

国家标准《食盐定点生产企业质量管理 技术规范》（GB/T 19828-2018） 实施指南

中国盐业协会编制

2023年9月14日

前言

《食盐定点生产企业质量管理技术规范》（GB/T 19828-2018）是贯彻落实国家盐业改革政策、《食盐专营办法》和工业和信息化部《食盐定点企业规范条件》的重要技术文件。

标准的主要特点:



1

具有通用性，适用于海、湖、井矿盐各种类型生产企业。



2

现标准规范共分八章、122条，列入评定项的为第6、7章的107条，突出了食盐安全的重要性，严格了生产过程管理和质量安全的管控。



3

标准中逐条都有具体评定要求和衡量依据，有利于标准实施情况的判定。



4

本标准中设定必备条款为11条，突出了食盐安全管控。



5

本标准提高了评定要求。

本标准评判标准条款由原来的75条提高到107条，合格评定标准由原来的75%提高为80%，符合率大于或等于80%判定评定合格。否决项由原来的8项提高为11项。

按本标准评定企业时，符合率以符合条款除以总条款数计算，评定中出现的基本符合条需折算为不符合条，折算方法是：2个基本符合条折算为1个不符合条，由符合条计算符合率。

6.1 企业运行环境监控

6.1.1 企业应确定与其目标和战略方向相关的、影响实现质量安全管理预期结果的能力的各种内、外部因素，并对相关信息进行监视和评审。

6.1.2 企业应确定、实施应对风险和机遇的措施，并评价措施的有效性。

6.1.3 企业应通过创造环境氛围，增强员工自身对本企业产品的责任感。

本条要求旨在：要求企业建立与不断变化的环境条件相适应的企业管理系统。

（一）关注内外部因素

1) 内部因素

如：基础设施、人力因素、企业运营因素等。

外部因素：

如：国家经济走向、企业市场占有率、政策法规调整等。

2) 监视和评审活动

包括对内外部信息的关注，信息的获取、分析和利用，确定的解决方案和方案的评审，以及评审结果作为企业决策输入的证据。

（二）将变化因素与管理系统相关联

在识别了对企业质量管理体系有影响的风险和机遇后，企业要制定控制风险及利用机遇的措施，并及时将控制风险及利用机遇的措施纳入企业质量管理体系中。

例如：

盐改方案的实施；（直接进入市场、品牌得到彰显、价格放开）

健康中国行动推出的减盐倡导；（开发减盐产品）

即将颁布的食盐精准加碘标准。（提高加碘精度、不合格频率提高）

6.1 企业运行环境监控

6.1.3 企业应通过创造环境氛围，增强员工自身对本企业产品的责任感。

(三) 创造良好环境

“企业应通过营造环境氛围，增强员工自身对本企业产品的责任感。”

1) 企业文化氛围就是企业中的特殊的文化气氛和情调，虽然看不见摸不着，但可以被感觉得到。它影响着企业的管理、员工的价值理念和企业的生产经营效率。

- ✓ **企业环境氛围：**是企业直观环境所反映出来，通过企业的的环境布置、装饰效果、宣传栏、标语口号以及员工的服装、文化设施等表现出来。
- ✓ **企业精神氛围：**精神因素是企业文化的重要内容，是指企业从领导到普通员工所表现出来的整体精神风貌、理想追求，包括员工工作的基本态度，企业对员工的满意度，员工对企业的忠诚度等。企业精神氛围是企业文化氛围的重要组成部分。
- ✓ **企业制度氛围：**是企业文化强制性的集中体现，它是指企业各项规章制度及贯彻执行方式，它虽然体现了一定的强制性，但其强制程度随着员工价值理念的逐步强化而减弱。

企业环境氛围、企业精神氛围、企业制度氛围是企业文化氛围的三要素，在这三要素之中精神氛围占主导地位，三要素的有机结合构成了企业的文化氛围。

总之，企业要通过营造各种良好的氛围，使员工意识到自己与企业发展的关联性、重要性，认识到自己承担的产品质量责任、更是自己的事情。

6.2 质量方针和质量目标

6.2.1 最高管理者应组织制定、实施和保持质量方针，并有承诺文件。

6.2.2 有年度质量目标，分解到相关职能、层次，并可测量。

6.2.3 各级人员能够理解质量方针。

(一) 质量方针的确定与发布

1、质量方针是组织的最高管理者正式发布的该组织总的质量宗旨和方向，是由最高管理者制定，最高管理者对质量方针的实现负责，质量方针的发布要有最高管理者的书面承诺或写入《质量手册》。

2、质量方针在实施上的要求：

最高管理者在企业内部，通过会议、文件、培训等形式，采取措施，使各层次能够沟通各级人员都能够理解质量方针，围绕着企业的质量宗旨，共同努力，开展工作。

最高管理者根据企业内、外环境变化、顾客群体的变化，定期（可在管理评审会议上）或不定期地对质量方针的的适宜性进行评审，不适宜时应及时作出修订，确保质量方针能够适应企业宗旨，满足顾客要求，持续改进。

