# “山西精品”认证实施规则

# 小麦粉

2026-11-05 发布　　2026-11-05 实施

“山西精品”认证联盟　发布

# 目　录

前　言 ..... III

1 目的 ..... 1

2 范围 ..... 1

3 引用文件 ..... 1

4 术语和定义 ..... 1

5 认证依据 ..... 1

6 认证模式 ..... 2

7 单元划分原则及工厂审查人日数 ..... 2

7.1 单元划分原则 ..... 2

7.2 工厂审查人日数 ..... 2

7.3 审查人员要求 ..... 3

8 认证环节及实施 ..... 3

8.1 认证申请 ..... 3

8.2 申请评审和受理 ..... 4

8.3 认证报价和签订合同 ..... 5

8.4 检查策划 ..... 6

8.5 产品检验 ..... 7

8.6 初步访问（必要时） ..... 13

8.7 初始工厂审查 ..... 13

8.8 认证结果复核与决定 ..... 15

8.9 颁证 ..... 15

8.10 获证后监督 ..... 15

8.11 再认证 ..... 17

9 主要原材料/关键零部件清单及质量要求 ..... 17

10 认证证书 ..... 18

10.1 认证证书的保持 ..... 18

10.2 认证变更 ..... 18

10.3 证书的暂停、恢复、撤销、注销 ..... 19

10.4 认证范围的扩展、扩大 ..... 19

10.5 “山西精品” 认证证书应包括以下基本内容： ..... 20

11 认证标志的使用 ..... 20

12 认证时限 ..... 21

13 认证收费 ..... 21

附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求 ..... 22

# 前　言

本规则根据“山西精品”认证联盟文件《“山西精品”认证实施管理办法》《“山西精品”认证技术文件管理要求》，并基于《附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求》、GB/T 1355-2021 《小麦粉》要求编制。联盟外的任何组织及个人未经“山西精品”认证联盟的许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则由山西精品认证联盟提出并归口。

本规则主要起草单位：中国质量认证中心有限公司、中国船级社质量认证有限公司山西分公司。

本规则主要起草人：孙红蕉、王鹏、丁建君、裴书星、王姣、张耀虎

本规则为首次发布，使用过程中由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，将及时修订。

## 1 目的

本文件规定了小麦粉产品认证的认证模式及流程、认证的实施、认证证书等要求，旨在确保该产品认证工作规范有效地实施。

## 2 范围

本规则适用于小麦粉的“山西精品”产品认证。

本规则与《附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求》等标准配套使用，与认证机构公正性、保密、认证变更管理等公开文件共同实施。

## 3 引用文件

凡是注明日期的引用文件，其随后的所有修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本规则；凡是不注明日期的引用文件，其最新版本适用于本规则。

《附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求》

GB/T 1355-2021 《小麦粉》

## 4 术语和定义

小麦粉

由小麦经过碾磨制粉，部分或全部去除麸皮和胚，用于制作面制食品的产品。

## 5 认证依据

《附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求》

GB/T 1355-2021 《小麦粉》

## 6 认证模式

产品检验+初始工厂审查+获证后监督。

## 7 单元划分原则及工厂审查人日数

### 7.1 单元划分原则

原则上按照产品规格的不同进行产品认证单元划分。

同一认证委托单位，不同生产场地的产品为不同的申请单元。

### 7.2 工厂审查人日数

#### 7.2.1 初始工厂检查现场审核人日数

| 生产规模<br>人日数<br>认证单元数 | 100 人以下 | 100～500 人 | 500 人以上 |
|---|---|---|---|
| | 初始检查 | 初始检查 | 初始检查 |
| 1～4 | 9 | 12 | 15 |
| 5 个以上 | 12 | 15 | 17 |

#### 7.2.2 年度监督现场审核人日数

| 生产规模<br>人日数<br>认证单元数 | 100 人以下 | 100～500 人 | 500 人以上 |
|---|---|---|---|
| | 年度监督 | 年度监督 | 年度监督 |
| 1～4 | 4 | 6 | 8 |
| 5 个以上 | 6 | 8 | 10 |

