

SQF 制造业 基本原则

第1.1版



© 2019 美国食品营销协会 (FMI)。保留所有权利。

第一次印刷日期：2018 年 6 月

未经美国食品营销协会明确书面许可，本文件任何部分均不得以任何方式复制或使用时。如需许可，请联系美国食品营销协会 (FMI)：2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA。请谨慎确保所用资料来自现行版本的规范，且确保已随规范修订而更新。因此，应明确指明本规范的日期。

欢迎各相关方提出关于改进本规范的建议。书面建议应寄至 SQFI: 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA。

简介

SQF 致辞

祝贺您！使用 SQF 方案，您将加入全球数以千计的场所的行列，这些场所创建、建立并评估自己的食品安全方案，以符合监管机构设定的食品安全标准和买家要求。SQF 可以帮助您识别和应对运营中的食品安全风险，并在贵企业中建立食品安全文化。

SQF 是什么？

作为一个严格、可靠的食品安全管理体系，食品安全和质量 (SQF) 方案获得了全球各地零售商、餐饮服务提供商和买家的广泛认可。该方案遵循全球食品安全倡议组织 (GFSI) 等国际公认的组织提出的要求。SQFI 利用利益相关者的反馈来制定有助于保护贵品牌的方案。SQF 拥有适合所有行业和商品的食品安全解决方案，无论您目前处于食品安全之旅的哪个阶段，皆可使用。作为美国食品营销协会 (FMI) 的分支，SQF 方案是零售商中的首选方案。

如何使用基本原则方案？

欢迎使用 SQF 制造业基本原则第 1.1 版。SQF 基本原则规范是使用 GFSI 全球市场工具包制定出来的。该工具包可满足零售商和买家对中小企业的要求。SQF 制造业基本原则给出了对建立健全食品安全管理体系的基本要求。此方案可以帮助您在自己的场所建立食品安全文化，包括实施书面食品安全计划和良好行业规范。

有关 GFSI 和 GFSI 全球市场工具包的更多信息，请访问 GFSI 网页：www.myqfsi.com。

基本原则方案基于两套不同的规范：基础和中级。这两个方案都包含基本食品安全要求，但是，“基础 SQF 基本原则”侧重于开发食品安全方面的良好实施工具，“中级 SQF 基本原则”以基础规范为基础，包括实施工具，并增加了有关文件记录的更多要求。

实现持续改进

食品安全是一个持续改进的过程，零售商或买家可能不希望您在获得基础等级的认证后就止步不前。SQF 规范旨在帮助您改进食品安全管理体系。SQF 基础和中级基本原则规范与全套 SQF 食品安全规范（包括章节标题和编号）保持一致，让您可以轻松了解全面对标 GFSI 的食品安全管理体系。

我的认证途径是什么？

SQF 拥有一系列规范，可帮助您达到所需的食品安全认证等级。各版规范均基于前一版规范，以提供持续改进的认证途径。

您可以选择最契合您的业务需求和市场需求的认证等级。选择权在您的手上。



下表可以指导您从何处踏上 SQF 认证之路。祝您的食品安全之旅一路顺风！

如果	则
您需要已获准用于中小型场所且符合 GFSI 全球市场方案要求的方案。	使用下列 SQF 基本原则方案之一： <ul style="list-style-type: none"> • SQF 制造业基本原则 - 基础 • SQF 制造业基本原则 - 中级
您需要一个对标 GFSI 的方案	使用下列 SQF 食品安全规范其中之一： <ul style="list-style-type: none"> • 初级生产 • 制造 • 仓储和配送 • 食品包装材料制造
您需要一个对标 GFSI 且包括质量规范的方案	使用 SQF 食品安全规范和 SQF 质量规范之一
您没有买家要求，但想要一个方案来衡量您基于风险的食品安全方案	使用 SQF 基本原则方案 - 基础
您没有买家要求，但想要一个方案来衡量您基于遵循 CODEX 的 HACCP 的食品安全方案	使用 SQF 基本原则方案 - 中级
您没有买家要求，但想要一个方案来衡量您基于遵循 CODEX 的 HACCP 的食品安全方案，且希望该方案包含更严格的食品安全标准	使用 SQF 食品安全规范其中之一： <ul style="list-style-type: none"> • 初级生产 • 制造 • 仓储和配送 • 食品包装材料制造

目录

简介	2
A 部分：SQF 制造业基本原则规范协议	10
1. 认证准备	10
1.1 了解 SQF 基础和中级基本原则	10
1.2 选择相关的 SQF 食品行业类别	10
1.3 使用 SQF 顾问	11
1.4 食品安全责任	11
1.5 SQF 基本原则培训	12
1.6 制定和实施 SQF 规范	12
1.7 SQF 指导文件和提示单	12
1.8 选择认证机构	12
1.9 在 SQF 数据库注册	12
1.10 进行预评估审核	12
2. 初次认证流程	13
2.1 选择 SQF 审核员	13
2.2 确定认证范围	13
2.3 确定审核范围	13
2.4 审核持续时间指南	13
2.5 场所审核	14
2.6 季节性生产	15
2.7 不符合项	15
2.8 审核证据记录和审核报告	15
3. 初次认证决定	16
3.1 认证决定的责任	16
3.2 场所审核纠正措施	16
3.3 审核评分和评级	16
3.4 授予认证	16
3.5 未能满足要求	17
4. 监督和再认证	18
4.1 维持认证	18
4.2 监督审核	18
4.3 监督审核- 季节性运营	18
4.4 再认证审核	18
4.5 再认证审核- 季节性运营	19
4.6 暂停认证	19
4.7 撤销证书	19
5. 场所和认证机构的义务	21
5.1 变更认证范围	21
5.2 变更认证机构	21
5.3 产品召回和违法通知	21
5.4 合规和完整性方案	21
5.5 所有权变更	21
5.6 经营场所搬迁	22
5.7 语言	22
5.8 利益冲突	22
5.9 投诉、上诉和争议	22

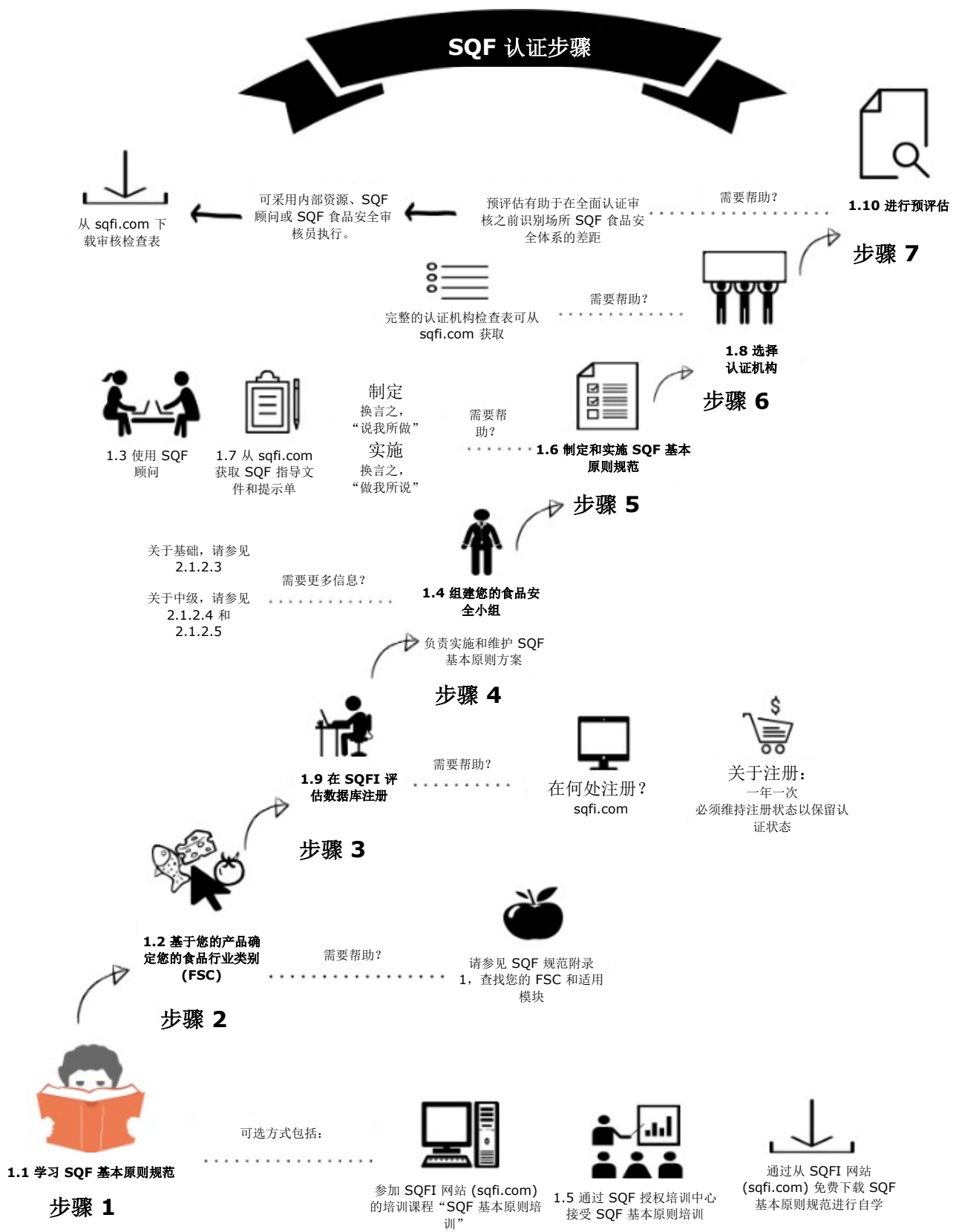
SQF 制造业基本原则 - 基础

B 部分: SQF 制造业基本原则 - 基础体系要素	24
2.1 管理层承诺	24
2.1.1 食品安全方针	24
2.1.2 管理层责任	24
2.2 文件控制和记录	24
2.2.1 食品安全手册	24
2.2.2 文件控制	24
2.2.3 记录	24
2.3 技术规格书和供应商批准	24
2.3.1 原材料和包装材料	24
2.3.2 终产品	25
2.4 食品安全体系	25
2.4.1 食品法规	25
2.4.2 食品安全计划	25
2.4.3 投诉、纠正措施和不合格产品或设备	25
2.4.4 产品和过程测试和验证	25
2.5 SQF 体系验证	26
2.6 产品标识、追溯、撤回和召回	26
2.6.1 产品标识	26
2.6.2 产品追溯	26
2.6.3 产品撤回和召回	26
2.7 食品防护和食品欺诈	26
2.8 过敏原管理	26
2.8.1 食品过敏原管理基本原则	26
2.9 培训	27
2.9.1 培训方案	27
11.1 场所位置和结构	28
11.1.1 场所位置和批准	28
11.2 经营场所和设备的结构	28
11.2.1 材料和表面	28
11.2.2 地板、排水沟和废弃物收集	28
11.2.3 墙、隔板、门和天花板	28
11.2.4 楼梯、狭窄通道和平台	28
11.2.5 照明和灯具配件	29
11.2.6 检测/质量控制区域	29
11.2.7 阻绝灰尘、昆虫和虫害	29
11.2.8 通风	29
11.2.9 设备、器具和防护服	29
11.2.10 场所和设备维护	29
11.2.11 校准	30
11.2.12 虫害预防	30
11.2.13 清洁和消毒	30
11.3 人员卫生和福利	31
11.3.1 人员	31
11.3.2 洗手	31
11.3.3 衣物	31
11.3.4 首饰和私人物品	31
11.3.5 访客	31
11.3.6 员工便利设施	32

11.3.7	更衣室.....	32
11.3.8	洗衣间.....	32
11.3.9	卫生设施.....	32
11.3.10	餐厅.....	32
11.4	人员操作规范.....	32
11.4.1	从事食品处理和加工操作的员工.....	32
11.5	水、冰和气的供应.....	33
11.5.1	供水.....	33
11.5.2	水处理.....	33
11.5.3	冰供应.....	33
11.5.4	水的微生物学质量的监控.....	33
11.5.5	空气和其他气体的质量.....	33
11.6	仓储和运输.....	33
11.6.1	仓储和处理商品.....	33
11.6.2	食品冷藏和冷冻.....	33
11.6.3	干料、包装和室温保存包装产品的储存.....	34
11.6.4	危险化学品和有毒物质的仓储.....	34
11.6.5	装载、运输和卸载规范.....	34
11.6.6	装载.....	34
11.6.7	运输.....	34
11.6.8	卸载.....	34
11.7	功能区分离.....	34
11.7.1	工艺流程.....	34
11.7.2	原材料、包装材料和配料的接收.....	34
11.7.3	食品解冻.....	34
11.7.4	高风险工艺过程.....	34
11.7.5	异物污染的控制.....	35
11.7.6	异物的检测.....	35
11.7.7	异物污染事件的管理.....	35
11.8	现场实验室.....	35
11.8.1	位置.....	35
11.9	废弃物处理.....	35
11.9.1	干燥废弃物和废液处理.....	35
11.10	外部.....	35
11.10.1	地地面和道路.....	35
SQF 制造业基本原则 - 中级		
B 部分: SQF 制造业基本原则 - 中级体系要素.....		36
2.1	管理层承诺.....	36
2.1.1	食品安全方针.....	36
2.1.2	管理层责任.....	36
2.1.3	管理评审.....	36
2.1.4	投诉管理.....	36
2.1.5	危机管理计划.....	36
2.2	文件控制和记录.....	36
2.2.1	食品安全手册.....	37
2.2.2	文件控制.....	37
2.2.3	记录.....	37
2.3	技术规格和产品开发.....	37
2.3.1	产品开发和实现.....	37

2.3.2	原材料和包装材料	37
2.3.3	合同服务供应商	37
2.3.4	合同制造商	37
2.3.5	终产品	37
2.4	食品安全体系	37
2.4.1	食品法规	37
2.4.2	食品安全基本原则	37
2.4.3	食品安全计划	37
2.4.4	经批准的供应商方案	38
2.4.5	不合格产品或设备	38
2.4.6	产品返工	38
2.4.7	产品放行	38
2.4.8	环境监控	38
2.5	SQF 体系验证	38
2.5.1	确认和有效性	38
2.5.2	验证活动	38
2.5.3	纠正和预防措施	39
2.5.4	产品抽样、检测和分析	39
2.5.5	内部审核	39
2.6	产品标识、追溯、撤回和召回	39
2.6.1	产品标识	39
2.6.2	产品追溯	39
2.6.3	产品撤回和召回	39
2.7	食品防护和食品欺诈	40
2.7.1	食品防护计划	40
2.7.2	食品欺诈	40
2.8	过敏原管理	40
2.8.1	食品过敏原管理基本原则	40
2.9	培训	41
2.9.1	培训要求	41
2.9.2	培训方案	41
2.9.3	操作指导书	41
2.9.4	HACCP 培训要求	41
2.9.5	语言	41
2.9.6	进修培训	41
2.9.7	培训技能登记册	41
模块 11: 针对 SQF 制造业基本原则 - 中级的良好生产规范		42
11.1	场所位置和结构	42
11.1.1	场所位置和批准	42
11.2	经营场所和设备的结构	42
11.2.1	材料和表面	42
11.2.2	地板、排水沟和废弃物收集	42
11.2.3	墙、隔板、门和天花板	42
11.2.4	楼梯、狭窄通道和平台	42
11.2.5	照明和灯具配件	43
11.2.6	检测/质量控制区域	43
11.2.7	阻绝灰尘、昆虫和虫害	43
11.2.8	通风	43
11.2.9	设备、器具和防护服	43
11.2.10	场所和设备维护	43

11.2.11	校准.....	44
11.2.12	虫害预防.....	44
11.2.13	清洁和消毒.....	44
11.3	人员卫生和福利.....	45
11.3.1	人员.....	45
11.3.2	洗手.....	45
11.3.3	衣物.....	45
11.3.4	首饰和私人物品.....	45
11.3.5	访客.....	46
11.3.6	员工便利设施.....	46
11.3.7	更衣室.....	46
11.3.8	洗衣间.....	46
11.3.9	卫生设施.....	46
11.3.10	餐厅.....	46
11.4	人员操作规范.....	46
11.4.1	从事食品处理和加工操作的员工.....	46
11.5	水、冰和气的供应.....	47
11.5.1	供水.....	47
11.5.2	水处理.....	47
11.5.3	冰供应.....	47
11.5.4	水的微生物学质量的监控.....	47
11.5.5	空气和其他气体的质量.....	47
11.6	仓储和运输.....	47
11.6.1	储产品的仓储和处理.....	47
11.6.2	食品冷藏和冷冻.....	47
11.6.3	干料、包装和室温保存包装产品的储存.....	48
11.6.4	危险化学品和有毒物质的仓储.....	48
11.6.5	装载、运输和卸载规范.....	48
11.6.6	装载.....	48
11.6.7	运输.....	48
11.6.8	卸载.....	48
11.7	功能区分离.....	48
11.7.1	工艺流程.....	48
11.7.2	原材料、包装材料和配料的接收.....	48
11.7.3	食品解冻.....	48
11.7.4	高风险工艺过程.....	49
11.7.5	异物污染的控制.....	49
11.7.6	异物的检测.....	49
11.7.7	异物污染事件的管理.....	49
11.8	现场实验室.....	49
11.8.1	位置.....	49
11.9	废弃物处理.....	50
11.9.1	干燥废弃物和废液处理.....	50
11.10	外部.....	50
11.10.1	地面和道路.....	50
附录1: SQF 食品行业类别.....		51
附录2: 词汇表.....		57
附录3: SQF 标志使用规则.....		65



A 部分：SQF 制造业基本原则规范协议

1. 认证准备

1.1 了解 SQF 基础和中级基本原则

可通过多种方式了解如何在您的场所实施 SQF 基本原则规范。可选方式包括：

- 参加 Alchemy Academy 提供的“实施 SQF 制造业基本原则规范”在线培训课程；
- 参加培训课程。“实施 SQF 基本原则规范”培训课程（参见 A 部分 1.6）通过 SQF 授权的培训中心（推荐）提供；
- 从 SQFI 网站 (sqfi.com) 上免费下载 SQF 规范，进行自学，了解规范如何在您的行业中实施。

SQFI 认同食品安全规范随产品和工艺的食品安全风险的不同而有所不同，因此设计了 SQF 规范，以满足每个行业的不同要求。

1.2 选择相关的 SQF 食品行业类别

完整的 SQF 食品行业类别及适用模块见附录 1。其中包含附有示例的更详细说明、风险等级以及与 GFSI 要求文件所阐述的 GFSI 行业范围的关系。

但下文提供的 SQF 规范与模块的指南适用于各食品制造行业或行业类别组。如果您的 FSC 不在下表中，您仍可使用基本原则方案。请参阅本规范后面的附录 1，以确定您的 FSC 和相关模块。您需要将基本原则规范中的体系要素（模块 2）与食品安全规范中的相关模块一起用于您的 FSC。

SQF 基础和中级基本原则 针对小型或成长型食品和宠物食品制造商的入门级食品安全规范		
FSC	类别	适用的良好生产规范模块
8	制造的肉类和家禽的加工	模块 11：食品加工良好生产规范
9	海鲜采收和集约养殖	模块 11：食品加工良好生产规范
10	乳制品加工	模块 11：食品加工良好生产规范
11	养蜂和蜂蜜加工	模块 11：食品加工良好生产规范
12	蛋类加工	模块 11：食品加工良好生产规范
13	烘焙和零食加工	模块 11：食品加工良好生产规范
14	水果、蔬菜和坚果加工及果汁	模块 11：食品加工良好生产规范
15	装罐、超高温瞬时杀菌 (UHT) 和无菌操作	模块 11：食品加工良好生产规范
16	冰、饮品和饮料加工	模块 11：食品加工良好生产规范
17	糖果制造	模块 11：食品加工良好生产规范
18	保藏食品制造	模块 11：食品加工良好生产规范
19	食品配料制造	模块 11：食品加工良好生产规范
20	食谱餐制造	模块 11：食品加工良好生产规范
21	油、油脂和以油与油脂为主的抹酱制造	模块 11：食品加工良好生产规范
22	谷物加工	模块 11：食品加工良好生产规范
25	不在场所制造的产品分装。	模块 11：食品加工良好生产规范
31	膳食补充剂制造	模块 11：食品加工良好生产规范
33	食品加工助剂制造	模块 11：食品加工良好生产规范

1.3 使用 SQF 顾问

审核可选择使用自身的合格资源制定或实施其 SQF 规范，也可使用注册 SQF 顾问的服务。所有 SQF 顾问都经 SQFI 注册，可从事特定食品行业类别的工作（参见附录 1）。这些顾问均持有身份识别卡，表明其注册所属的食品行业类别。建议场所在聘用 SQF 顾问提供服务之前，在 SQFI 网站 (sqfi.com) 核实其注册详情。可访问 SQFI 网站 (sqfi.com)，查看 SQF 顾问的必要资格要求标准和申请表。SQF 顾问行为规范概述了 SQF 顾问应当遵循的行为准则。

1.4 食品安全责任

SQF 规范要求每个场所不论是否聘用 SQF 顾问，都应聘用具备相应资格的员工或顾问，监督 SQF 体系（包括良好生产规范 (GMP) 的建立、实施、评审和维护。对负责实施和维护 SQF 体系的合格人员的要求见体系要素 2.1.2.3（基础）以及 2.1.2.4 和 2.1.2.5（中级）。

