公司。

本文件主要起草人：王颖、金鑫、唐晋、谢娟。

乳制品生产企业质量安全管理水平提升指南

1 范围

本文件给出了乳制品生产企业质量安全管理水平提升的基本原则、提升要素、提升要素选择、提升工作评估等信息。

本文件适用于指导乳制品生产企业的质量安全提升并保持持续提升质量安全管理水平。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/Z 19579 卓越绩效评价准则实施指南

GB/T 19580 卓越绩效评价准则

DB3201/T 1032 食品生产经营者食品安全信用信息等级评价规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

食品安全追溯体系 food safety traceability system

从原料采购、生产、检验、销售、不合格品管理等过程客观、有效、真实地记录和保存食品质量安全信息，实现食品质量安全顺向可追踪、逆向可溯源、风险可管控，发生质量安全问题时产品可召回、原因可查清、责任可追究的体系。

3.2

全自动 CIP 清洗系统 fully automatic CIP cleaning equipment

CIP系统通过使用气动控制阀门，配合温度、流量、电导率、时间等控制仪表，通过自动化控制集中编程，实现清洗液自动调配，根据设定程序对拟清洗设备自动清洗的系统。

注：CIP又称原地清洗系统，英文全称“cleaning in place”。

4 基本原则

乳制品生产企业质量安全管理水平提升遵循以下原则。

——合规性。依据相关法律、法规、食品安全标准和其他要求开展。

——符合性。综合考虑质量安全管理、生产、供销、风险防控能力、创新研究能力、社会责任意识等环节，拟定提升要素。

——可行性。制定与企业现状相符合的提升方案。

——持续性。逐年建立提升方案，提升质量安全管理水平。

5 提升要素

5.1 内容

5.1.1 需要考虑的因素

5.1.1.1 食品安全管理能力提升考虑以下几个方面：

- 食品质量安全管理制度；
- 食品质量安全管理机构；
- 食品质量安全管理人员；
- 食品质量安全意识；
- 食品质量安全培训；
- 管理体系建立等。

5.1.1.2 过程控制提升考虑以下几个方面：

- 原辅材料和包装材料控制；
- 生产过程控制；
- 检验控制；
- 贮存、交付及销售环节控制；
- 不合格品控制、食品召回、食品安全事故处置；
- 食品安全追溯体系建立等。

5.1.1.3 食品安全自查考虑以下几个方面：

- 食品安全自查频次；
- 食品安全自查人员能力；
- 食品安全自查方式等。

5.1.1.4 风险防控能力考虑以下几个方面：

- 食品安全风险信息收集；
- 食品安全风险信息分析；
- 食品安全风险预警交流。

5.1.1.5 创新研究能力考虑以下几个方面：

- 研发资金投入；
- 自主研发能力；
- 研发成果转化；
- 知识产权保护；
- 包装材料创新等。

5.1.1.6 社会责任意识考虑以下几个方面：

- 顾客满意度；
- 消费者体验；
- 行业相关标准制定及跟踪评价的参与；
- 环境保护；
- 诚信管理；
- 食品安全责任险投保；
- 卓越绩效先进管理模式（方法、工具）导入等。

5.1.2 提升要素表

根据5.1.1制定涵盖三级要素表见附录A。

5.2 分类

根据提升要素实施的难易程度对提升要素等级进行分类,提升要素实施由易到难分别是一级提升要素、二级提升要素、三级提升要素。

6 提升要素选择

6.1 企业选择食品安全管理水平提升要素时宜考虑以下因素:

- 企业发展状况,包含人员能力、资源及未来发展的方向;
- 市场需求;
- 行业发展需求;
- 相关法律法规、国家标准及政策要求;
- 顾客对产品质量的投诉和建议;
- 监管过程中发现的问题;
- 食品安全风险信息收集和评估等。

6.2 可从 5.1 提升要素内容中选取适用的提升要素组合制定年度提升计划,方法如下:

- 提升计划中选择要素可先易后难,逐级提升;
- 提升计划中选择要素的数量不限,等级不限,可自由组合;
- 提升计划实施后,可在原提升要素中继续深化提升,也可在保持原有要素的基础上增加新的要素;
- 年度提升计划要素可根据 6.1 条款进行适时调整。

7 提升工作评估

提升计划实施后,企业宜定期对提升工作进行沟通、总结,关注提升计划的进程和提升效果,确保提升计划按期完成,下一期提升工作顺利开展;若实施过程中出现问题、提升计划与实际不符,适时调整提升计划。