质量方针的制定、批准、评审、修订要进行全面控制，以保证质量方针有效。

(二) 质量目标

1.质量目标的制定要以企业的质量方针为基础，在质量方针的框架内展开与落实。

例如：某制盐企业，质量方针提出产品“品质优质，客户至上”。企业可制定优级品率大于95%的，客户满意率大于92%的质量目标，并在相关职能展开，支持总目标的实现，可规定出厂合格率100%等。

2.最高管理者应确保质量目标展开到有关的职能部门及层次上，至于展开到那一层次，应以能传达到相关人员并能转化为各自的工作任务为度，不一定展开到每一个岗位。

3.质量目标应该是可测量的。质量目标有定性的和定量的，但在可能的范围内，质量目标尽可能定量。例如：服务性行业中，要求服务员面带微笑，就是定性的，而产品开发部门要求开发新产品10个/年，则是定量的。

6.3 组织机构

6.3.1 由最高管理者组织质量管理机构开展工作，且独立于生产部门。

6.3.2 质量管理机构的质量管理、食盐安全管理、食盐安全专业技术人员配备满足质量工作的需要。

6.3.3 分厂或车间配备满足工作需要的质量管理人员。



食盐定点生产企业质量管理机构的设置要满足如下要求：

企业必须由一把手或委托一名管理者组织协调各项质量活动。需独立于生产部门，以便更好的履行监督职能，确保管理的公正性。

- ✓ **大型企业**须由最高管理者授权一名副总经理（或副厂长）分管质量工作；
- ✓ **小型企业**可由最高管理者（厂长或经理）直接分管质量，但必须任命一名专职的质量负责人负责日常企业的质量工作。

标准的6.3.2条，增加了“食盐安全管理”、“食盐安全专业技术人员”的配备要求。这条要求也是贯彻《食品安全法》的具体措施。所称“企业食品安全管理人员”，是指企业从事食品安全管理工作的人员，如分管食盐安全管理的负责人；质量安全管理部门的人员等。食盐安全专业技术人员可以理解为：熟悉食盐生产工艺流程，掌握制盐工艺原理，能够熟练开展食盐安全危害分析，熟悉食品安全管理法律、法规的企业人员。

在企业，食盐安全管理人员、技术人员可能与原来的质量管理人员重叠，尤其是规模不大的企业，无论是否重叠，食盐安全管理和食盐安全技术人员的职责必须明确，必须有人负责并能够得到有效落实。

6.4 职责与权限

6.4.1 最高管理者应明确相关部门、人员的质量职责和权限。

6.4.2 最高管理者负责组织、协调各项质量管理活动，并明确质量职责。

6.4.3 企业质量管理机构应：

- a) 提出企业质量管理工作计划；
- b) 按工作计划收集、整理、分析各种质量、食盐安全数据资料，并提出改进措施；
- c) 组织协调各车间、科、室的质量、食盐安全的管理活动；
- d) 有序开展改进质量和食盐安全活动，确保质量管理体系有效运行。

要求：

1

领导班子内分管质量负责人职责

- ✓ 负责建立健全企业质量管理工作的程序，确保质量管理活动有效开展；
- ✓ 定期或不定期地向最高管理者报告质量工作情况及质量改进的要求；
- ✓ 对企业内部全体员工，通过教育、培训、交流等形式，不断提高员工的质量意识，提高他们对满足顾客要求的重要性的认识程度；
- ✓ 负责与外部顾客或与质量管理有关部门的沟通和联络。

2

质量管理部门

- ✓ 负责企业质量管理工作计划的提出（编制），督促和检查相关部门对计划的执行情况；
- ✓ 收集、整理、分析有关的质量信息，产品质量状况，对质量和食盐安全的改进活动提出意见和措施，为领导决策提供依据，确保企业质量管理体系有效运行；
- ✓ 组织协调相关部门质量管理活动，负责质量检查考核及奖罚；
- ✓ 负责质量和食盐安全改进活动的日常管理和有序推进；
- ✓ 有权责成并负责组织责任单位对出现的质量问题查找原因，拿出纠正措施，监督实施并评价其效果。

3

检验部门

- ✓ 负责原辅材料、质量控制点、半成品、成品的检验和试验，并出具必要的检验报告；
- ✓ 负责产品符合性判定；
- ✓ 制定产品检验规程和检测设备操作规程。

4

质量管理员

- ✓ 负责车间质量管理活动的组织、协调、落实工作，做好与职能部门的联络；
- ✓ 负责车间产品生产过程中质量控制的管理，定期统计、分析产品质量信息，提出改进意见；
- ✓ 负责车间质量和食盐安全改进活动的组织和开展；
- ✓ 负责车间质量工作计划的提出；
- ✓ 负责车间质量工作检查考核奖罚工作。

6.5 质量检验

6.5.1 检验机构及检验人员

6.5.1.1 有独立行使职权的检验机构，职责权限明确，履行检验、判定、统计和报告职能。

6.5.1.2 检验人员数量和业务水平应满足生产需要，检验人员应经培训取得上岗证，持证率大于或等于80%。生产线及出入厂检验应设检验员。

6.5.1.3 检验机构有供操作的标准（产品标准、内控标准、包装物标准、原辅料标准、检验方法标准）及规程，明示的企业标准、团体标准应符合国家标准、行业标准的要求，并经当地食品安全标准主管部门备案或在主管部门规定的平台公开申明。

