

日本进口冷冻蔬菜品质安全协议会
海外食品工厂品质评估制度 工厂、基地评估表

进口冷冻蔬菜品质安全协议会

Association for Quality and Safety of Imported Frozen Vegetables

Rev.002

2011年12月15日作成

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
品质·卫生管理体制的相关标准			
1. 相关法令的理解和遵守			
1	此处相关法令是指[日本及生产国的相关法令] 企业组织的法人代表必须制定遵守法令的方针，让员工理解熟悉。		
2	必须确立以下体制，以保证有关法令的理解和遵守。 设立遵守法令(合规部门)的负责人 组建以合规负责人为首的组织，合规负责人任命执行委员。 定期召开委员会、对该组织的体制及守法状况进行评审		
3	明确应遵守的主要法令、行业标准及企业内部标准等。 也需遵守包括行为道德规范、从业规则与业务规定等公司内部规范。 根据需要，保证主要法令（如中国食品安全法、日本国食品卫生法、JAS法等）能够随时调阅。另外，合规负责人应任命合规执行人。		
2. 责任与权限明确的组织结构			
4	企业经营者或者工厂代表(以下简称组织代表)，须制定『质量方针』/或者『食品安全方针(含食品防护)』并使员工熟知。 方针制定后应定期组织员工学习并理解，应保留教育培训记录。		
5	质量和卫生部门、及防止故意危害行为部门(防护部门)，必须与其它部门(特别是生产部门)保持实质性独立地位。 组织代表应任命质量卫生管理部门和防止故意危害行为部门的负责人，并赋予必要的权限。		
6	质量及卫生管理部门负责人必须满足以下条件。 有过在冷冻食品工厂担任品质卫生管理的实际经验，具有品质卫生管理部门所必需的权限。 参加了 ISO9001、ISO22000、HACCP等质量或卫生管理体系以及日本国及生产国相关法规知识等的学习培训。 具有从事卫生检查或品质检查工作 1 年以上经验，或者具备同等的知识技能。		
7	组织代表需任命内部审核员，负责品质管理及卫生管理的内部审核工作，并将结果记录保管。		
8	组织代表需定期接受内审结果及质量卫生问题的汇报，作出评价，根据需要落实纠正、改进、预防措施。 需要保管上述的一系列的记录(实施管理评审)。		
9	工厂代表应任命紧急事态处置责任人，组建相应职能部门，制定与政府部门及其它相关方的紧急联络机制，明确内部职能分工。 要备有紧急事态发生时的对应手册。 一年实施一次以上的紧急事态模拟演练，并实施评价。		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
3 . 员工管理			
10	车间工人、文职人员以及临时工须定期接受体检。(含录用时体检)		
	车间工人、文职人员及临时工,须在录用时和至少一年一次接受粪便检查。 便检除常规项目外,希望能增加肠管出血性大肠杆菌O-157。		
	发现体检及便检不合格,应迅速汇报负责人,妥善处置并保存记录。		
11	发现员工有以下症状时,须及时汇报负责人,禁止其从事食品加工工作,并保留其症状描述及处理结果的记录。		
	根据需要安排其接受医生的诊断治疗。		
	必要时通报卫生防疫部门,并采取相应措施。 症状:1) 黄疸、2) 痢疾、3) 腹痛、4) 发烧、5) 因发烧引起的咽喉肿痛、6) 恶心·呕吐、7) 皮肤外伤(烫伤、刀伤等)、8) 耳、眼或鼻子的分泌物(仅限疾病异常)、9) 新型病毒流感		
12	员工须穿戴工厂统一发放的洁净工作服、发网、帽子、鞋、口罩、手套。		
	清洗作业可由企业自行实施,或委托外部单位实施。		
13	为防止异物混入、污染及人为故意破坏,禁止穿着或带入不必要的物品。		
	划定区域,设立专门保管工人私人物品的场所。		
	通过张贴通知公告示等方法,严格限制私人物品带入车间。		
	建立检查记录制度,对进出车间携带物品及私人物品保管场所实施管理。		
	戒指、手表等装饰品		
	香烟、钱包等私人物品		
	指甲油及假睫毛等化妆品的施用 自动铅笔、橡皮等容易造成异物混入的文具 其它有可能造成污染及异物混入的物品		
14	为防止混入毛发,必须遵守以下项目		
	工作前及工作中须定时进行胶轮除发,并做记录,发现有不规范人员时及时指导教育。		
	头发要完全收掩在发网里面。		
	定期清洗头发。 实施胶轮除发并对除发工具实施管理。		
15	饮食、抽烟须远离车间在指定区域进行。		
16	进车间时要遵守洗手操作规程进行洗手。工作中也要根据需要相应洗手。		
	洗洁用品应该选择不含香精的洗手液和消毒剂。		
	洗手操作规程要张贴在洗手设施处。		
	实施定期手指涂抹检查或其它科学方法来验证洗手效果		
4 . 工人的质量及卫生培训等			
