附件1

乳制品生产企业食品安全自查表

企业名称：（盖公章） 生产地址：

许可证编号： 自查时间：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 自查项目 | 序号 | 自查内容 | 自查指南 | | 自查记录 |
| 1.食品生产资质情况 | 1.1 | 食品生产许可证与营业执照信息一致。 | 企业食品生产许可证载明的企业名称与工商营业执照一致。 | |  |
| \*1.2 | 食品生产许可证的有效期。 | 食品生产许可证在有效期内。 | |  |
| \*1.3 | 实际生产方式和范围。 | 1.企业实际生产场所（含外设仓库）与食品生产许可证内容一致；  2.企业实际生产范围与食品生产许可证食品类别内容一致。 | |  |
| \*1.4 | 重要事项变化许可证变更情况。 | 现有主要生产设备设施、工艺流程、设备布局和食品类别等事项发生变化，在变化后10个工作日内提出变更申请。 | |  |
| 2.食品质量安全管理体系运行情况 | \*2.1 | 设置食品质量安全管理机构。 | 设置独立的食品质量安全管理机构，负责食品质量安全管理制度的建立、实施和持续改进，确保各项制度落实到位。 | |  |
| 2.2 | 产品追溯体系建立情况。 | 1.建立产品追溯管理制度，涵盖原辅料管理、设备设施、加工人员、生产过程控制、留样、检验、贮存与运输、销售、召回、投诉等内容，确保从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯；  2.检查生产批次划分是否合理，生产批号制定是否科学，便于产品追溯；  3.随机抽取几种、几批次（生产日期）原料、食品添加剂、半成品或成品，检查其生产相关信息是否完整，是否可以实现正向和逆向的有效追溯；  4.关注是否存在未将试用装、小包装赠品等产品的生产纳入产品批次管理。 | |  |
| 3.生产环境条件 | 3.1 | 厂区无扬尘、无积水，厂区、车间卫生整洁。 | 1.厂区内路面道路一般应铺设混凝土、沥青或其他硬质材料，空地应采取必要措施，如铺设水泥、地砖或铺设草坪等方式，保持环境清洁，正常天气下无扬尘和积水等现象；  2.厂区内保持清洁卫生，无裸露的垃圾堆，无妨碍食品卫生的其他物品；  3.生产车间地面无积水、无积尘、无破损，墙面、屋顶无污垢、无霉变、无破损；  4.厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，以防止虫害的孳生。 | |  |
| \*3.2 | 厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源保持规定的距离。 | 1.厂区附近无对食品生产产生影响的有毒有害污染源，或采取适当的措施将污染风险降至最低水平；  2.厂区内垃圾密闭存放、定期清理，无异味，无杂物堆放；  3.车间外废弃物放置场所与食品加工场所隔离防止污染；  4.生活区、生产区保持适当距离或分隔；  5.生产区域未饲养家禽、家畜。 | |  |
| \*3.3 | 卫生间应保持清洁，应设置洗手设施，未与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。 | 1.卫生间位置设置合理，与食品生产、包装或贮存等区域未直接连通；  2.卫生间保持清洁，采用水冲式，并设置洗手设施；  3.无裸露的化粪池。 | |  |
| 3.4 | 有更衣、洗手、干手、消毒设备、设施，满足正常使用。 | 1.有与生产量或工作人员数量相匹配的更衣、洗手、干手、消毒设施，运转正常；  2.进入生产区的所有人员应当穿着与其操作相适应的工作服。清洁作业区的员工工作服应为连体式或一次性工作服，并配备帽子、口罩和工作鞋，要保持工作服使用前后相互分离。准清洁作业区、一般作业区的员工工作服应符合相应区域卫生要求，并配备帽子和工作鞋；  3.清洁作业区及准清洁作业区使用的工作服和工作鞋不得在指定区域以外的地方穿着；  4.工作服、帽、鞋等经过清洗消毒、干净整洁，与个人服装及其他物品分开放置；  5.更衣室进行消毒处理并达到消毒效果；  6.进入清洁作业区前应设置消毒设施，必要时设置二次更衣室；  7.洗手消毒室内应配置足够数量的非手动式带冷热水洗手设施、消毒设施和感应式干手设施，临近洗手池的显著位置标示简明易懂的洗手方法；  8.消毒液的配置更换有制度规定并有记录。 | |  |
