ICS 03.100.01
CCS A10

T/CCFA

中 国 连 锁 经 营 协 会 团 体 标 准

T/CCFAGS 002—2022
代替 T/CCFAGS 002-2020

加工食品供应商生产评价要求

Production Evaluation Requirements for Processed Food Suppliers

（征求意见稿）

（本草案完成时间：2022.05）

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。

2022－XX－XX 发布　　2023－XX－XX 实施

中国连锁经营协会　　发 布

目　　次

前　　言 III
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　合法性要求 2
4.1 资质合法 2
4.2 经营活动合法 2
4.3 分包合法（适用时） 2
4.4 审核诚信，防范潜规则 2
4.5 非法添加 2
5 食品安全管理体系 2
5.1 产品规范（包括产品放行） 2
5.2 可追溯性 2
5.3 食品安全事件管理 2
5.4 不合格品控制 2
5.5 整改措施 3
5.6 管理者职责 3
5.7 总体文件要求 3
5.8 测量与监测设备的控制 3
5.9 培训 3
5.10 程序 3
5.11 投诉处理 3
5.12 产品分析 3
5.13 采购 3
5.14 供应商批准以及绩效监控 3
6 良好操作规范 3
6.1 个人卫生 4
6.2 设施环境 4
6.3 清洗与消毒 4
6.4 产品污染控制 4
6.5 有害生物控制 4
6.6 用水质量 4
6.7 员工设施 4
6.8 废弃物管理 4
6.9 储存和运输 5
6.10 设施和设备维护 5
7 食品危害控制 5
7.1 预备工作 5

7.2 过敏原控制 5
7.3 危害分析与关键控制点 5
7.4 食品防御 6
8 可持续发展 6
8.1 法律与法规 6
8.2 健康和安全 6
8.3 环境 6
8.4 工作环境 6
8.5 商业道德 7
8.6 能源 7
8.7 水资源 7
8.8 废水和废弃物 7
8.9 废气排放 7
附 录 A （规范性） 加工食品供应商生产现场评审检查表 8
参 考 文 献 20

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。

本文件代替T/CCFAGS 002-2020《预包装食品生产食品安全管理要求》，与T/CCFAGS 002-2020相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——修改了标题和范围

——参考 GB/T 19538-2004，修改了 3.3“危害分析与关键控制点”的术语和定义；

——增加 3.10“可持续发展”术语和定义；

——增设了 8 可持续发展管理要求，在原有的员工健康与安全等社会责任基础上，增加了工作环境、商业道德、水资源、废水、废气与废弃物的可持续发展和管理要求；

——调整附录 A，生产现场检查表中增加了条款的重要性，包括否决项、关键项、一般项和加分项等,融合原附录 A 和 B 的内容。

本文件由中国连锁经营协会食品安全委员提出。

本文件由中国连锁经营协会归口。

本文件起草单位：中国连锁经营协会、上海悦孜企业咨询服务有限公司…

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2018 年首次发布为 T/CCFAGS 002-2018;

——2020 年第一次修订时，增加了企业对员工的社会责任部分内容；

——本次为第二次修订。

加工食品供应商生产评价要求

1 范围

本文件规定了加工食品类供应商在合法性、食品安全管理体系、良好操作规范、食品危害控制、企业社会责任与可持续发展方面的管理要求。

本文件适合于连锁零售、餐饮企业对中小微规模的、未通过国际通行认证的加工食品供应商的准入管理与生产评价，也适用于中国境内合法生产经营的加工食品生产企业自我提升食品安全和可持续管理水平，非连锁零售、餐饮企业及其他加工食品生产企业可参照执行。

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/T 19000 质量管理体系基础和术语 (ISO 9000:2005,IDT)

GB/T 22000 食品安全管理体系食品链中各类组织的要求 (ISO 22000:2005, IDT)

GB/T 27341 危害分析与关键控制点(HACCP)体系—食品生产企业要求

3 术语和定义

GB/T 19000、GB/T 27341、GB/T 22000界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

合法性 validity

遵守生产地和产品预期销售国的法律法规要求。

3.2

分包 subcontract

任何产品生产或包装的加工步骤委托给第三方或另一家工厂进行的情况。

3.3

危害分析与关键控制点 Hazard Analysis and Critical Control Point（HACCP）

对食品安全有显著意义的危害加以识别、评估和控制的体系。

[来源：GB/T 19538-2004, 3.9]

3.4

程序 procedure

为进行某项活动或过程所规定的途径。程序可以形成文件，也可以不形成文件。

3.5

原材料 raw material

为制造产品而采用的任何基本材料或半成品材料，原材料包括包装材料。

3.6

过敏原 allergen

食品中的一种已知的因免疫反应而可导致生理反应的成分。

3.7

撤回 withdraw

任何旨在从客户（但不从最终消费者）返回不合规范或不合格产品的措施。

3.8

召回 recall

任何旨在从客户和最终消费者返回不合格产品的措施。

3.9

食品防御 food defense

为保证原材料或产品免遭恶意污染或盗窃而采取的规程。

3.10

可持续发展

既能满足当代人的需要，又不对后代人满足其需要的能力构成危害的发展。

4 合法性要求

4.1 资质合法

生产企业应依法获得国家规定的相关许可资质、证书，并确保相关证书执照在规定的有效期限内。

4.2 经营活动合法

生产企业应确保相关的食品经营活动、经营的食品产品，以及公司内外部与食品安全活动有关的员工，符合国家食品相关法律法规的要求。不得有标注虚假生产日期或批号的情况。

4.3 分包合法（适用时）

生产企业确保与食品相关的分包活动符合国家食品相关法律法规的要求。

4.4 审核诚信，防范潜规则

生产企业应确保在被审核期间，向审核员提供真实有效的审核资料，不得贿赂审核员以获得不正当结果。

4.5 非法添加

添加剂的使用应遵循GB 2760要求，不得超范围、超限量添加；不得使用非食品原料、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。

5 食品安全管理体系

5.1 产品规范（包括产品放行）

生产企业应制定包括所有产品投入品（原料、配料、添加剂、包材、返工产品）和成品的产品规范，产品规范应是最新的、清晰的，遵守相关的安全、法律和顾客的要求，并提供给相关人员。产品规范应由指定的人员控制，其修改应准确、及时传达给内部和外部相关方。

企业应制定书面的、符合产品规范的放行程序并有效执行。

5.2 可追溯性

企业应为每个产品建立书面的可追溯系统（包括加工、后处理和返工）并有效运行，应有清晰的标识程序和记录以确保整个生产阶段和交付阶段产品的持续识别。记录包括：

a) 所有外包的产品、配料或服务；
b) 生产过程的完整记录，包括加工中的产品或者成品和包材的批号；
c) 所有供应产品的购买者和交付目的地。
d) 可追溯系统应至少每年测试（演练）一次，且在必要时更新并保留记录。