17	组织代表必须根据业务及职务的性质制定并实施包括品质卫生管理在内的员工培训计划(包括录用时培训),并进行记录及验证效果。培训计划要求制定年度培训项目和日程安排。		
	对员工进行就业规则、业务指南及企业内部规范的教育。		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
5 . 品质·卫生检查体制			
18	制定质量·卫生检查（分级检查·微生物化验·农残化验·理化试验）相关的操作规范指导书并正确运用 按照指导书实施检查化验并保留记录。		
19	检测记录须经质量及卫生管理部门的负责人确认和结果正确性评价。		
20	制定计划实施微生物·理化化验等相关仪器器具的使用前检查、定期检查和精密度管理。		
21	温度计须定期校准（包括需温度控制的仪器）、验证显示温度数据的准确性。 另外各仪器上的附属温度计也须进行校准。 妥善保管所使用的试剂·培养基等，遵守使用有效期。 品质检查所用到的计量仪器必须按照生产国所定的频率接受计量检定，并保管其记录3年以上。		
22	分析、检测所使用的试剂等要由质量卫生管理部门的负责人或专门人员进行管理。 分析、检测所使用的试剂存放场所要上锁，填写并保管使用记录。 须建立并指定专人管理所有试剂、药品及洗洁用品的化学品安全资料(MSDS)。 化学品记录项目应按化学品种类分别填写出入库日期、数量、领用人姓名等，必要时还需记录使用目的。		
23	质量及卫生检查人员，必须有人符合以下条件。 从事品质及卫生检查1年以上实际工作经验 接受过充分且必要的检测技能方面的培训。		
24	实验室须接受至少1年1次的微生物和农残检测的实验室间比对计划，确认检测工作的准确度。		
6 . 投诉抱怨的应对及防止复发体制			
25	来自外商投诉的具体应对·处理等程序须形成文件，并有效实施。 投诉受理部门、处理部门及内部基本应对流程（相关部门权责明确）。 产品召回等紧急重大问题发生时的应对方法。 调查投诉内容及原因的具体流程。 投诉抱怨的处理、事实调查及原因追究等相关记录的管理应制定规定。		
26	投诉的内容、原因、数量等信息应进行统计处理，将结果反馈有关部门并有效应用至改进活动中。		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
7. 原料管理			
(1) 原料供应商 (企业) 的管理			
27	原料供应商的选择标准,应包括以下要点。		
	必须有选用原料供应商的明确标准,形成文件并有效实施。		
	定期评审修改选择标准。		
	关于农产品及蔬菜原料,必须来自自营基地或者合同基地,严禁市场采购。		
28	所供原料的品质·卫生状态,必须符合原料规格标准及成品规格标准(所谓规格标准是包括日本及生产国的相关法规及企业内部标准等)		
	关于原料供应商的生产厂房设施设备卫生状态的标准		
	原料供应商须建立质量保证体系且有效运用。		
	必要时,希望能接受第三方机构的定期检查。		
29	与新增供应商开展业务时,要对供应商进行实地考察并按照以上的选用标准进行确认,同时保管操作记录。		
30	对已存在供应关系的厂家,要进行定期复核评价,并以书面方式将实际评估方法记述下来(评估间隔最好是1年1次以上)		
	迄今为止的业绩(由原料引起的顾客或内部投诉,稳定供应业绩等)		
	供应商所供原料的验收检查,及抽样检查的结果		
31	将按选用标准所确认及复核评估的结果及时反馈给供应商,根据结果对供应商进行妥善指导。		
	包括将粗加工业务(原料选别、前处理、简单加工等)外包时的外包工厂的管理。		
(2) 原料的确认			
32	原料的验收标准须有明确规定,形成文件并有效运用。		
	原料管理应符合原料保存的相关要求。		
	外观检查(破损及伤痕)及品级。关于包装材料,要进行气味及感官检查。		
	标签是否正确(原料名称、日期(批次号)、期限标识、生产厂家(供应商)等)		
	细菌及理化检查的规格标准		
33	原料验收时,必须切实按照验收标准进行检查并保留记录。		
	交付的产品、数量及状态应由送货方和接收方确认,保留货物交接证明和记录。		
34	不合格原料的处理程序应形成文件并有效实施。		
35	原料规格标准证书应在首次交易及规格发生变更等适当时间索取并保管。		
36	通过抽检、分析等方式定期验证原料是否符合质量规格标准要求。		
	包括将粗加工业务(原料选别、前处理、简单加工等)外包时的中间原料的验收检查。		
(3) 原材料、包装材料及冷冻半成品的保管管理			
37	原料验收后的保管、管理应建立相关规定并有效实施。		
	符合原料特性(品种、保存方法等)的保管场所的规定。		
	规定有适当的温度、照明及检查、记录管理等内容。		
	关于保管方法(存放位置、先进先出、当天结存半成品的管理及卫生处理方法等)的规定		
	规定有不符合要求原料的处理措施的内容。		