| 3.5 | 通风、防尘、照明、存放垃圾和废弃物等设备、设施正常运行。 | 1.根据生产需要设置通风、防尘、照明、存放垃圾和废弃物等设备、设施，运转正常；  2.固定管道设施标明内容物名称和流向，以便区分。不与食品接触的非饮用水（如冷却水、污水或废水等）的管道系统与生产用水的管道系统应明显区分，并以完全分离的管路输送，不应有逆流或相互交接现象；  3.室内排水由清洁程度高的区域流向清洁程度低的区域，并有防止废水逆流的设计，排水系统入口安装带水封的地漏，防止固体废弃物进入及浊气逸出，排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险；  4.清洁作业区应安装空气调节设施，以防止蒸汽凝结并保持室内空气新鲜；一般作业区应安装通风设施，及时排除潮湿和污浊的空气。厂房内进行空气调节、进排气或使用风扇时，其空气应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域，防止食品、生产设备及内包装材料遭受污染。清洁作业区、准清洁作业区的对外出入口应装设能自动关闭（如安装自动感应器或闭门器等）的门和（或）空气幕；  5.在有臭味及气体（蒸汽或有害气体）或粉尘产生而有可能污染食品的区域，应有适当的排除、收集或控制装置；  6.排气口应装有易清洗、耐腐蚀的网罩，防止动物侵入；通风排气装置应易于拆卸清洗、维修或更换；  7.用于食品、清洁食品接触面或设备的压缩空气或其他气体应经过滤净化处理，以防止造成间接污染；  8.自然采光或人工照明满足生产和操作需要；照明设施不应安装在食品暴露的正上方，否则应使用安全型照明设施，以防止破裂污染食品；  9.生产加工过程产生的废弃物使用专用设施密闭存放，存放废弃物的设施和容器设计合理、防止渗漏、易于清洁、标识清晰，清洁作业区内的废弃物应经独立通道密闭及时运送。 | |  |
| 3.6 | 车间内使用的洗涤剂、消毒剂等化学品应与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置，并有相应的使用记录。 | 1.生产过程中使用的洗涤剂、消毒剂等化学品由专人管理，采用适宜的容器妥善保存，且明显标志、分类贮存，未与食品原料、成品、半成品或包装材料混放，有使用配置记录；  2.除清洁消毒必需和工艺需要，未在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。 | |  |
| 3.7 | 定期检查防鼠、防蝇、防虫害装置的使用情况并有相应检查记录，生产场所无虫害迹象。 | 1.防鼠、防蝇、防虫害装置安装到位、明显标示、及时清理；  2.定期检查上述设施的使用情况，并有检查记录；  3.有虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点等装置放置位置；  4.防鼠、防蝇、防虫害工作时，不得直接或间接污染食品或影响食品安全；  5.现场无昆虫、鼠害侵入迹象。 | |  |
| 4.进货查验结果  注：①检查原辅料仓库；②原辅料品种随机抽查不少于2种，不足2种的全部检查。（每次抽查不同品种，直至全覆盖） | \*4.1 | 查验食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品供货者的许可证、产品合格证明文件；供货者无法提供有效合格证明文件的食品原料，有检验记录。 | 1.制定供应商管理制度，规定食品原料、食品添加剂、食品相关产品供应商的选择、审核、评估、确定、变更、批准等内容保证原辅料符合国家法律法规和标准要求；  2.建立食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品验收规定及进货查验制度，明确接收或拒收的审批人员；  3.主要原辅料供应商相对固定并签订质量协议，在协议中明确双方承担的质量责任；  4检查原料供应商的确定及变更是否进行质量安全评估，并经质量安全管理机构批准，制定合格供应商清单；  5.对照经过批准的合格供应商清单，从产品配方、原料采购清单、生产记录、原料出入库台账以及检查仓储设施时拍摄的物料标签中随机抽取几种、几批次（生产日期）原料，检查供货者及其供应的产品品种是否属于合格供应商；  6.对采购的食品原料、食品添加剂、食品相关产品按照批次索取产品合格证明文件，包括检验机构的检验报告、企业的自检报告或者合格证明等；  7.对于进口原料，查验是否经过出入境检验检疫机构按照我国食品安全国家标准和（或）相关规定检验合格。并查验供应商的“入境货物检验检疫证明”材料，核对与“货物清单”载明的产品名称、规格、生产日期、生产批号以及数量等信息的相符性；  8.对供货者无法提供有效合格证明文件的食品原料，依照食品安全标准自行检验或委托检验。 | |  |