7.2.3　在确定“山西精品”认证现场检查人日数时，需考虑认证单元数、产品特性、生产工艺、认证风险等，适当调整，增加人日数不得

超过30%。

相同申请单位的同一认证对象，增加检查或审查场所的，每增加一个场所，收费增加不超过基准的50%。

相同申请单位的同一场所，增加认证对象种类的，每增加一个种类，收费增加不超过基准的50%。

## 7.3 审查人员要求

审查员资质要求应符合《中华人民共和国认证认可条例》要求且应具备具备CCAA注册的自愿性产品认证检查员资格，并按相关要求保持资质；体系审核员仅可作为技术专家编入检查组，禁止单独实施产品认证检查。

# 8 认证环节及实施

认证环节主要包括：认证申请、申请评审、认证报价和签订合同、 检查策划、产品检验、初步访问（必要时）、工厂审查、认证结果复核与决定、颁证、获证后监督、再认证。

## 8.1 认证申请

### 8.1.1 申请书

填写《认证申请书》相关信息并提供以下资料：

1、认证委托人、生产企业的营业执照、生产许可证复印件（如适用）等合法经营资质文件；

2、认证委托人及其相关方生产、加工、经营的产品符合中华人民共和国相关法律、法规、安全卫生标准的要求；

3、认证委托人名称、地址、联系方式；不是直接从事产品生产、

加工的认证委托人，应同时提交与直接从事产品生产者、加工者签订的书面合同的复印件及具体从事产品生产、加工者的名称、地址、联系方式；

4、生产单元/加工/经营场所概况；

5、申请认证的产品名称、品种、生产规模包括面积、产量、数量、加工量等；同一生产单元内非申请认证产品和认证生产的产品的基本信息。

6、加工场所周边环境描述、厂区平面图、工艺流程图等

7、承诺守法诚信，接受认证机构、认证监管等行政执法部门的监督和检查，保证提供材料真实、执行小麦粉产品标准的声明。

8、其他相关材料。

### 8.1.2 产品描述

产品描述应包括委托认证产品信息、工艺流程、商标、执行标准等，认证单元内覆盖的系列产品清单。产品描述应包含下述信息：

a）名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性；

b）加工方式；

c）包装、储藏、运输和交付方式；

d）销售方式和标识；

e）其他必要的信息，包括相关主管部门或企业对最终产品的限制要求等。

## 8.2 申请评审和受理

认证机构对申请资料进行评审，资料齐全且符合要求的，认证机

构受理认证申请，签订认证合同书；资料不符合要求的，认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证申请。

## 8.3认证报价和签订合同

8.3.1 初次认证、再认证项目和监督项目，认证机构根据评审结果，向客户提交“山西精品”认证合同，经双方确认后，由客户代表签署“山西精品”认证合同。

8.3.2 不定期监督费

当发生以下情况时，成员机构可实施不定期监督审查，不定期监

督的内容根据具体情况决定，且应提前书面通知获证组织，并根据监

督结果做出处理决定。不定期监督人日数按照实际情况计算，但不得

高于年度监督的人日数。

（一） 通报制度

在认证证书有效期内，当了解到获证组织发生下述情况时，应及

时与获证组织沟通核实：

(a)获证产品发生重大质量事故或发生重大质量投诉，经查实为获证方责任时；

(b)国家及地方各级政府有关部门对获证产品质量监督抽查不合

格；

(c)获证产品有关的图纸、工艺、原辅料、主要设备设施、生产流程、生产场所等发生变化；

(d)获证方法律地位、组织状态或所有权发生变化，如兼并、重组，

包括组织机构和管理层的变更；

(e)获证方质量管理体系进行重大修改；

(f)获证方联系地址和通讯方式发生变更；

(g)其他可能影响认证的变更。

（二）不定期监督的实施

当发生下列情况时，可对获证组织实施不定期监督审查：

(a)当接到获证组织通报或本机构通过其他途径获得足够信息表明获证组织发生了通报制度中影响组织提供或管理合格产品的更改或运行的重大变化，不能确保持续满足产品认证标准和顾客要求时；

(b)有足够理由对获证产品与认证标准要求的符合性有怀疑时；

(c)有足够证据表明获证方违反有关认证要求时；

(d)获证产品未进行年度实物抽查，但随后有订单时。

## 8.4检查策划

对受理通过的企业，认证机构应根据企业申请认证产品种类、场

所范围、路途，审核人天数提前进行策划，现场检查应安排在申请认

证产品的生产、加工过程或易发质量安全风险的阶段。

认证检查范围中包含多个认证单元产品时，认证机构应参考该认

证委托人的资质文件和所在行业有关的法律法规及标准要求，核实认

证委托人是否保留了生产过程相关的符合性证据等文件，确定每次证检查应涉及的认证单元产品，在检查通知中将需要考虑的事项注明。多场所时，认证方案需关注是否能抽样及制定抽样方案。