附 录 A
(规范性)
提升要素表

提升要素表见表A.1。

表A.1 提升要素表

一级提升要素	二级提升要素	三级提升要素	一级提升	二级提升	三级提升	
食品质量安全管 理水平	食品质量安全管 理制度	对食品质量安全管理制度执行情况进行内部审核	√			
		采用信息化手段对食品安全管理制度等文件及相关记录进行管理			√	
	食品质量安全管 理机构	配置经专业培训的专职食品质量安全管理人 员			√	
		人员有明确管理职责 建立首席质量官制度	√			√
	食品质量安全管 理人员	具有食品及相关专业本科以上学历或3年以上相关工作 经历,经专业理论和食品安全知识培训合格,掌握食品 安全有关的法律法规和乳制品的质量安全知识			√	
		上岗前食品质量安全相关方面培训不少于10小时			√	
	食品质量安全管 理意识	法定代表人、食品安全管理人员定期学习食品安全法律 法规及有关标准、规章及制度	√			
		食品生产企业每年参加各级食品安全监督管理部门、行 业协会组织的食品质量安全培训不少于3次			√	
		食品生产企业对食品安全做出公开承诺	√			
	食品质量安全管 理培训	食品生产单位负责人、主要从业人员全年接受不少于45 小时的食品安全集中培训			√	
		培训后进行考核,考核不合格调离相关岗位	√			
	建立管理体系提 升管理水平	建立实施危害分析与关键控制点(HACCP)体系运行并 通过第三方认证			√	
		建立食品工业企业诚信管理体系、质量管理体系、环境 管理体系等管理体系				√
	原辅材料和包装 材料控制		食品安全管理机构定期组织对生乳等主要原辅料供应 商的质量管理体系进行现场审核,牧场重点关注奶牛养 殖环节饲料、兽药的投入及管理	√		
建立稳定的原辅材料和包装材料供应渠道				√		
生乳掺假信息收集及检测方法更新			√			
提高生乳生产乳制品所占比例					√	
加强奶源管理,提高自建自控奶源比例					√	
		对生乳运输,收购实行精准化管理,全时段管理,缩短 生乳运输时间	√			

表A.1 提升要素表（续）

一级提升要素	二级提升要素	三级提升要素	一级提升	二级提升	三级提升
过程控制	生产过程控制	加工前对食品原料、食品添加剂和食品相关产品等进行感官检验，必要时进行实验室检验	√		
		食品原料、食品添加剂和食品相关产品等进入生产区域时，设定缓冲区域，必要时进行清洁消毒	√		
		按照相关规定及实际情况，设定关键控制点及参数，实施并做好记录	√		
		建立相关制度，减少生产过程中物理污染、化学污染及生物污染风险	√		
		使用全自动 CIP 清洗系统对生产设备设施清洁，清洁后对清洁效果验证		√	
		收集气象数据，对牧业养殖、物流、销售终端进行预判性指导			√
	检验控制	出厂检验相关项目定期与有资质的检验机构进行对比试验	√		
		使用快速检测方法的定期与国家标准规定的检验方法比对或者验证		√	
		建立实验室数据平台，建立电子化记录，增强数据传递及时性和准确性			√
		实验室通过 CANS 认证			√
	贮存、交付及销售环节控制	根据自身产品特性，建立全程冷链贮存和运输体系，实施智能化、电子化的全程监控			√
		建立自有全程冷链运输物流体系，配备带有冷链温控的设备设施			√
		加强销售管理，贮存设备设施能满足相应温度要求，并做好记录			√
		生产的需冷藏保存的巴氏杀菌乳、发酵乳，在标明生产日期的基础上，明确标注保质期到期日	√		
	不合格品控制、食品召回、食品安全事故处置	提高食品安全突发事件处置能力	√		
		制定食品安全事故处置方案，定期检查食品安全防范措施落实情况	√		
	食品安全追溯体系建立	建立食品安全追溯体系，从原料采购到产品销售全过程可追溯，确保记录真实完整	√		
		采用信息化手段建立追溯体系		√	
		加入互联互通追溯体系平台，如政府监管部门、重要产品追溯管理平台等		√	
		落实一物一码食品安全追溯系统			√

表A.1 提升要素表（续）

一级提升要素	二级提升要素	三级提升要素	一级提升	二级提升	三级提升
食品安全自查	食品安全自查	加大食品安全自查频次		√	
		提高食品安全自查人员的自查能		√	
风险防控能力	风险防控能力	主动收集国家发布的乳制品安全风险监测、行业和媒体发布的有关乳制品质量安全风险信息，建立风险收集记录，针对相关信息开展自查和评价，并采取有效措施防范食品安全风险		√	
创新研究能力	创新研究能力	设立研发中心等产品研发机构，加大研发投入比例，提高自主研发能力		√	
		整合技术力量，多途径多方法开展科研创新，将研究成果运用于实践创造价值			√
		注重知识产权保护，激励创新		√	
		优化产品外包装设计，满足绿色环保、可持续发展、消费友好等需求		√	
社会责任意识	社会责任意识	开通投诉处理热线及定期组织顾客满意度调查		√	
		采用多种激励方式，鼓励消费者等提供质量安全问题线索			√
		建立内部员工发现食品安全隐患奖励制度		√	
		开展食品消费体验活动，培养消费者的忠诚度，激发消费潜能			√
		参与乳制品相关食品安全国家标准和质量标准的跟踪评价			√
		参与乳制品相关指南、制度等修订，提出意见			√
		参与行业团体标准制定，提升乳制品质量安全			√
		加强国家和地方相关环境保护、污染治理及清洁生产等法律法规和标准的学习，增强环境保护意识和社会责任感		√	
		建立诚信管理机制，根据 DB3201/T 1032《食品生产经营者信用信息等级评价规范》开展信用等级评价	√		
		投保食品安全责任保险			√
根据 GB/Z 19579 和 GB/T 19580 提高整体绩效及能力，以质量奖的评定为目标，提高食品安全管理水平				√	