| \*4.2 | 进货查验记录及证明材料真实、完整，记录和凭证保存期限不少于产品保质期期满后六个月，没有明确保质期的，保存期限不少于二年。 | 1.有对应的进货查验记录；  2.查验记录真实完整，能如实记录产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容；  3.原料进货查验记录是否由记录和审核人员复核签名；  4.记录和凭证保存期限不少于产品保质期期满后六个月，没有明确保质期的，保存期限不少于二年。 | |  |
| 4.3 | 建立和保存食品原料、食品添加剂、食品相关产品的贮存、保管记录和领用出库记录。 | 1.食品原料、食品添加剂和食品相关产品有进库、贮存、保管、出库和领用记录，记载了产品名称、品种、生产厂家、规格、生产日期及生产批号、出入库数量及时间、责任人等信息；  2.有贮存要求的原辅料仓库有温湿度监控记录；  3.仓库出货顺序遵循“先进先出”“效期先出”的原则；  4.定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品原料和食品添加剂；  5.随机抽取几种、几批次（生产日期）原料，对照原料进货查验记录、货物标识、生产记录、出入库台账等记录以及库存的原料实物，检查账、物、卡对应的原料名称、品种、规格、生产厂家、生产日期及生产批号、数量等信息是否相符。对于使用电子系统管理物料贮存的，可随机提取仓库中的几种、几批次（生产日期）原料，检查原料与电子系统信息的一致性。 | |  |
|  | 4.4 | 建立和保存生乳的采购、运输、贮存、验收相关记录。 | 1.生乳来自取得生鲜乳收购许可证的生鲜乳收购站，且生鲜乳收购许可证在有效期内；  2.生乳运输车辆取得有效期内的生鲜乳准运证明；  3.建立生乳验收（进货查验、入厂检验）制度；  4.对照生鲜乳交接单、入厂收奶单、进货查验记录、入厂检验记录、放行单以及生产记录等，检查生乳到厂是否经过验收合格、实施放行程序后，方才允许使用，并及时加工。 | |  |
| 5．生产过程控制  注：在成品库至少抽取2批次产品，按生产日期或批号追溯生产过程记录及控制的全部检查，有专供特定人群的产品至少抽查1个产品。（每次抽查不同品种，直至全覆盖） | 5.1 | 有食品安全自查制度文件，定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。 | 1.企业建立有食品安全自查制度，并定期对食品安全状况进行检查评价，留有自查记录；  2.生产经营条件发生变化或者有发生食品安全事故潜在风险的，能够按照要求进行处置。 | |  |
| \*5.2 | 使用的原辅料、食品添加剂、食品相关产品的品种与索证索票、进货查验记录内容一致。 | 1.抽查的产品所使用的原辅料、食品添加剂、食品相关产品与索证索票、进货查验记录一致；  2.抽查的产品所使用的原辅料、食品添加剂与产品标签的配料表一致；  3.关注复配食品添加剂（例如复配增稠剂、稳定剂、甜味剂等）、香精、菌种的采购、使用与产品配方、标签配料表是否一致；  4.关注产品名称标示为“酸乳”的产品，是否仅接种了嗜热链球菌和保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种），接种了其余菌种的产品应当以“发酵乳”命名。 | |  |
| \*5.3 | 建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。 | 1.抽查生产记录，确定备料、配料、投料记录中的物料名称、品种、数量等信息是否与产品配方、生产指令、物料领用等记录相符，投料工序的工艺控制参数是否符合工艺文件的规定；  2.称量结束后对物料名称、规格、日期等进行标识；  3.投料工序的工艺控制参数，例如投料位置、顺序、温度、压力、转速、混料时间等符合工艺文件的规定；  4.对照产品配方，抽查原料进货查验记录、入厂检验记录、生产记录、过程检验记录、留样记录、出厂检验记录、物料及成品出入库台账、销售记录、退货记录以及产品召回等记录，按“物料衡算”方法检查原料、食品添加剂、包装材料的用量、成品产量以及不合格品数量等数据是否平衡，记录是否完整、真实、准确。并检查物料衡算出现异常时的处置措施；  5.建立生产投料记录，记录投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量、投料人、投料时间、复核人等，并保证记录可溯源性。 | |  |