## 8.5 产品检验

### 8.5.1 抽样原则

#### 8.5.1.1 初始工厂审查

认证委托人可自选工厂评价时抽样或提前抽样。如确定为工厂评价时抽样，则抽样应在评审组到达工厂在现场审核活动中进行。如确定提前抽样，则现场工厂审核原则上应在产品检验完成后 1 年内完成，否则应重新进行产品检验。

产品应由认证机构委派的人员从工厂成品仓库抽取经检验合格的产品，所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后由认证机构指定的有资质的检验机构进行检验。

申请单元中涉及多个型号的，应选取一个具有代表性（如销售量大等）的型号进行检验，样品应覆盖系列产品的所有要求。

### 8.5.1.2年度监督

产品应由认证机构委派的人员从出厂检验合格的成品处抽样获得，所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后由认证机构指定的有资质的检验机构进行检验。

申请单元中涉及多个认证单元的，应选取一个具有代表性（如销售量大等）的认证单元进行检验，样品应覆盖系列产品的所有要求。

### 8.5.1.3抽样要求

8.5.1.3.1 在成品库中或包装生产线中,从同一规格、同一批次产品中，随机抽取样品≤5kg 小包装：不少于 3 个独立包装；样品＞5kg 大包装（25kg 面粉袋）：不少于 2 个独立包装扦样。

8.5.1.3.2　抽样人员不得少于 2 人，单人抽样无效。

### 8.5.2　多场所抽样

8.5.2.1 认证委托人及其生产方如有多场所情况但其数量不超过 3 个，则认证样本量应全部覆盖。

8.5.2.2 场所大于 3 个，按照以下要求进行抽样。

a）必须同时满足以下情形可进行抽样：

——组织的所有场所同属一个认证单元，各场所都是按照“山西精品”认证标准规定要求进行相同的生产过程，且不会因场所不同而影响认证单元的产品；

——所有的场所均处于组织(或中心职能)的集中管理和监督之下，并服从于组织(或中心职能)的持续监督和内部审核；

——涉及的认证单元产品检验统一管理。

——各场所相对独立。

b）抽样方案

多场所抽样参照 CNAS-CC11:2018《多场所组织的管理体系审核与认证实施抽样》。

c）以上适用于初次认证、获证后监督和再认证审核。

### 8.5.3 产品检验项目和方法

### 8.5.3.1初始工厂审查

产品检验项目是指对直接消费的终端产品或销售产品的检测。参照 GB 2763《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2761《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》等法规和标准，关注产品农残和重金属等物质的污染，制定相应的项目进行检测，并判定产品安全性。对于食品添加剂的使用，应符合 GB 2760《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》的要求。

检验结果判定：如果认证机构根据申请人提交的认证结果，并验证具有资质和能力的第三方机构出具的有效检验报告，评估可以采信及需要进行检验确认的项目，然后确定试验项目，需要在“山西精品”认证评审报告中说明。

型式试验项目为下表内全部项目，*标识项目为监督试验项目。

表 1 先进性指标如下：

| | 项 目 | 指 标 | 检验方法 | |
|---|---|---|---|---|
| 1* | 组织形态 | 呈疏松干燥粉末状，无 | GB/T 1355-2021 | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 结块、无霉变 | | |
| 2* | 色泽 | 具有该产品应有的色泽，均匀一致 | GB/T 5492-2008 | |
| 3* | 气味 | 具有该产品应有的滋味和气味，无异味 | GB/T 5492-2008 | |
| 4* | 杂质 | 无肉眼可见外来杂质 | GB/T 5494-2019 | |
| 5* | 灰分含量（以干基计）/% | ≤0.6 | GB 5009.4-2016 | |
| 6* | 脂肪酸值(以湿基， KOH 计)/(mg/100 g) | ≤50 | GB/T 5510-2024 | |
| 7* | 水分含量/% | ≤14.2 | GB 5009.3-2016 第一法 | |
| 8* | 含砂量/% | ≤ 0.01 | GB/T 5508-2011 | |
| 9* | 磁性金属物/（g/kg） | ≤ 0.002 | GB/T 5509-2008 | |
| 10* | 湿面筋含量/% | ≥28.0 | GB/T5506.1-2008 | |
| 11* | 铅(以 Pb 计) /（mg/kg） | ≤0.14 | GB5009.12-2023 第一法 | |
| 12* | 镉(以 Cd 计) /（mg/kg） | ≤0.07 | GB 5009.15-2023 第一法 | |
| 13* | 总汞(以 Hg 计)/（mg/kg） | ≤0.014 | GB 5009.17-2021 (第一篇 第一法) | |
| 14* | 总砷(以 As 计)/（mg/kg） | ≤0.35 | GB 5009.11-2024 (第一篇 第一法) | |
| 15* | 铬(以 Cr 计) /（mg/kg） | ≤0.5 | GB5009.123-2023 第一法 | |
| 16* | 六六六/（mg/kg） | ≤0.03 | GB23200.113-2026 | |
| 17* | 滴滴涕/（mg/kg） | ≤0.03 | GB23200.113-2026 | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| 18* | 脱氧雪腐镰刀菌烯醇（ug/kg） | ≤700 | GB5009.111-2016 第二法 | |