某些场所可选择为指定多名 SQF 体系负责人，以满足轮班和经营要求。

1.5 SQF 基本原则培训

建议负责建立、实施和维护 SQF 食品安全基本原则规范各项要求的员工参加培训课程，了解如何最好地实施 SQF 基本原则规范。培训可在线获得或通过 SQFI 授权培训中心网络获得。

可从 SQFI 网站 (sqfi.com) 访问 SQF 基本原则培训选项。该在线培训解决方案是网络式教育门户，员工可根据自身时间和节奏注册并完成 SQF 体系培训。可访问 SQFI 网站 (sqfi.com)，获取关于培训中心及其经营所在国家/地区的详细信息。可联系培训中心，了解课程日期和地点。

“SQF 基本原则”培训对负责实施和维护 SQF 规范的人员不是强制性的，但强烈建议参加。

要获得 SQF 认证，场所必须制定和实施 SQF 规范的体系要素和相关 GMP 模块（参见 A 部分 1.2）。这包括两阶段过程：

1.6 制定和实施 SQF 规范

编制 SQF 体系 – 按照 SQF 规范的体系要素和良好生产规范模块 (GMP) 的要求，编制方针、程序、工作说明和技术规格。换言之，“说我所做”。

实施 SQF 体系 – 实施建立的方针、程序、工作说明和技术规格，保存记录，以证明遵守了 SQF 规范的相关模块。换言之，“做我所说”。SQFI 建议在进行场所审核之前，保存至少两个月的运行记录。

从 SQFI 网站 (sqfi.com) 可取得某些 SQF 模块及食品行业类别的指导文件和提示单。这些文件可帮助场所解读 SQF 规范的要求，并协助记录和实施 SQF 体系。这些文件是在食品行业技术专家的协助下编制的。

1.7 SQF 指导文件和提示单

指导文件和提示单旨在帮助场所，但不是用于审核的文件。如指导文件和/或提示单与 SQF 规范之间有不一致之处，以英文版 SQF 规范为准。

1.8 选择认证机构

只有经过 SQFI 认可的认证机构，才能进行 SQF 认证审核并颁发认证证书。

场所必须始终与认证机构订有协议，描述所提供的 SQF 审核和认证服务。其中至少包括：

- i. 认证范围（参见 A 部分 2.2）；
- ii. 执行并完成审核和报告要求的预期时间；
- iii. 认证机构的收费结构；
- iv. 颁发、撤销或暂停 SQF 证书的条件；以及
- v. 认证机构的上诉、投诉和争议处理程序。

可从 SQFI 网站 (sqfi.com) 下载经许可的认证机构的最新名单。SQFI 评估数据库也列出了认证机构，场所在注册后，便可寻求报价或在线选择一家认证机构。

1.9 在 SQF 数据库注册

要想获得 SQF 认证，场所必须在 SQFI 评估数据库注册。可通过 SQFI 网站 (sqfi.com) 访问该数据库。

注册每年进行，每个场所在注册和续期时需支付费用。可在 SQFI 网站 (sqfi.com) 查看费用。

场所必须先进行 SQFI 注册，再进行认证，且必须维持有效的注册状态（每年续费），才能维持认证状态。如果场所没有保持有效的注册状态，则在该场所完成在 SQFI 评估数据库的注册后，证书才会生效。

预评估审核不是强制性的，但建议进行，以对该场所已实施的 SQF 食品安全体系进行“健康检查”。预评估审核可协助识别该场所

1.10 进行预评估审核

的 SQF 食品安全体系的差距，以便在接受选定的认证机构进行全面认证审核之前采取纠正措施。可利用内部资源、注册 SQF 顾问或注册 SQF 基本原则审核员实施。

2. 初次认证流程

2.1 选择 SQF 审核员

SQF 基本原则审核员必须由经 SQFI 许可的认证机构聘用或签约，且必须符合 SQF 基本原则审核员的准则或在 SQFI 注册为 SQF 食品安全审核员。

该认证机构负责确保所有审核员符合 SQFI 针对 SQF 基本原则审核员设定的准则，且应选择最适当的 SQF 食品安全审核员来进行场所（包括垂直整合的场所）的 SQF 认证审核。认证机构应确保 SQF 食品安全审核员不会对相同场所连续执行三（3）个以上认证周期的审核。

在安排 SQF 审核时，认证机构必须告知场所 SQF 基本原则审核员的姓名。场所可在 SQFI 网站 (sqfi.com) 登记册中查看认证机构提供的凭证或 SQF 食品安全审核员的注册和食品行业类别。

2.2 确定认证范围

初次认证审核前，由场所和认证机构商定并确定认证范围，并纳入初次认证审核范围和所有后续审核范围中（参见 A 部分 2.4）。认证范围应决定场所要制定和实施以及认证机构要审核的相关体系要素及 GMP 模块，且在认证或再认证审核期间或之后短期内不得变更。

关于变更认证范围的要求，参见 A 部分 5.1。认证范围应包含：

场所。 SQF 认证是针对特定场所的。整个场所（包括所有经营场所、基础设施、筒仓、储罐、装卸货物区和外部地面）均须纳入认证范围。如果场所希望豁免部分经营场所，豁免申请必须在认证审核前以书面形式提交至认证机构，说明豁免原因的详情。如认证机构批准，豁免应在 SQFI 评估数据库及审核报告的场所描述中列出。但是，包含于认证范围内且涉及产品生产、加工和仓储的经营场所及加工过程的所有部分均不能豁免。

如果活动在不同经营场所进行但由同一高级管理者、运营团队及技术管理团队管理，且涵盖于同一个 SQF 体系中，可扩充场所的范围以将这些经营场所进行覆盖。

场所豁免的部分不得宣传为涵盖在认证范围内。如果通过定期审核或其他途径发现并证实企业存在宣传场所中涵盖被豁免设备或区域的情况，应立即撤销其 SQF 证书。

产品。 SQF 认证是针对特定产品的。食品行业类别及在场所内加工和处理的产品应在认证范围中明确并商定。如果场所希望豁免场所内加工或处理的任何产品，豁免申请必须在认证审核前以书面形式提交至认证机构，说明豁免原因的详情。如认证机构批准，产品豁免应在 SQFI 评估数据库及审核报告的场所描述中列出。

2.3 确定审核范围

场所和认证机构应在认证审核开始前商定审核范围。审核范围应包含：

- 商定的认证范围，包含任何经批准的豁免（参见 A 部分 2.2）；
- SQF 制造业基本原则规范的版本及适用的 GMP 模块；
- 审核持续时间（参见 A 部分 2.5）；
- 指定的 SQF 基本原则审核员；以及
- 认证机构的收费结构，包含差旅时间、报告编写、相关费用以及关闭不符合项的费用。

在场所和认证机构商定审核范围后，一旦审核开始，就不能再变更审核范围。

2.4 审核持续时间指南

认证机构和场所商定认证范围及用于支持范围的相关信息后，认证机构应向场所提供完成认证审核所需时间的评估结果。审核时间将根据场所规模及业务运行复杂程度而定。可能影响审核时间的因素包括：

- i. 审核范围；

第一次发布日期：2018 年 6

- ii. 场所的规模及产品设计和/或人员数量；
- iii. 生产线数量及工艺整体复杂程度；
- iv. 产品是高风险还是低风险；
- v. SQF 体系设计及文件的复杂程度；
- vi. 机械化及劳动密集程度；
- vii. 与公司人员沟通的难易程度（考虑使用的语言不同）；
- viii. 场所人员的配合程度。

表 1 提供了 SQF 认证审核时间的指南。如果认证机构偏离此指南的时间超过百分之三十 (30%)，应有正当的理由。

此文件纯属指南，认证机构必须依据认证范围、食品安全风险和工艺的复杂程度，决定每次认证审核的时间。

表 1：SQF 基础和中级制造业基本原则场所审核时间表

步骤 1	步骤 2	步骤 3
规范	基础时间 (天) (包含三项食品安全/HACCP 计划)	基于场所规模的额外天数
SQF 基础基本原则 - 制造业	0.5	0 – 200,000 平方英尺 = 0 (0 – 19,000 平方米 = 0)
SQF 中级基本原则 - 制造业	0.75	200,001 – 300,000 平方英尺 = 0.5 (19,001 – 27,000 平方米 = 0.5)
每项食品安全/HACCP 计划的额外时间 (如果有多项/不同计划)	每增加额外 3 项食品安全/HACCP 计划或额外 3 项生产/生产工艺流程，加 0.25 天	300,001 – 500,000 平方英尺 = 1.0 (27,000 – 46,000 平方米 = 1.0)

除了审核时间之外，认证机构应向场所提供审核计划安排、差旅、报告编写和关闭不符合项的时间和预期费用。

2.5 场所审核

场所审核由认证机构指定的 SQF 基本原则审核员在现场执行。审核在场所与认证机构商定的时间进行，该时间段内需要有主要工艺过程实施。现场审核必须包含对整个场所的审核，包括建筑物内部和外部，无论认证和商定的豁免范围如何。现场审核应包含对所有工作和清洁的轮班审核以及工作前检查（如适用）。

现场审核是为了判定 SQF 规范是否按照文件有效实施。该审核确定并验证：

- i. SQF 食品安全体系的整体有效性；
- ii. 食品安全危害已有效识别并得到控制；
- iii. 场所展现出维护有效的 SQF 体系及符合其食品安全法规和客户要求的承诺水平；以及
- iv. 场所豁免产品或区域不会对认证范围内的产品构成食品安全风险。

2.6 季节性生产

对于涉及季节性生产（即主要生产活动在不超过五个连续月的周期内进行）的场所，初次认证审核应在该季节生产高峰时段内进行。

如果场所希望在其认证范围内包含一个季节以上的产品，则场所和认证机构应同意在风险最高和/或生产量最高的时段内进行初次认证审核。其他季节性生产的文件和记录应作为该认证审核的一部分加以审核。

2.7 不符合项

如果发现有不符合 SQF 规范相关模块要求之处，SQF 基本原则审核员应将不符合项数量、描述和程度告知场所。不符合项也可称为不符合。

SQF 规范的不符合项分级如下：

- **轻微不符合项**是 SQF 规范中的疏漏或缺陷，其造成不满足的情况，且如果不加以解决可能导致食品安全风险，但不太可能导致体系要素的整体缺失。
- **重大不符合项**是 SQF 规范中的疏漏或缺陷，其造成不满足的情况，*可能导致食品安全风险*，且可能导致体系要素整体缺失。
- **关键不符合项**是关键控制点、前提方案或其他工艺步骤的失控，且被判定可能导致显著公共健康风险和/或产品受到污染。

如果场所无法在与认证机构商定的期限内采取有效纠正措施，或如果认证机构认定关于食品安全控制和 SQF 体系的记录存在系统性造假时，也可能引起关键不符合项。

纠正措施的解决和关闭时间期限见 A 部分 3.2。

2.8 审核证据记录和审核报告

SQFI 向认证机构提供电子审核检查表，供 SQF 基本原则审核员在执行 SQF 规范审核时使用。SQF 审核检查表也可从 SQFI 评估数据库获取，并针对 SQF 行业类别进行定制。SQF 检查表旨在确保统一应用 SQF 审核要求。检查表供 SQF 基本原则审核员用于记录其发现，并判定场所操作与相关要求的符合程度（即记录审核证据）。

良好生产规范 (GMP) 模块应作为 SQF 基础/中级基本原则审核的一部分加以评估。如果某要素不适用，且有正当理由，则应由 SQF 基本原则审核员在审核报告中声明其为“不适用” (N/A)。

SQF 审核期间识别的不符合项应准确记录在 SQF 审核报告中，并应完整描述 SQF 规范的条款及不符合项的原因。不符合项报告应由 SQF 基本原则审核员在场所审核结束前提供给场所。

电子审核证据记录应由 SQF 基本原则审核员填写完成，并提供给认证机构进行技术评审。

在审核最后一天起十 (10) 个日历日内，

(10) 认证机构应评审并批准审核证据记录，并提供给场所。在场所审核最后一天起四十五 (45) 个日历日内做出最终认证决定前，最终审核报告（连同填写完成并经批准的纠正措施）应提供给场所（参见 A 部分 3.4）。

SQF 食品安全审核报告归场所所有，未经场所许可，不得分发给其他方。

3. 初次认证决定

3.1 认证决定的责任

认证机构有责任确保其 SQF 食品安全审核员进行的审核内容详尽，符合所有要求，且审核报告完整。在认证机构获授权的认证经理进行技术评审和批准之前，审核报告为草稿形式，且审核证据仅为建议性质。

认证决定应由认证机构基于 SQF 审核期间 SQF 基本原则审核员所建议的符合项和不符合项的证据做出。尽管 SQFI 提供认证的指南，但认证机构仍有责任根据 SQF 基本原则审核员所提供的客观证据决定认证是否有正当理由，并决定是否授予认证。

任何超出本条款范围之外所做的认证决定，认证机构均需向 SQFI 提供书面的正当理由。

3.2 场所审核纠正措施

所有不符合项及其解决方法均应由 SQF 食品安全审核员记录。下面列出了重大和轻微不符合项的关闭期限。

- **轻微不符合项**应在完成场所审核后三十 (30) 个日历日内予以纠正，由 SQF 基本原则审核员验证和关闭。认证机构可给予延期，前提是不会立即对产品的安全产生威胁，且已启动替代性的、暂时的控制方法。应将延期的期限告知场所。如给予延期，不符合项仍应关闭，且 SQF 基本原则审核员应记录延期的所有理由、正在采取的风险控制措施，以及商定的完成日期。
- **重大不符合项**应在完成场所审核后三十 (30) 个日历日内予以纠正，并在验证恰当的纠正措施后关闭。

在纠正措施涉及结构变更或由于季节性条件而无法纠正，或需要安装周期的情况下，该期限可以延长，前提是认证机构可接受该纠正措施时间期限，且场所采取了临时措施以减轻给产品安全带来的风险。但在此类情况下，不符合项仍应关闭，且 SQF 基本原则审核员应记录延期的所有理由、正在采取的风险控制措施，以及商定的完成日期。

- 如果 SQF 基本原则审核员认为在认证审核期间存在关键不符合项，则应立即告知场所并通知认证机构。初次认证审核提出的关键不符合项会使审核自动失败，场所必须再次申请认证（参见 A 部分 3.5）。

3.3 审核评分和评级

SQF 基础或中级制造业基本原则规范审核没有评分或评级。适用于 SQF 食品安全认证审核的评分或评级不适用于 SQF 基础和中级制造业基本原则规范审核。如果场所的客户需要评分或审核评级，则认证机构将采用 SQF 食品安全规范所使用的评分/评级体系（参见 SQFI 网站 (sqfi.com) 上提供的相应 SQF 食品安全规范）。

3.4 授予认证

场所如满足以下条件，则被视为已成功运行 SQF 基础和中级制造业基本原则规范：

- 场所在三十 (30) 天内关闭所有不符合项。

认证决定应在 SQF 规范审核最后一天后的四十五 (45) 个日历日内做出。场所的基本原则认证完成后，可以获得唯一的证书号码。

授予基本原则认证后十 (10) 个日历日之内，认证机构应提供场所基本原则审核完成认证的电子和/或纸质证书。该证书有效期限为初次认证审核日期满周年之日后七十五 (75) 天。该证书应采用 SQFI 批准的格式，并包含：

- i. 认证机构的名称、地址和标志；
- ii. 标题“完成证书”；
- iii. 表述“（场所名称）符合 SQF 基础或中级制造业基本原则第 1 版的要求，特此注册”；
- iv. 注册范围中包含的食品行业类别和产品；
- v. 审核日期（最后一天）、下一次再认证审核日期、认证决定日期和证书到期日期；

第一次发布日期：2018 年 6

- vi. SQF 标志；以及
- vii. 授权人员和发证人员的签名。

经认证的场所信息应发布在 SQFI 网站 (sqfi.com) 上。

3.5 未能满足要求

如果场所未能在要求的期限内将不符合项关闭或收到关键不符合项，则将该场所视为未通过 SQF 规范认证。接下来，该场所必须再申请另一次现场审核。

4. 监督和再认证

4.1 维持认证

要维持 SQF 食品安全认证，场所必须确保监督和/或再认证审核在要求的时间范围内进行，确保在监督或再认证审核时不会出现关键不符合项，并且所有重大和轻微不符合项都在规定的时间范围内得到纠正。

4.2 监督审核

如果场所在认证审核或再认证审核时有以下任何数量或类型的不符合项，则进行监督审核：

- i. 2 个或更多重大不符合项
- ii. 1 个重大不符合项和 4 个或更多轻微不符合项，或
- iii. 14 个或更多轻微不符合项

（请注意，为获得或维持认证，所有不符合项必须在三十（30）天内关闭。参见 A 部分 3.4）。

监督审核应在前一次认证或再认证审核的最后一天满六（6）个月之日之前或之后的四十五（45）个日历日内进行。

监督审核的目的是：

- i. 验证在上一次食品安全审核中关闭的纠正活动和纠正措施的持续有效性；
- ii. 验证 SQF 规范是否继续按照文件要求实施；
- iii. 考虑并采取适当措施，应对场所运营的变化和这些变化对场所 GMP 和任何适用的食品安全计划的影响；
- iv. 确认继续符合 SQF 规范的要求；
- v. 验证所有关键过程和食品安全步骤是否仍然受到控制；以及
- vi. 协助持续改进场所的 GMP 和业务运营。

监督审核中提出的重大或轻微不符合项应按照 A 部分 3.2 的指示予以关闭。如场所出现以下状况，认证机构应暂停场所的

SQF 证书：

- i. 场所未能在要求的期限内允许进行监督审核；或
- ii. 场所未能在商定的期限内将监督审核中提出的不符合项关闭。

4.3 监督审核 - 季节性运营

季节性运营指的是场所的主要业务活动时间在任何日历年度内不超过五个连续月。

如果应进行监督审核的日期在运营季节之内，则监督审核应在前一次认证或再认证审核的最后一天满六（6）个月之日之前或之后的四十五（45）天内进行。

如果应进行监督审核的日期在场所的运营季节之外，则在下个季节前不少于三十（30）天，认证机构应进行运营前审核。运营前审核应包含对上次审核后纠正措施的全面回顾，以及对下次再认证审核的准备。

4.4 再认证审核

SQF 体系再认证审核的目的在于验证认证场所的 SQF 体系整体的持续有效性。

再认证审核应在初次认证审核最后一天满周年之日之前或之后的四十五（45）个日历日内进行。

必须有 SQF 合规经理的书面批准，方可核发场所再认证审核期限及证书过期日期的延期，可延期的情况包括天灾或极端天气等极端情况。季节性场所应参见 A 部分 4.5。

如有需要永久变更再认证审核日期的情况，需有 SQF 合规经理的书面批准，且该场所新的再认证日期可提前到周年日之前，并将新的再认证日期固定为新的初次认证审核日期。

所有延期申请应由核发场所 SQF 证书的认证机构提出。再认证审核的目的在于：

第一次发布日期：2018 年 6

- i. 验证在上次审核中关闭的整改和纠正措施的持续有效性；
- ii. 验证 SQF 规范是否继续按照文件要求实施；
- iii. 验证内部审核、危机管理计划和食品防护计划和召回系统的年度评审，以及管理评审是否有效完成；
- iv. 验证针对所有不符合项的纠正和预防措施是否已实施；
- v. 考虑并采取适当措施，应对场所运营的变化和这些变化对场所 GMP 的影响；
- vi. 验证所有的关键步骤是否仍受到控制，以及 SQF 规范所有要素之间是否实现有效的交互作用；
- vii. 如有运营方面的变化，认验证 SQF 体系的整体有效性；
- viii. 验证场所是否继续展现出对维护有效的 SQF 体系及符合法规和客户要求的承诺；及
- ix. 协助持续改进场所的 SQF 体系和业务运营。

4.5 再认证审核 – 季节性运营

对季节性运营的再认证审核应遵循 A 部分 4.4 的要求。但是，如果季节性运营发生重大变化，无法满足再认证审核九十 (90) 天的时间期限，则认证机构和场所应临时重设再认证审核日期，使该日期处于该季节的高峰运营时段内。

如果由于季节性条件，场所希望永久变更再认证审核日期，该申请必须按照 A 部分 4.4 所述，以书面形式向 SQF 合规经理提出。

4.6 暂停认证

如场所出现以下状况，认证机构应暂停 SQF 证书：

- i. 未允许进行再认证审核或监督审核；
- ii. 未能在针对重大不符合项指定的期限内采取纠正措施；
- iii. 在再认证或监督审核中收到严重不符合项；以及
- iv. 根据认证机构的意见，场所未能维持 SQF 规范的要求。

如果场所的证书被暂停，认证机构应立即将 SQFI 评估数据库中的场所详情修改为“暂停”状态，指出暂停的原因和生效日期；并以书面形式进行下列事项：

- i. 通知场所采取此措施的原因和生效日期；
- ii. 将发给场所的暂停通知抄送给 SQF 合规经理；以及
- iii. 要求场所在收到暂停通知后四十八 (48) 小时内，向认证机构提供详细的纠正措施计划，说明要采取的纠正措施。