	要设置保管仓库管理责任人。		
38	要彻底实行上锁管理。		
	必须严格按照保管管理规定正确实施原料管理。		
	关于原料保管设施的评价标准,请参照“设施·设备标准(4)原料保管设施的要求内容”。		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
(4) 冷冻半成品的管理			
与上述(2)、(3)的原料管理相同。			
8. 成品管理			
这里所提到的成品是指持有输日许可的工厂所制造的冷冻食品等。			
(1) 成品的保管管理			
39	有正确保管·管理成品的相关规定, 形成文件并有效实施。		
	有保证成品温度 - 18 以下的保管温度、适当照明度及检查、记录管理等相关规定。		
	产品保管过程中的卫生操作管理相关规定		
	偏离标准的成品处理、应对等相关规定。		
	出入库记录(作业人员、作业时间、作业内容等)		
	成品放行程序文件的制定。		
	任命仓库保管管理责任人		
	严格实行上锁管理。		
40	必须严格按照保管管理规定妥善管理成品。		
41	每个生产日抽取1个以上的样品, 作为保存用样品(留样), 保存期限为保质期 + 1个月以上, 并记录。		
	关于成品保管设施的评价标准, 请参照 . 设施·设备标准(5)成品保管设施的要求。		
	包括交付前将产品存放在外部营业冷库时的管理。		
(2) 成品的可追溯性			
42	建立明确界定成品与原料间关系的可追溯体系, 形成文件并有效运用。		
43	可追溯体系, 应满足以下要求。		
	从某一批次的成品, 能够溯源到其所有的原料和包装材料的种类和批次。		
	从某一批次的原料、包装材料能够追踪到其所生产的所有的成品范围和交付对象。		
44	成品包装上须加施有可供追溯的相关标识。		
	为实现上述的可追溯性, 各工序流程须进行妥善的记录管理。		
	从基地到成品的信息应统一管理, 并保证相关记录报表能随时查阅、确认。		
9. 工序过程管理标准的制定与运用(引入HACCP管理方式)			
45	具有成品说明书(规格书), 且包含以下描述		
	名称及品名		
	品质及卫生标准		
	所有原料(包括添加剂)的名称及调配比例、包装材料的材质。		
	保存方法、用途等的特性表述		
	有关过敏源物质的表述		
	有关转基因的表述		
	有关初级原料生产国的表述		
46	制作生产工艺流程图。		
47	针对所有工序流程制定作业指导书并有效运用。		
48	各作业程序应根据需要实施记录管理。		
49	所有工序已明确控制项目, 且控制方法已形成文件(工序的危害分析和关键控制点设置)。		
50	关键控制项目应根据需要实施记录管理。		
51	控制项目中, 决定成品安全性的关键项目(关键控制点), 其控制标准值(关键限值)须有科学根据并经验证。		
52	偏离关键限值的纠偏措施须包含下列内容, 形成文件并实施记录管理。		
	关键限值发生偏离时的成品、半成品的识别、处置		
	偏离原因的追究与纠偏措施		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
10. 需文件化并落实的卫生管理项目			
53	制定有一般性卫生管理规定(前提条件)并保留纪录		
	设施·设备的卫生管理		
	1) 厂区周边环境的整理整顿		
	2) 厂区内建筑物等的管理		
	3) 工作空间		
	4) 车间地面结构		
	5) 墙壁·天花板的结构		
	6) 冷凝水的预防		
	7) 照明设备的管理		
	8) 窗·员工出入口的管理		
	9) 原料出入库口		
	10) 厕所的管理		
	11) 洗手消毒设施的管理		
	12) 工作鞋清洗消毒设备的管理		
	13) 交叉污染的防止		
14) 进排气装置的管理			
54	设施·设备、机械·器具类的维护管理		
	1) 机械·器具类的维护检查		
	2) 食品接触面的卫生控制		
	3) 非食品接触面的卫生控制		
55	鼠类·昆虫类的防治		
	1) 鼠类·昆虫的定期驱除		
	2) 鼠笼·粘鼠胶、捕虫装置的设置与维护管理 (不能使用高压电灭蝇灯)		
	3) 捕获物的监控与结果分析		
	4) 药剂的使用管理		
	如委托外部专业结构实施鼠类·昆虫防控时, 签定的委托合同内须包含上記1)到4)内容。 5) 使用化学药剂进行防虫防鼠的, 原则上应严禁在车间内使用, 此外须向日方通报药剂名、成分及施用方法等内容。		
56	用水卫生管理		
	1) 用水的种类、用途		
	2) 杀菌装置的管理(井水)		
	3) 水源管理(井水)		
	4) 水质检查(自来水须一年一次以上实施水质检测, 应满足生产国的使用标准。)		
	5) 蓄水池(罐、水塔)的管理		
57	排水及废弃物的卫生管理		
	1) 排水沟管理		