### 8.5.3.2年度监督

年度监督按工厂地址在所有获证产品中选取一个代表性的单元试验，监督试验项目按上表要求判定上年度第三方机构出具的有效检验报告，评估可以采信及需要进行试验确认的项目，然后确定试验项目。

产品检验项目：参考表1试验项目。

### 8.5.3.3采信原则

产品检验结果采信原则有：

a.检验机构应为经过CMA或CNAS认可，具有检验能力的实验室（包括由于检测机构未覆盖“山西精品”团体标准范围的原因，其出具的盖有检测机构检测专用章的检测报告数据）；

b.所涉及产品的检验报告日期距现场审核日期不得超过12个月；

c.所涉及产品的执行标准和种类、质量等级与认证产品所确认的执行标准和种类、质量等级一致；

d.所涉及产品的具体型号或规格能代表认证产品时；

e.所涉及产品检验的具体项目满足认证产品确认标准的要求，且经检验符合要求。

评审组对出具的检验报告按采信原则，对检验机构的资格以及检验报告中所涉及产品的抽样日期、执行标准、种类、质量等级、具体

型号或规格、代表的认证产品范围、检验的具体项目进行审查。

评审组进行现场核实，对抽样产品的代表性进行判断，根据抽样产品相关信息进行产品一致性检查，同时对受审核方质量控制体系进行追溯，并做好相关记录，以证实采信报告的合理性。

采信第三方检验报告时，应将检验报告（经评审组现场确认签字）一同上报认证机构审定。

### 8.5.4 检验结果

评审组应提交产品检验书面报告，给出评价结论。

#### 8.5.4.1初始工厂审查

##### 8.5.4.1.1 判定的规则

型式试验项目应符合本规则中对应的要求，当所试验项目全部符合产品的认证依据标准要求时，则判定合格。如本次型式试验失败，允许认证委托人在规定期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算），整改后需重新进行型式试验，一次复检结果全部符合标准要求，则判定为合格；若仍有不合格项，则判定为不合格。未能按期完成整改的视为认证委托人放弃申请。

##### 8.5.4.1.2 复议的要求

如认证委托人对检验结果有异议时，应在15日内向认证机构申请复议或复查。

#### 8.5.4.2年度监督

##### 8.5.4.2.1 判定的规则

年度监督试验项目应符合本规则中对应的要求，当所试验项目全

部符合产品的认证依据标准要求时，则判定合格。如本次年度出厂试验（监督试验）失败，允许认证委托人在规定期限内完成整改（自监督试验不合格通知之日起计算），整改后需重新进行监督试验，一次复检结果全部符合标准要求，则判定为合格；若仍有不合格项，则判定为不合格。未能按期完成整改的视为认证委托人本次年度监督未通过。

#### 8.5.4.2.2 复议的要求

如认证委托人对检验结果有异议时，应在15日内向认证机构申请复议或复查。

### 8.6初步访问（必要时）

检查组应根据受审查方提交的相关资料，熟悉初始现场审查所需了解的基本情况，确定是否具备现场审查的条件。当从提交资料中无法确定是否具备现场审查的条件时，可通过电话、邮件等形式进行访问，必要时需到现场访问。