5.3 食品安全事件管理

企业应建立所有产品的事件管理程序（包括报告、与客户沟通、产品撤回和召回），至少每年评审、测试并验证一次。发生受影响产品的撤回和召回时，应评估事件的严重程度和消费者风险，指定专人向顾客、消费者和监管部门提供信息，并保留完整的事件记录。

5.4 不合格品控制

企业应建立书面的程序以识别和管理所有不合格的原料、产品投入品、半成品和成品、加工设备和包材，确保任何不符合要求的产品被明确识别并控制，以防非故意的使用或者交付，应由具有能力的人员管理不合格品的控制。

5.5 整改措施

企业应确保整改措施（即放行、返工、隔离、拒收/废弃处置）得到识别，并有效实施，应建立书面的整改程序来分析任何投诉和调查不符合，以防不符合的再次发生。

5.6 管理者职责

企业应有证据表明管理层致力于为实施和遵守其食品安全计划提供资源。主要负责人应当落实企业食品安全管理制度，对企业的食品安全工作全面负责。质量负责人的决策应有独立权威性，不受利益冲突部门的制约。

企业应有最新的组织机构图表明公司的组织架构，应明确定义关于产品安全和法律的职责，形成书面文件，并传达给员工。

5.7 总体文件要求

企业应建立并实施相关书面的文件程序以确保所有的文件得到维护并更新。企业应确保有记录来证明企业遵守食品安全体系（包括所有相关的法规和顾客的食品安全要求），应设置记录保留的时间长度，以遵守法规和顾客的要求。

5.8 测量与监测设备的控制

对食品安全和法规要求至关重要的测量与监测设备应得到识别、校准并可溯源至经过认可的标准，并被有效控制。当发现测量与监测设备超出规定限值时，应采取措施并记录。

5.9 培训

企业应建立并有效实施员工培训计划，保证所有员工根据其工作责职接受足够的食品安全培训和实践。新员工应在入职时接受有效地培训并保持记录。应对食品生产相关人员实施HACCP培训计划和再培训计划，并具备足够的培训记录。

5.10 程序

企业应针对所有对产品安全有影响的生产过程和操作制定并实施详细的程序和指引，并有效地执行。所有程序应清楚地和相关员工沟通。

5.11 投诉处理

企业应制定并实施一个有效的文件化的投诉管理计划来管理客户和消费者投诉，并有效地执行。管理和控制数据以保证针对符合性和食品安全问题的纠正行动落实，并保持记录。

5.12 产品分析

企业应实施分析程序以确保所有具体的产品要求在整个保质期内得到满足，以确保系统地对产品和原料进行分析，满足关键的食品安全和法律要求，以及客户规范。企业应保证与食品安全相关的方法提供有效的分析结果（例如，国际标准组织17024和/或行业公认的程序和方法。）

5.13 采购

企业应控制采购过程以保证外面采购的物品和服务符合书面要求。

5.14 供应商批准以及绩效监控

针对可能影响产品安全和质量的产品或服务提供商，企业应有文件化的批准和监控程序，并有效地实施。

6 良好操作规范

6.1 个人卫生

企业应确保针对员工和访客实施适宜的卫生规范。这些规范应致使良好的卫生操作和为客户提供安全、高质量的产品。按照国际法典对个人卫生的建议，应包括：

a) 个人卫生要求应到位，并适用于所有相关员工，第三方合同工和访客。
b) 相关个人卫生要求应符合当地（适用的）法规要求。
c) 应有员工、第三方合同工和访客信息沟通程序，包括应对传染性疾病的应急措施。
d) 应有合格的专门人员负责判定可疑的患病者可否进入食品加工区以及如何管控这些患者。
e) 员工、第三方合同工和访客应知晓并遵守个人卫生要求。
f) 员工、第三方合同工和访客应知晓并遵守在特定工作区内穿着及更换工作服的要求。

6.2 设施环境

企业设施应妥善设置并良好地保养以减少受到污染，确保生产出安全和合法的产品。

a) 企业的设施位置、设计、结构及维护应确保产品的安全。
b) 企业的设施应有效地被维护、清洁和消毒以防止产品受到物理的、化学的和微生物的污染。
c) 照明设计及强度应适当，以确保食品安全规范，并有效地实施。
d) 所有设施结构、表面和材料,特别是那些接触食物的地方应容易维护、清洁和（适用时）消毒。
e) 应配备相应的设备以确保排水及废水系统符合食品安全的要求。
f) 设施的地面及周围区域应维护，并保持无废弃物和蓄积的食品渣屑。

6.3 清洗与消毒

企业应确保在全程、贯穿所有生产环节建立适宜的清洗与消毒标准，并得到维护。

a) 应具备书面的有效的清洁和消毒程序，包括相应的效果验证活动，以确保设施、工具及设备的洁净。
b) 清洁器材、用具和化学品应清楚地标示，远离产品、设备、包装区域存放且方便使用。
c) 负责清洗及消毒的员工应经过相应的培训并合格。

6.4 产品污染控制

企业应设置了物理隔离或有效的程序，以减少和避免任何潜在的物理、化学或微生物污染的风险，或将风险降到最低。

6.5 有害生物控制

企业应实施有效的有害生物控制程序，以减少或者消除有害生物（包括啮齿类、昆虫类和鸟类）侵袭的风险。应由具有资质的人员或外部机构进行有害生物控制程序的操作和监测。

6.6 用水质量

企业应确保与食品接触的水、冰或蒸汽的质量，并符合其预期用途。所有与食品接触的水、原料水和清洗消毒用水都应来自于饮用水源。企业应提供水质检验合格报告书或相关自来水公司出具的证明文件。应有文件化的程序，来预防饮用水被非饮用水导致交叉污染。

6.7 员工设施

企业应确保设施的设计和使用所带来的食品安全风险最小。

a) 应提供员工合适的更衣室。
b) 厕所的设置、使用应方便进出，而且与加工及生产区域完全隔离。
c) 应提供方便、适当并且充分的洗手设施。
d) 餐厅应远离生产、包装和仓储的区域。

6.8 废弃物管理

企业应制定废弃物的收集和处理程序，配备相应的设施，减少厂区内废弃物的堆积，定期清理，保留完整的废弃物处理、废弃物收集容器清洁记录。

应与废弃物收集方或处理方签订协议或合同，或保存交易记录和发票。

不可食用的产品、废品或副产品的专用容器，应标识清晰并且被恰当使用。

6.9 储存和运输

企业应设置合适的储存设施，确保所有的原材料（包括包装材料）、半成品和成品在储存时保持完整性，并免受污染。应建立并有效执行运输程序，确保所有用于原材料（包括包装材料）、回用品、半成品和成品运输的企业车辆和第三方车辆，符合运输目的、保养良好、保持整洁，并确保食品免受污染或变质（例如：通过温度和湿度控制）。应具有运输车辆检查程序，并且被有效执行。