	2) 污水处理设施的管理		
	3) 废弃物容器的管理		
	4) 废弃物保管设施的管理		
	5) 废弃物搬运 (化验室废液、微生物检测废弃物)等危险污染物的排放须形成文件, 正确实施排放物管理。		
58	产品召回程序		
	1) 明确人员与工作内容		
	2) 回收方法		
	3) 通报采购商及相关行政部门		
	4) 回收产品的处理		
	5) 召回结果评价、分析及模拟召回的实施		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
11. 文件及记录管理规定			
59	<p>文件(质量方针和食品安全方针除外)编写后,需由工厂任命的审批人(级别应该高于编写人)批准后方可实施。</p> <p>严禁使用未经批准的文件。</p> <p>文件应定期评审修改。</p> <p>最新版与旧版文件不得混用,保证新版文件及时分发使用。</p> <p>文件须整理整顿妥善保管,以供随时检查、阅览、修改等。</p>		
60	<p>记录格式应包括以下项目:</p> <p>记录名称 公司名 装置名、地点 日期与时间 确定成品(批次号) 标准 记录人及验证人的时间、签字或盖章</p>		
61	<p>工厂对必需的记录应管理如下:</p> <p>记录格式编写后,需由工厂任命的审批人(级别应该高于编写人)批准后方可实施。</p> <p>不得使用未经批准的记录格式。</p> <p>记录格式要定期进行评审修改。</p> <p>规定记录必须保管3年以上,并正确保管。</p>		
62	<p>任命记录审核人(级别应该高于记录填写人)在规定期限内对记录实施评审修订,验证整个管理体系。</p> <p>记录时应使用圆珠笔等不易被涂改的方式。</p> <p>须规定出记录订正方法,不得使用修改液·修改笔等。</p> <p>空栏内要打上斜线。</p>		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
设施·设备的标准			
1. 厂区内环境			
63	厂区内道路、停车场、装货点等场所需作硬化处理。		
64	厂区环境规划便于整理整顿，排水设施完善，不易积水。并适当铺设草坪绿化带、安放洒水装置、实施地面硬化处理等方式避免扬尘。实施厂区修整预防昆虫、鼠害的发生。		
65	应建立垃圾污水处理设施合理管控工厂排污排水，预防昆虫滋生。		
66	如工厂周围存在安全·卫生危害因素，须设置充分的防护设施。		
2. 厂房设施的构造			
67	车间面积宽敞能满足产品加工数量、机械设备器具安放、正常作业的需要。		
68	车间须根据使用目的及加工内容区分污染区、准清洁区、清洁区，利用非渗透性且耐脏材料，制做墙壁或隔板等来划分区域管理。		
69	车间地面应非渗透性材质，并根据需要具备耐酸耐热、光滑耐磨、防滑的结构特点。		
70	车间的地面和排水沟应设计有相应坡度易于排水，且车间内墙与地面连接处应具有易清扫结构。		
71	为防止鼠类、昆虫进入和垃圾、废水的虹吸逆流，排水外部出口处须设置防护铁网、防虹吸装置和不锈钢垃圾筐等。		
72	天花板应采用非渗透性且光滑的材料，具有防尘、防冷凝水结构。为防止天花板管道的尘埃和冷凝水滴落污染生产线上的原料、半成品或机械·器类，充分考虑管道安装位置，或者采用其它代替措施处理。		
73	窗户原则上要求密闭，为避免积尘，窗台台面要有适当倾斜。（可开关的窗户要设置网眼小于32目防虫纱窗，安装部位空隙须密封填充处理）		
3. 车间内设备的要求			
74	车间照明须满足正常工作的照度要求（一般作业：300Lux以上、选别·检品作业：700Lux以上）		
75	车间内的照明应具有不易积尘易清扫的结构，并采取预防破裂飞散的措施。		
76	作业场所设置充足的进排气装置，并满足以下要求。 进排气口设置防虫网，必要时在吸气口安装空气清新过滤器。 进排气装置须充分考虑车间空气进排气量平衡，且能防止污染区域气流流入清洁区域。 车间内发生蒸气、热气、烟雾及气体等地点，须安装充分抽烟能力的换气装置。 抽油烟罩的结构应便于清扫，有接油槽，此外必要时安装过滤层防止油烟中油脂成分直接排出。		
77	车间内供水设备，须满足以下条件。 具备可以充分供应自来水或其它适合饮用水能力的供水设备 如使用井水，须配备杀菌或净水装置，且地下水源不受粪便、污水等污染。 饮用水与非饮用水的水龙头须有明确的区别。 实施防护措施，保证自来水管网、地下水供应设备的安全。（隔离、上锁管理）		
4. 原料保管设施			
78	常温保管设施面积充裕，能对包括过敏原物质在内原料实施分类存放，并具有保持原料品质，防虫防鼠结构。		
79	冷藏保管设施必须满足以下条件： 原料冷藏库面积充裕，具备正常的温度保持能力确保原料质量。 原料冷藏库的地面、内墙、天花板及门应采用非渗透性材料，光滑防水，方便清扫。 原料冷藏库须安装测温装置，且温度显示计安装在库外，以便随时察看库内温度。		