如果场所的证书被暂停，认证机构应在收到详细的纠正措施计划后，采取以下措施：

- i. 验证已立即进行纠正，方式为在收到纠正措施计划三十 (30) 个日历日内进行现场视察；
- ii. 如果纠正措施已成功执行，恢复场所在 SQFI 评估数据库的状态，并向场所发出书面通知，指出其证书暂停状态已结束；
- iii. 暂停后六 (6) 个月内，认证机构应执行场所视察，以验证纠正措施计划是否有效执行，以及场所的 SQF 体系是否达成预定的目标；以及
- iv. 将发送给场所说明暂停状态解除的通知抄送给 SQFI。

如果认证机构已暂停场所的 SQF 证书，在暂停期间，该场所不得宣称自己持有 SQF 证书。

4.7 撤销证书

如场所出现以下状况，认证机构应撤销证书：

第一次发布日期：2018 年 6

- i. 已处于暂停状态，且未能在收到暂停通知的四十八 (48) 小时内，提交认证机构所确定的已批准纠正措施计划，或未能在指定的期限内采取由认证机构决定的已批准纠正措施；
- ii. 伪造记录；
- iii. 未能保持 SQF 证书的完整性；或
- iv. 对其资产任命了管理员、接收人、接收人和管理人、官方管理人或临时清算人，或为关闭该场所（为合并或重组目的除外）发布了命令或通过了决议，或该场所停止营业或破产，根据任何法律申请破产或破产债务人救济，或与其债权人达成任何安排或和解。

如果场所的证书被撤销，认证机构应立即将 SQFI 评估数据库中的场所详情修改为“撤销”状态，指出撤销的原因和生效日期；并以书面形式进行下列事项：

- i. 通知场所 SQF 证书已被撤销、撤销原因及生效日期；
- ii. 将发给场所的撤销通知抄送给 SQFI；及
- iii. 指示场所在通知后三十 (30) 天内交还证书。

如证书被撤销，场所不得在 SQFI 认证机构撤销证书日期起十二 (12) 个月内申请认证。被撤销的场所信息将发布在 SQFI 网站 (sqfi.com) 上，为期十二 (12) 个月。

5. 场所和认证机构的义务

5.1 变更认证范围

如果场所希望将食品行业类别或新产品添加到其认证范围中，可书面向认证机构申请扩大认证范围。

认证机构应执行额外流程或产品的场所审核，并应核发新证书，或书面通知场所为何无法核发新证书。

扩大范围的审核不应变更再认证日期或证书过期日期。如果核发新证书，再认证审核日期和证书过期日期应维持与原始证书相同。

认证机构应对 SQFI 评估数据库中的场所记录做出合适的范围变更。

如果范围变更是新的工艺流程或对现有工艺流程的重大变更、新生产线、商品，或人员、原材料、包装材料或配料的重大变更，应书面通知认证机构。

如果在再认证审核期限之前四十五 (45) 天内收到申请，认证机构应将认证范围扩大推迟至下一次再认证审核，并应告知场所。在成功再认证审核之前，不核发新证书。

5.2 变更认证机构

场所可在一个认证周期后变更其认证机构，且只能在所有未解决的不符合项均已关闭之后变更，前提是证书未被暂停，也不存在暂停或撤销的可能性。

需要进行监督审核的场所只能在由 SQFI 合规经理实施监督审核或提供书面批准之后更换认证机构。

如果场所变更认证机构，之前的认证机构核发的证书仍然有效，直到超出预定的有效日期为止。

证书号码和再认证日期随场所转移至新的认证机构。新的认证机构应进行场所的转机构进行预审核，以便：

- i. 确认证书现行有效且与认证的 SQF 体系相关；
- ii. 确认场所的食品行业类别在新的认证机构认可范围内；
- iii. 确认针对收到的任何投诉已采取措施；
- iv. 评审场所的审核历史（场所应可展示让新认证机构满意的历史，方式为提供任何先前认证机构完成的审核报告副本）和任何未解决的不符合项的影响；
- v. 确认当前认证周期的阶段。

5.3 产品召回和违法通知

如果发现通过认证的场所发生食品安全事件，且需要公开声明（例如第 I 类或第 II 类召回，或收到监管警告信），则场所应在该事件后二十四 (24) 小时内发送电子邮件至 foodsafetycrisis@sqfi.com，书面通知认证机构及 SQFI。

场所的认证机构和 SQFI 应列入场所的重要联系人检查表，如 SQF 规范体系要素 2.6.3 所明确的要求。

认证机构应在四十八 (48) 小时内通知 SQFI 其为了确保认证公正性将要采取的措施。

5.4 合规和完整性方案

为了符合 SQFI 的合规性和完整性方案的要求，SQFI 可能会不时监控认证机构及其审核员的活动。监控方式包括但不限于确认审核和/或见证审核。执行这些额外监控活动期间，场所必须允许额外的 SQFI 授权代表、员工或审核员在审核期间或审核结束后进入场所。SQFI 代表的参与不应干扰运营，导致审核时间增加或产生不符合项，也不应增加认证机构收取的审核费用。

5.5 所有权变更

第一次发布日期：2018 年 6

如果通过认证的场所已售出，且仍保留商业名称，则新的所有人应在所有权变更后三十 (30) 个日历日 (30) 内通知认证机构，并申请保留 SQF 认证和现有的证书号码。如果通过认证的场所所有权发生变更，但主要负责管理和监督 SQF 体系的员工继续留任，认证机构可维持现有审核频率状态。应用此规则时，认证机构应确定主要负责管理和监督 SQF 体系的员工继续留任。

如果场所管理层和人员有重大变更，认证机构应完成认证审核，并核发新证书和新证书号码。应适用新认证的审核频率。

5.6 经营场所搬迁

如果通过认证的场所经营场所搬迁，其认证不会转移到新的场所。必须对新经营场所进行成功认证。虽然场所的证书号码应维持不变，但应对新经营场所进行初次认证审核。

5.7 语言

认证机构应确保执行审核的 SQF 基本原则审核员有能力使用被审核的场所以口语及书面语言进行沟通。

在需要翻译的情况下，翻译应由认证机构提供，并具备审核期间所使用技术术语的知识；翻译应独立于被审核的场所，且不存在利益冲突。因使用翻译造成的审核时间和费用的增加应告知场所。

解决冲突时，应以英文版本的 SQF 规范为准。

5.8 利益冲突

认证机构应确保所有认证活动的控制和管理（包括方针和规范的编制）独立于任何咨询活动之外。如果 SQF 基本原则审核员进行有关 SQF 体系认证的任何审核会构成利益冲突（如下所述）或任何可能导致利益冲突的其他情况，则认证机构不能使用此审核员。

SQF 食品安全审核员不应审核其在过去两 (2) 年内担任过顾问角色的任何场所或任何有关该场所的人士（被视为以主动、创造性的方式参与待审核的 SQF 体系编制，包括编制食品安全计划）。顾问包括但不限于以下活动：

- i. 制作或编制食品安全计划、手册、说明书或程序；
- ii. 参与有关 SQF 体系的决策过程；
- iii. 以顾问或其他身份针对 SQF 体系的建立、文件编制、开发、确认、验证、实施或维护提出建议；以及
- iv. 提供或参与提供“内部”食品安全培训服务，其中提供了最终认证的食品安全计划和 SQF 体系编制和执行的建议和说明。

认证机构应确保 SQF 基本原则审核员披露其自身或其所属机构与场所之间现有、先前或可能的任何联系。

认证机构应通过组织结构确保，对于 SQF 方案内的现有或潜在场所，认证机构签约或雇用的审核员不会产生任何潜在的利益冲突，也不会提供顾问服务或培训。

如果场所认为 SQF 基本原则审核员存在利益冲突或由于其他原因，可拒绝该审核员的服务。在这种情况下，场所应以书面形式向认证机构说明原因。

5.9 投诉、上诉和争议

认证机构应制定并向场所提供其处理和解决场所提出或其他相关方关于场所提出的上诉、投诉和争议的书面程序。

如果场所有理由正式提出关于认证机构活动的投诉或认证机构所做决定的上诉或争议，包括其审核员的活动和决定，认证机构应调查并解决这些事件，不得延误，并应保留所有投诉、上诉和争议及其解决方法的记录。

如果认证机构收到来自其他相关方关于场所的投诉，认证机构应调查并解决这些事件，不得延误，并应保留所有投诉、上诉和争议及其解决方法的记录。

有关认证机构暂停和/或撤销 SQF 认证的决定的上诉，不应延迟暂停或撤销该认证的决定。

如果对投诉的调查认定场所的 SQF 体系存在持续故障或任何其他不符合 SQF 制造业食品安全规范和/或其他支持文件的情况，认证机构应暂停认证，如 A 部分 4.6 所述。

如果提出了关于审核员或认证机构人员行动或行为的投诉，认证机构应调查并解决此投诉，不得延误，并保留所有投诉及其解决方法的记录。

对认证机构所做的投诉记录及其调查应按要求提供给 SQFI。如果投诉、上诉或争议无法在场所与认证机构之间圆满解决，则须通过 SQF 网站 (sqfi.com) 提交给 SQFI 投诉和上诉程序。关于 SQF 规范、SQF 评估数据库、SQF 培训中心和顾问的投诉和建议，也可在该网站上提出。

SQF 制造业基本原则

- 基础

第1.1版



此页故意留空。

B 部分：SQF 制造业基本原则 - 基础体系要素

2.1 管理层承诺

2.1.1 食品安全方针

2.1.1.1 场所高级管理层应制定并实施方针声明，其中至少阐明：

- i. 场所对于提供安全食品的承诺；
- ii. 用于满足其客户和法规要求的方法；以及
- iii. 场所对于建立和评审食品安全目标的承诺。

2.1.2 管理层责任

2.1.2.1 场所高级管理层应负责验证并记录以下各项的完成情况：

- i. SQF 体系年度审核，旨在确保针对已识别危害的控制措施已执行且是适宜的；
- ii. 承诺提供安全食品的方针声明；
- iii. 纠正措施和/或记录，证明遵守原产地和目的地所在国家/地区的相关食品法规。

2.1.2.2 场所高级管理层应确保有足够多的资源可用于实现食品安全目标并支持 SQF 体系的建立、实施、维护及持续改进。

2.1.2.3 场所高级管理层应指定一名人员，且该人员应：

- i. 由场所雇佣为全职员工；
- ii. 负责建立、实施和维护 SQF 食品安全体系；
- iii. 了解 SQF 食品安全基本原则及有关场所认证范围的 SQF 体系实施和保持的要求。

2.2 文件控制和记录

2.2.1 食品安全手册

2.2.1.1 食品安全手册应形成书面文件，以电子和/或纸质形式保存，包括或参考书面程序、前提方案和其他的必要文件，以支持 SQF 体系的建立、实施、保持及控制。

2.2.2 文件控制

2.2.2.1 文件的控制方式应确保员工在记录与食品安全有关的活动时使用最新的现行方针、程序和表单。

2.2.3 记录

2.2.3.1 所有记录应内容清晰，并经监控活动实施人员适当授权，证明已完成检验、分析和其他必要活动。

2.2.3.2 记录应方便获取、可检索、安全保存，防止损坏和不良，并应根据客户或法规规定的期限留存。

2.3 技术规格书和供应商批准

2.3.1 原材料和包装材料

2.3.1.1 影响终产品安全的原材料和包装材料（包括但不限于配料、添加剂、危险化学品和加工助剂）的技术规格应形成书面文件，符合相关法规，并保持最新状态。

2.3.1.2 影响终产品安全的原材料、配料、包装材料和服务应符合商定的技术规格并由经批准的供应商供应。检测和分析应遵循标准参考方法，且应留存审核、检测和分析记录。

2.3.2 终产品

2.3.2.1 终产品技术规格应形成书面文件、保持最新并由场所及其客户批准，可供相关员工查阅，并可包括：

- i. 微生物和化学限值；及
- ii. 标识和包装要求。

2.4 食品安全体系

2.4.1 食品法规

2.4.1.1 场所应确保在交付给客户时，所供应的食品符合其原产地和目的地所在国家/地区（如已知）适用于该食品及其生产的法规。这包括遵守适用于最高残留限量、食品安全、包装、产品描述、净重、营养、过敏原和添加剂标签的法规要求、根据食品安全法规所列的任何其他准则以及相关公认的行业规范。

2.4.2 食品安全计划

2.4.2.1 场所应有由主管部门制定的基于 HACCP 的食品安全计划，以符合法规和客户要求，或已按照国际食品法典委员会模型制定自己的计划。

场所的书面食品安全计划至少应包括：

- i. 资深多学科食品安全小组。
- ii. 所有配料产品和产品类别（包括原材料、包装材料、终产品）以及所需仓储和运输条件的描述。
- iii. 产品预期用途和目标消费者人群的描述。
- iv. 工艺流程图中为生产产品所采取的所有步骤的描述。
- v. 工艺流程图与生产工艺进行比较，旨在确保其准确性。

2.4.3 投诉、纠正措施和不合格产品或设备

2.4.3.1 关于由食品安全不符合项和投诉引起的纠正措施的职责和方法应形成书面文件，并遵照实施。记录应包括问题、投诉或食品安全事件的原因，以及由此产生的用于解决这些问题的纠正措施。

2.4.3.2 不合格产品、原材料、配料、半终产品、包装材料或设备的隔离、处理、返工或处置方式应最大限度地降低无意使用、不当使用的风险，以及对终产品完整性造成的风险。应留存不合格产品的处理和处置记录。

2.4.4 产品和过程测试和验证

2.4.4.1 抽样、检查和/或分析原材料、终产品和半终产品的方法、职责和准则应形成书面文件，并遵照实施。应用的方法应确保：

- i. 检测和分析按要求定期进行，并符合商定的技术规格和法规要求；
- ii. 进行检测，以确保原材料、在半终产品和终产品符合相关技术规格、法规要求，并符合其标识信息；及
- iii. 所有分析操作，应采用国内认可的方法或经过确认与国内认可方法等效的替代方法。
- iv. 应留存所有检测和分析记录。

2.4.4.2 产品放行的职责和方法应形成书面文件，并遵照实施。应用的方法应确保产品放行：

- i. 由授权人员进行；
- ii. 所有检测和分析成功完成并形成书面文件，证明符合法规和其他既有食品安全控制要求；以及
- iii. 完成支持产品放行的记录。

2.4.4.3 如果利用外部实验室进行投入品或产品分析，实验室应通过 ISO 17025 或同等国家标准的认可。

2.4.4.4 对符合良好生产规范的验证应形成书面文件，并遵照实施。活动可包括：

- i. 定期检查所有工艺、建筑物、地面和仓储设施；以及

- ii. 审核证明遵守场所书面 GMP 程序以及产品/流程测试要求的记录，以及进行可能的纠正措施跟进。

2.5 SQF 体系验证

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 基础

2.6 产品标识、追溯、撤回和召回

2.6.1 产品标识

2.6.1.1 应实施产品标识体系以确保：

- i. 在接收、生产、仓储和发货的所有阶段明确标识产品；以及
- ii. 终产品根据客户技术规格和/或法规要求贴上标签。

2.6.2 产品追溯

2.6.2.1 应实施产品追溯体系以确保：

- i. 终产品可追溯至客户（顺向一步），并提供贯穿止于制造供应商以及原材料、食品接触包装和物料及其他投入品接收日期的整个流程的可追溯性（逆向一步）；
- ii. 产品返工时也应保持可追溯性；
- iii. 产品追溯体系的有效性应至少每年评估一次；以及
- iv. 应留存原材料和包装材料接收和使用、终产品发货和目的地的记录。

2.6.3 产品撤回和召回

2.6.3.1 场所应说明在出现需要撤回或召回产品的情况时

通知客户和其他必要机构的方法和责任。这可能包括食品安全体系的失效，或由类似洪水、水警告、火灾等意外事件引起的危机事件。应留存所有产品撤回、召回和召回演练的记录。一经发现需要公示的食品安全事件，应在 24 小时内以书面形式通知 SQFI 和认证机构。应发送电子邮件至 foodsafetycrisis@sqfi.com，通知 SQFI。

2.7 食品防护和食品欺诈

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 基础

2.8 过敏原管理

2.8.1 食品过敏原管理基本原则

2.8.1.1 用于控制过敏原及防止过敏原来源污染产品的

职责和方法应形成书面文件，并遵照实施。过敏原管理方案应包括：

- i. 对含有食品过敏原的原材料、配料和加工助剂（包括食品级润滑油）的风险分析；
- ii. 对来自更衣室、自动售货机、餐厅、访客的工作场所相关食品过敏原的评估；
- iii. 适用于生产活动所在国家/地区及目的地所在国家/地区的过敏原（如果已知）登记检查表；
- iv. 可供相关员工查阅的过敏原检查表和处理说明；
- v. 与过敏原相关的危害以及纳入食品安全计划的控制措施；以及
- vi. 控制已识别过敏原的管理计划。

2.8.1.2 应作出明确标识和隔离含过敏原食品的规定。应实施隔离程序并持续监控。

第一次发布日期：2018 年 6

2.8.1.3 在可能有意或无意添加致敏材料的情况下，应对生产线转换之间的产品接触表面进行有效的清洁和消毒，该清洁和消毒应与风险相对应并符合法规要求，且足以从产品接触表面去除所有潜在的目标食品过敏原（如适用，也包括气溶胶），以防止交叉接触。如果无法采取令人满意的生产线卫生和清洁或隔离措施，应提供分离的处理和生产设备。

2.8.1.4 基于风险评估，应有效实施使用过敏原的区域和设备清洁和消毒有效性的确认和验证程序。

2.8.1.5 如果可能存在致敏性材料，产品转换程序应形成书面文件并遵照实施，以消除交叉接触风险。

2.8.1.6 产品标识体系应根据生产含过敏原食品的生产线和设备上生产的产品的法规要求，提供明确的标识和标签。

2.8.1.7 场所应制定和实施方法，来控制终产品标签的准确性（或消费者信息，如适用），并确保半终产品和终产品在过敏原方面与标签相吻合。此类措施可包括接收时的标签批准、生产期间的标签核对、过期标签的销毁以及终产品所贴标签的检查（酌情进行）及产品转换程序的检查。

2.9 培训

2.9.1 培训方案

2.9.1.1 员工培训方案应形成书面文件，并遵照实施。其中应说明特定职务的必要技能和执行有关下列各项任务的人员的培训方式：

- i. 建立和应用良好生产规范；以及
- ii. 应用食品法规要求。

2.9.1.2 说明和培训材料应使用员工理解的语言，并解释如何执行对确保法规遵从性、维护食品安全和卫生习惯至关重要的所有任务。

2.9.1.3 培训方案应包括识别和实施企业进修培训需求（其中应包括所有临时、季节性和全职员工/承包商）的内容。进修培训应至少包括个人卫生、过敏原意识和场所安全性等内容。

模块 11：针对 SQF 制造业基本原则 - 基础的良好生产规范

本模块涵盖用于处理易腐败动物产品、易腐败植物产品、易腐败动物和植物产品加工、室温保存产品的加工和生化物质生产的良好生产规范要求。

实施本模块的场所也必须符合制造业基础基本原则规范的 SQF 体系要素要求。

适用的食品行业类别 (FSC) 包括：

FSC 8：制造的肉类和家禽的加工 FSC 9：海鲜加工

FSC 10：乳制品加工

FSC 11：养蜂和蜂蜜加工 FSC 12：蛋类加工

FSC 13：烘焙和零食加工

FSC 14：水果、蔬菜和坚果加工和果汁 FSC 15：装罐、超高温瞬时杀

菌 (UHT) 和无菌操作

FSC 16：冰、饮品和饮料加工 FSC 17：糖果制造

FSC 18：保藏食品制造 FSC 19：食品配

料制造 FSC 20：食谱餐制造

FSC 21：油、油脂和以油与油脂为主的抹酱制造 FSC 22：谷类食品、谷物和

坚果加工

FSC 25：不在场所制造的产品分装 FSC 31：膳食补充剂制造

FSC 33：食品加工助剂制造

应实施模块 11 的所有适用要素。如果某要素不适用，则必须有合理理由证实豁免申请，并在审核前书面提交给认证机构。

11.1.1.1 经营场所位置应确保相邻的建筑物、运营和土地使用不妨碍场所的安全和卫生运作。

11.1 场所位置和结构

11.1.1 场所位置和批准

11.1.1.2 场所的结构和经营场所持续运营应由有关主管部门批准。

11.2 经营场所和设备的结构

11.2.1 材料和表面

11.2.1.1 在食品处理区域、原材料仓储、包装材料仓储以及冷藏区域中，产品接触表面和不直接接触食品的表面应采用不会造成食品安全风险的材料建造。

11.2.2 地板、排水沟和废弃物收集

11.2.2.1 地板应使用不渗透且易于清洁的平滑、致密耐冲击材料，并具有有效斜度，排水良好。

11.2.2.2 排水沟和废弃物收集系统的结构和位置应使其易于清洁且不构成危害。

11.2.3 墙、隔板、门和天花板

11.2.3.1 墙、隔板、门和天花板应采用耐用材料建造。内部表面应涂上浅色面漆，使其平滑且不会渗透，并保持干净（参见 11.2.13.1）。

11.2.4 楼梯、狭窄通道和平台

11.2.4.1 食品加工和处理区域的楼梯、狭窄通道和平台的设计和结构应不会造成产品污染风险，且没有直接暴露在食品表面上方的开放格栅。这些位置应保持干净（参见 11.2.13.1）。