一、质量检验机构的设置

性质：是独立行使检验职权的专职职能部门。对内，按标准（合同）规定，站在客观立场上，对生产全过程进行质量把关；对外，代表企业向用户、法定检验机构、质监部门提供产品质量证据。

地位：受一把手的直接领导，并授权独立行使检验职权，对产品能否达标负有重要责任，它在企业中处于既不能缺少又不能削弱的重要地位。它的工作受到法律的保护和广大消费者和用户的尊重。

检验机构设置的基本要求：

- (1) 专职机构在一把手（总经理或厂长）直接领导下。
- (2) 明确职能和职责，确定其工作范围。
- (3) 搞好机构内部设置，建立完善的检验工作系统。
- (4) 制定和完善质量检验工作程序，建立相应规章制度。
- (5) 配备满足检验所需要的计量器具、测试设备。

食盐定点生产企业的检验机构设置和职责一定要明确，文件从档案中可查到，文件内容包括机构名称、负责人、隶属关系、人员设定、基本职能等。企业检验机构的具体职能要从质量管理手册中得到体现。

履行检验、判定、统计和报告职能，指该检验机构应负责原料、辅料、中间产品，产品的检验任务，按各类检测技术文件给出检验结论，并向相关部门发出检验报告，同时按要求统计上报企业的各类物料或产品的检验结果。

6.5 质量检验

6.5.1 检验机构及检验人员

二、质量检验人员

A. 质量检验人员的类别和配置原则

配置原则：

检验人员数量应与生产规模相适应。

关于食盐定点生产企业检验机构检验人员的配备：

检验人员数量以满足工作需要为前提，根据企业产品品种、生产周期、批检周期、检测项目、检测频率而定，但每个企业从事实际检验的人员不得少于2人。检验人员必须持证上岗，持证率 $\geq 80\%$ ，上岗证必须是国家级盐业检测中心颁发的证书，无证人员应列入培训计划，限期取得上岗证。符合检验人员素质要求，无证期间可以从事检测工作，但不得签署检验记录和报告。



6.5 质量检验

6.5.2 检验手段及检验工作制度

- 6.5.2.1 应配备产品检验所需的仪器设备，数量满足要求，精度符合规定，属于计量仪器设备有周期检定或校准计划和记录，有检定或校准状态标识且有效。
- 6.5.2.2 试剂、实验室用水应满足检验方法标准规定，供货单位具有相应资质和证明。
- 6.5.2.3 有产品采样程序及防止采样污染产品的措施。
- 6.5.2.4 有检验室管理制度，内容应包括样品管理、检验程序、仪器设备管理、环境、安全、卫生及资料等。
- 6.5.2.5 有制度执行记录。

一、检验机构必须配备产品检验所需的仪器设备

食盐定点生产企业检验机构必须配备产品检验所需的仪器设备，关键是两点：数量满足要求，以检验项目而定，如要测白度，粒度，必须配备白度计和筛网，如要测氟，则必须有离子计（或酸度计），如：承担微量元素检测，则必须有分光光度计等。

仪器设备精度也因检测要求而定，如天平需是万分之一天平，酸度计需精度为1mv等，盐产品检验中所用天平、砝码、酸度计（或离子计）、分光光度计、白度计等都是计量仪器。化学分析中所用滴定管、容量瓶、移液管是计量器皿，这些都需要检定，一般是每年检定一次，由计量行政部门负责检定，出具证书。目的是确保计量仪器、器具符合要求，使用合法。所有经过检定的仪器应有检定标记。

食盐定点企业检验机构必须至少有下列规章制度：样品管理制度、检验程序及相关规定、化验室管理制度、仪器设备管理制度、环境、安全、卫生及资料管理制度。至于制度制定几个不限，应把检验机构必备的制度包含在其中。

制定规章制度是使检验机构做到公正、科学并保证检验工作的顺利进行；同时制度的建立也是为了实施、验证制度实施的效果，因此对制定的每项制度，每隔一定的时间要对执行情况进行检查，对检查、发现和解决的问题要有记录，实施的情况要由记录体现出来，所以制度的执行记录是必不可少的。

6.5 质量检验

6.5.2 检验手段及检验工作制度



二、仪器设备的校准、使用和维护

- (1) 仪器设备应定期进行检定和校准，并附上检定状况标记。
- (2) 仪器设备的使用
 - a. 应编写仪器设备操作规程，指导正确使用。
 - b. 仪器设备不得超负荷使用。
 - c. 不准使用贴有停用证的仪器设备。
 - d. 不准使用仪器设备从事与检测工作无关的工作。
 - e. 做好使用记录。
- (3) 仪器设备保养和维修
 - a. 由专人保养。
 - b. 易损部位，应有计划定期检查。
 - c. 发生故障应及时排除。
 - d. 发生故障修理后，性能不达标的，可降低使用，限制使用范围。
- (4) 建立仪器设备档案
档案内容包括：仪器设备技术资料、说明书、校准方法、操作规程、安装调试、维修记录等。



检测记录和档案

1.食盐定点生产企业检验机构的检验记录有多种，这里主要强调几个方面的检验记录：

- (1) 标准溶液配制、标定记录
- (2) 各类物料及产品检验记录
- (3) 检验原始记录及检验报告
- (4) 仪器使用记录
- (5) 质量报表和统计资料
- (6) 资料档案管理情况