80	冷冻保管设施须满足以下条件： 原料冷冻库面积充裕，具备正常的温度保持能力确保原料质量。 原料冷藏库的地面、内墙、天花板及门应采用非渗透性材料，光滑防水，方便清扫。 原料冷冻库必须安装测温装置，且温度显示计安装在库外，以便随时察看库内温度。		
81	包装资材保管设施须满足以下条件： 包装资材库面积充裕，能实施分类存放管理。 具备良好的保持包装资材质量的结构。 出入口及其它开闭口应根据需要设置防虫防鼠设备。		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
5. 成品保管设施			
82	成品冷冻库应具备正确控制温度、保持产品温度在-18 以下的的能力。		
83	成品冷冻库须安装测温装置，且温度显示计安装在库外，以便随时察看库内温度。		
84	成品冷冻库应具有光滑、耐用、防水、易清扫的结构。		
85	出货口应安装防虫防鼠及防止产品升温的自动温控密封门等设备。		
6. 其它设施、药品、洗剂等的管理			
86	车间出入口须满足以下条件：		
	鞋柜须区分摆放车间工作鞋与便鞋。		
	车间出入口具有防止虫鼠侵入的结构。		
	车间出入口配备除发胶轮、洗鞋池(流动水)、自动洗鞋机等设备，有效去除粘在衣服及鞋上的头发和其它污垢。		
87	洗手设备应满足以下要求：		
	车间出入口、各加工间内应根据人数配备洗手设备，且洗手设备的安装位置应便于员工使用。		
	洗手设备应为流水、配有接水槽，供应温水，且结构合理大小适宜。出水方式应是脚踏式、手臂推压式、自动感应式等其中任一种。		
	洗手设备须配备洗手液、纸巾或干手器、消毒液等。		
88	厕所须满足以下条件：		
	厕所位置必须与车间隔离，能满足人数要求。		
	便器是冲水式，窗户、排气扇具备防虫防鼠能力。		
	洗手设备应为流水，配有接水槽，供应温水，且结构合理大小适宜。出水方式应是脚踏式、手臂推压式、自动感应式等其中任一种。		
	洗手设备须配备洗手液、(指甲刷)、纸巾或干手器、消毒液等。		
	要备有专用拖鞋。		
89	更衣室与车间隔离，无杂物。		
	根据人数配备衣橱，衣物存放应避免工作服与便服发生交叉污染。		
90	休息室面积充裕，满足人数需要。		
91	药品、洗剂应存放在可上锁的专用保管室内，内容物明确，且有效实施管理。		
	药品、洗剂等应隔离存放在对食品加工无影响的场所，任命专人实施上锁管理，限制无关人员的进入。		
92	清扫工具应定量定位卫生保管。		
93	垃圾盛放容器及垃圾存放库、排污管理应满足以下要求。		
	车间内生垃圾容器应易清扫，采用非渗透性材料防止污水气味流出，且便于搬运。		
	垃圾集中存放点原则上须设置在车间外，具备防虫防鼠能力并可上锁，采用非渗透性材料构造。		
94	设备维修室、锅炉房、制冷设备室等管理须满足以下条件。		
	任命管理责任者，制定防火防灾等安全应对手册，并有效运用。		
	维修作业场所、机械室应实施整理整顿，保持环境卫生，确保作业安全。		
	无异响、异臭的发生。		
	化学品和工具类的保管库、存放场所要上锁管理。		
	保留机械设备的检修维护记录，按法律要求实施定期检修。		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
7. 机械器具及搬运装置			
95	加工过程中直接接触原材料及半成品的机械、器具须采用耐腐蚀、防渗透、不易受损的金属或合成树脂材料，并不得喷涂涂料。		
96	机械器具及搬运装置须具有劳动安全防护措施，结构上能分解拆卸易清扫、清洗消毒。		
97	配备有生产加工所必需的机器设备和器具，机器设备能力均衡可实现连续性生产。		
98	计量仪器按生产国要求接受计量检定，相关记录保留3年以上。		
99	异物去除装置（金属检测机、X线异物检测机等） 灵敏度合适，具备正确检出并有效排除异物的能力。		
8. 质量及卫生检查设施			
100	依据冷冻食品的特点，配备下列仪器设备并拥有适当面积检测设施。 经正确校正的品温测量用温度计（测量范围0 到 - 30 之间的产品温度） 标准温度计（标准温度计测量范围应满足校正用途范围的需要） 计量检定合格的分辨率1克以下的电子秤等，及分辨率0.1克以下的天平等。 标准法码（符合秤和天平精度管理所需重量范围的要求） 解冻、蒸煮、油炸等加热设备。 其它根据生产国、进口国要求所需的检测仪器（水分计、粘度计、糖分计、颜色测量器等）。 必须配备检查设施专用拖鞋。		
101	依据冷冻食品的特点，配备下列仪器设备并拥有适当面积的微生物化验室。 样品制备装置（搅拌均匀质器、拍打机） 恒温培养箱、恒温水浴锅 高压灭菌锅、干热灭菌锅 显微镜 微生物检测用玻璃实验器皿 配备微生物检测室专用的拖鞋及工作服		