如初访发现存在不符合项时，应要求受审查方在开展现场审查活动前完成相应的整改工作。

### 8.7初始工厂审查

#### 8.7.1 审查内容及要求

#### 8.7.1.1审查内容

工厂审查内容为企业满足《附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求》标准的程度。

#### 8.7.1.2审查范围

包括与认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。

#### 8.7.1.3现场状态

工厂审查时，生产企业应有委托认证的产品在设计、生产。

#### 8.7.1.4一致性

应在生产现场对申请认证的同一认证单元的产品进行一致性检查，以确认生产厂商生产的同一认证单元预期用途、配方、原辅材料及来源、工艺流程、生产设备、过程控制及参数、食品标签（除净含量外）等与型式试验抽取的样品保持一致。每一认证单元产品应至少抽取一个规格做一致性检查。重点核实以下内容：

a）认证产品的标志和/或包装箱上所标明的产品名称、规格型号与型式试验（抽样检测）报告上所标明的一致；

b）认证产品的结构及参数应与型式试验报告上所标明的一致；

c）原材料（详见本规则第 9 条款的要求）满足产品一致性能力的验证。原材料变更或其供应商变更，应在实施前向我机构申报并获得批准后方可执行。

### 8.7.2 工厂审查结果

评审组应提交工厂审查书面报告，给出评价结论。

### 8.7.3 复议的要求

如生产企业对审核结论有异议，应在 15 日内向认证机构申请复议或复查。

## 8.8认证结果复核与决定

认证机构对产品检验、工厂审核结论进行综合评价，评价合格后，向认证委托人颁发产品认证证书。

认证实施过程中，产品检验不合格或工厂审核不通过时，应终止认证。

## 8.9颁证

证书由山西省公用品牌联合会颁发。

## 8.10　获证后监督

### 8.10.1　年度监督的周期

一般情况下，获证6个月后即可以安排年度监督，两次监督间隔不超过12个月。若不能如期接受监督，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。

### 8.10.2　年度监督的主要内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保持续满足条款5规定的标准。

年度监督主要内容包括：工厂质量保证能力复查、认证产品一致性复查、监督检验结果（适用时）和证书标志使用情况等。

#### 8.10.2.1　工厂质量保证能力复查、认证产品一致性复查

按照本规则条款8.5的要求，对工厂生产和质量保证能力以及产品的一致性控制情况进行监督复查，重点关注各项内容的变化情况以及对变化的控制情况、上一次审查过程中出现的不符合项及观察项的整改情况等方面。

#### 8.10.2.2　监督检验结果（适用时）

监督检验内容按照本规则条款8.3要求执行。

#### 8.10.2.3　证书标志使用情况

按照“山西精品”标志相关管理要求，对获证产品的证书及标志使用情况进行审查。

### 8.10.3　不定期监督

若发生下列情况之一时，认证机构可根据情况增加对获证组织的监督频次，实施不定期监督，不定期监督的监督内容根据具体情况决定：

a)当接到获证组织通报或本机构通过其他途径获得足够信息表明获证组织发生了通用规则中规定的影响组织提供或管理合格产品的更改或运行的重大变化，不能确保持续满足产品认证标准和顾客要求时；

b)有足够理由对获证产品与认证标准要求的符合性有怀疑时；

c)有足够证据表明获证组织违反本机构有关认证要求时。

### 8.10.4　监督结果

评审组应提交工厂审查和产品检验（适用时）书面报告，给出评价结论。

### 8.10.5　复议的要求

如生产企业对审核结论有异议，应在15日内向认证机构申请复议或复查。

### 8.10.6　年度监督结果复核与决定

认证机构对工厂审查、监督检验（适用时）结论进行综合评价，监督审查合格后，可以继续保持认证证书；如果不合格则应在3个月内进行整改，逾期将按规定暂停或撤销其认证证书，停止使用认证标志，并对外公告；如果不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定暂停或撤销其认证证书，停止使用认证标志，并对外公告。

## 8.11　再认证

证书有效期届满前3个月，获证委托人可提交再认证申请，认证机构受理后开展完整再认证活动。

再认证环节主要包括：认证申请、申请评审、认证报价和签订合同、 检查策划、产品检验、初步访问（必要时）、工厂审查、认证结果复核与决定、颁证、获证后监督、再认证。

若获证方生产场地、工艺配方、执行标准、原辅料未发生变更，且历次监督审核结论合格、产品抽检全部达标，经认证机构技术评审，可采信本周期内有效型式检验报告，免于重复型式检验；工厂审核仍必须覆盖全部认证条款，不得缩减审核范围。