| \*5.4 | 未发现使用非食品原料、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。 | 1.原料仓库、生产车间，没有乳或乳制品以外的动物性蛋白质（允许使用的食品添加剂除外）、非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物品以及与生产无关的物品；  2.超过保质期的食品原料和食品添加剂分区存放，并及时清理，且有记录；  3.投料记录中未发现非食品原料、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。 | |  |
| \*5.5 | 未发现分装生产和超范围、超限量使用食品添加剂的情况。 | 1.未发现以分装方式生产乳制品的情况；  2.食品添加剂、营养强化剂的领用、配料、投料等记录，符合GB 2760《食品添加剂使用标准》、GB14880《食品营养强化剂使用标准》规定，不存在超范围、超剂量使用食品添加剂、营养强化剂的现象；  3.生产时核对食品添加剂、营养强化剂的名称、品种等信息，准确称量，并做好记录；  4.关注《食品中易滥用的食品添加剂品种名单》中提到的乳制品中易滥用的山梨酸、纳他霉素等食品添加剂（干酪和再制干酪及其类似品除外）。 | |  |
| 5.6 | 生产或使用的新食品原料，限定于国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围内。 | 使用在我国无食用习惯的动物、植物、微生物及其提取物或特定部位的新原料，应在《既是食品又是药品的物品名单》和卫生部门公布的新资源食品名单中，或经过卫生部门批准。 | |  |
| \*5.7 | 未发现使用药品、仅用于保健食品的原料生产食品。 | 对照产品配方，产品标签配料表，检查原料仓库、生产车间等场所，抽查原料采购、入库、领用、配料、投料等记录，核对是否使用药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。 | |  |
| \*5.8 | 生产记录中的主要设备设施、生产工艺和设备布局与企业申请许可时提供的工艺流程一致。 | 1.建立工艺文件、操作规程等生产技术文件，技术文件与实际操作保持一致；  2.生产工艺和操作规程经过验证，调整配方、产品工艺流程及关键设备时，应进行必要性和安全性评估验证，保证产品质量符合要求，产品配方信息写入企业标准或企业内控文件，不得随意更改；  3.生产现场主要设备设施、工艺流程、设备布局与申请许可时提交的一致。 | |  |
| \*5.9 | 建立和保存生产加工过程关键控制点的控制情况记录。 | 1.用于测定、控制、记录的监控设备，例如压力表、温度计、流量计、转速仪等，经过计量检定或校准；  2.关键环节（控制点）所在的生产区域，配备相关的文件以落实控制措施，例如配料（投料）表、岗位操作规程等；  3.对照操作规程、作业指导书等工艺文件规定的关键环节（控制点），现场检查监控设备是否按照预设的方式正常运行，工艺参数的监测数据是否符合规定的关键限值；  4.抽查生产记录，检查关键环节（控制点）需监控的技术参数是否予以记录，监测数据是否符合操作规程、作业指导书等工艺文件规定的关键限值；  5.检查是否对《审查细则》中规定的影响乳制品产品质量的关键环节（控制点）形成的信息建立电子信息记录系统。 | |  |
| 5.10 | 生产现场未发现人流、物流交叉污染。 | 1.作业区出入口的人流、物流（原料、包装材料、半成品、成品、清洁剂、消毒剂、清洁消毒用具、工作服、生产设备及工器具、废弃物等）分开，并设置了各自的净化设施和程序；  2.生产加工人员从清洁程度低的作业区进入清洁程度高的作业区时，要经过人流净化，不得未经更衣、洗手、消毒等措施进入或从物流通道出入；  3.物料从清洁程度低的作业区进入清洁程度高的作业区时，通过相应的缓冲间、气闸室、互锁式传递窗、货淋室或杀菌隧道等物流净化设施，且物料不得从人流通道出入生产车间；  4.根据废弃物的性质、数量、污染及危害程度等因素，合理设置废弃物传递通道。对于物料、废弃物共用一个物流通道进出作业区的，应进行污染风险的判别。 | |  |
| 5.11 | 未发现原辅料、半成品与直接入口食品交叉污染。 | 1.原料进入生产车间前，根据物料和生产工艺的特性，采取脱外包、吸尘器（或人工）除尘、货淋、消毒剂擦拭以及湿法清洗等外包装清洁措施，以降低污染风险；  2.检查仓库中各类物料的贮存是否存在交叉污染情况；3.检查生产用气体是否洁净、安全且符合各类预期用途的要求；  4.检查包装材料是否清洁、安全且符合国家相关规定。 | |  |
| 5.12 | 有温度、湿度、压差等生产环境监测要求的，定期进行监测并记录。 | 1.检查清洁作业区的温、湿度管理是否符合要求；  2.检查清洁作业区的压差管理是否符合要求；  3.检查清洁作业区的空气质量管理是否符合要求；  4.检查清洁作业区的微生物监控管理是否符合要求。 | |  |
