

《食品生产企业品控提质指南》

河南省地方标准编制说明

一、编制的目的和意义

食品生产企业的品控水平是保障食品安全、推动产业升级、满足消费者需求的关键环节。河南省制定地方标准《食品生产企业品控提质指南》，旨在全面提升食品生产企业的质量管控能力，具有极为重要的目的和深远的现实意义。

从落实省委书记刘宁对食品安全工作的指示精神来看，刘宁书记多次强调食品安全是重大的民生工程 and 民心工程，要求各级党委政府以“四个最严”（最严谨的标准、最严格的监管、最严厉的处罚、最严肃的问责）为指引，全面加强食品安全监管，确保人民群众“舌尖上的安全”。他明确提出要推动食品产业高质量发展，引导企业树立质量意识和品牌意识，提升品控水平，促进食品产业从规模扩张向质量提升转变，打造具有河南特色的食品安全与质量品牌。

《食品生产企业品控提质指南》的编制，正是响应刘宁书记指示精神的具体行动，通过制定科学、规范、可操作性强的品控标准，引导全省食品生产企业强化质量意识，落实主体责任，全面提升品控水平，切实保障食品安全，推动河南食品产业高质量发展。

从保障公众健康的角度而言，食品安全直接关系到广

大人民群众的身体健康和生命安全。不合格的食品可能含有病原体、农药残留、重金属超标等问题，一旦进入市场并被消费者食用，可能会引发食物中毒、慢性疾病等健康问题，给个人和家庭带来沉重的负担。通过编制《食品生产企业品控提质指南》，为食品生产企业的质量管控提供全面、系统的指导，有效降低食品安全风险，从源头到终端保障食品质量安全，为公众健康筑牢坚固防线，守护好人民群众“舌尖上的安全”。

就规范食品行业市场秩序来说，当前食品生产领域存在着一些不规范现象，部分企业品控意识淡薄，管理制度不完善，生产过程缺乏严格的质量监控，导致市场上食品质量参差不齐，影响了整个行业的形象和信誉。《食品生产企业品控提质指南》的发布，能够明确食品生产企业的质量管控主体责任，规范企业的生产行为，统一质量管控标准，促使企业依法依规生产，营造公平竞争的市场环境。这不仅有助于提升整个食品行业的质量水平，还能增强消费者对国产食品的信任，推动食品行业的健康、有序发展，促进市场的良性循环。

从提升食品企业竞争力的层面来看，规范科学的品控管理对于企业自身发展至关重要。一方面，依据指南中的详细指导，企业能够优化内部管理流程，提高生产效率，降低因质量问题导致的生产成本增加和产品召回风险；另

一方面，严格的生产过程控制是生产高品质食品的基础，能够提升企业产品品质和品牌形象，增强消费者对企业产品的信任度和认可度，进而在激烈的市场竞争中占据优势，提升市场份额，增强企业的经济效益和社会效益，实现可持续发展。

此外，《食品生产企业品控提质指南》能够为食品监管工作提供清晰、具体的执法依据，使监管部门能够更精准地开展监督检查，及时发现和处理生产环节中的违法违规行为，提高监管的针对性和有效性，确保食品生产行业的规范运行，维护市场秩序和社会稳定。

河南省地方标准《食品生产企业品控提质指南》的编制，是保障食品安全、规范生产秩序、助力企业发展以及提升监管水平的迫切需要，对于推动河南省食品产业高质量发展、维护社会和谐稳定具有极其重要的价值和意义。

二、任务来源及编制原则和依据

（一）任务来源

豫市监函〔2025〕93号文件《河南省市场监督管理局关于下达2025年第一批河南省地方标准制修订计划项目的通知》，本标准立项编号：20251110003。

（二）编制原则

该地方标准的编制在充分调研的基础上，严格遵循了国家法律法规、国家标准、行业标准、我省地方标准的规

定，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》的规则起草。主要遵循了科学性、一致性和可操作性的原则。

1. 科学性原则

该标准的制定主要依据《中华人民共和国食品安全法（2021）》《中华人民共和国食品安全法实施条例（2019）》，结合我省食品生产企业的实际情况和质量管控特点，确保标准内容科学合理、行文准确。标准涵盖了从生产过程控制到产品交付的全过程，充分考虑了食品安全风险点和关键控制环节，体现了科学性原则。

2. 一致性原则

标准的术语和定义、技术内容与国际、国家、行业和地方标准兼容，保证一致性。

3. 可操作性原则

在标准起草过程中，编制工作组查阅大量相关文件和标准文献，分析我省各类组织特点，吸收、借鉴国内外先进经验，广泛调研并征求专家意见，使标准具有可操作性。

（三）编制依据

1. 国家标准

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添

加剂使用标准

GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 15496 企业标准体系要求

GB/T 19001 质量管理体系要求

GBT 22000 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要

GB/T 23779 预包装食品中的致敏原成分

GB/T 27320 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业

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

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

GB 29924 食品安全国家标准 食品添加剂标识通则

GB 31603 食品接触材料及制品生产通用卫生规范

GB 31621 食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范

GB/T 31950 企业诚信管理体系

GB/T 33300 食品工业企业诚信管理体系

GB/T 44446 生产过程质量控制 质量追溯系统

GB/T 44881 食品生产质量控制与管理通用技术规范

2.有关文件

全国人大常委会.中华人民共和国食品安全法
国务院.中华人民共和国食品安全法实施条例
食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规
定