6.10 设施和设备维护

企业应建立并有效实施文件化的维护程序（包括清洁和清场程序），该维护程序由计划性维护、预防性维护和纠正性维护组成，确保所有用于维护和保养的材料符合预期用途。

7 食品危害控制

7.1 预备工作

企业应识别和遵守与产品/产品类别相关的法规及客户要求。应由具备不同职责的食品安全小组执行食品危害控制工作。应有完整的涵盖产品/产品类别的产品描述，包括原料、包材、成品，以及存贮和分发条件，产品描述应包括已被消费者识别的预期用途。

企业应绘制工艺流程图，并在工艺流程图中描述产品生产的所有过程步骤。工艺流程图应准确地反映实际生产的工艺过程。

7.2 过敏原控制

企业应有文件化的过敏原控制程序，并采取合适的控制措施在生产的所有阶段控制过敏原和预防交叉污染。过敏原的控制程序应满足法规和相关客户的要求。

应具备清晰的标识系统，以确保所有在食品中含有的已知的会引起食物过敏的成分应要清楚识别和告知客户。针对食品的接触面应有相应的清洗和消毒程序，确保从食品接触表面有效去除所有可能存在的过敏原。

7.3 危害分析与关键控制点

企业应至少对他们的食品加工过程进行一次危害分析，以确定是否存在与生产的产品相关连的危害。应借助HACCP（危害分析与关键控制点）工具来完成危害分析。如果识别出了加工过程中的危害，企业应采取适宜的必要措施建立一套符合国际食品法典委员会、GB/T 27341危害分析与关键控制点(HACCP)体系—食品生产企业要求7项原理的HACCP计划。

应由有能力的小组实施危害分析。食品安全小组的领导者应具备深入的HACCP知识和与公司产品相关的相应资格和经验。食品安全小组成员应具备HACCP知识，并接受食品安全小组组长或外部权威机构的相关培训。

应建立HACCP计划的验证程序并有效地实施。HACCP七大工作原理如下：

a) 原理 1：应对食品加工生产的每个过程步骤都进行了危害分析。应制定包括每一种产品、产品类别或流程的流程图。此流程图应囊括 HACCP 范围内食品加工的各个方面，从原材料收货到加工、贮藏和分销。应收集、维护、记录和更新进行危害性分析所需的所有相关信息。公司应确保根据全面的信息来源制定 HACCP 计划。
b) 原理 2：如果危害分析指出在食品生产过程中存在的不能通过良好操作规范(GMP)来降到最低或消除的显著危害，这些应被识别为关键控制点。对于每一种需要进行控制的危害，应对控制点进行评审，以识别那些关键的控制点。
c) 原理 3：为每个关键控制点（CCP）建立关键限值（CL 值）。
d) 原理 4：为每个关键控制点（CCP）建立监控程序。以确保符合关键限值。监控系统应能够检测关键控制点（CCP）的失控，而且在任何可能的情况下可及时地提供信息，以采取纠正措施。
e) 原理 5：为每个关键控制点（CCP）都建立了超出关键限值时的纠偏措施。

f) 原理 6：建立验证程序。HACCP 食品安全小组应至少每年一次地通过现场审核和自查验证流程图的准确性。
g) 原理 7：建立了文件化的 HACCP 程序和记录，所有与 HACCP 相关的记录保存和文件化程序有效实施。

企业应对未识别为关键控制点（CCP）的所有相关步骤实施特定控制措施。

HACCP食品安全小组应每年至少一次以及在发生任何变化之前评审对产品安全可能有影响的HACCP计划和前提方案。评审内容可包括，但不限于以下各项：

——原材料或原材料供应商的变化；
——成分/配方变化；
——加工条件或设备变化；
——包装、贮藏或配送条件变化；
——消费用途变化；
——新风险的出现（如已了解的成分掺假）；
——对召回的跟进；
——与成分、流程或产品相关的科学信息的新发展经评审识别的有关变化应纳入 HACCP 计划和/或前提方案，全面编制成文且对验证进行记录。

7.4 食品防御

企业应建立并有效实施食品防御程序，对其预防蓄意破坏/故意污染的能力进行评估，并且实施相应的控制措施。识别工艺过程中易发生故意损坏/故意污染的点，并对这些点设置额外的出入控制。如果已发生了所禁止的出入及产品可能被破坏/蓄意污染，应有适当的措施对产品进行处理。

8 可持续发展

8.1 法律与法规

所有员工都应有劳动合同，并符合国家及地方劳动部门相关法律法规。也可与员工签订政府认可的集体合同。员工最低工资应符合法律法规要求，并为员工购买保险（家乐福原条款）。

企业不应使用童工，应遵守当地和国内所有适用的工作时间法律法规要求。

8.2 健康和安全

企业应能提供法律法规要求适用的健康体检、健康证明或职业病监测报告；员工应定期接受健康与安全培训，并保存培训记录。

工作环境不得对员工造成无理性的伤害，必要的场所应设置警示标志。工作场所应配备必要的劳动防护设备和设施。（2020版原条款）

应制定安全事故处理程序，应配备明显的灭火设施和/或喷淋装置，在工厂关闭期间也应有安全保卫措施，例如警报装置、保安等；应记录政府部门的灭火装置检查，跟踪不合格项目；高风险防护区域的紧急出口应有警报设施或防闭设施。（2020版原条款）

8.3 环境

应在企业制度中设置关于环境的政策（2020版原条款），并与操作相适应。应满足法规要求的环境批复规定，并制定明确的环境目标。

应识别与企业运营相关的环境因素和重大环境因素，实施环境影响评价，并制定相适应的控制措施，每年评价和管理环境绩效。企业宜通过参与环境改善工作致力于当地环境的改善。

8.4 工作环境

（平等与歧视）除满足8.2规定的与工作环境相关的要求外，应遵守当地和国内的所有适用反歧视法，或遵守 ILO 公约的规定。应有申诉控制程序确保员工免于受罚或遭受打击报复。制定用于和保障员工及时沟通的制度，每年实施员工满意度调查，并跟踪。

8.5 商业道德

应建立商业道德政策，包括贿赂、腐败或其他不道德的商业活动，应有道德地从事商业活动，不得有贿赂、腐败或任何类型的欺诈性商业活动，并将商业道德政策传达给所有相关方；严格遵守法律法规及商业道德,与利益相关方建立密切的合作伙伴关系。