11.2.5 照明和灯具配件

11.2.5.1 食品加工和处理区域和检测站的照明应有合适强度，员工能够有效执行其任务。

11.2.5.2 加工区域、检测站、配料和包装材料仓储区域以及产品暴露的所有区域的灯具配件应防碎、采用防碎覆盖物或装上保护罩，并嵌入或与天花板齐平安装。如果无法嵌入灯具配件，其结构应可防止意外损坏并以可清洁材料制成，并执行清洁和消毒方案。

11.2.5.3 仓库和其他产品受到保护的区域的灯具配件应设计成可防止损坏和产品污染。

11.2.6 检测/质量控制区域

11.2.6.1 应提供合适的区域用于检测产品（如有必要）。

11.2.7 阻绝灰尘、昆虫和虫害

11.2.7.1 所有外部窗户、通风口、门和其他开口在关闭时都应有有效密封，并阻绝灰尘、虫害和其他虫类。

11.2.7.2 应提供外部人员出入口。此类门应有效阻绝昆虫，并设置自动关闭装置和合适的密封，防止灰尘、虫害和其他虫类的侵入。

11.2.7.3 外部门（包括用于产品的食品处理区域的高架卸货平台门）、走道或卡车出入口应至少使用以下一项方法或其组合阻绝昆虫：

- i. 自动关闭装置；
- ii. 有效的空气幕；
- iii. 防虫网；
- iv. 防虫附加物；
- v. 卸货区域卡车周围充分的密封。

11.2.7.4 电子昆虫控制装置、信息素或其他诱捕器和饵剂的放置位置不应造成产品、包装、容器或加工设备的污染风险。有毒的灭鼠毒饵不应用于配料或产品仓储区域或加工区内。

11.2.8 通风

11.2.8.1 在密封的加工和食品处理区域应提供合适的通风。

11.2.8.2 产品仓储和处理区域的所有通风设备和装置应按照 11.2.12 充分清洁，以防止环境条件的不卫生。

11.2.8.3 进行蒸煮操作或产生大量蒸气的区域应提供排气扇和排气罩，并应具备以下功能：

- i. 蒸汽截获速率应足以防止冷凝堆积，且能通过装在蒸煮器上方的排气罩，将所有热、蒸气和其他气溶胶排出；
- ii. 排气扇和排气口应防虫，且其位置不应造成污染风险；及
- iii. 适用情况下，应安装正压系统以防止空气传播的污染。

11.2.9 设备、器具和防护服

11.2.9.1 设备和器具的设计、建造、安装、运行和维护应符合任何适用的法规要求，且不会造成对产品的污染威胁。

11.2.9.2 台面、桌子、输送带、搅拌器、绞碎机、分级器和其他机械加工设备的设计和位置应方便进行合适的卫生清洁。设备表面应平滑、不渗透且没有碎裂或裂缝。

11.2.10 场所和设备维护

11.2.10.1 维护和维修厂房、设备和建筑物的方法和职责应形成书面文件，制定计划，并遵照实施，将产品、包装材料或设备的污染风险降到最低。

11.2.10.2 任何食品加工、处理或仓储区域的厂房和设备例行维护应根据维护控制计划进行并做好记录。

应制定维护计划，涵盖经营场所中对产品安全和质量维护至关重要的建筑物、设备和其他区域。

11.2.10.3 任何食品加工、处理或仓储区域的厂房和设备故障应形成书面文件并进行评审，且其维修应纳入维护控制计划。

11.2.10.4 维修人员和承包商应遵守场所人员和加工卫生要求（参见 11.3.1、11.3.2、11.3.3、11.3.4）。

11.2.10.5 所有必须在场所工作的维护和其他工程承包商应接受场所的食品安全和卫生程序培训，或应始终有场所人员陪伴，直到其工作完成为止。

11.2.10.6 如果任何维修或维护会造成对产品安全的潜在威胁（例如电线碎片、受损的灯具配件和松动的高架空配件），应通知维护主管和场所主管。如有可能，维护应在加工时间之外进行。

11.2.10.7 临时维修（如有必要）不应造成食品安全风险，并应纳入清洁方案中。应针对临时维修的完工制定计划，确保其不会变成永久性解决方案。

11.2.10.8 维修人员和承包商应在维护活动结束后清理所有工具和碎片，并通知区域主管和维护主管，以便在场所运营开始前完成适当的环境卫生清洁，并进行操作前检查。

11.2.10.9 位于产品或产品输送带上方的设备应采用食品级润滑油润滑，且其使用应受控制，以将产品污染降到最低。

11.2.10.10 用于食品处理或接触区的油漆应适用且处于良好状态，且不得用于任何产品接触表面。

11.2.11 校准

11.2.11.1 对用于对食品安全和法规要求至关重要的监控活动的测量、测试和检验设备进行校准和重新校准的方法和责任应形成书面文件，并遵照实施。

11.2.12 虫害预防

11.2.12.1 虫害预防方案应由受过培训的合格操作人员有效实施。经营场所、周围区域、仓储设施、机械和设备不得存放废弃物或积聚碎屑，以免吸引虫害。

11.2.12.2 识别出的虫害活动不应造成食品、原材料或包装材料的污染风险。

11.2.12.3 虫害预防方案应包括：

- i. 虫害发现记录；
- ii. 用于预防虫害问题的方法；
- iii. 消除虫害的方法（例如，啮齿动物胶板、毒饵投放点和昆虫电击器）；
- iv. 检查虫害状态的频率；
- v. 在场所地图中注明所设毒饵投放点的名称、位置、数量和类型；
- vi. 所用的化学品（必须经有关主管部门批准且可获得化学品安全技术说明书 (SDS)）；
- vii. 用于向员工通报毒饵控制方案以及接触到毒饵投放点时应采取的措施；以及
- viii. 使用虫害控制化学品及饵剂的员工意识和培训要求。

11.2.12.4 应由接受过培训的人员定期检查虫害活动，如出现虫害，应采取适当的措施。

11.2.13 清洁和消毒

11.2.13.1 清洁食品处理和加工设备和环境、仓储区域、员工便利设施及厕所设施的方法和职责应形成书面文件，并遵照实施。应考虑以下事项：

- i. 清洁什么；
- ii. 如何清洁；
- iii. 何时清洁；
- iv. 谁负责清洁；
- v. 用于确认洗涤剂 and 消毒剂正确浓度的方法，及
- vi. 用于验证清洁和消毒方案有效性的职责和方法。

11.2.13.2 应针对加工设备、器具和防护服的有效清洁作出相关规定。

11.2.13.3 应指定配备相应设施的区域用于清洁产品容器、刀子、砧板和其他器具以及员工使用过的防护服。这些清洁操作应受控制，避免干扰生产操作、设备或产品。根据需要应提供存放洁净器具的货架和容器。

11.2.13.4 操作前检查应在清洁和消毒操作后执行，以确保食品加工区域、产品接触表面、设备、员工便利设施和卫生设施及其他必要区域在开始生产前是清洁的。操作前检查应由合格人员执行。

11.3 人员卫生和福利

11.3.1 人员

11.3.1.1 已知是传染病病原携带者并通过包装或仓储过程对他人健康构成危险的人员，不得从事食品的加工或包装，也不得进入食品暴露的仓储区域。

11.3.1.2 场所应采取的措施，防止开放伤口、咳嗽、打喷嚏、吐痰或以任何其他方式产生的任何体液接触到材料、配料、食品包装、食品或食品接触表面。

11.3.1.3 有暴露割伤、溃疡或病灶的人员不得处理或加工产品或处理内包装材料或食品接触面。身体暴露部分的轻微割伤或擦伤应以有颜色的绷带（含有金属条），或其他恰当防水且有色敷料覆盖。

11.3.1.4 生产、存放或其他产品暴露的区域禁止抽烟、咀嚼、进食或吐痰。只有在能防止污染或其他食品安全风险发生的条件下方可饮水。

在生产和仓储区域的饮用水容器应存放在干净、有盖的容器中，并放在指定区域，远离原材料、包装材料或设备。

11.3.2 洗手

11.3.2.1 洗手盆应设置在所有人员出入口旁，以及根据需要设置在食品处理和加工区域的方便进出位置。

11.3.2.2 洗手盆应采用不锈钢或类似的防腐蚀材料制成，且至少应配备：

- i. 合适温度的饮用水供应；
- ii. 装在固定给皂机内的液体皂；
- iii. 非手动可清洁式纸巾抽取机；及
- iv. 盛装废纸巾的容器。

11.3.2.2 应在高风险区域提供下列额外设施：

- i. 非手动水龙头；及
- ii. 手部消毒剂。

11.3.2.3 应在显著位置设置采用恰当的语言编写并指示人员清洗双手的标志。

11.3.3 衣物

11.3.3.1 场所应确保衣物和头发措施能保护材料、食品 and 食品接触表面，防止意外微生物或物理污染。

11.3.3.2 从事食品处理的员工所穿戴衣物的维护、存放、清洗和穿戴不应造成产品污染风险。

11.3.3.3 衣物（包括鞋子）应在每班次开始时是清洁的并保持可用状态。

11.3.3.4 如果沾附过多脏污的衣物构成产品污染风险，应及时更换或替换。

11.3.3.5 一次性手套和围裙应在每次休息后、再次进入加工区域时和损坏时更换。

非一次性围裙和手套应按照规定清洁消毒，不用时存放在食品加工区所提供的衣架上或个人衣物柜的指定密封容器内，不得摆放在包装材料、配料、产品或设备上。

11.3.4 首饰和私人物品

11.3.4.1 不应佩戴或携带首饰和其他易松脱物品进入食品处理、加工操作或任何食品暴露区域。可允许佩戴未镶嵌宝石的素圈戒指和有处方的紧急医疗报警手链，但场所仍须考虑客户要求及适用的食品法规要求。

11.3.5 访客

11.3.5.1 所有访客，包括管理人员和维护人员，在进入任何食品加工或处理区域时，均应穿戴合适的衣物和鞋子。

11.3.5.2 所有访客都必须取下首饰和其他易松脱物品。

11.3.5.3 应阻止有明显疾病迹象的访客进入处理或加工食品的区域。

11.3.5.4 访客应通过特定的员工出入口进入和离开食品处理区域，并遵循所有洗手和人员规范要求。

11.3.5.5 所有访客在进入任何食品加工或处理区域之前，均应先接受场所的食品安全和卫生程序培训，否则在加工、处理与仓储区域中应始终有人陪同。

11.3.6 员工便利设施

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 基础

11.3.7 更衣室

11.3.7.1 应提供更衣室设施，员工和访客能够按照规定穿脱防护服。

11.3.8 洗衣间

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 基础

11.3.9 卫生设施

11.3.9.1 厕所应：

- i. 设计建造成可供员工方便使用，并远离任何加工和食品处理操作区域；
- ii. 从加工区域经过向外部通风的气闸室进入，或通过相邻的房间进入；
- iii. 数量足够供最多员工人数使用；
- iv. 易于清洁维护；
- v. 在内部或附近设有一个区域，用于在使用厕所设施时存放防护服、外套和其他用品；及
- vi. 保持干净整洁。

11.3.9.2 厕所的排水不得连接至经营场所内的任何其他排水沟，并应根据法规连接至化粪池或污水系统。

11.3.9.3 洗手盆应直接设置在厕所外或内，并按照 11.3.2.2 所述进行设计。

11.3.10 餐厅

11.3.10.1 餐厅设施应远离食品接触/处理区域分离设置。

11.4 人员操作规范

11.4.1 从事食品处理和加工操作的员工

11.4.1.1 所有从事任何食品处理、制备或加工操作的人员均应确保产品和物料的处理和仓储方式可防止对产品的损坏或污染。他们应遵从以下加工规范：

- i. 人员应只允许通过人员出入口进入加工区；
- ii. 所有门都应保持关闭。需要清除废弃物或接收产品/配料/包装材料时，不应将门长时间开启；
- iii. 包装材料、产品和配料应按照规定保存在合适的容器内，不得放在地板上；
- iv. 废弃物应放入指定专用垃圾桶中，并定期从加工区清理，不能积聚；
- v. 员工不应在食品处理/接触区食用或品尝任何加工中的产品，但要素 11.4.1.2 所标注的除外；
- vi. 处理暴露食品时禁止戴假指甲、假睫毛、嫁接睫毛、留长指甲或涂指甲油；
- vii. 在产品暴露的环境中应戴帽子。

11.4.1.2 在需要在食品处理/接触区进行感官评估的情况下，场所应实施适当的控制和程序，以确保：

- i. 食品安全不受损害；
- ii. 感官评估只能由授权人员执行；
- iii. 执行感官评估的人员遵循高标准个人卫生；
- iv. 感官评估在专门设置的区域内执行；及
- v. 用于感官评估的设备已消毒、维护并与加工设备分开存放。

11.4.1.3 所有清洗软管使用后应仓储在软管架上，不得放在地板上。

11.5 水、冰和气的供应

11.5.1 供水

11.5.1.1 应提供取自已知清洁来源的充足冷热饮用水，供加工操作期间、作为配料和清洁经营场所和设备使用。

11.5.1.2 经营场所内水的输送应确保饮用水不受污染。

11.5.2 水处理

11.5.2.1 水处理方法、设备和材料（如有需要）的设计、安装和操作应确保对水进行有效处理。

11.5.2.2 水处理设备应定期监控，以确保正常使用。

11.5.2.3 经处理的水应定期监控，以确保符合规定指标。

11.5.2.4 作为加工配料使用的水，或用于清洁和消毒设备的水，应进行检测，必要时应进行处理以确保可以饮用（参见 11.5.2.1）。

11.5.3 冰供应

11.5.3.1 供加工操作期间使用或作为加工助剂或配料使用的冰应符合 11.5.4.1。

11.5.3.2 冰室和存放器具应使用要素 11.2.1、11.2.2 和 11.2.3 中所述的材料建造，且其设计应尽可能避免冰在仓储和运输过程中被污染。

11.5.4 水的微生物学质量的监控

11.5.4.1 水用于下列用途时，应符合当地、国内或国际认可的饮用水微生物和质量标准：

- i. 清洗、解冻及处理食品；
- ii. 洗手；
- iii. 输送食品；
- iv. 作为配料或食品加工助剂；
- v. 清洁食品接触表面和设备；
- vi. 制造冰；或
- vii. 制造接触食品的蒸气或加热将接触食品的水。

11.5.5 空气和其他气体的质量

11.5.5.1 接触食品或食品接触表面的压缩空气或其他气体（例如氮气、二氧化碳）应干净，且不会对食品安全造成风险。

11.5.5.2 对于接触食品或食品接触表面的压缩空气系统，以及用于存放或排放到生产工艺流程中所用的其他气体的系统，应维护并定期监控其质量和适用的食品安全危害。

11.6 仓储和运输

11.6.1 仓储和处理商品

11.6.1.1 场所应实施有效的仓储计划，以安全、卫生地存放原材料（即冷冻、冷藏和室温存放）、配料、包装材料、设备和化学品。

11.6.1.2 确保应用有效库存周转原则的责任和方法应形成书面文件，并遵照实施。

11.6.1.3 应制定程序，确保所有配料、物料、半终产品、返工品和终产品在其指定的有效期内使用。

11.6.1.4 设备存放间的设计和结构应可确保卫生并有效地仓储设备和容器。

11.6.1.6 应有记录可以确认原材料、配料、包装材料、设备、化学品或终产品仓储的替代或临时控制措施。

11.6.2 食品冷藏和冷冻

11.6.2.1 降温器、急速冷冻器和冷藏室的设计和结构应可确保卫生，有效冷藏食品，且易于检查清洁。

11.6.2.2 应有充足的冷藏空间，足以冷冻、冷藏或存放最大预期产品产出量，并允许定期清洁冷藏区域。

11.6.2.3 解冻和冷凝管线的排放应受控制，并应排放至排水系统。

11.6.2.4 冷冻和冷藏室应装配温度监控设备，应安装在可监控房间最温暖区域的地方，并配备易于读取和接触的温度测量装置。

11.6.2.5 装卸货平台的设计应确保能在装卸过程中保护产品。

11.6.3 干料、包装和室温保存包装产品的储存

11.6.3.1 用于存放产品配料、包装材料和其他干货的房间应远离潮湿区域，其结构应可保护产品免于污染和不良。

11.6.3.2 用于存放包装材料的货架应采用不渗透材料制成，且其设计应便于对地板和仓储室的清洁。仓储区域的结构应防止包装材料成为虫害的栖息处。

11.6.3.3 用于食品接触、处理或加工区或冷藏室内的运输工具的设计和应避免出现食品安全危害。

11.6.4 危险化学品和有毒物质的仓储

11.6.4.1 可能污染食品的危险化学品和有毒物质的仓储方式应防止对员工、产品、包装、产品处理设备或者处理、仓储或运输产品的区域造成危害。

11.6.5 装载、运输和卸载规范

11.6.5.1 食品装载、运输和卸载期间应用的规范应形成书面文件并遵照实施，且其设计可以保持适当的仓储条件和产品完整性。食品应在适合防止交叉污染的条件下装载、运输和卸载。

11.6.6 装载

11.6.6.1 用于运输食品的车辆（例如卡车/厢型车/货柜车）应在装货前进行检查，以确保其清洁、维护良好、适合预期目的，且不存在可能对产品造成不良影响的气味或其他条件。

11.6.6.2 装载规范应设计成尽可能减少产品在有害条件下的不必要暴露，以保持装载和运输期间产品和包装的完整性。

11.6.6.3 车辆（例如卡车/厢型车/货柜车）应使用密封条或其他商定的可接受装置或系统，防止对产品的改动。

11.6.7 运输

11.6.7.1 冷藏装置应将食品保持在要求的温度条件，应在装载前设置、检查和记录该装置的温度设置，并应在装载期间酌情定期记录产品温度。

11.6.7.2 制冷装置应始终运行，并应在运输过程中定期检查装置运行、门密封和储存温度。

11.6.8 卸载

11.6.8.1 开门之前，应检查并记录冷藏装置的仓储温度设置和运行温度。卸载应快速完成，产品温度应在卸载开始时和卸载期间定期记录。

11.6.8.2 卸载规范应要求尽可能减少产品在有害条件下的不必要暴露，以保持产品和包装的完整性。

11.7 功能区分离

11.7.1 工艺流程

11.7.1.1 工艺流程应设计成避免交叉污染，且其组织方式应允许产品在整个加工过程中连续流动。人流应受管理，将污染的可能性降到最低。

11.7.2 原材料、包装材料和配料的接收

11.7.2.1 干料和包装材料应与冷冻冷藏原材料分开接收存放，以确保不会发生交叉污染。未经加工的原材料的接收与隔离应确保不会发生交叉污染。

11.7.3 食品解冻

11.7.3.1 食品解冻应在适合其目的的设备和房间内安全进行。

11.7.4 高风险工艺过程

11.7.4.1 高风险食品加工应在受控条件下进行，高风险食品经受“灭菌”步骤、“食品安全控制”或经过加工后处理的敏感区域应加以保护/隔离，远离其他工艺、原材料或处理原材料的员工，以确保将交叉污染降到最低。

11.7.4.2 在高风险区域工作的员工进入高风险区域时应穿上洁净的工作服或临时防护服。

11.7.4.3 产品转移点的位置和设计应避免损害高风险隔离，并将交叉污染的风险降到最低。

11.7.5 异物污染的控制

- 11.7.5.1 用于防止产品异物污染的职责和方法应形成书面文件并遵照实施, 并传达给所有员工。
- 11.7.5.2 应进行检查以确保厂房和设备保持良好状态、设备未松脱或老化, 且无潜在污染物。
- 11.7.5.3 食品处理/接触区的所有玻璃制品或类似材料应在玻璃登记表中列出, 包括其位置信息。
- 11.7.5.4 玻璃、陶瓷、烤瓷、实验室玻璃器具或其他类似材料制成的容器、设备和其他器具(但产品装在这些材料制成的包装内, 或根据法规须使用含玻璃刻度盘盖板或水银 (MIG) 温度计的测量仪器除外) 不得进入食品加工/接触区。
- 11.7.5.5 应对食品处理/接触区进行定期检查, 以确保无玻璃或其他类似材料, 并在玻璃登记表中列出玻璃物品的变化。
- 11.7.5.6 加工设备上的玻璃仪器刻度盘盖板和汞 (MIG) 温度计应在每班次开始时进行检查, 以确认没有损坏。
- 11.7.5.7 用于食品处理/接触区的木托盘和其他木制器具应专供该用途使用、适当清洁和维护。其状况应进行定期检查。
- 11.7.5.8 设备、设备盖板和高架结构上的易松脱金属物体应去除或紧固, 以免造成危害。
- 11.7.5.9 用于加工和包装操作的刀子和切割仪器应加以控制, 并保持洁净和良好维护状态。可折断的刀片不得在生产或仓储区域使用。

11.7.6 异物的检测

- 11.7.6.1 监控、维护、校准和使用筛网、筛子、滤网或其他技术来去除或检测异物的责任、方法和频率应形成书面文件, 并遵照实施。
- 11.7.6.2 金属检测器或其他物理污染物检测技术应针对操作有效性进行定期监测、确认和验证。这些设备的设计应可隔离有缺陷的产品并指出何时被拒收。
- 11.7.6.3 应留存异物检测装置检查记录和任何由该装置拒收或去除的产品的记录。记录应包含任何基于检查制定的纠正措施。

11.7.7 异物污染事件的管理

- 11.7.7.1 在所有出现异物污染的情况下, 受影响的批次或产品应加以隔离、检查、返工或处置。
- 11.7.7.2 在发生玻璃或类似材料损坏的情况下, 受影响的区域应加以隔离、清洁和彻底检查(包括清洁设备和鞋子), 并在操作开始前由主管人员批准。