6.6 设备管理

- 6.6.1 制盐主要设备及其他与盐接触的设备、设施、计量包装机应采用耐腐蚀、防污染、无毒、无害的材质制成。
- 6.6.2 有设备管理相应机构、有人员落实。
- 6.6.3 有设备管理、维修和保养制度，有设备完好标准，有设备、工具、容器操作规范，并进行适当标识和定期维护、保养，保持清洁卫生。压力容器和专用设备的使用和维护应落实到人，操作人员有相应培训合格证书。
- 6.6.4 在清洁区内使用的设备润滑剂应为食品级。有设备润滑油的使用方法，有防止泄漏、避免产品污染的相应管理措施并实施。
- 6.6.5 应有主要生产设备状况卡，记录清晰、完整。
- 6.6.6 设备完好率应大于或等于95%。
- 6.6.7 应合理存放停用设备，保养良好，并记录在册。
- 6.6.8 用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪、测量软件等，应定期检定、校准、维护。企业实施内部校准的人员，应经过相关计量知识、校准技能等必要的培训、考核并持证或经授权。
- 6.6.9 设备改造、设备变更应有相应程序并实施，保留相应的记录。

6.6 设备管理

(一) 组织机构和人员

设备管理机构的设置应该和企业的生产性质、生产规模、设备数量、设备的复杂程度、管理人员的技术业务水平、检修队伍的技术力量相适应。企业设备管理机构的基本要求是：

(1)要有分管设备的副总经理（厂长）；

(2)大企业要设置设备管理部（处或科），小企业要有专人负责；

(3)大企业要建立检修队伍，小企业要设立专职设备员具体负责设备的检、维修。

(三) 设备的停用、调拨和报废

凡生产任务不足而闲置的设备。要封存保管，并要有防尘、防锈、防潮等措施。封存设备要有专人保管，定期检查。

对本企业生产已用不上。长期闲置或利用率过低，使用不合理的设备要及时调出，对已经磨损到无使用价值，又不值得修复的设备，应予以报废。设备调拨和报废都要办理手续，经主管部门批准，然后消账。

(二) 食盐生产设备的要求

食盐生产设备的材质具体的要求是：直接和盐及其料液接触的设备全部使用耐腐蚀、防污染材质。直接的概念是指不仅包括直接和盐及其料液接触的主要生产设备，也包括直接和盐及其料液接触的辅助设备如管道、截门、泵等。主要生产设备是指直接影响生产过程并决定生产能力的生产设备，一般包括蒸发罐、干燥床、离心机等。

与食盐及其料液直接接触的生产设备不使用碳钢，可根据不同的工艺特性选择不锈钢、耐腐蚀低合金钢、有色金属和耐腐蚀非金属材料等。因为润滑剂在使用过程中可能污染食盐，因此，在清洁区内使用的设备润滑剂应为食品级。有设备润滑油的使用方法，有防止泄漏、避免产品污染的相应管理措施并实施。

用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪、测量软件等，应定期检定、校准、维护。企业实施内部校准的人员，应经过相关计量知识、校准技能等必要的培训、考核并持证或经授权。如果企业开展检定或校准活动，必须建标准并取得政府计量主管部门的授权后，方可开展活动。计量建标就是自己公司建立[计量标准实验室](#)，取得相应资质，[对公司](#)的计量设备进行计量检定或校准；社会计量机构是营业性质，而公司计量建标则是满足企业内部需要，当然也可以去检测别的公司设备。

6.6 设备管理

(四) 设备使用管理规章制度

设备使用管理规章制度，主要包括设备使用规程、设备维修规程、操作人员岗位责任制、交接班制和操作工巡回检查制度等。

(1)设备操作规程。设备操作规程通常包括开车前的准备，开、停的操作顺序及安全注意事项，常见故障及处理办法，紧急情况处理办法以及设备所能达到的主要技术指标和允许的极坏值等。

(2)设备维护规程。设备维护规程主要是指设备维护保养制度。

(3)建立设备人员岗位责任制。就是规定设备操作岗位的具体内容和职责，制定明确的考核标准，并将操作岗位落实到人。

(4)建立明确的交接班制度，严格移交接班手续，填写交接班记录，以便互相检查，明确责任。

(五) 设备点检

为了准确地掌握设备运行状况及其劣化损失，及时消除隐患，保持设备性能，在设备运行中对影响设备正常运行的一些关键部位进行管理制度化，操作技术规范化的检查维修工作称为设备点检。所谓“点”是指设备的关键部位，通过检查这些“点”，能及时、准确地获取设备技术状况的信息。