不设置排他性、选择性、强迫性合作障碍，不搞针对性营销宣传，不诋毁竞争对手；防止恶性竞争，共同建立公平有序的竞争秩序。

8.6 能源

应识别能源来源，并追踪能源的使用。宜统计生产过程中使用最多的能源，识别最高的能源因素，应制定提高能源使用效率目标和节能减排目标。

8.7 水资源

应识别水的来源，并追踪水的使用。宜识别最高的能源因素，设定降低用水量的目标，目标应覆盖所有的水源。应制定并实施改善用水计划。

8.8 废水和废弃物

企业应跟踪包括生产废水和生活废水在内的废水量，保存废水达标排放指标和年度废水排放监控记录。应有防止废水与雨水排放系统中的雨水混合的措施；应制定防止废水泄漏或旁路的紧急处理计划；适用时，有害污泥和非危险污泥应妥善处置。宜将工艺废水作为工艺用水再利用和/或回收。

应识别和建立非危险废弃物和危险废弃物清单，实施分类存放管理，存储区和容器应明确标示；不宜露天焚烧、露天倾倒、掩埋和储罐泄漏。应设定减少废弃物数量和改善废弃物处置方法的目标，制定减少废弃物数量或改善处理的实施计划。

8.9 废气排放

应跟踪生产过程中的气体排放情况，识别空气排放来源和气体污染物。适用时，应跟踪制冷剂使用及排放，宜具备气体排放的控制设备或减排措施；氮氧化物、硫氧化物和颗粒物排放应满足环境保护法规要求；宜安装现代化设备以减少或消除气体排放和室内气体质量。

应设定降低企业整体温室气体（GHG）排放的目标，宜根据科学减碳倡议组织（SBTi）设置科学碳目标；应制定能耗改善和/或温室气体排放实施计划，宜统计计算年度范围直接、间接的温室气体排放情况。

附 录 A
（规范性）
加工食品供应商生产现场评审检查表

条款	标准要求	条款重要性	条款级别	配分	评分
4.合法性要求					
4.1	**资质合法**		基础&中级		
	公司应依法获得国家规定的相关资质、证书、并确保相关证书执照在规定的有效期限内。	否决项	基础&中级	是/否	
4.2	**经营活动合法**		基础&中级		
	公司应确保相关的食品经营活动、经营的食品产品，以及公司内外部与食品安全活动有关的员工，符合国家食品相关法律法规的要求。	否决项	基础	是/否	
	公司应确保相关的食品经营活动、经营的食品产品，以及公司内外部与食品安全活动有关的员工，符合国家食品相关法律法规的要求。不得有标注虚假生产日期或批号的情况。	否决项	中级		
4.3	**分包合法（适用时）**		基础&中级		
	公司应确保与食品相关的分包活动符合国家食品相关法律法规的要求。	否决项	基础&中级	是/否	
4.4	**审核诚信，防范潜规则**		基础&中级		
	公司应确保在CCFA审核期间，向CCFA审核员提供真实有效的审核资料。不得贿赂审核员以获得不正当结果。	否决项	基础&中级	是/否	
4.5	**非法添加**		基础&中级		
	添加剂的使用应遵循GB2760要求，不得超范围、超限量添加； 不得使用非食品原料、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。	否决项	基础&中级	是/否	
5. 食品安全管理体系			基础		
5.1	**产品规范（包括产品放行）** 企业应确保产品规范充分、准确并遵守相关的安全、法律和顾客的要求。企业应准备并实施合适的产品放行程序。		基础		
5.1.1	产品规范是否适用于所有的产品投入品（原料、配料、添加剂、包材、返工产品）和成品？	关键项	基础	10	
5.1.2	产品规范是否遵守相关的安全、法律和顾客的要求？	一般项	基础	2	
5.1.3	产品规范是否是最新的、清晰的，并提供给相关人员？	一般项	基础	2	
5.1.4	产品规范的修改是否明确传达给内部和外部的相关方？	一般项	基础	2	
5.1.5	是否制定了书面的产品放行程序？该程序是否有效确保成品满足产品规范？	一般项	基础	2	
5.1.6	是否有指定的人员负责产品规范的控制？	一般项	基础	2	

5.2	**可追溯性** 企业应建立可追溯系统，以便能识别产品批号及其相关联的原料、初级和最终包材批次、加工与分销记录的关系。 记录应包括： • 任何外包的产品、配料或服务的识别； • 整个生产过程完整的记录，包括加工中的产品或者成品和包材的批号； • 所有供应产品的购买者和交付目的地记录。		基础		
5.2	**可追溯性** 企业应建立可追溯系统，以便能确认产品批号及其与原料、初级和消费者单元包材批次、加工与分销记录的关系。 企业应确保可追溯系统至少每年测试一次并且在必要时更新。 记录应包括： • 可追溯系统每年测试的记录 • 适用时系统更新的记录		中级		
5.2.1	是否为每个满足法规和顾客要求的产品建立书面的可追溯系统？	一般项	基础	2	
5.2.2	可追溯系统（包括加工、后处理和返工）是否充分运行且有效？	关键项	基础	10	
5.2.3	所有生产阶段（库存、加工、后处理、返工）是否都有能够用来识别产品的记录？从采购经生产到直接目的地，是否有所有原料和包材（初级产品和成品）的记录？	一般项	基础	2	
5.2.4	是否有清晰的标识程序以确保整个生产阶段和交付中产品的持续识别？	一般项	基础	2	
5.2.5	可追溯系统是否至少每年测试（演练）一次？ 该系统是否在必要时更新并保留记录？	一般项	中级	2	
5.3	**食品安全事件管理** 企业应证明其撤回和召回受影响产品、联系相关顾客以及保留事件记录的能力。		基础		
5.3	**食品安全事件管理** 对于所有产品，企业应有有效的事件管理程序包括报告、与客户沟通、产品撤回和召回。 是否保留了该系统的每年审查，测试（演练）和验证记录？		中级		
5.3.1	企业能否撤回和召回受影响的产品？	一般项	基础	2	
5.3.2	是否保留了事件记录？	一般项	基础	2	
5.3.3	是否建立了处理事件报告、产品撤回和召回的书面的事件管理体系？	一般项	中级	2	
5.3.4	是否建立了有效的沟通计划，并指定专人负责向顾客、消费者和监管部门提供信息？	一般项	中级	2	
5.3.5	事件管理体系是否至少每年评审、测试并验证一次？	一般项	中级	2	
5.3.6	是否记录和评估了所有的事件并确定其严重程度和消费者风险？	一般项	中级	2	
5.4	**不合格品控制** 企业应当确保任何不符合要求的产品被明确识别并控制以防非故意的使用或者交付。		基础		