| 5.13 | 生产设备、设施定期维护保养并做好记录。 | 1.主要生产设备、设施与申请许可时提交的一致，未发生变化性能参数符合细则要求，正常运转；  2.应建立设备保养和维修程序，并严格执行；  3.应建立设备的日常维护和保养计划，定期检修，并做好记录；  4.维修后的设备应进行验证或确认，确保各项性能满足工艺要求；  5.每次生产前应检查设备是否处于正常状态，防止影响产品卫生质量的情形发生；出现故障应及时排除并记录故障发生时间、原因及可能受影响的产品批次。 | |  |
| \*5.14 | 未发现标注虚假生产日期或批号的情况。 | 1.在包装线上随机抽取几种产品，检查产品标注的生产日期或生产批号是否与实际日期一致。包装或灌装前在产品外包装上印制生产日期或生产批号的，检查印制的日期与生产实际完成的日期是否一致；  2.在成品仓库中随机抽取几种、几批次（生产日期）的成品，检查产品标注的生产日期或生产批号是否与生产记录一致，是否存在篡改生产日期及生产批号的情况；  3.在包装线上或成品仓库中随机抽取几种、几批次（生产日期）的成品，检查是否存在不标注生产日期或生产批号的情况。 | |  |
| 5.15 | 工作人员穿戴工作衣帽，生产车间内未发现与生产无关的个人或者其他与生产不相关物品，员工洗手消毒后进入生产车间。 | 1.一般作业区、准清洁作业区的员工工衣为符合要求的工衣，并配备帽子和工作鞋。清洁作业区的员工工衣为连体式或一次性工衣，并配备帽子、口罩和工作鞋；  2.工作服应盖住外衣，头发不应露出帽外，必要时需戴口罩。不存在穿着清洁作业区、准清洁作业区的工作服、工作鞋进入卫生间、离开生产加工场所或跨区域作业的现象；  3.进入作业区域未配戴饰物、手表，未化妆、染指甲、喷洒香水，未携带或存放与食品生产无关的个人用品；  4.生产车间内未发现与生产无关的个人用品或其他与生产不相关物品；  5.上岗前、如厕后、接触可能污染食品的物品后或从事与生产无关的其他活动后，应洗手消毒。生产加工、操作过程中应保持手部清洁。 | |  |
| 6.产品检验结果  注：采取抽查方式 | 6.1 | 企业自检的，应具备与所检项目适应的检验室和检验能力，有检验相关设备及化学试剂，检验仪器设备按期检定。 | 1.检验室具备标准、审查细则所规定的出厂检验设备（包括相关的辅助设施、试剂等），检验设备的精度满足出厂检验需要，检验设备的数量与生产能力相适应；  2.制定了入厂检验、过程检验、出厂检验规程或作业指导书，规定了检验项目、控制参数、检验方法、判定依据、技术要求以及检验频次等内容，明确开展入厂、过程以及出厂检验的职责、程序和放行的要求；  3.全脂乳粉、部分脱脂乳粉、脱脂乳粉等原料乳粉的出厂检验实施自行检验，其余乳制品成品的出厂检验，可以自行检验，也可以委托检验，所有成品的三聚氰胺项目为出厂自行检验项目；  4.具备满足原料、半成品、成品检验所需的检验设备、设施，主要检验设备、设施与申请许可时提交的一致，未发生变化，正常运转；  5.检验设备、设施有维修保养制度和记录，记录项目齐全、完整，维修后的检验设备应进行验证或确认，确保各项性能满足要求；  6.出厂检验设备按期检定或校准；  7.检验试剂均在有效期内，有毒有害检验试剂专柜上锁存放，专人保管，检验试剂的消耗量与使用记录相匹配。 | |  |
| 6.2 | 不能自检的，应当委托有资质的检验机构进行检验。 | 1.除了《审查细则》规定的必须开展自行检验的成品品种（例如全脂乳粉、部分脱脂乳粉、脱脂乳粉等原料乳粉）以及指定的检验项目（例如购入的生乳和原料乳粉及其加工制品以及所有成品的三聚氰胺项目）之外，不能实施自检的，可以委托有资质的检验机构进行检验；  2.随机抽查几种、几批次（生产日期）允许委托检验的产品，查验其对应的委托检验报告上载明的“检验项目、检验方法、判定依据、检验结果”等内容是否符合标准、相关公告以及《审查细则》的规定；确认第三方检验机构是否具备相应检验项目的检验资质。 | |  |
| \*6.3 | 有与生产产品相适应的食品安全标准文本，按照食品安全标准规定进行检验。 | 1建立了完善的标准体系；执行的标准现行有效，检验室配备完整的食品安全标准文本，包括原辅料标准及企业需验证原辅料项目的检验方法标准、企业产品标准、出厂检验方法标准等；  2.使用快速检测方法及设备进行产品检验，但应保证数据准确，应定期与食品安全国家标准规定的检验方法进行比对或者验证，当检验结果呈阳性或可疑时，应使用食品安全国家标准规定的检验方法进行确认。 | |  |