再认证出现工厂审核不合格、产品检验不合格、资质失效、严重不符合未闭环等任一情形，终止再认证流程，原证书到期自动失效。

全部审查合格后，经认证综合评价作出再认证决定，换发新版产品认证证书。

# 9 主要原材料清单及质量要求

9.1.1 小麦粉应符合应符合 GB1351 的规定。

9.1.2 生产用水应符合 GB 5749 的要求。

# 10 认证证书

## 10.1　认证证书的保持

认证证书的有效期为 3 年，在证书的有效期内需按规定接受认证机构的证后监督以保持证书的有效性。自认证决定之日起计算，一般情况下，两次监督审查的时间间隔不得超过 12 个月。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行再认证（见本规则条款 8.8）。

## 10.2　认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用原辅料、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更，认证机构通过后续的认证活动做出变更认证的认证决定。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。影响认证的变更包括但不限于：

### 10.2.1　涉及证书内容的变更

在生产场所没有变迁，认证证书上相关内容发生变化时，认证委托人应向认证机构提出变更申请。

认证机构对变更内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

### 10.2.2　原辅料的变更

获证产品的原辅料或供应商（生产者、生产企业）发生变化时，认证委托人应对产品与标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更

申请。一般情况下，提出变更时向认证机构提交符合性验证的备案资料，如：试验报告等，以便在跟踪审核时进行验证。

必要时，由认证机构抽样验证。

### 10.2.3　其他变更

发生下述情况时，持证人应在20个工作日内将有关情况报认证机构备案：

a）持证人（认证委托人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法人、管理者代表、质量管理体系文件修订等；

b）重大设计、工艺更改，出现重大质量问题；

c）产品标准换版。

## 10.3　证书的暂停、恢复、撤销、注销

证书的使用应符合“山西精品”认证证书和标志使用的相关要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求或不满足《附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求》等相关要求时，认证机构按产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销要求，对认证证书做出相应的暂停、撤销处理。获证组织已针对暂停认证的原因采取了有效的纠正措施，经评审组验证产生原因已经消除且符合相关的认证要求，恢复证书。

持证人可申请注销证书。

## 10.4　认证范围的扩展

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），应向认证机构提出变更或新认证申请。认证机构根据初始样品覆盖范

围，确定是否进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同本规则 8.3 条款。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品（扩大），按条款 8 重新提交申请。

### 10.5 “山西精品” 认证证书应包括以下基本内容：

（一）认证委托人名称、地址；

（二）制造商名称、地址；

（三）生产企业名称、地址；

（四）产品名称和型号规格；

（五）认证标准：

（六）认证模式；

（七）证书编号；

（八）发证机构（公章）、签发人、发证日期和证书有效期；

（九）其他需要说明的内容。

## 11 认证标志的使用

按照“山西精品”标志相关管理要求执行。

认证委托人应制定必要的证书和标志管理制度以规范认证证书和标志的正确使用，防止证书、标志的误用。误用认证证书和认证标志，可能导致认证资格的暂停或撤销。

获证组织一旦发现误用认证证书或认证标志，应立即采取纠正措施，并报告认证机构。

## 12 认证时限

认证机构完成产品检验和工厂审查后，对符合认证要求的，应在自受理认证委托之日起90天内出具认证证书。

## 13 认证收费

按照《“山西精品”认证收费指导意见》的要求执行，检验费用按实际发生收取。

# 附件：食品生产企业工厂质量保证能力要求

1.　范围

本附件规定了食品生产企业“山西精品”认证产品工厂质量保证能力要求的术语和定义、职责、资源、文件和记录、设备、卫生管理、生产过程的食品安全控制、检验、食品的贮存和运输、产品召回管理、培训、管理制度和人员。

本附件适用于“山西精品”认证联盟成员单位对申请“山西精品”认证的食品加工企业实施工厂检查活动。

2.　术语和定义

2.1.　“山西精品”认证负责人

属于“山西精品”产品生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准及相关法律法规、标准和规范要求，依据产品认证实施规则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