输日冷冻蔬菜加工工厂的工厂品质管理基准评价检查表

No.	评价项目	评价	评述
食品防护计划（防止蓄意危害）的要求			
1. 员工、工人的管理要求			
102	对所有员工、工人（包括合同工、派遣工人、临时工等全部职员）实施身份确认评价。（姓名、联络方式、身份担保人、签约单位）		
103	引入可以明确识别职位、职务及工种等的机制（制服、名牌、I D卡等）。		
104	记录生产制造当天的上班状况（人员、人数、工作场所、工作时间），或配备即时监控系统。建立有效管理体制能掌控无明确目的而随意加班员工的可疑行为。 必要时能有效追溯查阅考勤记录等。		
105	规定职员、现场员工（包括合同工、派遣工人、临时工等全体员工）在离职时，有义务将制服、工作服、姓名牌、I D卡等归还公司。		
106	针对职员、工人（包括合同工、派遣员工、临时工等全体员工）开展定期座谈，建立吸取采纳员工意见、期望的机制。		
107	设立专门部门处理工人就业、劳资纠纷及工伤等问题。		
2. 厂区、设施、设备的安全防护标准			
108	厂区周边设置围墙等防止外人进入的防护措施。或安装视频监控装置防止外人进入。配备24小时记录存储设备。		
109	严格限制厂区的出入口，进出厂区应由保安门卫实施严格管理。		
110	安装视频监控系统监控进出人员，并配备24小时记录存储设备。		
111	夜间、节假日实施上锁密闭管理，防止内外人员随意进入。		
112	对进入设施的外来人员（包括已经登记的职员）应实施登记，并妥善保管相关记录。另外，对进入设施内的外来人员的视察、作业以及会谈应安排人员全程陪同。		
113	生产设施（加工车间）出入口、车间内应任命进场作业管理人员或安装视频监控装置，防止外部人员进入，并配备24小时记录存储设备。		
114	视频数据至少保管一年以上。		
115	各设施分别任命管理负责人，负责各生产设备（加工车间）的入场管理。		
116	门、窗、油罐接合部、换气系统等与外部连接处，需建立防止进入措施，或实施上锁措施。		
117	研究设施（检查、分析、开发室等）仅限获得授权人员进入，并建立物理性限制措施（钥匙、ID认证等）。		
3. 设施相关人员的要求			
118	除允许入场的职员、工人以外的设施相关（外部）人员，应实施身份核实、评价。（签约单位、姓名、联络方式、作业目的、人员、车牌号、带入物品等）		
119	针对设施相关人员，应记录其当天作业情况（人员、人数、作业地点、工作时间），并安排人员全程陪同。或使用即时监控系统实施监管。 必要时，能有效追溯查阅作业记录。		
120	需节假日在设施内作业时，应由工厂管理责任人进行全程监控和陪同直到作业结束。		
121	对设施相关人员（的管控），应将工厂外包业务协议内容和各设施责任人的监督责任等形成文件并保留记录。		
122	对设施相关人员，应说明并让其理解工厂内各加工车间设施的安全确认、进入限制、安防控制、工厂规定等内容，并检查确认。		
4. 关于流通、配送的管理要求			
123	成品配送、外部委托保管应选择与食品工厂订立有正式合同且经过信誉评价的单位。		
124	调查确认配送业者、委托保管业者的管理方式是否正确安全。并定期对其进行监控和评价。		
125	成品出货放行时，关于出货品种、数量及是否符合出货条件等内容，须由出货方与配送方双方进行确认并保留记录。 配送业者的所属单位、姓名、车牌号等需要进行确认和记录。		
126	应掌握配送业者、委托保管业者的物流途径、配送状况、联络方式、必要时可以通过记录进行追溯。		