主要设备和重点设备要实行点检，点检一般由操作者负责。

设备的完好率

设备完好率的计算公式：

完好率= (完好设备台数/设备总台数) *100%

凡经评定的设备，对完好设备、不完好设备分别挂上不同颜色的牌子，表示设备技术状况。

设备完好标准：

(1)零、部件完整齐全，质量符合要求。

(2)设备运转正常，性能良好，达到铭牌出力或查定能力。

(3)设备运转纪录、技术资料齐全、准确。

(4)设备及环境整齐、清洁，无跑、冒、滴、漏；

(六) 专用设备的管理

专用设备是指非常规设备如压力容器、锅炉、起重机械等，食盐生产企业的专用设备主要包括压力容器和锅炉。专用设备的管理不同于常规设备管理，因此需要制订单独的管理制度。

专用设备操作人员必须经过安全技术和岗位操作法的学习，经过考核合格后才能独立进行操作。在生产过程中操作人员要严格控制操作指标，正确操作。

6.7 环境及卫生管理

6.7.1 有文明生产卫生管理制度，实行岗位责任制，有执行记录。

6.7.2 厂区周边无污染源，厂区布局合理、整体环境美化，标识明显，整洁、卫生，无杂草杂物，有适当的绿化。工厂生产区道路硬化，道路畅通，车辆出入方便，生产区内不得饲养家禽、家畜。厂区空地应采取硬化和绿化等方式，正常天气下无扬尘与积水。道路和运输不应造成食盐污染。

6.7.3 厂房和车间的设计应根据生产工艺合理布局，预防和降低食盐受污染的风险。厂房和车间的内部设计和布局应满足食品卫生操作要求，避免食盐生产中发生交叉污染。

(一) 企业文明生产及管理制度

企业要有明确的文明生产管理部门，并逐步形成厂（公司）、车间、班组的三级文明生产管理网络。

企业应根据工厂环境制定工厂文明生产、厂区卫生管理制度，明确文明生产的管理责任，并组织好检查、考核和总结工作。

(二) 厂区环境

厂区建筑物、构筑物的布局规范，流程合理，各类建筑物外观整洁，有一定的绿化面积，绿化区整齐、环境美化，努力做到厂区花园化。

厂区主要通道平整畅通，道路、场地应整齐、清洁，不随便堆放物资器材。

产品包装现场要符合食品卫生的要求，墙面、地面清洁卫生，设有洗手、更衣设施，工作人员统一着装，所用器具、护具卫生、洁净。

厂区厕所清洁、无明显异味，水箱、自来水龙头等无漏水。

厂区不得放养家畜家禽。

6.7 环境及卫生管理

厂房和车间的设计布局

6.7.4 厂房和车间应合理划分清洁区（成品包装、封装车间等）、准清洁区（配料、混料、缓冲区、内包材存放区等）和一般作业区，各区域应有效分隔，并有不同的控制要求。

6.7.5 清洁区应满足下列要求：

- a) 墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，在操作高度范围内的墙壁应光滑、不易积累污垢且易于清洁；若使用涂料，应无毒无味、防霉、不易脱落、易于清洁；
- b) 墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，能有效避免污垢积存；
- c) 地面应使用无毒无味、不渗透、耐腐蚀材料建造。地面结构有利于排污和清洁；
- d) 地面应平坦防滑、无裂缝、无积水；
- e) 与外界相通的门窗等开口部位应栓锁，有管理规定；
- f) 地板、墙、天花板等构造物、空调应保持良好状态，防止对产品生产造成污染。

1、分类

清洁区包括：成品包装、封装车间等。

准清洁区包括：配料、混料、缓冲区、内包材存放区等

一般作业区：原料仓库、原料处理场所、外包装室；成品仓库等。

2、管理制度

食盐定点企业应建立以下制度并有效执行：

进入清洁区、准清洁区、一般作业区管理规定；

人员卫生管理规定；

生产现场废弃物管理规定；

清洁剂、消毒剂管理规定；

工作服管理规定；

生产现场5S管理规定；

卫生设施管理规定等。

企业应从原材料入厂至成品出厂，从人流、物流、气流等因素综合考虑，统筹厂房和车间的设计布局，兼顾工艺、经济、安全等原则，满足食品卫生操作要求，预防和降低产品受污染的风险。

6.7 环境及卫生管理

卫生管理与设施与设备

- 6.7.6 应建立并实施作业区人员卫生管理制度，进入作业区员工不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷香水；不得携带或存放与食盐卫生无关的个人物品。
- 6.7.7 生产现场无与生产无关物品，除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食盐的化学制剂。生产车间或生产场地应当清洁卫生，现场无跑、冒、滴、漏现象，无粉尘、烟尘污染。
- 6.7.8 生产过程中产生的各种废弃物应合理置放，按照有关规定及时处置。
- 6.7.9 作业现场的工作人员应统一着装，有工作服饰统一清洗、消毒和穿戴程序规定。所用器具、护具卫生、洁净。
- 6.7.10 清洁、消毒药剂的信息、使用记录和保管的管理状况良好，有药剂的MSDS（化学品安全技术说明书），按规定进行管理，防止非预期使用。
- 6.7.11 包装机不应破损、污损和生锈，定期清扫，有防止异物混入的措施；压缩空气装置设置过滤器除去污染物质。
- 6.7.12 应按照规定的频率对各个区域、设备进行清扫、清洁；对清扫工具进行管理与保管，以防止对产品、生产设备造成污染，应保持5S)的良好环境。
- 6.7.13 应具有与食盐生产相适应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤卫生设备或设施：