5.4.1	是否建立书面的程序以识别和管理所有不合格的原料、产品投入品、半成品和成品、加工设备和包材？	关键项	基础	10	
5.4.2	是否由具有能力的人员管理不合格品的控制？	一般项	基础	2	
5.5	**整改措施** 企业应确保整改措施尽快实施，以防不符合的再次发生。		基础		
5.5.1	是否建立了书面的整改程序来分析任何投诉和调查不符合，以防不符合的再次发生？	一般项	基础	2	
5.5.2	整改措施（即放行、返工、隔离、拒收/废弃处置）是否得到识别，并有效实施？	一般项	基础	2	
5.6	**管理者职责** 企业应确保有管理者承诺，为开发、实施和遵守食品安全计划提供资源。主要负责人应当落实企业食品安全管理制度，对企业的食品安全工作全面负责。		基础		
5.6	**管理者职责** 企业应确保有管理者承诺，为开发、实施和遵守食品安全计划提供资源。 企业应建立清晰的组织架构，至少明确其活动对食品安全有影响的员工的职位说明、职责和汇报关系。		中级		
5.6.1	是否有证据表明管理层致力于为实施和遵守其食品安全计划提供资源？质量负责人的决策是否有独立权威性，不受利益冲突部门的制约？	关键项	基础	10	
5.6.2	是否有最新的组织机构图表明公司的组织架构？	一般项	中级	2	
5.6.3	是否明确定义了关于产品安全和法律的职责，形成书面文件，并传达给员工？	一般项	中级	2	
5.7	**总体文件要求** 企业应确保有记录来证明企业遵守食品安全体系（包括了所有相关的法规和顾客的食品安全要求）。		基础		
5.7	**总体文件要求** 企业应建立并实施相关程序以确保所有的文件得到维护并更新。		中级		
5.7.1	是否有记录来支持企业遵守食品安全体系（包括了所有适用的法规和顾客的食品安全要求）？	一般项	基础	2	
5.7.1	是否建立并有效实施了书面的文件程序？	一般项	中级	2	
5.7.2	企业是否设置了记录保留的时间长度，以遵守法规和顾客的要求？	一般项	基础	2	
5.8	**测量与监测设备的控制** 对食品安全和法规要求至关重要的测量与监测设备要可靠。		基础		
5.8	**测量与监测设备的控制** 企业应明确对食品安全至关重要的测量与监测设备，确保它们得到校准并能溯源至经过认可的国家或者国际标准。		中级		
5.8.1	对食品安全和法规要求至关重要的测量与监测设备是否可靠？ 测量与监测设备须准确，并定期校正。标准计量器、温度计与压力计，每年至少应委托具公信力之机构校正一次，确实执行并有纪录。	一般项	基础	2	

5.8.2	对食品安全至关重要的测量与监测设备是否得到识别、校准并可溯源至经过认可的标准，并被有效控制？	关键项	中级	10	
5.8.3	当发现测量与监测设备超出规定限值时，是否采取措施并记录？	一般项	中级	2	
5.9	**培训** 企业应保证所有员工根据其工作责职接受足够的食品安全培训和实践。		基础		
5.9	**培训** 企业应实施一个系统以保证所有员工在工作相匹配的实践和食品安全准则方面，受到足够的培训，指导和监督。		中级		
5.9.1	是否所有新员工都有效地接受培训？	一般项	基础	2	
5.9.2	是否所有相关人员接受了再培训？	一般项	基础	2	
5.9.3	是否建立并有效地实施员工培训计划？	一般项	中级	2	
5.9.4	是否实施HACCP培训计划？	一般项	中级	2	
5.9.5	是否具备足够的培训记录？	一般项	中级	2	
5.9.6	是否有书面的员工再培训计划，并且有效实施？	一般项	中级	2	
5.10	**程序** 企业应针对所有对产品安全有影响的生产过程和操作制定并实施详细的的程序和指引。		中级		
5.10.1	对食品安全有影响的生产过程和操作是否已经制定了详细的程序，并有效地执行？ 对产品的安全性、合法性和质量有重要影响的过程，应建立相应的程序文件、作业指导书和参考文件，并按照这些文件进行运作。程序文件应该文字清晰、表述清楚和详细，以便相关人员能正确理解和应用，并能随时查阅。	一般项	中级	2	
5.10.2	所有程序是否清楚地和相关员工沟通？	一般项	中级	2	
5.11	**投诉处理** 企业应制定并实施一个有效的计划来管理客户和消费者投诉。应管理和控制数据以保证针对符合性和食品安全问题的相应纠正行动落实。		中级		
5.11.1	是否具有文件化的投诉管理计划，并得到有效地执行？ 建立产品投诉管理制度。投诉资料应被用于对产品的安全性、合法性和质量的改进，以防止投诉事件的再次发生。	一般项	中级	2	
5.11.2	针对所以有的客户和消费者投诉，调查和纠正行动的记录是否保存完好？	一般项	中级	2	
5.12	**产品分析** 企业应实施一项计划，以确保对产品和原料的分析有系统地进行，满足识别为关键的食品安全和法律要求，以及客户规范。企业应保证测试方法提供有效的结果（例如，国际标准组织17025和/或行业公认的程序和方法。）		中级		
5.12.1	是否具有分析程序以确保所有具体的产品要求在整个保质期内得到满足，包括法律要求和客户规范？	一般项	中级	2	
5.12.2	与食品安全相关的分析方法是否提供有效的结果？（例如，国际标准组织17025和/或行业公认的程序和方法。）	一般项	中级	2	

5.13	**采购及原辅料管理** 企业应控制采购过程以保证外面采购的物品和服务符合书面要求。		中级		
5.13.1	采购的产品和服务是否符合最新规范和合同要求？ 应制订采购要求，制定原料的验收和入库程序/标准，有效执行，保持记录。	一般项	中级	2	
5.14	**供应商批准以及绩效监控** 针对可能影响产品安全和质量的产品或服务提供商，企业应遵循批准和监控程序。		中级		
5.14.1	是否具有文件化的供应商批准程序并有效地实施？ 建立书面的选择、评价和重新评价原材料供应商的入准要求，确保原料由合格工厂采购，并保持相关记录。食品添加剂需工业产品生产许可证。（现场抽检2-3种主要原料的供应商资质、证照）	关键项	中级	10	
5.14.2	是否具有文件化的供应商监控程序并有效地实施？	一般项	中级	2	
6. 良好操作规范			**基础**		
6.1	个人卫生 企业应确保针对员工和访客实施适宜的卫生规范。这些规范应致使良好的卫生操作和为客户提供安全、高质量的产品。按照国际法典对个人卫生的建议，应包括：		基础		
6.1.1	个人卫生要求是否到位，并适用于所有相关员工、第三方合同工和访客？ 工厂应制订书面的个人卫生规定。人员（相关员工，第三方合同工和访客）对其理解、应用，且可查看。	一般项	基础	2	
6.1.2	相关个人卫生要求是否符合当地（适用的）法规要求? 生产员工不应佩戴手表和首饰（没有装饰的戒指，以及因为宗教信仰原因需要佩戴的饰品例外，但仍然需要得到公司批准和记录），以及假指甲。保持指甲干净，不能留长指甲。生产员工不应使用香水、指甲油，不能化妆。	一般项	基础	2	
6.1.3	是否有员工、第三方合同工和访客信息沟通程序，包括应对传染性疾病的应急措施?	一般项	基础	2	
6.1.4	是否有合格的专门人员负责判定可疑的患病者可否进入食品加工区以及如何来管控这些患者?	一般项	基础	2	
6.1.5	员工、第三方合同工和访客是否知晓，并遵守个人卫生要求?	一般项	基础	2	
6.1.6	员工、第三方合同工和访客是否知晓并遵守在特定工作区内穿着及更换工作服的要求?	一般项	基础	2	
6.1.7	所有的员工是否都有健康证	关键项	基础	10	
6.2	厂区、车间、设施环境 企业设施应妥善设置并良好地保养以减少受到污染，确保生产出安全和合法的产品。		基础		
6.2.1	企业的设施位置、设计、结构及维护是否确保产品的安全?	一般项	基础	2	
6.2.2	企业的设施是否有效地被维护、清洁和消毒以防止产品受到物理的、化学的和微生物的污染?	一般项	基础	2	