三、编制过程

（一）成立标准编制工作组

由河南省市场监督管理局、许昌市市场监督管理局、许昌市胖东来商贸集团有限公司的领导和专家组成编制工作组，工作组主要成员：魏法山、苏利霞、李闯、余汉东、周芳。

（二）前期调研与筹备

2025年初，起草组对省内食品生产企业进行了广泛调研，收集了企业在品控方面存在的问题和需求。同时，参考了国内外先进的品控标准和实践经验，为标准的起草奠定了基础。

（三）草案编制与内部讨论

起草组根据调研结果和相关标准，起草了《食品生产企业品控提质指南》初稿，并在河南省内部分企业进行了试点应用，收集反馈意见，对初稿进行了多次修订。

（四）形成征求意见稿并征求专家意见

为实现标准适用性和可操作性，组织召开了多次专家评审会，邀请行业专家、企业代表和监管部门人员对标准

草案进行详细讨论，进一步完善标准内容。

四、标准主要内容

（一）范围

本文件给出了食品生产企业品控提质的基本要素和技术要求，包括诚信管理体系、食品质量管理机构、人员和制度、基础设施与卫生管理、设备、物料管理、生产过程控制、产品验收放行、运输及交付、食品质量安全自查、不合格产品管理、记录与追溯。

本文件适用于食品生产企业从产品设计到成品交付的全过程质量控制。

（二）规范性引用文件

对本标准编制过程中所借鉴、参考的相关规范、规程等规范性文件，按照顺序逐一列出。

（三）术语和定义

本章给出了物料、确认和验证的术语和定义。

（四）诚信管理体系

企业宜树立诚实守信意识，不应有任何虚假、欺骗行为。

企业宜建立诚信管理要求，鼓励建立诚信管理体系，增强履行承诺的能力和水平，有效防范和控制失信风险。诚信管理体系应符合 GB/T33300 的要求。

（五）食品质量管理机构、人员和制度

1.管理原则

食品生产企业应遵循“风险预防、全程控制、全员参与、持续改进、合法合规”的原则，建立健全食品质量管理体系，确保从原料到成品的全流程质量安全可控，并符合国家法律法规及标准要求。

2.食品质量管理机构

食品生产企业应设立食品质量管理机构，承担食品质量管理的策划、检查、评价和改进以及相关制度文件编制等管理工作职能。机构各部门各岗位职责明确，关键岗位职责落实情况记录完整。加强从业人员健康管理，每日上岗前进行健康状况检查，真实记录从业人员的健康状况。将食品安全宣贯和培训纳入企业日常管理工作，制定食品安全培训计划，对从业人员进行法律、法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录。

3.人员职责

（1）食品质量负责人：负责组织相关人员开展产品和过程的质量策划、检查、评价和改进活动，包括建立、实施、保持和更新质量管理要求；确立质量方针和目标；制定年度质量工作计划和质量控制措施；建立企业质量岗位职责与管理规范；推动质量攻关、质量改进等质量活动；开展质量统计分析、质量管理检查、评价和绩效考核；开展质量教育培训与考核；建设企业质量文化等。

(2) 食品质量管理人员：应具备食品质量管理所需的知识、技能与经验，并经过质量管理培训，考核合格后方可上岗。

4.食品质量管理体系

应根据企业自身情况建立、实施、保持和更新食品质量管理体系。记录保存期限应不少于产品质保期满后 6 个月。食品质量管理体系可包括食品质量管理人员、从业人员健康管理、厂区环境管理、食品设施和设备管理、食品研发设计管理、食品原料及包装材料质量管理、食品生产加工过程质量检查管理、食品质量检验管理、食品储存管理、食品运输管理、不符合食品质量要求产品管理、废弃物处置管理、食品销售和售后管理、食品质量信息管理、食品质量审评管理、食品质量追溯管理、食品撤回召回管理、食品质量相关岗位培训管理、记录和文件管理等内容。

(六) 基础设施与卫生管理

厂区选址、厂房设计、车间布局应符合法规与标准，与污染源保持距离，道路硬化，环境整洁。厂房按工艺流程合理布局，划分作业区，面积匹配生产能力，车间墙壁、地面平整光滑，便于清洁。具备卫生、通风等设施，水池、地漏不污染产品，有清洁、消毒设施，废弃物处理合规，生产车间入口设更衣室、换鞋或消毒设施、洗手消毒除尘设施等。企业建立卫生管理制度，涵盖厂房、人员、虫害、