11.8 现场实验室

11.8.1 位置

- 11.8.1.1 进行可能对产品安全构成风险的化学品和微生物分析的现场实验室应设置合适的指示牌, 且位置应与任何食品加工或处理活动分离, 并设计成仅限授权人员出入。
- 11.8.1.2 应规定隔离和容纳所有存放在场所的实验室废弃物, 并将其与食品废弃物分开管理。实验室废水出口应至少位于食品加工和处理区域排水沟的下游。

11.9 废弃物处理

11.9.1 干燥废弃物和废液处理

- 11.9.1.1 废弃物应定期清理, 不能堆积在食品处理或加工区域。在外部废弃物收集之前, 指定的废弃物堆放区域应保持干净整洁。

11.10 外部

11.10.1 地地面和道路

- 11.10.1.1 经营场所周围地面和区域应加以维护, 将灰尘减至最少, 且不得堆放废弃物或碎屑, 也不得有积水, 以免吸引虫害。
- 11.10.1.2 道路、车道、装卸货区域应加以维护, 以免对经营场所的食品安全操作造成危害。

SQF 制造业基本原则 - 中级

第1.1版



此页故意留空。

B 部分: SQF 制造业基本原则体系要素 - 中级

2.1 管理层承诺

2.1.1 食品安全方针

2.1.1.1 场所高级管理层应制定并实行政策声明，其中至少阐明：

- i. 场所对于供应安全食品的承诺；
- ii. 用于满足其客户和法规要求的方法；及
- iii. 场所对于建立和评审食品安全目标的承诺。

2.1.2 管理责任

2.1.2.1 描述负责食品安全的人员的报告架构应形成书面文件，予以说明并在场所内传达。

2.1.2.2 场所高级管理层应制定相关方针，确保采用并维护基本的食品安全规范和 SQF 体系的所有适用要求。

2.1.2.3 场所高级管理层应确保提供足够的资源，实现食品安全目标并支持建立、执行、维护及持续改进 SQF 体系。

2.1.2.4 场所高级管理层应为每个场所指定一名“负责人”，负责并有权：

- i. 领导 2.4.2 中概述的良好生成规范 (GMP) 的制定和实施；
- ii. 监督 SQF 体系的建立、实施、审查和维护及持续改进；及
- iii. 采取适当的措施确保 SQF 体系的公正性。

2.1.2.5 按照 2.1.2.4 指定的负责人应：

- i. 为场所的全职员工或以公司员工/承包商的身份与场所签订合同；
- ii. 担任负责管理场所 SQF 体系的职位；
- iii. 有能力实施和维护食品安全基本原则；及
- iv. 了解 SQF 食品安全基本原则及有关场所认证范围的 SQF 体系实施和维护的要求。

2.1.2.6 这些食品安全负责人的工作描述应形成书面文件，并包含应对关键人员请假情况的措施。

2.1.3 管理审查

2.1.3.1 场所高级管理层应负责审查 SQF 体系，并将方针声明形成书面文件。

2.1.3.2 整个 SQF 体系应至少每年审查一次。

2.1.3.3 如果实施任何影响场所供应安全食品的能力的潜在变更，SQF 体系及良好生产规范 (GMP) 的其他方面应视需要进行审查并更新。

2.1.3.4 对良好生产规范 (GMP) 及 SQF 体系其他方面的所有变更，均应确认或有正当理由。

2.1.3.5 应保存 SQF 体系的所有评审、确认和修改记录。

2.1.4 投诉管理

2.1.4.1 处理和调查客户和主管机关投诉（由场所生产或处理的产品引起）的原因和解决方案的方法和责任应形成书面文件，并遵照实施。

2.1.4.2 应保存客户投诉及其调查的记录。

2.1.5 危机管理计划

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

2.2.1 食品安全手册

2.2.1.1 食品安全手册应形成书面文件，以电子和/或纸质形式保存，并且包括或参考书面程序、前提方案和其他必要文件，以支持 SQF 体系的建立和实施、维护及控制。

2.2.2 文件控制

2.2.2.1 文件的控制方式应确保员工在记录与食品安全有关的活动时使用最新的现行方针、程序和表单。

2.2.2.2 应维护最新的 SQF 体系文件及文件修订的登记。

2.2.3 记录

2.2.3.1 所有记录应内容清晰，并经监控活动实施人员适当授权，证明已完成检验、分析和其他必要活动。

2.2.3.2 记录应方便获取、可检索、安全保存，防止损坏和不良，并应根据客户或法规规定的期限留存。

2.3 技术规格和产品开发

2.3.1 产品开发和实现

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

2.3.2 原材料和包装材料

2.3.2.1 影响终产品安全的所有原材料和包装材料（包括但不限于配料、添加剂、危险化学品和加工助剂）的技术规格应形成书面文件，并保持最新状态。

2.3.3 合同服务供应商

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

2.3.4 合同制造商

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

2.3.5 终产品

2.3.5.1 终产品技术规格应形成书面文件、保持最新并由场所及其客户批准，可供相关员工查阅，并可包括：

- iii. 微生物和化学限值；及
- iv. 标识和包装要求。

2.4 食品安全体系

2.4.1 食品法规

2.4.1.1 场所应确保在交付给客户时，所供应的食品符合其原产地和目的地所在国家/地区（如已知）适用于该食品及其生产的法规。这包括遵守适用于最高残留限量、食品安全、包装、产品描述、净重、营养、过敏原和添加剂标签的法规要求、根据食品安全法规所列的任何其他准则以及相关公认的行业规范。

2.4.2 食品安全基本原则

2.4.2.1 场所应确保本规范相关后续模块中所述的规范得到应用，或根据风险分析被豁免，且该风险分析应阐明豁免的理由或替代控制措施有效性的证据，以确保食品安全不受损害。

2.4.3 食品安全计划

2.4.3.1 场所应有由主管部门制定的基于 HACCP 的参考食品安全计划，以符合监管和客户要求，或已按照国际食品法典委员会模型制定自己的计划。场所的书面食品安全计划至少应包括：

- i. 资深多学科食品安全小组；
- ii. 所有配料（包括原材料、包装材料、终产品）的产品和产品类别以及所需仓储和运输条件的描述；
- iii. 产品预期用途和目标消费者群体的描述；
- iv. 工艺流程图中为生产产品所使用的所有工艺步骤的描述；以及
- v. 工艺流程图与生产工艺进行比较，旨在确保其准确性。

2.4.3.2 场所应至少对其食品生产工艺流程进行危害分析，以确定是否存在任何与其产品生产相关的危害。

场所应使用 HACCP 工具来完成此评估。如果发现生产工艺流程存在的危害，企业应采取必要的适当措施来制定 HACCP 计划。应对食品生产工艺中的每个工艺步骤进行危害分析。

2.4.3.3 如果危害分析表明食品生产工艺流程中存在任何未通过良好生产规范 (GMP) 最大限度减少或消除的显著危害，则应将其确定为关键控制点 (CCP)。

场所应确保针对各个 CCP 做到以下几点：

- i. 设定各个 CCP 的关键限值；
- ii. 制定各个 CCP 的监控程序；
- iii. 有效实施 CCP；以及
- iv. 在超出关键限值的情况下，制定各个 CCP 的纠正措施。

2.4.3.4 应制定并有效实施验证程序。

2.4.3.5 应有效实施所有 HACCP 相关程序的记录保留和文件记录。

2.4.3.6 场所应已针对所有未确定为 CCP 的相关步骤实施特定控制措施。

2.4.4 经批准的供应商方案

2.4.4.1 影响终产品安全的原材料、配料、包装材料和和服务应符合商定的技术规格 (2.3.2) 并由经批准的供应商提供。

2.4.4.2 检测和分析应遵循标准参考方法。

2.4.4.3 应保留检测和分析记录。

2.4.5 不合格产品或设备

2.4.5.1 不合格产品、原材料、配料、半终产品、包装材料或设备的隔离、处理、返工或处置方式应最大限度地降低无意使用、不当使用的风险，以及对终产品完整性造成的风险。

2.4.5.2 应留存不合格产品的处理和处置记录。

2.4.6 产品返工

2.4.6.1 返工（回收或重组）活动应受到控制，并确保可追溯性。

2.4.7 产品放行

2.4.7.1 产品放行的职责和方法应形成书面文件，并遵照实施。应用的方法应确保产品放行：

- i. 由授权人员进行；且
- ii. 所有检测和分析成功完成并形成记录，证明符合法规和其他既有食品安全控制措施要求。

2.4.7.2 应留存所有产品放行记录。

2.4.8 环境监控

2.4.8.1 应针对所有食品生产工艺流程制定基于风险的环境监控方案，并考虑以下几点：

- i. 适用的病原体或指示生物；
- ii. 抽样数量和位置；以及
- iii. 抽样频率。

2.5 SQF 体系验证

2.5.1 确认和有效性

2.5.1.1 确保 SQF 方案所有适用要素有效性的方法、职责和准则应形成书面文件，并遵照实施。

2.5.2 验证活动

- 2.5.2.1 应编制并实施验证计划，明确验证活动及其完成频率和负责每个活动的人员。
- 2.5.2.2 与良好生产规范 (GMP) 和其他食品安全控制措施以及与其认证产品合法性有关监视活动应形成书面文件，并遵照实施。

2.5.3 纠正和预防措施

- 2.5.3.1 应采取纠正措施以解决不符合项。
- 2.5.3.2 应留存纠正措施的记录。

2.5.4 产品抽样、检测和分析

- 2.5.4.1 原材料、终产品和半终产品抽样、检测和/或分析的方法、职责和准则应形成书面文件，并遵照实施。应用的方法应确保：
- 检测和分析按要求定期进行，并符合商定的技术规格和法规要求；
 - 进行检测，以确保原材料、在半终产品和终产品符合相关技术规格、法规要求，并符合其标识信息；及
 - 采用国内认可的方法或经过确认与国内认可方法等效的替代方法，进行所有分析
- 2.5.4.2 如果利用外部实验室进行投入品或产品分析，实验室应通过 ISO 17025 或同等国家标准的认可。

2.5.5 内部审核

- 2.5.5.1 策划和实施内部审核以验证 SQF 体系有效性的方法和职责应形成书面文件，并遵照实施。内部审核应至少每年进行一次。应用的方法应确保：
- 对内部审核期间识别的缺陷已采取纠正和纠正措施；及
 - 应留存内部审核以及因内部审核而采取的任何纠正和纠正措施的记录。

2.6 产品标识、追溯、撤回和召回

2.6.1 产品标识

- 2.6.1.1 应实施产品标识体系以确保：
- 在接收、生产、仓储和发货的所有阶段明确标识产品；
 - 终产品根据客户技术规格和/或法规要求贴上标签；以及
 - 场所的规模及产品的设计、产品类型和/或人员流动。
- 2.6.1.2 应留存产品标识记录。

2.6.2 产品追溯

- 2.6.2.1 应实施产品追溯体系以确保：
- 终产品可追溯至客户（顺向一步），并提供贯穿止于制造供应商以及原材料、食品接触包装和物料及其他投入品接收日期的整个流程的可追溯性（逆向一步）；
 - 产品返工时也应保持可追溯性；
 - 产品追溯体系的有效性应至少每年评估一次；以及
 - 应留存原材料和包装材料接收和使用、终产品发货和目的地的记录。

2.6.3 产品撤回和召回

- 2.6.3.1 场所应说明在出现需要撤回或召回产品的情况时通知客户和其他必要机构的方法和责任。
- 2.6.3.2 一经发现需要公示的食品安全事件，应在 24 小时内以书面形式通知 SQFI 和认证机构。应发送电子邮件至 foodsafetycrisis@sqfi.com，通知 SQFI。
- 2.6.3.3 应留存所有产品撤回、召回和召回演练的记录。

2.7 食品防护和食品欺诈

2.7.1 食品防护计划

2.7.1.1 预防由蓄意毁坏行为或类似恐怖攻击事件导致的食品掺假的方法、职责和准则应形成书面文件，并遵照实施和保持。

2.7.2 食品欺诈

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

2.8 过敏原管理

2.8.1 食品过敏原管理基本原则

2.8.1.1 用于控制过敏原及防止过敏原来源污染产品的职责和方法应形成书面文件，并遵照实施。过敏原管理方案应包括：

- i. 对含有食品过敏原的原材料、配料和加工助剂（包括食品级润滑油）的风险分析；
- ii. 对来自更衣室、自动售货机、餐厅、访客的工作场所相关食品过敏原的评估；
- iii. 适用于生产活动所在国家/地区及目的地所在国家/地区的过敏原（如果已知）登记检查表；
- iv. 可供相关人员获取的过敏原检查表；
- v. 与过敏原相关的危害以及纳入食品安全计划的控制措施；以及
- vi. 控制已识别过敏原的管理计划。

2.8.1.2 应向参与原材料、半终产品、返工品或终产品接收和处理的所有相关人员提供有关如何识别、处理、仓储及隔离含有过敏原的原材料的说明。

2.8.1.3 应作出明确标识和隔离含过敏原食品的规定。应实施隔离程序并持续监控。

2.8.1.4 在可能有意或无意添加致敏材料的情况下，应对生产线转换之间的产品接触表面进行有效的清洁和消毒，该清洁和消毒应与风险相对应并符合法规要求，且足以从产品接触表面去除所有潜在的目标食品过敏原（如适用，也包括气溶胶），以防止交叉接触。如果无法采取令人满意的生产线卫生和清洁或隔离措施，应提供分离的处理和生产设备。

2.8.1.5 基于风险评估，应有效实施使用过敏原的区域和设备清洁和消毒有效性的确认和验证程序。

2.8.1.6 如果可能存在致敏性材料，产品转换程序应形成书面文件并遵照实施，以消除交叉接触风险。

2.8.1.7 产品标识体系应根据生产含过敏原食品的生产线和设备上生产的产品的法规要求，提供明确的标识和标签。

2.8.1.8 场所应制定和实施方法，来控制终产品标签的准确性（或消费者信息，如适用），并确保半终产品和终产品在过敏原方面与标签相吻合。此类措施可包括接收时的标签批准、生产期间的标签核对、

作废标签的销毁以及终产品所贴标签的验证（酌情进行）及产品转换程序。

2.9 培训

2.9.1 培训要求

2.9.1.1 应为执行对有效实施 SQF 体系和维护食品安全和法规要求至关重要的任务的人员提供适当的培训。

2.9.2 培训方案

2.9.2.1 员工培训方案应形成书面文件，并遵照实施。其中应说明特定职务的必要技能和执行有关下列各项的任务的人员的培训方式：

- i. 制定和应用良好生产规范；以及
- ii. 应用食品法规要求。

2.9.3 操作指导书

2.9.3.1 操作指导书应使用员工理解的语言，并解释如何执行对确保法规遵从性、维护食品安全和过程效率至关重要的所有任务。

2.9.4 HACCP 培训要求

2.9.4.1 参与食品安全计划制定和维护的人员应接受有关 HACCP 方法的培训。

2.9.5 语言

2.9.5.1 培训材料和培训的讲授应采用员工理解的语言。

2.9.6 进修培训

2.9.6.1 培训方案应包括识别和实施企业进修培训需求的内容。

2.9.7 培训技能登记册

2.9.7.1 应留存描述接受相关技能培训的人员的培训技能登记册。

模块 11：针对 SQF 制造业基本原则 - 中级的良好生产规范

本模块涵盖用于处理易腐败动物产品、易腐败植物产品、易腐败动物和植物产品加工、室温保存产品的加工和生化物质生产的良好生产规范要求。

实施本模块的场所也必须符合制造业中级基本原则规范的 SQF 体系要素要求。

适用的食品行业类别 (FSC) 包括：

FSC 8：制造的肉类和家禽的加工 FSC 9：海鲜加工

FSC 10：乳制品加工

FSC 11：养蜂和蜂蜜加工 FSC 12：蛋类加工

FSC 13：烘焙和零食加工

FSC 14：水果、蔬菜和坚果加工和果汁 FSC 15：装罐、超高温瞬时杀菌 (UHT) 和无菌操作

FSC 16：冰、饮品和饮料加工 FSC 17：糖果制造

FSC 18：保藏食品制造 FSC 19：食品配

料制造 FSC 20：食谱餐制造

FSC 21：油、油脂和以油与油脂为主的抹酱制造 FSC 22：谷类食品、谷物和坚果加工

FSC 25：不在场所制造的产品分装 FSC 31：膳食补充剂制造

FSC 33：食品加工助剂制造

应实施模块 11 的所有适用要素。如果某要素不适用，则必须有合理理由证实豁免申请，并在审核前书面提交给认证机构。

11.1.1.1 经营场所位置应确保相邻的建筑物、运营和土地使用不妨碍场所的安全和卫生运作。

11.1 场所位置和结构

11.1.1 场所位置和批准

11.1.1.2 场所的结构和经营场所持续运营应由有关主管部门批准。

11.2 经营场所和设备的结构

11.2.1 材料和表面

11.2.1.1 在食品处理区域、原材料仓储、包装材料仓储以及冷藏区域中，产品接触表面和不直接接触食品的表面应采用不会造成食品安全风险的材料建造。

11.2.2 地板、排水沟和废弃物收集

11.2.2.1 地板应使用不渗透且易于清洁的平滑、致密耐冲击材料，并具有有效斜度，排水良好。

11.2.2.2 排水沟和废弃物收集系统的结构和位置应使其易于清洁且不构成危害。

11.2.3 墙、隔板、门和天花板

11.2.3.1 墙、隔板、门和天花板应采用耐用材料建造。内部表面应涂上浅色面漆，使其平滑且不会渗透，并保持干净（参见 11.2.13.1）。

11.2.4 楼梯、狭窄通道和平台

11.2.4.1 食品加工和处理区域的楼梯、狭窄通道和平台的设计和结构应不会造成产品污染风险，且没有直接暴露在食品表面上方的开放格栅。这些位置应保持干净（参见 11.2.13.1）。

11.2.5 照明和灯具配件

11.2.5.1 食品加工和处理区域和检测站的照明应有合适强度, 员工能够有效执行其任务。

11.2.5.2 加工区域、检测站、配料和包装材料仓储区域以及产品暴露的所有区域的灯具配件应防碎、采用防碎覆盖物或装上保护罩, 并嵌入或与天花板齐平安装。如果无法嵌入灯具配件, 其结构应可防止意外损坏并以可清洁材料制成, 并执行清洁和消毒方案。

11.2.5.3 仓库和其他产品受到保护的区域的灯具配件应设计成可防止损坏和产品污染。

11.2.6 检测/质量控制区域

11.2.6.1 应提供合适的区域用于检测产品 (如有必要)。

11.2.7 阻绝灰尘、昆虫和虫害

11.2.7.1 所有外部窗户、通风口、门和其他开口在关闭时都应有有效密封, 并阻绝灰尘、虫害和其他虫类。

11.2.7.2 应提供外部人员出入口。此类门应有效阻绝昆虫, 并设置自动关闭装置和合适的密封, 防止灰尘、虫害和其他虫类的侵入。

11.2.7.3 外部门 (包括用于产品的食品处理区域的高架卸货平台门)、走道或卡车出入口应至少使用以下一项方法或其组合阻绝昆虫:

- i. 自动关闭装置;
- ii. 有效的空气幕;
- iii. 防虫网;
- iv. 防虫附加物; 及
- v. 卸货区域卡车周围充分的密封。

11.2.7.4 电子昆虫控制装置、信息素或其他诱捕器和饵剂的放置位置不应造成产品、包装、容器或加工设备的污染风险。有毒的灭鼠毒饵不应用于配料或产品仓储区域或加工区内。

11.2.8 通风

11.2.8.1 在密封的加工和食品处理区域应提供合适的通风。

11.2.8.2 产品仓储和处理区域的所有通风设备和装置应按照 11.2.12 充分清洁, 以防止环境条件的不卫生。

11.2.8.3 进行蒸煮操作或产生大量蒸气的区域应提供排气扇和排气罩, 并应具备以下功能:

- i. 蒸汽截获速率应足以防止冷凝堆积, 且能通过装在蒸煮器上方的排气罩, 将所有热、蒸气和其他气溶胶排出;
- ii. 排气扇和排气口应防虫, 且其位置不应造成污染风险; 及
- iii. 适用情况下, 应安装正压系统以防止空气传播的污染。

11.2.9 设备、器具和防护服

11.2.9.1 设备和器具的设计、建造、安装、运行和维护应符合任何适用的法规要求, 且不会造成对产品的污染威胁。

11.2.9.2 台面、桌子、输送带、搅拌器、绞碎机、分级器和其他机械加工设备的设计和位置应方便进行合适的卫生清洁。设备表面应平滑、不渗透且没有碎裂或裂缝。

11.2.10 场所和设备维护

11.2.10.1 维护和维修厂房、设备和建筑物的方法和职责应形成书面文件, 制定计划, 并遵照实施, 将产品、包装材料或设备的污染风险降到最低。

11.2.10.2 任何食品加工、处理或仓储区域的厂房和设备例行维护应根据维护控制计划进行并做好记录。

应制定维护计划, 涵盖经营场所中对产品安全和质量维护至关重要的建筑物、设备和其他区域。

11.2.10.3 任何食品加工、处理或仓储区域的厂房和设备故障应形成书面文件并进行评审, 且其维修应纳入维护控制计划。

11.2.10.4 维修人员和承包商应遵守场所人员和加工卫生要求 (参见 11.3.1、11.3.2、11.3.3、11.3.4)。

11.2.10.5 所有必须在场所工作的维护和其他工程承包商应接受场所的食品安全和卫生程序培训, 或应始终有场所人员陪伴, 直到其工作完成为止。

11.2.10.6 如果任何维修或维护会造成对产品安全的潜在威胁(例如电线碎片、受损的灯具配件和松动的高架空配件),应通知维护主管和场所主管。如有可能,维护应在加工时间之外进行。