6.7 环境及卫生管理

6.7.13 应具有与食盐生产相适应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤卫生设备或设施：

- a) 消毒设施。食盐包装车间入口处应设置独立洗手、消毒设施，每10~15人设置一套，水龙头采用非手动开关，配备供洗手用清洁消毒液；
- b) 更衣设施。企业在食盐生产清洁区处应设置更衣间，入口处应设置风淋；
- c) 生产厂区内的卫生间应设置为水冲式，不得与食盐成品生产加工或贮存等区域直接相通，以防止交叉污染；
- d) 采光照明设施。厂房内应有充足的自然采光或人工照明，所有照明不应改变食盐真实颜色；暴露在食盐和原料上方的照明设施应有防护设施；
- e) 通风设施。成品盐生产加工、包装车间和库房内有通风设施；
- f) 防腐。清洁区设施应采用耐腐蚀材料，其他区域的设施应进行防腐处理；
- g) 防尘设施。成品盐包装加工车间和库房应安装除尘、除湿装置，保持室内干净、干燥；
- h) 防蝇设施。在成品盐生产加工、盐品输送、包装清洁区应有防蝇的设施；
- i) 防虫、防鼠设施。在清洁区、库房入口处应安装风幕等防飞虫吹淋装置。车间下水道出口处及地漏处应安装防虫、鼠的栅、网，清洁区不设地漏；
- j) 清洗设施。生产车间应配备相适应的清洗设施，避免二次污染食盐。



卫生管理包括：

管理制度、厂房与设施、人员健康与卫生、虫害控制、废弃物、工作服等方面管理。食盐生产企业常见的包括老鼠、苍蝇、蟑螂等，其活体、尸体、碎片、排泄物会引起食盐污染，因此企业应建立相应的虫害控制措施和管理制度。

企业设施与设备是否满足需要，不仅对确保企业正常生产运作，同时也直接或间接地影响产品的安全性和质量的稳定性。食盐生产设施包括供、排水设施、清洁、消毒设施、个人卫生设施、通风设施、照明设施、仓储设施、温控设施等；设备包括生产设备、监控设备，以及设备的保养和维修等，这些设施、设备都要按照相关要求逐项加以落实。

6.8 生产过程的质量安全控制

- 6.8.1 有生产过程的工艺纪律、检查规定，按规定执行，并有记录。
- 6.8.2 生产现场各工序人员应按工艺规程操作控制。应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键点，并设立食品安全关键点的控制措施。在关键点所在区域，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。
- 6.8.3 关键工序有质量安全保证措施，运行记录应及时、真实、规范。
- 6.8.4 食盐生产中使用的食品添加剂应符合相关国家法律法规和标准规定。不得将任何非食用物质添加到食盐中。
- 6.8.5 食品添加剂应经验收合格后方可投入生产。应如实记录食品添加剂的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期，以及供货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。
- 6.8.6 食品添加剂的添加应有专人管理，并保持受控，有记录。
- 6.8.7 生产过程中使用的原辅材料应是合格品。生产用水应无毒害、无污染，定期检测，保留检测结果。不得使用工业废水生产食盐。
- 6.8.8 进入成品盐生产、加工车间的原辅材料外包装应净化，净化程序应包括外包装清洁、拆包、传送。再次使用的吨袋应保持清洁，妥善保管，整理有序，并规定检查标准。
- 6.8.9 当用电梯传送物料、物件时，电梯应设在非清洁区，输送人员、物料的电梯应分开设置。当电梯设在清洁区时电梯前应设置缓冲室。
- 6.8.10 进出清洁区的物流与人流应使用不同的通道和出入口，并应单向输送，不得交叉。
- 6.8.11 追溯系统应完善有效，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。
- 6.8.12 影响食盐安全的关键环节有防止异物进入食盐和人为破坏食盐安全的控制措施并有效运行，保存检查记录。

6.8 生产过程的质量安全控制

1、工艺纪律

工艺纪律的实质是指工艺文件的执行情况。有的企业在设备差、工人技术水平低的情况下，能生产出好的产品来，主要靠多年积累的操作经验及工艺文件的指导而达到的。人们将经过实践检验的正确和独到的操作方法，总结编入工艺文件，使全体操作工人按章进行操作。

3、按操作规程操作

操作规程分为以工艺为主的工艺操作规程，以设备为主的设备操作规程和以安全为主的安全操作规程。

工艺操作规程是指导产品生产最重要的指导性文件。

员工要严格坚持按工艺操作规程进行操作。按操作规程规定的时间、温度、压力、真空度等工艺参数，必须严格贯彻执行，做好运行记录。运行记录要存档备查。

2、工艺纪律检查

工艺纪律检查是督促和保证职工正确执行工艺的必要措施。工艺纪律检查包括如下内容和要求：

1) 建立健全工艺管理体系

企业要建立从企业技术负责人、工艺管理部门到各车间的完整的适应工作需要的工艺管理体系。

2) 建立工艺管理制度

制定和完善各项工艺管理制度、管理标准和各类人员相应的责任制度，做到“事有章、岗有责”，定期进行检查。

3) “工艺纪律”的执行管理

技术文件经批准后，任何人不得擅自修改。变动技术文件要严格按修改程序办理。生产作业计划要严格按工艺流程合理安排。凡交付生产的原材料和辅料都必须进行检验，所有的生产设备要经常保持良好的技术状态，满足生产技术要求。