2.2.　认证产品一致性

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则正文规定。

3.　职责

3.1　工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在管理层中指定“山西精品”认证负责人。

3.2　“山西精品”认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

3.3　“山西精品”认证负责人应具有以下职责和权限：

a）　确保工厂有效地建立、实施和保持质量保证能力；

b）　确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

c）　正确使用“山西精品”认证证书和标志，确保加施“山西精 品”标志产品的证书状态持续有效。

4.　资源

4.1 自有资源

应至少满足以下要求：

a）　建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的场所、环境和设施；

b）　必备的生产设备、检验试验仪器设备；

c）　确保对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力。

4.2 外部资源

应至少满足以下要求：

a）　确保持续可获得并正确使用；

b）　保存相关记录，如合同协议、使用记录等。

5.　文件和记录

5.1 应建立并保持文件化的程序，确保对本标准要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。

5.2 应确保文件的充分性、适宜性及有效性。

5.3 应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，且至少不低于 24 个月。

5.4 应对食品生产中的采购、加工、贮存、检验、销售等环节进行详细记录。记录内容应完整、真实，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。

5.5 食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品进货查验记录、食品出厂检验记录应由记录和审核人员复核签名，记录内容应完整。

5.6 应如实记录食品的加工过程（包括工艺参数、环境监测等）、产品贮存情况及产品的检验批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结 果等内容。

5.7 应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、 “山西精品”证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽查检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

6.　设备

6.1 生产设备

6.1.1 一般要求

应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免交叉污染。

6.1.2 材质

6.1.2.1　与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并应易于清洁和保养。

6.1.2.2　设备、工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材料制成，在正常生产条件下不会与食品、清洁

剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损。

6.1.3　设计

6.1.3.1　所有生产设备应从设计和结构上避免零件、金属碎屑、润滑油或其他污染因素混入食品，并应易于清洁消毒、易于检查和维护。

6.1.3.2　设备应不留空隙地固定在墙壁或地板上，或在安装时与地面和墙壁间保留足够空间，以便清洁和维护。

6.2　监控设备

用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期校准和维护。

6.3　设备的保养和维修

应建立设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养，定期检修，及时记录。

7.　　卫生管理

7.1　卫生管理制度

7.1.1　应制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核 标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

7.1.2　应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有显著意义的关键控制环节的监控制度，良好实施并定期检查，发现问题及时纠正。

7.1.3　应制定针对生产环境、食品加工人员、设备及设施等的卫生监控制度，确立内部监控的范围、对象和频率。记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。

7.1.4　应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。清洁消毒前

后 的设备和工器具应分开放置妥善保管，避免交叉污染。

7.2　厂房及设施卫生管理

7.2.1　厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。

7.2.2　生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等应定期清洁消毒。

7.3　食品加工人员健康管理与卫生要求

7.3.1　食品加工人员健康管理

7.3.1.1　应建立并执行食品加工人员健康管理制度。

7.3.1.2　食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明；上岗前应接受卫生培训。

7.3.1.3　食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

7.3.2　食品加工人员卫生要求

7.3.2.1　进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

7.3.2.2　进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

7.3.2.3　进入作业区域不应佩戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；不得携带或存放与食品生产无关的个人用品。

7.3.2.4　使用卫生间、接触可能污染食品的物品或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等 与

食品生产相关的活动前应洗手消毒。

7.3.3　来访者

非食品加工人员不得进入食品生产场所，特殊情况下进入时应遵守和食品加工人员同样的卫生要求。

7.4　虫害控制

7.4.1 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及滋生。

7.4.2　应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应 采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠 类昆虫等侵入。若发现有虫鼠害痕迹，应追查来源，消除隐患。

7.4.3　应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。

7.4.4　厂区应定期进行除虫灭害工作。

7.4.5　采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质，不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。除虫灭害工作应有相应的记录。

7.4.6　使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施，避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。

7.5　废弃物处理

7.5.1　应制定废弃物存放和清除制度，有特殊要求的废弃物其处理方式应符合有关规定。废弃物应定期清除；易腐败的废弃物应尽快清除； 必要时应及时清除废弃物。

7.5.2　车间外废弃物放置场所应与食品加工场所隔离防止污染；应防 止不良气味或有害有毒气体溢出；应防止虫害滋生。

7.6　工作服管理

7.6.1　进入作业区域应穿着工作服。

7.6.2　应根据食品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服，如衣服、工作裤、鞋靴、帽和发网等，必要时还可配备口罩、围裙、套袖、手套等。