6.2.3	照明设计及强度是否适当，以确保食品安全规范，并有效地实施?	一般项	基础	2	
6.2.4	所有设施结构、表面和材料,特别是那些接触食物的地方是否容易地维护、清洁和（适用时）消毒？	一般项	基础	2	
6.2.5	是否有配备相应的设备以确保排水及废水系统符合食品安全的要求？	一般项	基础	2	
6.2.6	设施的地面及周围区域是否维护，并且保持无废弃物和蓄积的食品渣屑?	一般项	基础	2	
6.3	**清洗与消毒** 企业应确保在全程、贯穿所有生产环节建立适宜的清洗与消毒标准，并得到维护。		基础		
6.3.1	是否具备书面的有效的清洁和消毒程序，包括相应的效果验证活动，以确保设施、工具及设备的洁净?	关键项	基础	10	
6.3.2	清洁器材、用具和化学品是否清楚地标示，远离产品、设备、包装区域存放且方便使用?	一般项	基础	2	
6.3.3	负责清洗及消毒的员工是否经过相应的培训并合格?	一般项	基础	2	
6.4	**产品污染控制** 企业应具备适宜的设施和实施程序，以将产品受到物理的、化学的和微生物的污染的风险降到最低。		基础		
6.4.1	是否设置了物理隔离或有效的程序以减少和避免任何潜在的物理、化学或微生物污染的风险?	关键项	基础	10	
6.5	**有害生物控制** 企业应保证适当的控制措施到位，以减少或者消除有害生物（包括啮齿类、昆虫类和鸟类）侵袭的风险。		基础		
6.5.1	是否有虫害侵袭的迹象？ 虫害控制设施有效，设施的布置合理，生产区域没有虫害迹象。	关键项	基础	10	
6.5.2	是否实施一个有效的有害生物控制程序？ 有虫害控制管理程序文件及设施。	一般项	基础	2	
6.5.3	涉及到产品、原物料和设施的控制措施是否恰当？ 门窗、排水口有合理的设计，并应安装防止虫害的进入装置。	一般项	基础	2	
6.5.4	负责进行监测程序的人员是否具备资质，频率是否足够，以及发现是否被解决？ 如果委托外部单位进行虫鼠害控制，虫害公司应具有合法的资质，被审核方应收集虫害公司的资质及PCO的上岗证和健康证。	一般项	基础	2	
6.6	**用水质量** 企业应确保与食品接触的水、冰或蒸汽的质量，并符合其预期用途。所有与食品接触的水、原料水和清洗消毒用水都应来自于饮用水源。		基础		
6.6.1	生产过程是否有确保水、蒸汽和冰块的质量不会造成终产品的食品安全受影响？ 定期监测制造用水、蒸汽或冰，以确保不存在危害产品安全的风险。制造用水应符合饮用水水质标准，非使用自来水者应设置净水或消毒设备。	关键项	基础	10	

6.6.2	是否有文件化的程序，来预防饮用水被非饮用水导致交叉污染？ 与食品直接接触用水与其他生产用水管道、污水管道有区分标志。	一般项	基础	2	
6.7	**员工设施** 企业应确保设施的设计和使用所带来的食品安全风险最小化。		基础		
6.7.1	是否提供员工合适的更衣室？ 更衣室设置适当，有足够数量设施（更衣橱、衣架等），状态良好、清洁。	一般项	基础	2	
6.7.2	厕所的设置、使用是否方便进出，而且与加工及生产区域完全隔离？ 应当根据风险评估的结果，在生产区域的入口处设有泡鞋池或鞋底洁净设备，员工规范执行。	一般项	基础	2	
6.7.3	是否提供了方便、适当并且充分的洗手设施？	一般项	基础	2	
6.7.4	餐厅是否远离生产、包装和仓储的区域？	一般项	基础	2	
6.8	**废弃物管理** 企业应具有用于收集和处理废弃材料的程序。		基础		
6.8.1	是否存在关于废弃物的储存和移除的合适规定？ 建立废物处理程序和设施，减少厂区内废弃物的堆积，定期清理，有完整的废物处理、废物收集容器清洁记录。	一般项	基础	2	
6.8.2	不可食用的产品、废品或副产品的专用容器，是否标识清晰并且被恰当使用？ 建立废物处理程序和设施，减少厂区内废弃物的堆积，定期清理，有完整的废物处理、废物收集容器清洁记录。	一般项	基础	2	
6.9	**存储和运输** 企业应确保所有的原材料（包括包材）、半成品和成品在有保护的情况下进行储存和运输。		基础		
6.9	**存储和运输** 企业应确保所有的原材料（包括包材）、半成品和成品在储存和运输时的状态能够保证产品的完整性。所有企业车辆和第三方车辆，用于原材料（包括包材）、回用品、半成品和成品运输，都应符合运输目的、保养良好并保持整洁。		中级		
6.9.1	用于食物和原料的储存房设施是否合适？	一般项	基础	2	
6.9.2	用于食品储存的设施的搭建是否可以有效保护材料和成品在储存时免受污染？	一般项	基础	2	
6.9.3	食品的运输是否适当，以最小化食物变质（例如：通过温度和湿度控制）？ 原料、辅料、成品遵循先进先出的原则，且建立日期标签。	关键项	基础	10	
6.9.4	存储区域内原辅料及包材本身状况是否正常，在保质期范围内	一般项	基础	2	
6.9.4	是否有产品运输程序，并且被有效执行？	一般项	中级	2	
6.9.5	是否具有运输车辆检查程序，并且被有效执行？	一般项	中级	2	
6.9.6	用于装卸的设备和车辆是否具有维护和清洁流程？是否被有效执行？	一般项	中级	2	