| \*6.4 | 建立和保存原始检验数据和检验报告记录，检验记录真实、完整。 | 1.建立出厂检验记录制度，并按照《食品安全法》及标准的规定，真实完整记录产品名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结果等内容，以上出厂检验记录信息不必全部体现在同一记录中，前后衔接，实现追溯即可；  2.出厂检验报告中的检验项目有对应的检验原始记录；  3.出厂检验记录由记录和审核人员复核签名；  4.出厂检验报告和检验原始记录等凭证按照规定的期限保存，保存期限不得少于产品保质期期满后六个月，没有明确保质期的，保存期限不得少于二年；  5.对照生产记录、成品出入库台账、出厂检验报告及相应的原始记录、成品放行单以及销售记录等，检查记录中生产批号的一致性，分析是否存在放大批次检验的现象。 | |  |
| 6.5 | 按规定时限保存检验留存样品并记录留样情况。 | 1.建立产品留样制度，通常包含留样品种、留样规格、留样数量、包装形式、贮存条件、留样期限、留样记录、留样处理、使用规则等内容；  2.留样产品应当覆盖生产的全部品种、规格、生产日期及生产批号。产品的留样数量由企业自行规定，通常满足型式检验的需求。留样产品的包装形式、贮存条件等应当与出厂销售的产品保持一致。留样期限应当不得少于产品保存期限；  3.留样库储存环境满足贮存的基本要求；  4.随机抽查几种、几批次（生产日期）成品的生产记录，检查相应的留样记录及留样库实物，确定留样品种、规格、数量、包装形式、贮存条件、保存期限等是否符合规定的要求；  5.检查留样是否及时记录，并按照规定的期限保存。 | |  |
| 7.贮存及交付控制  注：采取抽查方式，有冷链要求的产品必须检查冷链情况。 | \*7.1 | 原辅料的贮存有专人管理，贮存条件符合要求。 | 1.应依据原料、半成品、成品、包装材料等性质的不同分设贮存场所，必要时应设有冷藏（冻）库，未发现原料与成品、半成品混放的现象；  2.同一仓库贮存性质不同物品时，应适当隔离（如分类、分架、分区存放），并有明显的标识，未发现原辅料互相污染的现象；  3.仓库以无毒、坚固的材料建成，地面平整，便于通风换气，并应有防止动物侵入的装置（如仓库门口应设防鼠板或防鼠沟）；  4.仓库应设置数量足够的栈板或物品存放架，贮存的物料与墙壁、地面保持适当距离，物料与物料之间保持适当距离，物料与仓库内的设施（例如空调、除湿机等）、仓储工具（例如叉车等）保持适当距离，以利于空气流通、防湿防潮、物料搬运、防虫害藏匿以及卫生检查与清洁；  5.仓库干净整洁，地面墙面平滑无裂缝、无积尘、无积水、无霉变，贮存条件符合原辅料的特点和质量安全要求；  6.原辅料仓库未发现与生产无关的物品，未与有毒有害物品一同贮存；  7.生产过程中使用的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂等与原料、半成品、成品、包装材料分隔放置。 | |  |
| \*7.2 | 食品添加剂应当专门贮存，明显标示，专人管理。 | 1.食品添加剂专库或专区存放，有明显标示；  2.食品添加剂由专人负责管理，使用专用登记册（或仓库管理软件）记录食品添加剂的名称、进货时间、进货量和使用量等，并定期检查质量和卫生情况；  3.定期检查质量和卫生状况，及时清理变质或超过保质期的食品添加剂。 | |  |
| 7.3 | 不合格品应在划定区域存放。 | 1.制定了不合格品管理制度，通常包含不合格品的标识、存放、不合格原因查找、纠正和预防措施、处置、记录等内容；  2.不合格品有不合格状态标识，便于识别，放在指定区域，并与合格品有效隔离，防止误用；  3.对不合格原料、食品添加剂、食品相关产品采取拒收、报废处置等措施，并及时通知供货方做返厂，退、换货等进一步处理；  4.对生产的不合格半成品、成品，采取补救、无害化处理或者销毁等处置措施；  5.检查不合格半成品、成品产生的原因是否波及其他批次的半成品、成品。如果波及，受波及的批次、数量是否明确，是否采取了相应召回、处置等措施。 | |  |
| 7.4 | 根据产品特点建立和执行相适应的仓储、运输及交付控制制度和记录。 | 1.建立运输管理制度，物料运输工具、容器保持清洁，必要时应进行消毒，物料不得与有毒、有害物品同时装运，避免污染；  2.根据产品的种类和性质选择贮存和运输的方式，并符合产品标签所标识的贮存条件；  3.贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、剧烈的温度、湿度变化和撞击等，以防止乳制品的成分、品质等受到不良的影响；不应将产品与有异味、有毒、有害物品一同贮存和运输；  4.用于贮存、运输和装卸的容器、工具和设备应清洁、安全，处于良好状态，防止产品受到污染；  5.建立入库、出库、发货等贮存、保管、运输记录，记载产品名称、品种、规格、生产日期及生产批号、出入库数量及时间、责任人等信息，以便迅速查询物料入库、出库、发货、退库时的相关信息。 | |  |