4、关键工序控制

什么叫工序？工序是产品生产过程的基本环节，是人、机器、材料、方法和环境五大因素对产品质量综合发生作用的过程。因此，在生产过程中控制每个工序的质量，也就控制住了产品质量的生成过程。工序控制点也称作工序管理点。建立工序控制点的管理就是将**管结果变为管原因**。建立工序控制点，就可以使整个生产过程处于控制状态。

(一) 工序控制点的设置原则

1. 对产品关键质量特性有严重影响的因素，应设置工序控制点。（加碘）
2. 对质量不稳定，出现不合格品多的工序应设立工序控制点。（计量）
3. 对用户反馈的重要不良项目应建立工序控制点。（包装）
4. 对紧缺物资或可能对生产安排有严重影响的关键项目应建立工序控制点。（低钠盐）

(二) 对工序控制点操作工人的要求

- ①了解全面质量管理的基本知识和能够运用有关的统计方法和图表。
- ②掌握工序控制点的质量要求和检测方法。
- ③严格按作业指导书操作。
- ④按规定做好记录和按要求运用统计图表分析问题，发现异常问题及时上报有关部门。

6.9 物料采购管理

6.9.1 主要采购物料列有明细表、采购计划和质量安全要求。

6.9.2 有合格供货单位质量安全保证能力的评价及证明资料。

6.9.3 有采购物料的管理制度，应确保所使用的食盐原辅材料、食品添加剂和食盐相关产品符合国家有关标准要求，应当查验供货者提供的生产许可证和产品合格证明文件。

6.9.4 经验收不合格的物料应有标识并隔离、处理，保存处理记录。

6.9.5 用于生产食盐的原料海水水质应符合国家有关标准要求。

6.9.6 原料盐基地应满足以下要求：

- a) 有供生产食盐的原料盐基地并以文件规定，有区位图、用铭牌标识。多品种盐企业应有稳定、合法的原料盐供货渠道；
- b) 有原料盐质量安全控制指标；
- c) 每批原料盐应有检验报告，符合要求方可使用。

6.9 物料采购管理

1、供方的选择、评价

1) 选择同企业建立正式的长期稳定的供需关系，且在使用过程中质量保证、价格合理、供货及时的供方；

2) 合格供方的评定

企业可用会议形式，也可用文件会签形式，必要时可以到供方现场审核。评审的主要内容如下：

——审查供方的法人资格、资质、资信等；

——供方的产品质量、价格、交货、服务情况及对问题的处理情况的评审；

——评价供方的历史业绩和相关经验；

——审核供方的质量管理体系，对其有效和高效地按期提供所需产品的潜在能力的评价；

——调查供方的顾客满意度情况；

——评定供方的财务状况，以确信供方在整个预期供货及合同期间的履约能力。

2、原料盐基地

1) 供生产食用盐的载体盐必须有指定的生产基地，以保证载体盐的质量，确保生产出合格的食用盐。原料盐基地必须用区位图、铭牌加以标识，以文件的形式加以规定。多品种盐企业要有稳定、合法的原料盐供货渠道。

2) 企业必须制定供生产食用盐的载体盐的质量控制指标，所制定的质量指标必须保证载体盐在生产加工后产品符合GB2721、GB/T5461《食用盐》国家标准的要求。

3) 企业购进的载体盐每批都要进行进货检验，按所制定的载体盐控制标准准确判定，并有检验报告；只有经检验为合格的载体盐方可投产。

此外，在食盐的生产过程中使用的添加剂和食盐相关产品应符合GB 2760《食品添加剂使用标准》、GB 14880《食品营养强化剂使用标准》、GB9685《食品接触材料及制品用添加剂使用标准》等食品安全国家标准。

用于生产食盐的原料海水水质应符合国家有关标准要求，如GB 3097-1997《海水水质标准》，其中要求与人类食用直接有关的工业用水区必须满足第二类水质标准。

6.10 产品包装、贮存和运输

6.10.1 产品包装及标识

6.10.1.1 食盐包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下保护食盐的安全性和食盐品质，标识清楚，计量符合规定。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。

6.10.1.2 预包装食盐产品的标识应符合相关标准规定。

6.10.1.3 包装材料应在不被污染的状态下保管。

6.10.1.4 现场应有产品检验状态标识。

6.10.1.5 食盐产品包装应有追溯标识，便于质量问题追溯。

1、意义

产品的包装是产品质量的一个重要组成部分，包装质量的好坏，直接影响到产品质量，因此搞好包装质量是质量管理中一项不可忽视的重要工作。

2、食盐包装

食盐小包装上要有清楚、明确的食物标签，标签内容符合国家法规、标准（如GB7718、GB28050）等规定的要求，这是国家最新对食物标签做出的规定，标签应标识的内容包括：