废弃物等管理，从业人员建立健康档案，直接接触产品人员需健康证明。

（七）设备管理

设备符合相关标准规定，主要生产和检验设备有操作规程，在确认参数范围内使用，生产区域不存放无关设备，不合格或闲置设备标识并处置。

（八）物料管理

1. 供应商管理

引入：根据需求寻源询价，筛选供应商，评估供应能力、风险等，样品测试、确认合规性。

评审：现场、文件、视频等方式评估，分级管理，合格纳入名录，定期更新资质。

风险管理：动态风险管控，对问题供应商整改、暂停或取消供货。

过程评价：从多维度评价，动态分级，淘汰不合格供应商。

复评审：按风险分级制定计划，合格供货，存在风险整改。

变更管理：供应商变更需通知，联合多部门测试评估。

2. 原辅料采购

标准制定与验证：依据法规、标准制定原料标准，明确验收标准、检测方法等，实验室检测验证，工艺适应性

验证。

验收：查验票证、原料，如实填写查验记录，确保可追溯。

检测与放行：规范取样、标识、检验，合格放行，不合格处理。

争议处理：有异议可复检或第三方检测。

品质追踪改善：分类制定追踪方案，确保品质可控。

3.物料贮存管理

储存环境：库房基础设施良好，温湿度、通风、照明符合要求。

储存管理：分类分区储存，摆放规范，标识清晰，防护措施到位。

出库：执行“先进先出”，记录领用信息。

质量管理：人员、清洁、监督检查与异常处理规范。

4.包装材料管理

选择符合标准的材料，验收、贮存、使用前清洁消毒。

（九）生产过程控制

1.工艺管理

产品研发设计：建立评审、确认、验证机制，设计科学合理工艺，确定关键控制点及措施。

验证：加工条件、工艺、产品型式、保质期验证。

确认：确认工艺设计，编制工艺文件。

变更管理：变更时重新验证、确认，更新文件。

2.关键控制点管理

热加工、低温加工、腌制、发酵、干制、浓缩、非热加工等关键控制点参数设定。

3.过程检验

监控：车间各工序工艺执行监控，建立自查、互查制度。

监督验证：现场工艺检核、生产现场符合性验证。

品评确认：建立品评 SOP，食品质量安全检验人员检测半成品。

环境温湿度监控：建立标准看板，配备监测装置，记录并采取控制措施。

4.食品添加剂使用管理

专区、专人管理，准确计量、记录，符合标准要求。

5.包装管理

包装环境、材料、标识、外观检查规范。

6.清洗消毒及环境监测

清洗消毒：明确区域划分，建立清洗消毒 SOP，培训员工，验证消毒效果。

环境监测：建立监控计划，定期分析结果，评估计划适宜性、有效性。

标识与防护：物料、半成品进行标识，做好防护。

计量设备管理：建立台账，定期校准、检查。

车间基础设施维护：定期检查、维修设施。

（十）产品验收放行、运输及交付

1.产品验收放行

出厂检验：按标准进行感官、理化、微生物检测。

成品留样管理：留样并建立台账。

成品放行：检验合格签发放行单，不合产品安装相关规定处理。

2.产品运输及交付

运输前准备：人员培训，车辆管理，清洁消毒，冷链专项管理。

物料运输管理：确认合格品，外包装防护，冷链监控。

装车管理：规范作业环境、操作，隔离物料，轻拿轻放。

交付管理：收货方验收，记录接收信息。

（十一）食品质量安全自查

组织与职责：建立管理架构，设立总监、配备质量安全全员，明确职责。

风险管控体系：风险识别评估，制定管控清单，定期评审更新。

日常检查制度：各岗位质量安全员每天检查，记录问题，及时整改。

周排查制度：总监组织，汇总分析，制定纠正预防措施，形成报告。

月调度制度：主要负责人主持，汇总分析，协调解决问题，明确工作计划，形成会议纪要

（十二）不合格产品管理

发现不合格产品进行标识隔离，填写处置记录，重大风险报告，分析原因，落实纠正预防措施。

（十三）记录与追溯

记录保存期限不少于保质期后 6 个月，建立批次管理系统，确保可追溯，定期模拟演练。

五、重大意见分歧的处理

本标准编制过程中不存在重大意见分歧。

六、标准中涉及专利情况

本标准未涉及到任何专利。

七、与国家法律法规和强制性标准的关系

本文件与我国的现行法律、法规和强制性标准协调一致，未有与我国有关现行法律、法规和相关强制性标准相冲突，不存在与国家标准、行业标准等相关标准内容不一致的地方。

八、标准实施的建议

建议《食品生产企业品控提质指南》作为地方推荐性标准发布实施。本指南为我省食品生产企业在诚信管理、

质量机构建设、物料管控、生产过程控制等多环节提供全面规范，是企业提升品控水平、保障食品安全的有力抓手。实施后，可有效降低食品安全风险，增强市场竞争力。建议相关部门加强标准宣贯，组织培训与交流活动，引导企业深入理解和应用指南内容。同时，鼓励企业结合实际，制定内部实施细则，确保标准落地生根，推动全省食品产业高质量发展。

九、其他应予以说明的事项

无其他需要说明的事项。

《食品生产企业品控提质指南》

标准编制工作组

2025 年 8 月 15 日