| 7.5 | 仓库温湿度应符合要求。 | 1.配备温湿度调节设施和监控装置，现场检查温湿度调节设施和监控装置是否可以正常使用；监控装置是否能够正确显示温湿度；是否制定了合理的温湿度控制限值；温湿度计是否经过计量检定或校准；温湿度控制是否满足物料的贮存要求；温湿度控制是否予以记录；  2.物料贮存需要冷藏（冻）的，现场检查冷藏（冻）设施是否可以正常使用；是否装设可正确指示温度的温度计、温度测定仪或温度自动记录仪；是否制定了合理的温度控制限值；监控频率是否符合仓储物料的特点；温度测定装置是否经过计量检定或校准；温度控制是否满足物料的贮存要求；温度控制是否予以记录。 | |  |
| 7.6 | 生产的产品在许可范围内，标签标识符合要求。 | 1.成品库中存放的产品在许可范围内；  2.成品标签标识符合相关食品安全标准要求。 | |  |
| 7.7 | 有销售台账，记录应当真实、完整。 | 1.建立了销售台账；  2.随机抽取几种、几批次（生产日期）成品，检查购货者名称是否与发货单、销售发票名称一致。销售台账与生产记录、检验报告、放行单、出入库记录载明的批次、数量是否一致。 | |  |
| 7.8 | 销售台账如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验合格证明、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容。 | 1.销售记录如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验合格证明、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容；  2.销售台账按照规定的期限保存，保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。 | |  |
| 8.不合格品、回收食品、废弃物管理和食品召回  注：采取抽查方式 | 8.1 | 建立和保存不合格品的处置记录；不合格品的批次、数量应与记录一致。 | 1.不合格品处置记录符合7.3的相关内容，真实、完整，并按照规定的期限保存；  2.对照原料进货查验记录、检验报告（包含原料入厂检验、过程产品检验、成品出厂检验）、物料出入库台账、不合格品台账、货物标识、生产记录、产品销售等记录以及库存的不合格品实物，检查账、物、卡对应的不合格品名称、品种、规格、生产日期及生产批号、数量等信息是否相符。重点关注是否存在使用不合格原料、食品添加剂、半成品、成品以及利用召回、退货产品生产乳制品的行为。 | |  |
| \*8.2 | 建立和保存回收食品的处置记录。 | 1.建立回收食品登记、管理和处置制度；  2.放在指定区域，明显标示；  3.按照制度要求处置回收食品；  4.保存回收食品登记、管理和处置记录；  5.未发现将回收食品用于食品生产。 | |  |
| \*8.3 | 实施不安全食品的召回，有召回计划、公告等相应记录。 | 1.建立不安全食品召回管理制度；  2.对不安全食品，按《食品安全召回管理办法》等有关规定实施召回，有召回计划、召回公告、召回记录，包含通知相关生产经营者和消费者情况、向市场监管部门报告情况、产品的召回记录（含产品名称、商标、规格、生产日期、批次、数量等信息）等；  3.放在指定区域，明显标示；  4.保存召回记录，保存期限不少于2年。 | |  |
| \*8.4 | 召回食品有处置记录。 | 1.对召回食品处置采取补救、无害化处理、销毁等措施，防止其再次流入市场；  2.如实记录停止生产经营、召回和处置不安全食品的名称、商标、规格、生产日期、批次、数量等内容，召回记录和处置记录信息应当相符，且保存期限不得少于2年；  3.召回和处置情况及时向所在地县级市场监管部门报告；  4.对不安全食品产生的原因进行查找、分析、评价，分析的原因是否准确，相关证据是否充分、可靠，并采取纠正及预防措施；  5.检查不安全食品产生的原因是否波及其他批次的产品；如果波及，受波及的批次、数量是否明确，是否采取了相应召回、处置等措施。 | |  |
| 8.5 | 未发现使用召回食品重新加工食品情况（对因标签存在瑕疵实施召回的除外）。 | 未发现使用召回食品作为原料用于生产各类食品，或者经过改换包装等方式以其他形式进行销售。 | |  |