11.2.10.7 临时维修(如有必要)不应造成食品安全风险,并应纳入清洁方案中。应针对临时维修的完工制定计划,确保其不会变成永久性解决方案。

11.2.10.8 维修人员和承包商应在维护活动结束后清理所有工具和碎片,并通知区域主管和维护主管,以便在场所运营开始前完成适当的环境卫生清洁,并进行操作前检查。

11.2.10.9 位于产品或产品输送带上方的设备应采用食品级润滑油润滑,且其使用应受控制,以将产品污染降到最低。

11.2.10.10 用于食品处理或接触区的油漆应适用且处于良好状态,且不得用于任何产品接触表面。

11.2.11 校准

11.2.11.1 对用于对食品安全和法规要求至关重要的监控活动的测量、测试和检查设备进行校准和重新校准的方法和职责应形成书面文件,并遵照实施。

11.2.11.2 如果测量、测试和检查设备被发现没有校准,应制定并实施相关程序,处理可能受影响的产品。

11.2.11.3 应对校准后的测量、测试和检查设备采取保护措施,防止损坏和未经授权的调整。

11.2.11.4 设备应对照国内或国际参考标准和方法或适合其用途的精确度进行校准。在无法取得此类标准的情况下,场所应提供证据,支持所采用的校准参考方法。

11.2.11.5 校准应根据法规要求和/或设备制造商建议的周期进行。

11.2.11.6 应留存校准记录。

11.2.12 虫害预防

11.2.12.1 虫害预防的方法和职责应形成书面文件并有效实施。经营场所、周围区域、仓储设施、机械和设备不得存放废弃物或积聚碎屑,以免吸引虫害。

11.2.12.2 识别出的虫害活动不应造成食品、原材料或包装材料的污染风险。

11.2.12.3 虫害防治方案应:

- i. 虫害发现记录;
- ii. 用于预防虫害问题的方法;
- iii. 消除虫害的方法(例如,啮齿动物胶板、毒饵投放点和昆虫电击器);
- iv. 检查虫害状态的频率;
- v. 在场所地图中注明所设毒饵投放点的名称、位置、数量和类型;
- vi. 所用的化学品(必须经有关主管部门批准且可获得化学品安全技术说明书(SDS));
- vii. 用于向员工通报毒饵控制方案以及接触到毒饵投放点时应采取的措施;以及
- viii. 使用虫害控制化学品及饵剂的员工意识和培训要求。

11.2.12.4 应由接受过培训的人员定期检查虫害活动,如出现虫害,应采取适当的措施。

11.2.13 清洁和消毒

11.2.13.1 清洁食品处理和加工设备和环境、仓储区域、员工便利设施及厕所设施的方法和职责应形成书面文件,并遵照实施。应考虑以下事项:

- i. 清洁什么;
- ii. 如何清洁;
- iii. 何时清洁;
- iv. 谁负责清洁;
- v. 用于确认洗涤剂 and 消毒剂正确浓度的方法,及
- vi. 用于验证清洁和消毒方案有效性的职责和方法。

11.2.13.2 应针对加工设备、器具和防护服的有效清洁作出相关规定。

11.2.13.3 应指定配备相应设施的区域用于清洁产品容器、刀子、砧板和其他器具以及员工使用过的防护服。这些清洁操作应受控制，避免干扰生产操作、设备或产品。根据需要应提供存放洁净器具的货架和容器。

11.2.13.4 操作前检查应在清洁和消毒操作后执行，以确保食品加工区域、产品接触表面、设备、员工便利设施和卫生设施及其他必要区域在开始生产前是清洁的。操作前检查应由合格人员执行。

11.3 人员卫生和福利

11.3.1 人员

11.3.1.1 已知是传染病病原携带者并通过包装或仓储过程对他人健康构成危险的人员，不得从事食品加工或包装，也不得进入食品暴露的仓储区域。

11.3.1.2 场所应采取的措施，防止开放伤口、咳嗽、打喷嚏、吐痰或以任何其他方式产生的任何体液接触到材料、配料、食品包装、食品或食品接触表面。

11.3.1.3 有暴露割伤、溃疡或病灶的人员不得处理或加工产品或处理内包装材料或食品接触面。身体暴露部分的轻微割伤或擦伤应以有颜色的绷带（含有金属条），或其他恰当防水且有颜色敷料覆盖。

11.3.1.4 生产、存放或其他产品暴露的区域禁止抽烟、咀嚼、进食或吐痰。只有在能防止污染或其他食品安全风险发生的条件下方可饮水。

在生产和仓储区域的饮用水容器应存放在干净、有盖的容器中，并放在指定区域，远离原材料、包装材料或设备。

11.3.2 洗手

11.3.2.1 洗手盆应设置在所有人员出入口旁，以及根据需要设置在食品处理和加工区域的方便进出位置。

11.3.2.2 洗手盆应采用不锈钢或类似的防腐蚀材料制成，且至少应配备：

- i. 合适温度的饮用水供应；
- ii. 装在固定给皂机内的液体皂；
- iii. 非手动可清洁式纸巾抽取机；及
- iv. 盛装废纸巾的容器。

11.3.2.3 应在高风险区域提供下列额外设施：

- i. 非手动水龙头；及
- ii. 手部消毒剂。

11.3.2.4 应在显著位置设置采用恰当的语言编写并指示人员清洗双手的标志。

11.3.3 衣物

11.3.3.1 场所应确保衣物和头发措施能保护材料、食品 and 食品接触表面，防止意外微生物或物理污染。

11.3.3.2 从事食品处理的员工所穿戴衣物的维护、存放、清洗和穿戴不应造成产品污染风险。

11.3.3.3 衣物（包括鞋子）应在每班次开始时是清洁的并保持可用状态。

11.3.3.4 如果沾附过多脏污的衣物构成产品污染风险，应及时更换或替换。

11.3.3.5 一次性手套和围裙应在每次休息后、再次进入加工区域时和损坏时更换。

非一次性围裙和手套应按照规定清洁消毒，不用时存放在食品加工区所提供的衣架上或个人衣物柜的指定密封容器内，不得摆放在包装材料、配料、产品或设备上。

11.3.4 首饰和私人物品

11.3.4.1 不应佩戴或携带首饰和其他易松脱物品进入食品处理、加工操作或任何食品暴露区域。可允许佩戴未镶嵌宝石的素圈戒指和有处方的紧急医疗报警手链，但场所仍须考虑客户要求及适用的食品法规要求。

11.3.5 访客

- 11.3.5.1 所有访客, 包括管理人员和维护人员, 在进入任何食品加工或处理区域时, 均应穿戴合适的衣物和鞋子。
- 11.3.5.2 所有访客都必须取下首饰和其他易松脱物品。
- 11.3.5.3 应阻止有明显疾病迹象的访客进入处理或加工食品的区域。
- 11.3.5.4 访客应通过特定的员工出入口进入和离开食品处理区域, 并遵循所有洗手和人员规范要求。
- 11.3.5.5 所有访客在进入任何食品加工或处理区域之前, 均应先接受场所的食品安全和卫生程序培训, 否则在加工、处理与仓储区域中应始终有人陪同。

11.3.6 员工便利设施

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

11.3.7 更衣室

- 11.3.7.1 应提供更衣室设施, 员工和访客能够按照规定穿脱防护服。

11.3.8 洗衣间

不适用于 SQF 制造业基本原则 - 中级

11.3.9 卫生设施

- 11.3.9.1 厕所应:
 - i. 设计建造成可供员工方便使用, 并远离任何加工和食品处理操作区域;
 - ii. 从加工区域经过向外部通风的气闸室进入, 或通过相邻的房间进入;
 - iii. 数量足够供最多员工人数使用;
 - iv. 易于清洁维护;
 - v. 在内部或附近设有一个区域, 用于在使用厕所设施时存放防护服、外套和其他用品; 及
 - vi. 保持干净整洁。
- 11.3.9.2 厕所的排水不得连接至经营场所内的任何其他排水沟, 并应根据法规连接至化粪池或污水系统。
- 11.3.9.3 洗手盆应直接设置在厕所外或内, 并按照 11.3.2.2 所述进行设计。

11.3.10 餐厅

- 11.3.10.1 餐厅设施应远离食品接触/处理区域分离设置。

11.4 人员操作规范

11.4.1 从事食品处理和加工操作的员工

11.4.1.1 所有从事任何食品处理、制备或加工操作的人员均应确保产品和物料的处理和仓储方式可防止对产品的损坏或污染。他们应遵从以下加工规范:

- i. 人员应只允许通过人员出入口进入加工区;
 - ii. 所有门都应保持关闭。需要清除废弃物或接收产品/配料/包装材料时, 不应将门长时间开启;
 - iii. 包装材料、产品和配料应按照规定保存在合适的容器内, 不得放在地板上;
 - iv. 废弃物应放入指定专用垃圾桶中, 并定期从加工区清理, 不能积聚;
 - v. 员工不应在食品处理/接触区食用或品尝任何加工中的产品, 但要素 11.4.1.2 所标注的除外;
 - vi. 处理暴露食品时禁止戴假指甲、假睫毛、嫁接睫毛、留长指甲或涂指甲油;
 - vii. 在产品暴露的环境中应戴帽子。
- 11.4.1.2 在需要在食品处理/接触区进行感官评估的情况下, 场所应实施适当的控制和程序, 以确保:
- i. 食品安全不受损害;
 - ii. 感官评估只能由授权人员执行;
 - iii. 执行感官评估的人员遵循高标准个人卫生;

- iv. 感官评估在专门设置的区域内执行; 及
 - v. 用于感官评估的设备已消毒、维护并与加工设备分开存放。
- 11.4.1.3 所有清洗软管使用后应仓储在软管架上, 不得放在地板上。

11.5 水、冰和气的供应

11.5.1 供水

- 11.5.1.1 应提供取自已知清洁来源的充足冷热饮用水, 供加工操作期间、作为配料和清洁经营场所和设备使用。
- 11.5.1.2 经营场所内水的输送应确保饮用水不受污染。

11.5.2 水处理

- 11.5.2.1 水处理方法、设备和材料(如有需要)的设计、安装和操作应确保对水进行有效处理。
- 11.5.2.2 水处理设备应定期监控, 以确保正常使用。
- 11.5.2.3 经处理的水应定期监控, 以确保符合规定指标。
- 11.5.2.4 作为加工配料使用的水, 或用于清洁和消毒设备的水, 应进行检测, 必要时应进行处理以确保可以饮用(参见 11.5.2.1)。

11.5.3 冰供应

- 11.5.3.1 供加工操作期间使用或作为加工助剂或配料使用的冰应符合 11.5.4.1。
- 11.5.3.2 冰室和存放器具应使用要素 11.2.1、11.2.2 和 11.2.3 中所述的材料建造, 且其设计应尽可能避免冰在仓储和运输过程中被污染。

11.5.4 水的微生物学质量的监控

- 11.5.4.1 水用于下列用途时, 应符合当地、国内或国际认可的饮用水微生物和质量标准:
- i. 清洗、解冻及处理食品;
 - ii. 洗手;
 - iii. 输送食品;
 - iv. 作为配料或食品加工助剂;
 - v. 清洁食品接触表面和设备;
 - vi. 制造冰; 或
 - vii. 制造接触食品的蒸气或加热将接触食品的水。

11.5.5 空气和其他气体的质量

- 11.5.5.1 接触食品或食品接触表面的压缩空气或其他气体(例如氮气、二氧化碳)应干净, 且不会对食品安全造成风险。
- 11.5.5.2 对于接触食品或食品接触表面的压缩空气系统, 以及用于存放或排放到生产工艺流程中所用的其他气体的系统, 应维护并定期监控其质量和适用的食品安全危害。

11.6 仓储和运输

11.6.1 储产品的仓储和处理

- 11.6.1.1 场所应制定并实施有效的仓储计划, 以安全、卫生地仓储原材料(即冷冻、冷藏和室温仓储)、配料、包装材料、设备和化学品。
- 11.6.1.2 确保应用有效库存周转原则的职责和方法应形成书面文件, 并遵照实施。
- 11.6.1.3 应制定程序, 确保所有配料、物料、半终产品、返工品和终产品在其指定的有效期内使用。
- 11.6.1.4 设备存放间的设计和结构应可确保卫生并有效地仓储设备和容器。
- 11.6.1.5 应有记录可以确认原材料、配料、包装材料、设备、化学品或终产品仓储的替代措施或临时控制措施。

11.6.2 食品冷藏和冷冻

- 11.6.2.1 降温器、急速冷冻器和冷藏室的设计和结构应可确保卫生, 有效冷藏食品, 且易于检查清洁。
- 11.6.2.2 应有充足的冷藏空间, 足以冷冻、冷藏或存放最大预期产品产出量, 并允许定期清洁冷藏区域。

11.6.2.3 解冻和冷凝管线的排放应受控制, 并应排放至排水系统。

11.6.2.4 冷冻和冷藏室应装配温度监控设备, 应安装在可监控房间最温暖区域的地方, 并配备易于读取和接触的温度测量装置。

11.6.2.5 装卸货平台的设计应确保能在装卸过程中保护产品。

11.6.3 干料、包装和室温保存包装产品的储存

11.6.3.1 用于存放产品配料、包装材料和其他干货的房间应远离潮湿区域, 其结构应可保护产品免于污染和不良。

11.6.3.2 用于存放包装材料的货架应采用不渗透材料制成, 且其设计应便于对地板和仓储室的清洁。仓储区域的结构应防止包装材料成为虫害的栖息处。

11.6.3.3 用于食品接触、处理或加工区或冷藏室内的运输工具的设计和操作应避免出现食品安全危害。

11.6.4 危险化学品和有毒物质的仓储

11.6.4.1 可能污染食品的危险化学品和有毒物质的仓储方式应防止对员工、产品、包装、产品处理设备或者处理、仓储或运输产品的区域造成危害。

11.6.5 装载、运输和卸载规范

11.6.5.1 食品装载、运输和卸载期间应用的规范应形成书面文件并遵照实施, 且其设计可以保持适当的仓储条件和产品完整性。食品应在适合防止交叉污染的条件下装载、运输和卸载。

11.6.6 装载

11.6.6.1 用于运输食品的车辆(例如卡车/厢型车/货柜车)应在装货前进行检查, 以确保其清洁、维护良好、适合预期目的, 且不存在可能对产品造成不良影响的气味或其他条件。

11.6.6.2 装载规范应设计成尽可能减少产品在有害条件下的不必要暴露, 以保持装载和运输期间产品和包装的完整性。

11.6.6.3 车辆(例如卡车/厢型车/货柜车)应使用密封条或其他商定的可接受装置或系统, 防止对产品的改动。

11.6.7 运输

11.6.7.1 冷藏装置应将食品保持在要求的温度条件, 应在装载前设置、检查和记录该装置的温度设置, 并应在装载期间酌情定期记录产品温度。

11.6.7.2 制冷装置应始终运行, 并应在运输过程中定期检查装置运行、门密封和储存温度。

11.6.8 卸载

11.6.8.1 开门之前, 应检查并记录冷藏装置的仓储温度设置和运行温度。卸载应快速完成, 产品温度应在卸载开始时和卸载期间定期记录。

11.6.8.2 卸载规范应要求尽可能减少产品在有害条件下的不必要暴露, 以保持产品和包装的完整性。

11.7 功能区分离

11.7.1 工艺流程

11.7.1.1 工艺流程应设计成避免交叉污染, 且其组织方式应允许产品在整个加工过程中连续流动。人流应受管理, 将污染的可能性降到最低。

11.7.2 原材料、包装材料和配料的接收

11.7.2.1 干料和包装材料应与冷冻冷藏原材料分开接收存放, 以确保不会发生交叉污染。未经加工的原材料的接收与隔离应确保不会发生交叉污染。

11.7.3 食品解冻

11.7.3.1 食品解冻应在适合其目的的设备和房间内进行。

11.7.3.2 水解冻设备应确保水的连续流动, 以确保水的交换速率和温度不会造成产品不良或污染。水的溢流应导入地面排水系统而非地面上。

11.7.3.3 空气解冻设施应设计成可在受控制条件下解冻食品, 其速率和温度不会造成产品不良或污染。

11.7.3.4 对于解冻产品使用过的箱子和包装材料, 应有收纳和定期处理的规定, 以免造成产品风险。

11.7.4 高风险工艺过程

11.7.4.1 高风险食品加工应在受控条件下进行, 高风险食品经受“灭菌”步骤、“食品安全控制”或经过加工后处理的敏感区域应加以保护/隔离, 远离其他工艺、原材料或处理原材料的员工, 以确保将交叉污染降到最低。

11.7.4.2 执行高风险加工的区域只能由专门从事该职能的人员使用。

11.7.4.3 员工出入口的位置、设计和配置应支持员工穿戴专用防护服, 保持高标准个人卫生, 以防止产品污染。

11.7.4.4 在高风险区域工作的员工进入高风险区域时应穿上洁净的工作服或临时防护服。

11.7.4.5 产品转移点的位置和设计应避免损害高风险隔离, 并将交叉污染的风险降到最低。

11.7.5 异物污染的控制

11.7.5.1 用于防止产品异物污染的职责和方法应形成书面文件并遵照实施, 并传达给所有员工。

11.7.5.2 应进行检查以确保厂房和设备保持良好状态、设备未松脱或老化, 且无潜在污染物。

11.7.5.3 食品处理/接触区的所有玻璃制品或类似材料应在玻璃登记表中列出, 包括其位置信息。

11.7.5.4 玻璃、陶瓷、烤瓷、实验室玻璃器具或其他类似材料制成的容器、设备和其他器具(但产品装在这些材料制成的包装内, 或根据法规须使用含玻璃刻度盘盖板或水银 (MIG) 温度计的测量仪器除外) 不得进入食品加工/接触区。

11.7.5.5 应对食品处理/接触区进行定期检查, 以确保无玻璃或其他类似材料, 并在玻璃登记表中列出玻璃物品的变化。

11.7.5.6 加工设备上的玻璃仪器刻度盘盖板和水银 (MIG) 温度计应在每班次开始时进行检查, 以确认没有损坏。

11.7.5.7 用于食品处理/接触区的木托盘和其他木制器具应专供该用途使用、适当清洁和维护。其状况应进行定期检查。

11.7.5.8 设备、设备盖板和高架结构上的易松脱金属物体应去除或紧固, 以免造成危害。

11.7.5.9 用于加工和包装操作的刀子和切割仪器应加以控制, 并保持洁净和良好维护状态。可折断的刀片不得在生产或仓储区域使用。

11.7.6 异物的检测

11.7.6.1 监控、维护、校准和使用筛网、筛子、滤网或其他技术来去除或检测异物的责任、方法和频率应形成书面文件, 并遵照实施。

11.7.6.2 金属检测器或其他物理污染物检测技术应针对操作有效性进行定期监测、确认和验证。这些设备的设计应可隔离有缺陷的产品并指出何时被拒收。

11.7.6.3 应留存异物检测装置检查记录和任何由该装置拒收或去除的产品的记录。记录应包含任何基于检查制定的纠正措施。

11.7.7 异物污染事件的管理

11.7.7.1 在所有出现异物污染的情况下, 受影响的批次或产品应加以隔离、检查、返工或处置。

11.7.7.2 在发生玻璃或类似材料损坏的情况下, 受影响的区域应加以隔离、清洁和彻底检查(包括清洁设备和鞋子), 并在操作开始前由主管人员批准。

11.8.1.1 进行可能对产品安全构成风险的化学品和微生物分析的现场实验室位置应与任何食品加工或处理活动分开, 并设计成仅限

11.8 现场实验室

11.8.1 位置

授权人员出入。

11.8.1.2 应规定隔离和容纳所有存放在场所的实验室废弃物, 并将其与食品废弃物分开管理。实验室废水出口应至少位于食品加工和处理区域排水沟的下游。

11.8.1.3 应设置指示牌, 说明实验室区域仅限授权人员出入。

11.9 废弃物处理

11.9.1 干燥废弃物和废液处理

11.9.1.1 用于收集和处理干燥废弃物、湿废弃物和废液，以及从经营场所清理前的存放的职责和方法应形成书面文件，并遵照实施。

11.9.1.2 废弃物应定期清理，不能堆积在食品处理或加工区域。在外部废弃物收集之前，指定的废弃物堆放区域应保持干净整洁。

11.10 外部

11.10.1 地面和道路

11.10.1.1 经营场所周围地面和区域应加以维护，将灰尘减至最少，且不得堆放废弃物或碎屑，也不得有积水，以免吸引虫害。

11.10.1.2 道路、车道、装卸货区域应加以维护，以免对经营场所的食品安全操作造成危害。

附录 1：SQF 食品行业类别

FSC	类别 (场所认证范围)	GFSI 行业范围	适用的 SQF 规范模块	描述	产品示例	风险等级
1	生产、捕捉和收获家畜和可猎捕动物： 自由放养动物生产 集约化畜牧业 奶牛养殖 可猎捕动物 蛋类生产	AI: 动物养殖	体系要素 模块 5: 动物产品养殖良好农业规范	适用于捕捉、运输、持有、集约化动物畜养和自由动物放养，但不包括海鲜。	包括： 鹿、牛、山羊、绵羊、猪、家禽、鸵鸟、鹌鹑等。 牛、小牛、小羊、猪、家禽、蛋类 牛、绵羊和山羊 水牛、野猪、鹌鹑	低风险
2	未使用					
3	种植和生产新鲜农产品和坚果： 新鲜水果、蔬菜和坚果 即食 (RTE) 农产品和坚果	BI: 植物产品种植	体系要素 模块 7: 植物产品种植良好农业规范	适用于新鲜整果、蔬菜和坚果的生产、收获、制备、田间包装、运输和控温仓储。包括所有种植在大田和集约园艺生产系统中的产品，包括果园、葡萄栽培、水培生产和苗圃操作。	所有水果、蔬菜和坚果品种包括： 热带和温带树类水果、胡萝卜、甜菜、马铃薯、酿酒的葡萄 食用葡萄、草莓、覆盆子、蓝莓、各种绿叶蔬菜、混合生菜、西红柿、胡椒、香草和香料以及西红柿、大葱、菠菜、莴苣、甜瓜等。	通常低风险。某些产品分类为高风险
4	新鲜农产品与坚果包装操作	D: 植物产品预加工	体系要素 模块 10: 植物产品预加工良好生产规范	适用于零售或进一步加工的新鲜和预先包装的整个未经加工的水果、蔬菜和坚果的清洁、剥壳、包装、分类、分级、受控大气调温仓储及运输。	包括在打包间包装的所有水果、蔬菜和坚果品种，其可能通过受控大气仓储和运输。	低风险
5	粗放式大田农业运作	BII: 谷物和豆类种植	体系要素 模块 8: 谷物和豆类种植良好农业规范	适用于大田农作物（包括豆类、谷类和其他谷物）的生产、采收、制备、运输和仓储。 也包括动物饲料农作物的种植和采收。	所有供人食用和动物饲料的谷物和谷类品种，包括但不限于小麦、燕麦、豆类农作物、大豆、荚果、玉米、棉花、牧草、青贮饲料和干草。	通常为低风险，尽管某些产品和流程分类为高风险。