6.10	**设施和设备维护** 企业应实施一个由计划行维护、预防性维护和纠正性维护组成的体系，来确保工厂中的食品安全水平处于适当状态。		中级		
6.10.1	是否建立了文件化的维护程序？	一般项	中级	2	
6.10.2	是否执行了有效的维护程序？	一般项	中级	2	
6.10.3	对于所有的维护活动，是否存在文件化的清洁和清场程序？	一般项	中级	2	
6.10.4	是否存在针对维护活动的有效的清洁程序？	一般项	中级	2	
6.10.5	所有用于维护和保养的材料是否适用于它们的预期用途？	一般项	中级	2	
7. 食品危害控制			基础		
7.1	预备工作		基础		
7.1.1	企业识别和遵守与产品和产品类别相关的法规及客户要求了吗？	一般项	基础	2	
7.1.2	是否已经有一个具备不同职责的食品安全小组来执行本检查表所描述的工作(工作2-5)了吗？	一般项	基础	2	
7.1.3	有完整的涵盖产品/产品类别包括原料、包材、成品和存贮及分发条件的产品描述了吗？	一般项	基础	2	
7.1.4	产品的预期用途已经描述，目标消费者已经识别了吗？	一般项	基础	2	
7.1.5	在工艺流程图中描述了生产产品的所有过程步骤了吗？	一般项	基础	2	
7.1.6	工艺流程图已经和实际进行了对照以确保它准确地反映工艺过程？	一般项	基础	2	
7.2	**过敏原的控制** 企业应确保具备合适的控制措施来预防过敏原的交叉污染。所有在食品中含有的已知的会引起食物过敏的成分应要清楚识别和告知客户。		基础		
7.2.1	有文件化的计划以在生产的所有阶段控制过敏原和预防交叉污染？	一般项	基础	2	
7.2.2	过敏原控制计划的制定中涵盖了法规和适宜的客户要求？	一般项	基础	2	
7.2.3	是否识别了所有潜在的交叉污染原因，并制定了相应的原料、半成品及成品的操作程序以避免交叉污染?	一般项	基础	2	
7.2.4	针对食品的接触面是否有相应的清洗和消毒程序，确保从食品接触表面有效去除所有可能存在的过敏原? 应采取有效措施防止在原料接收、储存和加工过程中，非过敏原物料/产品受到过敏原或含有过敏的物类的污染。应包含处理、隔离和换产的方式。员工应了解过敏原。关注的过敏原包括：花生，坚果，牛奶/奶粉，小麦，大豆，鱼/海鲜，贝壳类，蛋制品/白蛋白。(此条款，仅对过敏原为非主要原料适用。如果工厂生产的直接产品就是花生、坚果、牛奶、小麦粉等，此条款为不适用；如果其过敏原作为辅料添加，并不是直接产品，此条款为适用)	一般项	基础	2	
7.2.5	是否具备清晰的标识系统，以确保连续地在整个生产和交付中各个阶段对产品状态的识别？ 推荐对八大过敏原原料在终产品标签进行标注。	一般项	基础	2	

7.3	**危害分析关键控制点** 企业应至少对他们的食品加工过程进行一次危害分析，以确定是否存在与他们产品的生产相关连的任何危害。 企业应借助HACCP（危害分析及关键控制点）工具来完成此项评估。 如果识别出了加工过程中的危害，企业应采取适宜的必要措施以建立一份符合国际食品法典委员会7项原理的HACCP计划。		中级		
7.3.1	原理1：是否对食品加工生产的每个过程步骤都进行了危害分析？应制定包括每一种产品、产品类别或流程的流程图。此应囊括HACCP范围内食品加工的各个方面，从原材料收货到加工、贮藏和分销。应收集、维护、记录和更新进行危害性分析所需的 所有相关信息。公司应确保根据全面的信息来源制定 HACCP 计划。	关键项（10分，5分，0分）	中级	10	
7.3.1.1	是由有能力的小组实施的危害分析吗？食品安全小组的领导者应具备深入的 HACCP 知识和与公司产品相关的相应资格和经验。食品安全小组成员应具备 HACCP 知识，并接受食品安全小组组长或外部权威机构的相关培训。	一般项	中级	2	
7.3.2	原理2：如果危害分析指出在食品生产过程中存在的不能通过良好操作规范(GMP)来降到最低或消除的显著危害，他们是否被识别为关键控制点？对于每一种需要进行控制的危害，应对控制点进行评审，以识别那些关键的控制点。	加分项	中级	2	
7.3.3	原理3：为每个关键控制点（CCP）都建立了关键限值吗？对于每一个CCP，应确定其相应的关键限值。	一般项	中级	2	
7.3.4	原理4：为每个关键控制点（CCP）都建立了监控程序吗？应为每一个CCP建立监控规程，以确保符合关键限值。监控系统应能够检测 CCP 的失控，而且在任何可能的情况下可及时地提供信息，以采取纠正措施。	一般项	中级	2	
7.3.4.1	关键控制点（CCP）都有效实施了吗？	关键项	中级	10	
7.3.5	原理5：为每个关键控制点（CCP）都建立了超出关键限值时的纠偏措施吗？	一般项	中级	2	
7.3.6	原理6：建立验证程序了吗？HACCP 食品安全小组应至少每年一次地通过现场审核和自查验证流程图的准确性。	一般项	中级	2	
7.3.6.1	验证程序有效地实施了吗？	一般项	中级	2	
7.3.7	原理7：建立了文件化的HACCP程序和记录保存吗?	一般项	中级	2	
7.3.7.1	所有与HACCP相关的记录保存和文件化程序有效实施了吗？	一般项	中级	2	
7.3.8	企业有对未识别为CCP点的所有相关步骤实施特定控制措施了吗？	一般项	中级	2	