7.6.3　应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换；生产中应注意保持工作服干净完好。

7.6.4　工作服的设计、选材和制作应适应不同作业区的要求，降低交叉污染食品的风险；应合理选择工作服口袋的位置、使用的连接扣件等，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。

8.　　生产过程的食品安全控制

8.1　产品污染风险控制

8.1.1　应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，并 设立食品安全关键环节的控制措施。在关键环节所在区域，应配备相 关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程等。

8.1.2 鼓励采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）　对生产过程进 行食品安全控制。

8.2　生物污染的控制

8.2.1　清洁和消毒

8.2.1.1　应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有

效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。

8.2.1.2　清洁消毒制度应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤、消毒剂；清洁消毒方法和 频率；清洁消毒效果的验证及不符合的处理；清洁消毒工作及监控记 录。

8.2.1.3　应确保实施清洁消毒制度，如实记录；及时验证消毒效果，发现问题及时纠正。

8.3　化学污染的控制

8.3.1　应建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序。

8.3.2　应当建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度，按照 要求使用食品添加剂。

8.3.3　不得在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其 他可能危害人体健康的物质。

8.3.4　生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应 当使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

8.3.5　建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。除清洁消毒必需和工艺需要外，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。

8.3.6　食品添加剂、清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器妥善保存，且应明显标识、分类贮存；领用时应准确计量、做好使用记录。

8.3.7　应当关注食品在加工过程中可能产生有害物质的情况，鼓励采 取有效措施降低其风险。

8.4　物理污染的控制

8.4.1　应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径 径，并制定相应的控制计划和控制程序。

8.4.2　应通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及 加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等 异物污染的风险。

8.4.3　应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低 金属或其他异物污染食品的风险。

8.4.4　当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免 异物、异味、碎屑等污染食品。

8.5 包装

8.5.1　食品包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保 护食品的安全性和食品品质。

8.5.2　使用包装材料时应核对标识，避免误用；应如实记录包装材料 的使用情况。

9.　检验

9.1　应通过自行检验或委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产 品进行检验，建立食品出厂检验记录制度。

9.2　自行检验应具备与所检项目适应的检验室和检验能力；由具有相应资质的检验人员按规定的检验方法检验；检验仪器设备应按期检定。

9.3　检验室应有完善的管理制度，妥善保存各项检验的原始记录和检 验报告。应建立产品留样制度，及时保留样品。

9.4　应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定

检验项目和检验频次，以有效验证生产过程中的控制措施。净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次 应大于其他检验项目。

9.5　同一品种不同包装的产品，不受包装规格和包装形式影响的检验 项目可以一并检验。

10. 食品的贮存和运输

10.1 根据食品的特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件，必要时 应配备保温、冷藏、保鲜等设施。不得将食品与有毒、有害或有异 味的物品一同贮存运输。

10.2 应建立和执行适当的仓储制度，发现异常应及时处理。

10.3　贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。

10.4　贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和 剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。

11. 产品召回管理

11.1 应根据国家有关规定建立产品召回制度

11.2 当发现生产的食品不符合食品安全标准或存在其他不适于食用 的情况时，应当立即停止生产，召回已经上市销售的食品，通知相关 生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

11.3 对被召回的食品，应当进行无害化处理或者予以销毁，防止其再次流入市场。对因标签、标识或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，应采取能保证食品安全且便于重新销售时向消费者明示的补救措施。

11.4　应合理划分记录生产批次，采用产品批号等方式进行标识，便于产品追溯。

12.培训

12.1 应建立食品生产相关岗位的培训制度，对食品加工人员以及相关岗位的从业人员进行相应的食品安全知识培训。

12.2　应通过培训增强各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规和执行各项食品安全管理制度的意识，强化其责任，提高相应的知识水平。

12.3　应根据食品生产不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度 培训计划并进行考核，做好培训记录。

12.4 当食品安全相关的法律法规标准更新时，应及时开展培训。

12.5 应定期审核和修订培训计划，评估培训效果，并进行常规检查，以确保培训计划的有效实施。

13. 管理制度和人员

13.1 应配备食品安全专业技术人员、管理人员，并建立保障食品安全的管理制度。

13.2 食品安全管理制度应与生产规模、工艺技术水平和食品的种类特性相适应，根据生产实际和实施经验不断完善食品安全管理制度。

13.3 管理人员应了解食品安全的基本原则和操作规范，能够判断潜在的危险，采取适当的预防和纠正措施，确保有效管理。