FSC	类别 (场所认证范围)	GFSI 行业范围	适用的 SQF 规范模块	描述	产品示例	风险等级
6	海鲜采收和集约养殖 野生鱼类 水产和即食海鲜。	All: 鱼类和海鲜养殖	体系要素 模块 6: 海鲜养殖良好水产养殖规范	适用于采收和野生捕捉及集约养殖淡水和海洋鱼类和贝类, 包括纯化、运输和仓储, 并延伸至海洋上的去鳃、去内脏、去壳和冷冻操作。	所有淡水和海水鱼类和贝类种类, 包括: 金枪鱼、三文鱼、鲷鱼、鲈鱼、鲑鱼和其他鱼类。 牡蛎、蚌类、虾、龙虾、螃蟹和其他贝类。	通常为低风险, 尽管某些产品和流程分类为高风险。
7	宰杀场、去骨和屠宰场操作: 红肉 家禽肉	C: 动物产品加工前处理	体系要素 模块 9: 动物产品预加工良好生产规范	适用于屠宰、填料、加工、运输、仓储、冷藏、冷冻和批发所有供食用的动物种类及可猎捕动物, 并延伸至所有肉类切割产品。	包括未烹调的家禽、猪肉和红肉动物种类, 在零售肉店、去骨室和肉类批发市场制备, 包括碎肉(绞肉)。 猪肉和红肉种类带骨和整个肉片, 包括红肉的碎肉(绞肉)。 带骨整个家禽肉片和家禽肉的碎肉(绞肉)。	低风险
8	制造的肉类和家禽的加工	EI: 易腐败动物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、制造、运输和仓储操作, 其中肉类(所有红肉种类和家禽)是主要配料, 包括所有增值加工(即做熟后冷藏、压碎、腌制、烟熏、烹调、干燥、发酵和真空包装)和冷藏及冷冻操作, 但不包括罐装肉类或家禽产品。	包括家禽、猪肉和红肉混合及经加热处理和发酵的生家禽、猪肉和红肉, 包括意大利腊肠、热狗、香肠、培根、意大利香肠和肉酱等。	需有高风险产品和加工知识
9	海鲜加工: 生的海鲜和海鲜产品 未烹饪的即食海鲜 烹饪过的即食海鲜	EI: 易腐败动物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、制造、运输和仓储所有鱼类和海鲜种类, 并延伸至增值加工, 包括肢解、发酵、压碎、烟熏、做熟后冷冻、冷藏、干燥和真空包装, 但不包含罐装海鲜产品。	包括: 整鱼、鱼排、改良鱼饼、包裹鱼块、未烹调的鱼类产品、生鱼片、寿司和生的未烹调贝类(例如牡蛎和蚌类)、冷藏或冷冻的烟熏烹制的鱼糜产品(食用前无需进一步烹调)。	某些产品分类为高风险。 未烹饪的即食产品属于高风险, 需要加工知识
10	乳制品加工	EI: 易腐败动物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、运输和仓储用于收奶的所有种类的食品, 并延伸至增值加工, 包括奶的冷冻、巴氏杀菌、超过滤、蒸发/浓缩、发酵、净化、培养和喷雾干燥, 但不包括超高温瞬间杀菌(UHT)操作。(参见 FSC 15)。	包括所有奶收集, 包括奶和奶油、黄油、松软奶酪、酸奶油、各种奶酪、酸奶、冰淇淋和奶粉。 还包括奶替代品, 如豆奶和豆腐, 以及婴儿配方奶粉。	需有高风险产品和加工知识

FSC	类别 (场所认证范围)	GFSI 行业范围	适用的 SQF 规范模块	描述	产品示例	风险等级
				包括技术基本相同的奶替代品。		
11	养蜂和蜂蜜加工	EI: 易腐败动物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于养蜂和加工、运输和仓储用于蜂蜜收集的所有种类的食品, 包括增值加工。包括净化和处理操作。	包括养蜂、蜂蜜、蜂巢; 花粉和蜂王浆。	需要一些高风险加工知识
12	蛋类加工	EI: 易腐败动物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于所有蛋类收集和加工品种的食品的分级、清洗、加工、运输和仓储。	新鲜带壳蛋类, 包括以蛋类为主要成分的增值产品。	高风险产品; 通常为低风险加工
13	烘焙和零食加工	EIV: 室温保存产品的加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、运输和仓储膨化食品和蛋糕混合配方, 并延伸至所有烘焙操作。	包括烘焙食品, 如肉馅饼、蛋羹馅饼、面包、饼干、蛋糕和混合物以及各种零食。	需要一些高风险加工知识
14	水果、蔬菜和坚果加工及果汁	EII: 易腐败植物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、运输、仓储和配送所有加工水果和蔬菜品种, 包括所有水果和蔬菜的冷冻、发酵、干燥、切片、切丁、切割和气调加工, 以及坚果的烘烤、干燥和切割。 不包括水果和蔬菜装罐。	包括冷冻、发酵、干燥、切片、切丁、切割和气调包装 (MAP) 水果、蔬菜和坚果产品, 包括制备的及熟食沙拉。 包括巴氏杀菌的鲜榨果汁和蔬菜汁。	需要一些高风险加工知识
15	装罐、超高温瞬时杀菌 (UHT) 和无菌操作	EIV: 室温保存产品的加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于低酸性罐头食品的加工、超高温灭菌 (干馏) 或其他高温或高压流程 (HPP) 以及相关密封容器的制造。	包括: 在金属或玻璃容器或蒸馏袋中对鱼、肉、水果和蔬菜以及其他低酸性汤和酱汁进行商业灭菌。 不包括乳制品、果汁或蔬菜汁的巴氏杀菌, 但包括对以下食品的超高温处理 • 巴氏杀菌罐装和冷藏蟹肉; • 奶或奶制品; 或 • 蛋或蛋制品; 或 • 果汁或蔬菜汁。 • 宠物罐头	需有高风险产品和加工知识
16	冰、饮品和饮料加工	EIV: 室温保存产品的加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于发酵、浓缩无菌灌装或干燥操作。 不包括奶粉和巴氏杀菌以及奶或	包括碳酸软饮料、碳酸和非碳酸水、矿泉水、冰、葡萄酒、啤酒和其他酒精饮料。	需要一些高风险加工知识

FSC	类别 (场所认证范围)	GFSI 行业范围	适用的 SQF 规范模块	描述	产品示例	风险等级
				奶制品的超高温处理或水果和蔬菜榨汁操作。 不适用于干饮料配料 (如茶、咖啡)。		
17	糖果制造	EIV: 室温保存产品的加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于所有类型糖果的制备、运输和仓储, 并延伸至所有巧克力和仿巧克力加工。	包括所有经过精炼、混合、淀粉成型、压缩、挤压和真空烹饪的糖果产品。	需要一些高风险加工知识
18	保藏食品制造	EIV: 室温保存产品的加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、运输和仓储其他地方未涵盖的所有高温加工保藏的食品、非高温加工的复合保藏食品或其他地方未涵盖的其他替代性可接受方法。	包括调料、蛋黄酱、酱汁、腌泡汁、腌制食品、花生酱、芥末、果酱和馅料。	需要一些高风险加工知识
19	食品配料制造	L: 生化制剂生产	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、混合、重新包装、运输和仓储干的食品配料、培养物和酵母, 但不包括乳制品、发酵肉类或其他地方所述的其他发酵产品。	包括奶酪、酸奶和葡萄酒生产中使用的发酵剂, 烘焙行业中使用的发酵剂, 以及用于保存食物的醋等其他产品。其他额外产品包括添加剂、保存剂、调味剂、着色剂、汤的混合物、酱汁、脱水烹调产品、盐、糖、香料和其他配料。 适用于干燥茶叶和咖啡产品。	需要一些高风险加工知识
20	食谱餐制造	EIII: 易腐败动植物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于加工、接收、受控温度仓储和运输各种配料制备的食品 (混合食品), 其食用前需要烹调、加热、冷冻或冷藏。 包括配送至餐饮服务的三明治、卷饼和高风险点心 (如果在场所制作且即食, 则适用 FSC 23)。	包括即食低温膳食和点心、冷冻膳食、披萨、冷冻通心面、汤和膳食解决方案、真空低温烹调产品和冷冻干燥及脱水膳食。 包括配送至餐饮服务的三明治、卷饼和高风险点心。	需有高风险产品和加工知识
21	油、油脂和以油与油脂为主的抹酱制造	EIII: 易腐败动植物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于制造所有动物和植物油及油脂, 及人造黄油制造。包括净化和精制加工。	包括起酥油 (动物和植物)、油 (橄榄、花生、玉米、蔬菜、向日葵、红花、菜籽、坚果、种子) 和以油为基底的抹酱, 例如人造黄油和以油为基底的抹酱。	低风险

FSC	类别 (场所认证范围)	GFSI 行业范围	适用的 SQF 规范模块	描述	产品示例	风险等级
22	谷物加工	EII: 易腐败植物产品加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于所有种类谷类食品加工，包括分类、分级、挑选、处理散装谷物、磨粉和挤压。	包括小麦、玉米、大米、大麦、燕麦、小米、意大利面、早餐谷类。	需要一些高风险加工知识
23	宴席和餐饮服务运营	G: 宴席	体系要素 模块 15: 零售业良好零售规范	适用于所有现场食品准备和服务活动，包括运输、仓储和配送即食混合食品，无需消费者进一步处理或加工。 仅适用于现场制备的即食产品。	包括餐饮服务承包商、零售熟食店/自助服务设施、餐厅、快餐店、熟食店、学校自助餐厅（食堂）、医院/机构餐饮服务、儿童保育中心以及流动和上门送餐服务。 包括现场制作的即食三明治、卷饼和高风险点心。	需有高风险产品和加工知识
24	食品零售	H: 零售/批发	体系要素 模块 15: 零售业良好零售规范	适用于稳定或预加工及包装食品和/或供消费者进一步制备的食品的零售层面的接收、处理、仓储和展示。 生产即食食品的零售商也应包含 FSC 23。	包括所有通过零售店分销和销售的食品。 不包括现场制作的即食食品。	低风险
25	不在场所制造的产品分装。	EIV: 室温保存产品的加工	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	在其他地方制造（例如礼品篮等）的整个农产品和包装产品的组装（例如坚果、硬糖果、水果干和牛肉干）。 适用于其他地方未涵盖的产品。	包括礼品篮、圣诞节食品篮和成套展示品。	低风险
26	食品仓储和配送	JII: 运输和仓储服务的提供 - 室温保存食品和饲料	体系要素 模块 12: 食品运输和配送良好运销规范	适用于易腐败新鲜农产品和一般食品线，包括冷藏、冷冻、干货、室温保存或预加工及包装食品和/或供消费者进一步制备的食品批发等级的接收、仓储、展示、合并和配送。	包括通过市场、零售和餐饮服务设施贩卖的易腐败和室温保存食品的所有运输、仓储和配送。 包括所有种类新鲜未加工水果、蔬菜和坚果产品的运输、仓储和配送。	低风险
27	食品包装材料制造	M: 食品包装材料生产	体系要素 模块 13: 食品包装材料制造良好生产规范	适用于食品行业包装材料的制造、仓储和运输。 包括可能用于食品制造或餐饮服务设施的物品，包括纸巾、餐巾、一次性食品容器、吸管、搅拌棒。	包括所有食品级包装材料，包括软质膜片、硬纸板为主的容器、金属容器、软质袋、玻璃容器、塑料和发泡塑料容器（PET、聚苯乙烯等）及一次性餐饮服务产品（例如纸巾、餐巾、一次性食品容器、吸管、搅拌棒）。	低风险
28	未使用					

FSC	类别 (场所认证范围)	GFSI 行业范围	适用的 SQF 规范模块	描述	产品示例	风险等级
29	未使用					
30	未使用					
31	膳食补充剂制造	L: 生化制剂生产	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于膳食补充剂的制造、混合、运输和仓储。	包括维生素、益生菌和有标签的补充剂。	需有高风险产品和加工知识
32	宠物食品制造	FI: 复合饲料生产	体系要素 模块 4: 宠物食品加工良好生产规范	适用于制造饲养动物和专门宠物食用的宠物食品。	包括干燥和湿润的宠物食品和点心、半生的、冷藏或冷冻产品。 不包括罐装宠物食品。	需要一些高风险加工知识
33	食品加工助剂制造	L: 生化制剂生产	体系要素 模块 11: 食品加工良好生产规范	适用于制造、仓储和运输食品加工行业所用的化学品和助剂。	包括食品级润滑油、加工助剂和现场清洁系统的化学品。	低风险
34	动物饲料制造	FI: 单一配料饲料生产	体系要素 模块 3: 动物饲料生产良好生产规范	适用于动物饲料的制造、混合、运输和仓储。	包括复合和加药物的饲料。	需要一些高风险加工知识
35	未使用					

附录 2：词汇表

认可	由认可机构批准，确认证机构管理体系符合 ISO/IEC 17065:2012 和 SQF 规范认证机构准则，且该认证机构适合由 SQFI 授予许可，以在许可区域内提供服务。
气闸室	便于人们在一种环境和另一种环境之间过度的空间，设有两道连续的门，但不同时打开，从而最大限度地减少虫害、灰尘、气味或空气从一个区域转移到另一个区域。
经批准的供应商	根据风险评估，由某一场所评估和批准的能够满足该场所食品安全和所提供商品和服务质量要求的供应商。
审核	系统性、独立新检查场所的 SQF 食品安全和/或质量体系，由 SQF 食品安全和/或质量审核员进行，以判定食品安全、质量体系、卫生和管理活动是否根据系统文件运行且符合 SQF 食品安全和/或质量规范要求（视情况而定），并验证这些安排是否有效执行。
审核检查表	SQF 食品安全和/或质量规范要素的检查表，针对场所的审核范围进行制定，且可由 SQF 食品安全和/或质量审核员使用，来执行 SQF 食品安全和/或质量审核。
审核员	在 SQFI 注册，审核某场所的 SQF 食品安全和/或质量体系的人员。审核员必须代表经许可的认证机构工作。“SQF 审核员”和“SQF 分包审核员”术语意义应相同。
中央场所	经 SQF 认证的场所，其制定活动计划来控制和管理 SQF 多场所方案内经 SQF 认证的子场所群（参见 SQFI 多场所方案要求）。
证书	其中包含注册计划（采用 SQFI 批准的格式），由获许可的认证机构在成功完成 SQF 食品安全和/或质量认证审核和/或再认证审核后，核发给场所的证书。
认证	获得许可的 SQF 认证机构在认证审核或再认证审核后，针对场所的 SQF 食品安全和/或质量体系确实符合 SQF 食品安全和/或质量规范（视情况而定）而核发的证书。“认证”“经过认证”等术语在 SQF 方案下应有对应的意义。
认证审核	对场所整个 SQF 体系的审核，包括案卷审核，其中该场所的 SQF 体系： a) 之前未经过认证；或 b) 之前已经过认证，但因为之前的认证已被撤销或场所自愿停止而需要认证。
认证机构	已与 SQFI 签署许可协议的实体，且 SQFI 授权其根据 ISO/IEC 17065:2012 和 SQF 认证机构准则来认证场所的 SQF 体系。
认证周期	场所的认证/再认证审核之间的年度周期。
证书号码	SQFI 提供的独特号码，列于证书上，颁发给成功完成 SQF 食品安全或质量认证审核的场所。
儿童	根据《联合国儿童权利公约》，儿童定义为“未满 18 岁的人，除非特定国家/地区的适用法律规定更小的成年年龄”。
国际食品法典委员会	国际认可的实体，其目的在于指引和促进建立和阐述食品的定义、标准和要求，并协助促成各项协调，借此促进国际贸易。委员会秘书处包含来自联合国粮食及农业组织及世界卫生组织的员工。国际食品法典委员会 1997 年通过了危害分析和关键控制点 (HACCP) 系统原则。

合同制造商 (又称协同制造商)	由经 SQF 认证的场所签约的场所, 以生产、加工、包装和/或仓储部分或全部一项或多项列于该场所 SQF 认证范围内的产品。在某些情况下, 产品可能在通过认证的场所和合同制造商之间交换制造。在其他情况下, 合同制造商只能暂时满足或补充通过认证的场所的生产。合同制造商必须符合 SQF 食品安全规范中所述的要求。
总公司	不制造也不处理产品, 但监督并促成经 SQF 认证的场所的食品安全和/或质量管理体系的实体。
纠正	对已发现的不符合采取的措施。意义应与“已纠正”相同。
纠正措施	针对已发现的不符合或者其他不希望发生的情况的原因所采取的措施。纠正措施应包括: a) 确定/制定任何需要的/采取的即时措施 i. 确定问题的原因 ii. 评估针对识别出的原因需要采取的措施 iii. 确定问题是否存在于体系的其他地方, 并采取所需的措施 b) 记录所采取的措施及其结果。 i. 评审/验证并记录有客观证据的所采取措施的有效性。
危机管理	场所管理事件 (例如洪水、干旱、火灾等) 的程序, 该事件对场所持续供应安全、优质食品的能力产生负面影响, 且需要执行危机管理计划。
客户	从经 SQF 认证的场所购买产品或服务的买家或人士。
案卷审核	评审场所的 SQF 体系文件, 构成且成为认证审核初始阶段的一部分, 以确保体系文件记录符合 SQF 食品安全和/或质量规范的要求 (视情况而定)。
偏差 (不符合)	不符合 SQF 质量规范。不符合分类如下: 轻微质量不符合是质量体系中的疏漏或缺陷, 其造成不合格情况, 且如果不加以解决可能导致质量威胁, 但不太可能导致体系要素整体缺失。 重大质量不符合是质量体系中的疏漏或缺陷, 其造成不合格情况, 可能导致重大质量威胁, 且可能导致体系要素整体缺失。质量体系审核阶段不产生关不符合。 纠正措施的解决和关闭时间期限见 A 部分 3.2。
环境监控方案 (EMP)	包含病原体或指示剂擦拭抽样 (视情况而定) 的方案, 用于检测加工环境的卫生条件风险。管理设施已针对高风险食品采取的病原体控制的有效性验证。
豁免	适用于 SQF 食品安全和质量规范要素的术语, 表示场所不希望被纳入 SQF 体系审核, 且在任何安排好的审核活动开始之前已向认证机构提交书面申请。 在 SQF 食品安全规范中, 体系要素的强制性要素不得豁免。作为场所审核的一部分, 认证机构将确认豁免原因。 该术语也适用于场所希望在审核中豁免的场所的产品、流程或区域。申请必须在审核活动前书面提交至认证机构, 并应列于 SQFI 评估数据库的场所描述中。
设施	场所在街道地址的经营场所。产品生产、加工、包装和/或仓储涉及的生产、制造或仓储区域, 包括所涉及的加工、设备、环境、材料和人员。设施