冻菜协工厂评价制度·基地标准评价表

No	评价项目	评价	评述
.基地等的选择			
1	基地周围无可能成为污染源的工厂。		
2	基地周围无可能成为污染源的果树园。		
3	基地面积 ·自营基地或合同基地，其连续栽培面积应该在2ha以上为宜。 ·受周边农田的农药飞散影响比较轻微（对该基地作物无残留影响）		
4	基地的污染防治措施 基地四周设置隔离网、隔离带等有效措施，能有效防止邻近农田由来的污染。		
5	基地的性质及管理 仅限自营基地或合同基地两种形式，且都应置于出口加工企业（以下称出口企业）的有效管理范围之内。		
6	基地(租用等)合同的管理		
7	基地以往栽培履历的管理 企业所属基地须至少保存过去1年的作物品种记录。		
8	基地用药履历的记录 基地须至少填写、保管过去1年以上的农药使用记录。		
9	确认高残留农药的使用与否。		
10	具有追溯记录证明以往没有使用日本及生产国禁止使用的农药。		
11	土壤检测项目 高残留农药DDT·BHC·DRIN类(狄氏剂·艾氏剂·异狄氏剂)等		
12	农药检测项目及参照标准 ·制定有害重金属(汞·镉·铅·铜等)和砷等企业内部规定，并符合相关国家行政标准。 日本国 土壤污染相关环境标准（日本环境厅告示）中，列出了镉、全氟、有机磷、铅、6价铬、砷、总汞、烷基汞、铜、硒、PCB及其它有机化合物的监控项目。		
13	土壤取样方法 每个基地须按每公顷地块的中心及四周各点10厘米深处各取500克，混合为2.5千克样品后，按缩分法进行检测分析。		
14	水质检测项目 ·确认基地用水·灌溉水源符合农业用水条件。参照（日本国农林水产省 农业(水稻)用水基准）。		
15	水质检测频率 每年一次在种植开始前必须进行水源水质检测，并保存记录。		
16	水源抽样方法 每个水源取10L水样进行水质检测。		
17	水源环境 ·应监控水源周边环境，一旦确认发生工厂排污、排烟、残渣等情况，应立即调查其对基地的影响，并采取控制措施(例如，采取措施防止污水进入基地、通过水质检测调查其对基地的影响)。		
18	基地管理员 管理员应具备下列资质：拥有农药管理员或农药普及技术员的资格，或接受过农药销售商、生产厂商的指导；具有农药及病虫害控制的专业知识，熟练掌握日本及生产国有关农药的知识(包括法律法规)。		
19	基地平面图的制定 制定有基地平面图，正确记录基地周边农田（明确记录栽培作物）、周边环境等详细信息。		
20	基地的管理代码的赋予 对每一个基地或地块必须制定明确的管理代码。		
21	管理代码必须在基地上明示。		

冻菜协工厂评价制度·基地标准评价表

No	评价项目	评价	评述
. 农用资材的选择			
22	种子、种苗的采购 必须从具备明确进货方式、渠道的正规供方采购。		
23	农用资材的管理 具备保管种子、种苗等以及农用器具的农用资材保管场所。		
24	农用机械、物资必须和农药分别存放保管。		
25	施药器具的管理 为保证正确施药，应每年1次以上对农药施药器具进行检查、修理、换油等维护工作，并保留记录，确保正常的施药工作。		
26	配备正确称量农药的计量器具。		
27	农药的配制场所应配备水桶和水等基础设施设备，能够安全地配制农药。		
28	施药人员必须配备相应的防护服和防护装备。		
29	为防止农药污染，应制定施药器具清洗手册，在施药前后，彻底清洗施药农具。并保留清洗确认记录。		
30	施药农具的清洗用水应排放至非耕作用地。		
31	农业用肥的质量控制 对有机肥料、化肥进行分类制定肥料清单。清单记录事项为产品名称·成分组成·生产厂商·生产日期。		
32	须保留肥料质量证书等文件。质量证书中应记载有成分有效值等，并能有效确认肥料的成分组成。		
33	化肥以外的肥料，在施肥前应对传染病感染、杂草种子的混入、发酵不充分等情况进行风险分析，并采取措施规避风险。		
34	肥料的保管 外购肥料应掌握购买、使用、库存的数量，实施统一管理。		