7.3.9	HACCP 食品安全小组应每年至少一次以及在发生任 何变化之前评审对产品安全可能有影响的 HACCP 计划和前提方案。评审内容可包括，但不限于以下各项： a）原材料或原材料供应商的变化 b）成分/配方变化 c）加工条件或设备变化 d）包装、贮藏或配送条件变化 e）消费用途变化 f）新风险的出现（如已了解的成分掺假） g）对召回的跟进 h）与成分、流程或产品相关的科学信息的新发展 经评审识别的的有关变化应纳入HACCP计划和/或前提方案，全面编制成文且对验证进行记录	一般项	中级	2	
7.4	食品防御 企业应对其预防蓄意破坏产品/故意污染的能力进行评估，并且实施合适的预防控制措施。		中级		
7.4.1	是否已经对蓄意破坏产品/故意污染而造成的产品威胁进行了评估？	一般项	中级	2	
7.4.2	是否已经对工艺过程中易发生故意损坏/故意污染的点进行识别并对这些点设置额外的出入控制？	一般项	中级	2	
7.4.3	如果发生了所禁止的出入及产品可能被破坏/蓄意污染，是否有对产品如何处理的适当的措施？	一般项	中级	2	
8 可持续发展			基础&中级		
8.1	**法律与法规**		基础&中级		
8.1.1	是否所有员工都有劳动合同，并符合国家及地方劳动部门相关法律法规。或与员工签订政府认可的集体合同？	一般项	基础&中级	2	
8.1.2	员工最低工资是否符合法律法规要求，并为员工购买保险？	一般项	基础&中级	2	
8.1.3	是否不使用童工？	一般项	基础&中级	2	
8.1.4	是否遵守当地和国内所有适用的工作时间法律法规要求？	一般项	基础&中级	2	
8.2	**健康和安全**		基础&中级		
8.2.1	是否可以提供法律法规要求适用的健康体检、健康证明或职业病监测报告？	一般项	基础&中级	2	
8.2.2	员工是否定期接受健康与安全培训，并保存培训记录？	一般项	基础&中级	2	
8.2.3	工作环境是否对员工造成无理性的伤害，必要的场所是否设置有警示标志？	一般项	基础&中级	2	
8.2.4	工作场所是否配备有必要的劳动防护设备和设施？	一般项	基础&中级	2	
8.2.5	是否制定安全事故处理程序，配备有灭火设施和/或喷淋装置，在工厂关闭期间是否有安全保卫措施，例如警报装置、保安等？	一般项	基础&中级	2	
8.2.6	是否保存政府部门的灭火装置检查记录和不合格项目跟踪记录，高风险防护区域的紧急出口是否有警报设施或防闭设施？	一般项	基础&中级	2	
8.3	**环境**		基础&中级		

8.3.1	企业制度中是否设置关于环境的政策（家乐福原条款），并与操作相适应？	一般项	基础&中级	2	
8.3.2	是否满足法规要求的环境批复规定，并制定明确的环境目标？	一般项	基础&中级	2	
8.3.3	是否识别与企业运营相关的环境因素和重大环境因素，实施环境影响评价，并制定相适应的控制措施，每年评价和管理环境绩效？	一般项	基础&中级	2	
8.3.4	是否通过参与环境改善工作致力于当地环境的改善？	一般项	基础&中级	2	
8.4	**工作环境** 除满足8.2规定的与工作环境相关的要求外，还应满足以下要求。		基础&中级		
8.4.1	是否违反当地和国内的所有适用反歧视法，或违反 ILO 公约的规定？	一般项	基础&中级	2	
8.4.2	是否有确保员工免于受罚或遭受打击报复的申诉控制程序？	一般项	基础&中级	2	
8.4.3	是否有用于和保障员工及时沟通的制度，每年实施员工满意度调查，并跟踪？	一般项	基础&中级	2	
8.5	**商业道德**		基础&中级		
8.5.1	是否制定商业道德政策，包括贿赂、腐败或其他不道德的商业活动？应	一般项	基础&中级	2	
8.5.2	是否遵从商业道德政策，没有贿赂、腐败或任何类型的欺诈性商业活动，并将商业道德政策传达给所有相关方？	一般项	基础&中级	2	
8.5.3	是否严格遵守法律法规及商业道德,与利益相关方建立密切的合作伙伴关系？	一般项	基础&中级	2	
8.5.4	是否没有设置排他性、选择性、强迫性合作障碍，不搞针对性营销宣传，不诋毁竞争对手；是否防止恶性竞争，共同建立公平有序的竞争秩序？	一般项	基础&中级	2	
8.6	**能源**		基础&中级		
8.6.1	是否识别能源来源，并追踪能源的使用？	一般项	基础&中级	2	
8.6.2	是否制定提高能源使用效率目标和节能减排目标？	一般项	基础&中级	2	
8.6.2	是否统计生产过程中使用最多的能源，识别最高的能源因素？	一般项	中级	2	
8.7	**水资源**	一般项	基础&中级		
8.7.1	是否识别水的来源，并追踪水的使用？	一般项	基础&中级	2	
8.7.2	是否制定并实施改善用水计划？	一般项	基础&中级	2	
8.7.2	是否识别最高的能源因素，设定降低用水量的目标，并覆盖所有的水源？	一般项	中级	2	
8.8	**废水和废弃物**		基础&中级		
8.8.1	是否跟踪生产废水和生活废水在内的废水量，保存废水达标排放指标和年度废水排放监控记录？	一般项	基础&中级	2	
8.8.2	是否有防止废水与雨水排放系统中的雨水混合的措施？	一般项	基础&中级	2	
8.8.3	是否有防止废水泄漏或旁路的紧急处理计划？	一般项	基础&中级	2	
8.8.4	有害污泥和非危险污泥是否妥善处置？	一般项	基础&中级	2	
8.8.5	是否识别和建立非危险废弃物和危险废弃物清单，实施分类存放管理，存储区和容器明确标示？	一般项	基础&中级	2	
8.8.5	是否将工艺废水作为工艺用水再利用和/或回收？	一般项	中级	2	

8.8.6	是否有露天焚烧、露天倾倒、掩埋和储罐泄漏？	一般项	基础&中级	2	
8.8.7	是否设定减少废弃物数量和改善废弃物处置方法的目标？	一般项	基础&中级	2	
8.8.8	是否制定减少废弃物数量或改善处理的实施计划？	一般项	基础&中级	2	
8.9	**废弃排放**		基础&中级		
8.9.1	是否跟踪生产过程中的气体排放情况，识别空气排放来源和气体污染物？	一般项	基础&中级	2	
8.9.2	氮氧化物、硫氧化物和颗粒物排放书否满足环境保护法规要求？	一般项	基础&中级	2	
8.9.2	是否跟踪制冷剂使用及排放，具备气体排放的控制设备或减排措施？	一般项	中级	2	
8.9.3	是否设定降低企业整体温室气体（GHG）排放的目标？	一般项	基础&中级	2	
8.9.3	氮氧化物、硫氧化物和颗粒物排放书否满足环境保护法规要求？	一般项	中级	2	
8.9.4	是否制定能耗改善和/或温室气体排放实施计划？	一般项	基础&中级	2	
8.9.4	是否安装现代化设备以减少或消除气体排放和室内气体质量？	一般项	中级	2	
8.9.5	是否根据科学减碳倡议组织（SBTi）设置科学碳目标？	一般项	中级	2	
8.9.6	是否统计计算年度范围直接、间接的温室气体排放情况？	一般项	中级	2	

注：各类型条款评分分值：
否决项条款按照是、否进行评分判定；
关键项条款配分最高为10分，按照符合、轻微不符合、严重不符合、不适用等情形，评分为10分、5分、0分、NA；
一般项条款配分最高为2分，按照符合、轻微不符合、严重不符合、不适用等情形，评分为2分、1分、0分、NA；
加分项条款配分最高为2分，按照符合、轻微不符合、严重不符合、不适用等情形，评分为2分、1分、0分、NA。

参 考 文 献

[1] BRC GLOBAL STANDARD FOOD SAFETY ISSUE 7
[2] GFSI Global Markets Programme Manufacturing Checklist
[3]
[4]