	必须受相同运营管理人员的管理和监督。设施在现场审核期间为受审核的场所（称为“场所”）。
饲料	任何单个或多个物料，不论是加工过、半加工、或生的，直接饲喂给生产食品的动物。
饲料安全	应用于饲料生产和制造的原则和规范，以确保饲料不会导致动物或人类伤害。
食品	任何旨在供人类食用的物质，通常来源于动物或植物，不论是加工过、部分加工或未经加工。 可能包括水、酒精和非酒精饮品、列于加工食品中的材料，以及任何法规（立法）视为食品的其他物质。
食品防护	如美国食品药品监督管理局定义，意指防止蓄意食品污染的努力，该污染来自生物、物理、化学或辐射危害，且不太可能在食品供应中合理发生。
食品欺诈	如密歇根州立大学定义，是一个统称术语，包含刻意和蓄意替代、添加、篡改或错误标识食品、食品配料或食品包装，或错误或误导性的产品声明，旨在获得经济利益。
FMI	美国食品营销协会是一家非营利组织，总部位于 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, United States of America。
食品包装	用于包装食品的物品。
食品质量计划	如 SQF 质量规范所描述。应基于国际食品法典危害分析和关键控制点方法，包括生产中质量点的流程控制，以监督产品质量、识别控制参数的偏差以及定义保持流程受控制所必需的纠正。
食品安全认证方案负责人	按照全球食品安全倡议组织的定义，是针对食品安全范围制定、实施和维护的系统性计划。包括与特定过程相关的标准和食品安全体系，或适用于相同特定计划的食品安全服务。食品安全方案应包含至少一个标准、一个清楚定义的范围及食品安全体系。
食品安全基本原则	新成立和发展中企业的入门级规范，涵盖基础的良好农业或水产养殖规范（GAP）、良好生产规范（GMP）或良好运销规范（GDP），并定义了必须执行的基本要素，以符合法规和客户食品安全要求。符合食品安全基本原则规范的 SQF 规范认证要求的场所可从获得 SQFI 许可的认证机构处获得认证证书。
食品安全计划	如 SQF 食品安全规范所描述。该计划应基于国际食品法典 HACCP 方法编制，包括生产中控制点的流程控制，以监控产品安全、识别控制参数的偏差以及确定保持过程受控制所必需的纠正活动。
食品行业类别 (FSC)	一个分类方案，用于协助 SQF 方案管理的统一方法和食品工业、制造、生产、加工、仓储、批发、配送、零售和餐饮服务活动及其他食品行业服务，及审核员与顾问注册，定义见 SQFI。
一般要求	当前版本的文件标题为“SQF 认证机构准则：针对 ISO/IEC 17065:2012 应用、认证机构一般要求的 SQF 指南”，由 SQFI 发行。
良好农业规范 (GAP)	农场相关规范，定义了制定最佳生产规范（包括综合农作物管理、综合虫害管理和综合农业卫生规范）的基本要素。
良好水产养殖规范 (GAP)	水产养殖场和野生捕捞渔业相关规范，定义了制定最佳生产规范（包括综合水质、兽医和生长规范及处理和卫生规范）的基本要素。

良好生产规范 (GMP)	管理和制造实践的结合, 旨在确保食品的生产始终符合相关的法律和客户规格。
HACCP	危害分析和关键控制点 (HACCP) 体系, 由联合国粮食及农业组织的国际食品法典委员会参考 HACCP 指南编制和管理。危害分析和关键控制点 (HACCP) 体系和应用指南——CAC/RCP 1 附录 - 1969 年, 修订 4-2003——“识别、评估和控制重大食品安全危害的体系”。
HACCP 方法	前提方案的实施和 HACCP 的应用, 依据当前版本的国际食品法典委员会指南所述的十二个原则逻辑步骤。SQF 食品安全和质量规范利用 HACCP 方法来控制相关食品链环节中的食品安全危害和质量威胁。
HACCP 计划	根据国际食品法典 HACCP 方法编制的文件, 用于确保食品安全的显著危害受到控制, 或识别可能的产品质量威胁。
HACCP 培训	符合联合国粮食及农业组织的国际食品法典委员会所述指南的培训。危害分析和关键控制点 (HACCP) 体系和应用指南——CAC/RCP 1 附录 - 1969 年, 修订 4-2003——“识别、评估和控制重大食品安全危害的体系”。该培训应: <ol style="list-style-type: none">1. 被认可为国家/地区内广泛使用的 HACCP 培训课程。2. 由被认可为卓越食品安全培训中心的机构管理和提供。3. 为期至少两天 (16 小时) 或同等时长。4. 作为培训方案的一部分, 应对学员学到的知识进行评估。
危险化学品和有毒物质	具有放射性、可燃性、爆炸性、腐蚀性、氧化性、窒息性、病原性或致敏性的固体、液体或气体, 包括但不限于洗涤剂、消毒剂、虫害控制化学品、润滑油、油漆、加工助剂、生化添加剂, 这些物质如果错误或增加剂量使用或处理, 可能伤害处理者和/或消费者。危险或有毒化学品可能按照法规要求标有“危险物质”, 也可能贴有“毒药”“有害物质”或“危险化学品”的标签, 根据司法管辖区而定。
高风险区域	进行高风险食品加工的隔离房间或区域, 其要求较高等级的卫生规范, 以防止病原体微生物污染高风险食品。
高风险食品	已知促使微生物生长、物理或化学污染, 或因为加工类型可能使病原体微生物菌落存活或其他污染的食品, 如不控制, 可能导致消费者生病。也可适用于客户认为高风险、相关食品法规宣称高风险或曾引起重大食源性疾病爆发的食品。
高风险食品工艺流程	需要特定控制和/或较高等级卫生规范, 以防止病原体造成食品污染的流程。
行业规则	由行业团体设立的行业标准、规则或协议, 提供实用性的特定行业指南, 在满足行业需要的同时也符合法规要求。
检测区	靠近生产流程的指定地点, 用于监控食品安全和/或质量属性和参数。
合法性	合法性指的是适用于制造活动所在国家/地区及目标市场经认证的产品的联邦、州和本地法规。
获许可的认证机构 (LCB)	已签订许可协议的实体, 且 SQFI 授权其管理场所的 SQF 体系审核和认证。

低风险食品	含有高酸性的食品，已知不支持病原体生长；食用前应充分烹饪的食品。
强制性要素	场所必须执行体系要素并接受审核，以通过 SQF 认证；认证/再认证审核期间不可豁免的体系要素。
最高残留限量 (MRL)	通常由地方法规或国际食品法典委员会设定，适用于农业和兽医用化学品最大可允许追踪浓度，这些化学品用于农业生产，特别是进入食品链的农作物。
多场所认证	多场所认证包括指定和认证一个中央场所（即制造商、包装商、仓库），所有执行相同功能的认证子场所群都接入该中央场所。中央场所和所有子场所都位于一个国家/地区，并根据相同食品安全法规运营（参见 SQFI 的多场所方案要求）。
多场所方案	SQF 多场所方案包含通过 SQF 认证的中央场所，在该方案下，根据法律或合同关系（参见 SQFI 的多场所方案要求）规划开展活动来管理和控制子场所群的食物安全管理体系。
多场所抽样方案	如全球食品安全倡议组织要求文件所定义，是子场所审核的方案，由认证方案负责人所定义，但将由认证机构根据指定的准则确定。
不符合项（也称为不符合）	<p>定义如下：</p> <p>轻微不符合项是 SQF 体系中的疏漏或缺陷，其造成不满足情况，且如果不加以解决可能导致食品安全和/或质量风险，但不太可能导致体系要素整体缺失。</p> <p>重大不符合项是 SQF 体系中的疏漏或缺陷，其造成不满足情况，可能导致食品安全和/或质量风险，且可能导致体系要素整体缺失。</p> <p>关键不符合项是对关键控制点、前提方案或其他工艺步骤的失控，且被判定可能导致显著公共健康风险和/或产品受到污染。</p> <p>如果场所无法在与认证机构商定的期限内采取有效纠正措施，或如果认证机构认定关于食品安全控制和 SQF 体系的记录存在系统性造假时，也可能引起关键不符合项。</p> <p>案卷审核不会产生关键不符合项。</p>
N/A	<p>代表“不适用”，且在 SQF 食品安全和/或质量审核期间，如果要素当前不适用但该场所仍对此要素负有责任，则由食品安全和/或质量审核员报告。</p> <p>如果相似但更适合的要素出现不符合项，报告“不适用”也可避免计分的重复。在此情况下，该要素将报告为“不适用”。</p>
现场实验室	场所内指定且封闭的区域，用于执行化学、微生物和其他产品测试，而且如果未控制，可能造成污染，因此需落实良好的实验室规范。
虫害	虫害，包括鸟类、鼠类、昆虫或其他不希望出现的动物，可能携带疾病并构成包装、饲料或食品的风险。
宠物食品	供饲养动物和专门宠物食用的任何物质。包括干燥和湿润的宠物食品和点心、半生的、罐装的、冷藏或冷冻产品。
计划	如 ISO 9001 所定义，是用于建立根据客户要求和企业方针交付成果所需的目标与程序的文件。（参见“食品安全计划”“食品质量计划”）。
可饮用	可安全饮用的水。

前提方案	实施后可降低食品安全危害或食品质量威胁机率的程序性措施, 但可能与生产时进行的活动不直接相关。
初级生产商或生产商	在其专门控制下参与出农场前生产、现场包装、仓储和供应生产和/或采收食品的单个实体。
加工	通过一个或多个步骤, 变更食品本质的食品处理。加工包括但不限于食品的再包装、多袋包装和重新贴标签、屠宰、肢解、分类、分级、清洁、处理、干燥、盐渍、烟熏、烹煮、罐装、纯化及食品巴氏杀菌。
产品	适用于特定食品行业类别的产品, 如 SQFI 所定义。
方案	用于建立根据客户要求和企业方针交付成果所需的目标与程序的方案。示例包括过敏原管理方案或环境监控方案。
纯度	不含可能导致食品安全危害的污染物。
质量	对超出客户或公司期望, 且无缺陷、缺失和重大变动的状态的衡量。
质量威胁	参见“威胁”。
再认证	认证机构对场所的 SQF 食品安全或质量体系再认证审核, 与“经过再认证”有相应的意义。
再认证审核	认证满周年之日之前或之后三十 (30) 个日历日内, 对场所的 SQF 食品安全或质量体系的审核。
重组	完整且不需进一步加工或处理的产品, 但在重新包装后配送。例如, 混合部分产品以组成一个完整产品。也可称为“再包装”。
注册计划	证书的一部分, 说明授予场所的质量盾的使用范围、性质和程度。
返工	食品、物料和配料, 包括已离开正常产品加工的半终产品, 在可放行并适合在流程中重复使用之前, 需要对其采取措施。
使用规则	SQF 标志和/或质量盾使用规则所含的规则和程序, 包括认证计划和 SQF 商标的使用规则的任何修订、变动或补充。
认证范围	证书所涵盖的食品行业类别和产品。
季节或季节性	场所主要业务活动在一个日历年度内, 执行不超过五个连续月的周期; 例如苹果收获季的采收和包装。
SQFI 精选场所	SQFI 证书上对通过年度不通知再认证审核的场所的肯定。
场所高级管理层	场所负责业务运营、实施和改进食品安全和质量管理体系的最高级别人员。
场所	任何涉及生产、制造、加工、运输、仓储、配送或销售食品、饮料、包装、动物饲料或宠物食品, 或向食品行业提供支持服务, 并由已让或同意让经许可的 SQF 认证机构对其 SQF 体系进行审核和认证的个人、公司、合作社、合伙企业、合资企业、企业或其他组织经营食品经营单位。
场所审核	认证审核的第二部分, 对场所的产品和流程进行现场评审, 以确定该场所已形成书面文件的 SQF 食品安全或质量体系是否得到有效实施。
SQF 审核员	意义同审核员。

SQF 顾问	在 SQFI 注册的人员, 代表适合其注册范围的食物工业类别的客户场所, 协助制定、确认、验证、实施和维护 SQF 体系。
SQF 标志	指 SQF 标志使用规则中描述的 SQF 标志。
SQF 执业者	<p>场所指定的人员, 负责监督场所自己的 SQF 体系建立、实施、评审和维护。SQF 执业者资格详情将由 SQF 食品安全或质量审核员在认证/再认证审核期间验证, 符合下列要求:</p> <ol style="list-style-type: none">监督 SQF 体系的建立、实施、评审与维护, 包括 2.4.2 所述食品安全基本原则和 2.4.3 所述食品安全计划。采取适当的措施确保 SQF 食品安全和/或质量体系的完整性。向相关人员传达所有必要信息, 以确保有效实施和维护 SQF 食品安全和/或质量体系。确保场所人员具备必要能力, 可履行这些影响产品、合法性和安全的职责。 <p>SQF 质量执业者也应承担责任和权力, 监督 SQF 质量规范的建立、实施、评审和维护, 包括食品质量计划。</p>
SQF 方案	SQF 食品安全和/或质量规范及所有相关的系统、规则、质量盾、知识产权和文件。
SQF 质量盾	指 SQF 质量盾使用规则中描述的 SQF 质量盾。
SQF 体系	风险管理和预防体系, 其中包含食品安全计划或食品质量计划, 由场所实施和操作, 以确保食品安全或质量。由 SQF 执业者实施和维护, 由 SQF 食品安全或质量审核员审核, 并由获许可的认证机构认证符合有关 SQF 食品安全或质量规范的要求。
SQF 培训师	SQF 授权培训中心签约人员, 其适用并符合列于 SQFI 发行的“SQF 培训师准则”, 经批准并在 SQFI 注册, 提供 SQF 方案的持续培训。
SQFI	食品安全和质量 (SQF) 协会, 是美国食品营销协会 (FMI) 的分支。
SQFI 评估数据库	SQFI 用于管理场所注册、场所审核、纠正措施关闭和场所认证的在线数据库。
体系要素	被整个供应链中的所有场所用于 SQF 认证的 SQF 食品安全管理要求。
标准	标准文件和其他指定的标准文件, 经共识和机构批准设定, 提供一般重复使用的规则、指南或活动特点或其结果, 旨在特定情况下达成最佳程度的秩序。
子场所	经 SQF 认证的场所, 其根据与 SQF 多场所方案内经 SQF 认证的中央场所的合同关系而运营 (参见 SQFI 的多场所方案要求)。
供应商	向经 SQF 认证的场所提供产品或服务的实体。
监督审核	对场所 SQF 体系的一部分进行六 (6) 个月一次的审核 (或频率更高, 由认证机构确定), 该系统之前已经过认证或再认证, 并且其认证是有效的。多场所认证需要至少每六 (6) 个月进行一次监督审核。
技术专家	获许可的 SQF 认证机构聘用的人员, 为认证审核小组提供高级技术支持。认证/再认证审核前, 技术专家应先获得 SQFI 批准, 也应证实在研究的食品行业类别中具备高度专业知识和技术能力、

	具备关于 HACCP 方法的健全知识和了解, 且在可能的情况下注册为 SQF 顾问。
威胁	识别出的风险, 如果未受控制, 有影响产品质量的潜在可能。
商标	可辨认的标签、标志或图标, 识别特定生产商、制造商或零售商的原材料或终产品。
培训中心	已与 SQFI 签订许可协议的实体, 提供 SQFI 许可培训课程, 包括“实施 SQF 体系”、“制造质量体系”和“高级 SQF 执业者”培训课程。
不通知审核	至少每三 (3) 个认证周期内及初次认证满周年之日之前或之后三十 (30) 天内执行一次的再认证审核, 且不会事先通知通过 SQF 认证的场所。场所可在三年认证周期要求的不通知审核之外, 自愿选择接受年度不通知的再认证审核。接受年度不通知再认证审核的场所应在 SQFI 证书上被认可为“SQFI 精选场所”。
确认	如联合国粮食及农业组织的国际食品法典委员会所定义。危害分析和关键控制点 (HACCP) 体系和应用指南——CAC/RCP 1 附录 - 1969 年, 修订 4-2003——“识别、评估和控制重大食品安全危害的体系”。基本上, 应用于控制限值的确认旨在证明预期结果已经实现, 并且实际上是有效的。
验证	如联合国粮食及农业组织的国际食品法典委员会所定义。危害分析和关键控制点 (HACCP) 体系和应用指南——CAC/RCP 1 附录 - 1969 年, 修订 4-2003——“识别、评估和控制重大食品安全危害的体系”。基本上, 应用于控制措施的验证旨在证明控制措施是根据其设计完成的。
验证计划	说明执行方法、程序或测试 (监控活动中所用那些之外的) 频率和职责的计划, 用于确定危害分析和关键控制点 (HACCP) 研究已正确完成, 该相关 SQF 体系符合相关食品安全和/或食品质量计划, 且持续有效。
愿景和使命声明	场所高级管理层的声明, 说明该场所的质量目标和目的。可以与场所的食品安全方针合并或分别做出。
水处理	加工用水或清洁用水的微生物、化学和/或物理处理, 以确保可饮用性和适用性。

附录 3: SQF 标志使用规则

1 简介

- 1.1 SQF 标志由 SQFI 拥有。
- 1.2 在获得认证后及持有认证期间, 所有认证等级的场所都将有权使用 SQF 标志。除了取得和维护认证所支付的费用之外, 场所不需要支付费用来获得使用 SQF 标志的权利。
- 1.3 场所不会取得 SQF 标志的所有权。
- 1.4 场所只能根据这些使用规则来使用 SQF 标志, 这些规则旨在保护 SQF 标志的完整性, 并提升其价值。
- 1.5 SQFI 将其在本文件描述的任何或所有职能委托给 SQFI 许可认证机构。
- 1.6 这些使用规则只约束通过认证的场所对 SQF 标志的使用。本使用规则不约束 SQFI、认证机构或其他由 SQFI 许可使用的实体对 SQF 标志的使用, 除非在本规则或其他规定中另外说明。

2 使用条件

- 2.1 在认证持续期间, 场所应以 SQFI 和认证机构满意的方式证明, 其 SQF 体系满足现行版本的 SQF 食品安全和/或质量规范所设要求, 或其符合 SQF 食品安全基本原则中所述要求; 且
- 2.2 场所只能根据其证书和这些使用规则使用 SQF 标志。

3 复制

- 3.1 如果场所希望复制 SQF 标志, 必须严格遵守附表 2 所设要求和规格。

4 场所的义务

- 4.1 场所必须:
 - a) 完全遵守这些使用规则;
 - b) 将其有关 SQF 标志预期用途的问题提交给核发证书的认证机构;
 - c) 如果 SQFI 或认证机构合理拒绝, 应暂停 SQF 标志的任何使用;
 - d) 完全按照其证书的范围运营, 包括认证计划。未包含在注册证书上的子公司和场所地址, 未获得使用 SQF 标志的认证;
 - e) 允许 SQFI、认证机构和/或其代理人检查带有或标明 SQF 标志的宣传材料和所有其他此类物品, 以确认符合这些使用规则和证书; 及
 - f) 在指定时间内支付 SQFI 规定的任何费用。

5 暂停或终止 SQF 标志使用的理由

- 5.1 场所使用 SQF 标志的许可应符合下列情况:
 - a) 如果场所的认证被暂停, 该许可也将被暂停; 证书被暂停后, 必须尽一切努力在生产工艺流程中暂停使用 SQF 标志;
 - b) 如果场所的认证被撤销、放弃或未续期, 则停止在运营中使用 SQF 标志。
- 5.2 暂停或终止场所使用 SQF 标志的许可的条件应由认证机构通知, 包括 (但不限于):
 - a) 如果场所违反或未能符合这些使用规则, 则该许可将被暂停;
 - b) 如果场所未能根据其证书 (包括认证计划) 使用 SQF 标志, 则该许可将暂停;
 - c) 如果场所使用 SQF 标志的方式在 SQFI 或认证机构看来整体上有损 SQF 标志或 SQF 方案、误导大众或以其他方式违反法律, 则该许可将终止; 或

- d) 对其资产任命了管理员、接收人、接收人和管理人、官方管理人或临时清算人，或为关闭该场所（为合并或重组目的除外）发布了命令或通过了决议，或该场所停止营业或破产，根据任何法律申请破产或破产债务人救济，或与其债权人达成任何安排或和解，则该许可将终止。

6 免责声明

- 6.1 SQFI 可不时更改这些使用规则或制定新规则，但除非 SQFI 另有规定，否则 SQFI 在其网站 (sqfi.com) 首次发布这些更改或新使用规则之日起六 (6) 个月内，任何此类更改或新规则均不影响场所对 SQF 标志的使用。

附表 1: SQF 标志的复制要求

简介

获得并保持 SQF 食品安全基本原则或 SQF 食品安全规范和/或 SQF 质量规范认证的场所，其认证机构会根据每个场所的使用规则和条件，授予其使用 SQF 标志的许可。



电子版 SQF 标志文件应从认证机构获得。

色彩样式	用于
全色复制：参见附表 2 第 2 条所述 PMS 色彩样式。	<ul style="list-style-type: none">手册、传单、广告、新闻稿、公司网站、电子邮件签名栏内部文件和培训材料
单一颜色复制：黑色和白色。	<ul style="list-style-type: none">手册、传单、广告、新闻稿、公司网站、电子邮件签名栏内部文件和培训材料

SQF 标志的颜色复制

SQF 标志复制应清楚、精确并符合最高标准。以下指南适用于全色复制。



PMS 3005C
CMYK: C=100, M=34, Y=0, K=2

尺寸

为确保可读性，复制 SQF 标志的大小不得小于以下尺寸。这些尺寸允许增大，但须与下面给出的尺寸成比例。



特殊情况

如果证明 SQF 标志的替代性复制可以提高 SQF 标志和/或 SQFI 的地位，则允许替代性复制，前提是替代性复制得到认证机构的批准。每个通过认证的场所必须将其所有申请以书面形式提交给认证机构和 SQFI。