冻菜协工厂评价制度·基地标准评价表

No	评价项目	评价	评述
. 农药的管理			
35	应按作物品种制定、保管农药清单和一年施药计划。		
36	禁止采购日本国及生产国严禁使用的农药，并对所使用农药进行严格确认把关。		
37	遵守日本国注册农药和肯定列表制度相关规定，在选购农药时应与日方进口商、中方出口企业协商。 另外，应制订有正确的农药施用规范。		
38	购入的农药记录和标识应采用农药有效成分的国际通用名称、纯度、生产企业、生产日期、批次号、有效期等内容。		
39	农药供方的管理 农药的采购应选择进口和供货渠道正规、明确，或明确标有生产企业、成份质量有保障的供货方。		
40	农药的质量控制 所采购的农药，必须向生产厂家、经销商索取质量证书，并进行记录保管。		
41	农药包装上记载有以下内容： 1． 相关政府监管部门的备案批号 2． 国际标准名（ISO名）和有效成分的种类、含量及药剂类型名称 3． 适用作物名 4． 使用方法 5． 注意事项 6． 其它		
42	农药保管仓库，必须是可上锁管理、农药不受气象条件（风雨、光、温度、湿度等）影响的坚固的建筑物，并采取防漏、防止侵蚀的措施。		
43	为防止对收获作物、种子、肥料及其他资材的污染，农药保管仓库必须独立于上述物品的保管场所。		
. 栽培的管理			
44	必须有记录作物栽培履历的栽培管理表，并得到有效运用。		
45	栽培履历的管理、保管		
46	农药飞散污染的控制 监控临近农田的作物栽培、施药等相关信息，并根据需要进行记录。		
47	应通过与邻近农田相关人员进行协商、协调、信息交换等方式积极主动地监控临近农田的施药等信息。		
48	农药飞散要素的分析和控制 例如：综合研究风向、施药位置、施药方法、施药器具的选择、设置隔离带、防护网及防护罩等方法。		
49	应对基地周边使用过的农药容器、农业资材的废弃物和垃圾进行分类处理、废弃，保持安全卫生的环境。		

冻菜协工厂评价制度·基地标准评价表

No	评价项目	评价	评述
. 收获/运输			
50	农作物检测项目 农作物收获前,应根据农残风险控制的范围和频率实施农残检测。检测项目应尽量包括施药品种、临近农田和果园的施药品种以及其它可致污染的农药品种。 另外,存在生产国、地方或地域农残检测相关规定的,还须遵守这些规定。		
51	检测不合格品的处置 对检验不合格的原料,出口企业应调查原因,直至具体的改善措施实施并得以确认前,不得同意该基地的收获和原料使用。		
52	收获后的管理 原料保管期间不得使用农药。并注意防止农药等的污染。		
53	收获记录 收获的原料必须具备可供追溯的收获通知单,记录有基地代码、面积、收获数量。此外还应具有其它相关证明材料。		
54	原料的运输 运输车辆、容器等不得受到农药及其它污染物的污染。		
55	原料的识别 原料收获后向加工厂运输或搬运时,应严格控制不同原料间发生混乱,加工所用原料应由第50项中所规定的相关追溯文件证明其来自受控基地。		
56	原料的初级加工(前处理场/加工点)的管理。使用初级加工场(前处理场/加工点),对从基地收获的原料进行挑选、整形等前处理时,必须满足以下条件: 如55项所规定,必须是从受控基地收获的原料,并且可通过报表、记录等进行追溯。 须保留相关文件证明企业与初级加工场(前处理场/加工点)的签约形态。 即使简单的选别、整形、加工,也需要制定作业指导书、选别标准书等规格文件。		
. 半成品和成品的检测和保管			
57	半成品检测项目 检测项目应尽量包括施药品种、临近农田和果园的施药品种以及其它可致污染的农药品种。		
58	半成品检测范围 必须对所有付码管理的基地原料逐一实施农残检测。		
59	制定有农残检测不合格品的处置程序。		
60	不合格品的原因调查作业		
61	针对非基地用药发生残留的处置方案。		
. 农残检测			
62	农残检测方法 按日本食品卫生法或同等以上效力的其它方法。		
63	检测人员能力 实验室检测人员须具备大学或大学以上的同等学历,或具有食品、农药、检测相关的专业知识、接受过相关部门的培训、作为专门人员能独立从事检测业务。		
64	良好的检测能力 实验室具备与生产能力、产品品种相匹配的农残定量检测设备。		
65	实验室内控能力 按一定频率实施内部精度管理(添加回收试验等)、并保存有相关记录。		
. 产品的追溯			
66	基地的追溯能力 应具备通过基地代码、农药检测序号等方式保证各记录报表间在基地选择、播种、施肥、施药、收获、运输等基地管控各阶段的有效追溯。		