| 9.从业人员管理 | 9.1 | 有质量安全负责人、食品安全管理人员、实验室负责人、检验人员、研发人员。 | 1.建立人员管理制度，食品安全管理人员、检验人员等各岗位人员的数量和能力与企业规模、工艺、设备水平相适应，与产品质量相关的岗位设置岗位责任；  2.食品安全管理人员、食品安全专业技术人员的学历、专业、工作年限等资质以及身份真实性等符合《审查细则》的要求；  3.可以根据《国家市场监督管理总局[关于开展食品安全管理人员监督抽查考核有关事宜的公告](http://law.foodmate.net/show-196966.html)》（2019年第33号）中《食品生产企业食品安全管理人员必备知识考试题库》的内容，现场随机抽调部分食品安全管理人员进行考核。 | |  |
| 9.2 | 有质量安全负责人、食品安全管理人员、实验室负责人、检验人员、研发人员培训和考核记录。 | 1.建立培训和考核制度，制定培训计划，培训的内容与岗位的要求相适应，并有相关记录和原始签到表；  2.食品安全管理、检验等与质量相关岗位的人员定期培训考核，具备能力方可上岗。 | |  |
| \*9.3 | 未发现聘用禁止从事食品安全管理的人员。 | 1.被吊销许可证的，其法定代表人、直接负责的主管人员和其他直接责任人员自处罚决定作出之日起五年内不得申请食品生产经营许可，或者从事食品生产经营管理工作、担任食品生产经营企业食品安全管理人员；  2.因食品安全犯罪被判处有期徒刑以上刑罚的，终身不得从事食品生产经营管理工作，也不得担任食品生产经营企业食品安全管理人员。 | |  |
| 9.4 | 企业负责人在企业内部制度制定、过程控制、安全培训、安全检查以及食品安全事件或事故调查等环节履行了岗位职责并有记录。 | 1.建立保障食品安全的管理制度，通常包含厂区内外环境、厂房设施设备的维护和管理、生产过程质量安全管理、卫生管理、品质追踪以及食品安全事件或事故调查等相应内容，保障乳制品生产从原料进厂到成品出厂全过程的安全质量控制；  2.检查食品安全管理制度建立的完整性及实施和持续改进情况；  3.检查是否规定了食品安全管理相关部门的管理职责，管理职责是否有效分工，避免职责交叉、重复或缺位；  4.检查企业负责人以及各部门负责人是否履行了岗位职责，确保与质量、安全相关的管理职责落实到位，并有记录。 | |  |
| \*9.5 | 建立从业人员健康管理制度，接触直接入口食品人员有健康证明，符合相关规定。 | 1.建立并执行从业人员健康管理制度，从事接触直接入口食品工作的生产人员每年进行健康体检，获得健康证明后方可上岗工作；  2.建立人员健康检查记录，未发现患有法律规定的有碍食品安全疾病的人员从事接触直接入口食品的工作。 | |  |
| 9.6 | 有从业人员食品安全知识培训制度，并有相关培训记录。 | 1.有培训制度、计划及相关培训内容记录；  2.培训的内容应与岗位的要求相适应。 | |  |
| 10.食品安全事故处置 | 10.1 | 有定期排查食品安全风险隐患的记录。 | 收集食品安全风险信息，定期排查本企业食品安全风险隐患，并有记录。 | |  |
| 10.2 | 有按照食品安全应急预案定期演练，落实食品安全防范措施的记录。 | 1.有食品安全应急预案；  2.按照预案定期开展食品安全应急演练，有相关演练记录；  3.有落实食品安全防范措施的记录。 | |  |
| \*10.3 | 发生食品安全事故的，有处置食品安全事故记录。 | 曾发生食品安全事故的企业，能够根据预案进行报告、召回、处置等，检查相关记录；查找原因，制定有效的措施，并有效防止同类事件再次发生。 | |  |
| \*11.上次自查发现问题的整改情况 | |  | | | |
| \*12.对市场监管部门监督检查发现问题的整改情况 | |  | | | |
| \*13.对监督抽检不合格项目涉及问题的整改情况 | |  | | | |
| 自查评价 | | 自查评价  □通过 □立即采取整改措施 □立即停产，报告所在地食品药品监管部门 | | | |
| 自查结论  （可另附页） | |  | | | |
| 整改措施  （可另附页） | |  | | | |
| 自查人员签名：  （手签名）  年 月 日 | | | | 企业法定代表人或质量安全负责人签名：  （手签名）  年 月 日 | |
| 验收情况  （可另附页） | |  | | | |
| 验收人员签名：  （手签名）  年 月 日 | | | | 企业法定代表人或质量安全负责人签名：  （手签名）  年 月 日 | |

说明：1.上表中打\*号的为重点项，其他为一般项；

2.自查记录应当填写自查时所检查的详细内容，表格不够的可以附页并标明对应的自查序号；

3.企业可结合自身生产情况细化和补充自查内容。