食盐名称、配料清单、配料的定量表示、净含量、生产者、经销者的名称及地址、日期标志和贮藏条件、产品标准代号、质量等级等要素

除此以外，食盐预包装产品标签还应当包含“营养成分表”和追溯标识。

3、食盐检验状态标识

食盐的检验状态应以适当方式加以标识，要按质量程序化规定对产品所处情况标识，确保合格产品包装、贮存、运输、销售，检验状态一般分为：

- 产品未经检验或待检的；
- 产品已经检验尚未判定的；
- 产品检验合格的；
- 产品经检验不合格的。

检验状态标识的形式，可用标记、标签、地区划分等形式，但要注意识别和保护标识。

6.10 产品包装、贮存和运输

6.10.2 贮存和运输

6.10.2.1 包材仓库（包括集装袋仓库）和食盐成品库房应保持5S环境，遮蔽性良好，不用时上锁；有适宜的防虫、防鸟、防鼠措施。

6.10.2.2 应建立食盐输送、贮存、出入库制度，保持各环节的5 S环境，防止食盐污染。入库食盐产品应有入库凭单，贮于干燥、通风处，隔墙离地，分区贮存，库内应保持干燥、清洁。

6.10.2.3 应建立食盐、食品添加剂及原辅材料的贮存和出入库管理制度，保管人员职责明确，检验状态标识清楚。列入危险化学品名录的食品添加剂应实行“双人双锁”管理。

6.10.2.4 食盐数量应定期核查，确保帐、卡、物信息相符；保存破损、污损产品的确认记录。

6.10.2.5 食盐运输工具应清洁卫生，确保运输中不受污染。不得将食盐与有毒、有害、有异味物品一同贮存、运输。

1.食盐产品包装后，入库时应验证产品质量，做到检验手续完备及质量证明齐全有效；应校对产品包装质量状态，保证入库产品的完好。

2.入库产品堆放整齐，分类、分区管理。库房清洁卫生应符合食品存放要求，做到防火、防水、防损和不漏、不潮、不混、不暴。产品入库有单，出库有证，登记上账，定期盘查。

3.列入危化品的物料，现场要能够提供化学品安全技术说明书或报告（即MSDS），有关人员应能够了解产品特性和应急措施，对其管理实行“双人双锁”控制，其他使用的化学品物料也应向供方索取MSDS。

4.食盐的运输是在保证产品原有质量水平情况下，采用经济合理的手段把产品安全的转移到成品仓库以至用户手中，其运输过程中防止外来因素（如温度、湿度、冲击）和野蛮操作的影响，更要注重运输工具的清洁、卫生，防止产品受到污染。有条件的企业，采用专用运输车辆。

6.11 销售服务

6.11.1

食盐销售有专职机构，销售部门有销售服务职责、制度和销售计划。

6.11.2

销售部门应建立用户档案，及时处理用户意见。

1. 建立用户档案

为了掌握本企业产品销售和使用情况，以便作到有计划的产品销售及开辟新市场，有重点地做好售后服务，企业应建立销售用户档案。用户档案内容一般包括：

用户的基本情况：用户单位名称、通讯地址、电话、联系人、传真、开户银行、帐号、结算方式、企业性质及收货地点等。

用户购置本企业产品情况：一般包括产品名称、型号规格、订货数量、产品批号（或生产时间）、出厂编号、产品销售时间、用户使用时间和使用方式等。

凡是用户的意见应做到：有意见记录、处理记录（含相关人员签字）、反馈记录，意见及处理记录应进行归档。

2. 关注顾客满意

企业应当持续关注顾客对其需求和期望获得满足的感受，并确定这些信息的获取、监视和评审方法，可包括通过顾客调查、顾客对产品和服务的反馈、顾客沟通、市场占有率分析、顾客表扬、顾客投诉或抱怨、社交媒体、分销商的报告、索赔等形式来关注顾客感受并采取相应措施。

6.12 不合格品控制

6.12.1
不合格品有明显标识，
隔离措施有效。

6.12.2
不合格品的返工、处
理有制度、有程序、
有记录。

6.12.3
对不合格品应进行统
计分析，有防止再发
生的措施。

不合格品管理不只是产品判定问题，也是整个质量管理工作中一个十分重要的问题。不合格品管理的目的当然是为了对不合格品做出及时的处置，更重要的是为了及时了解生产过程中产生不合格品的原因，对症下药，使生产过程处于良好受控状态。因此，不合格品管理工作要做到三个“不放过”，即没找到责任和原因“不放过”；没找到防患措施“不放过”；当事人没受到教育“不放过”。

(1) 记录

企业应保存不合格的描述、企业为纠正不合格所采取的措施、沟通措施、批准让步、这些措施的授权人的记录等。

(2) 不合格品的统计与分析，防止再发生的措施

企业的品管部应根据质检员上报的检验数据定期或不定期进行检验结果的统计，当合格率在正常控制范围内时可采用调查表法；当合格率低于质量目标的控制时，可采用排列图、因果图进行分析，找出主要的不合格项，分析原因，以便采取相应的纠正或预防措施，防止不合格品的再发生。

(3) 纠正措施

企业制定纠正措施的内容包括：

- 1) 识别不合格：企业可通过收集有关顾客投诉、不合格报告、管理评审和内审报告、数据分析的输出、顾客不满意情况、过程和产品测量的结果等途径来识别不合格；
- 2) 采用统计技术或试验等方法来确定产生不合格的主要原因；
- 3) 从成本、业绩、安全性和顾客满意等方面来评价出现的不合格对质量影响的重要程度；
- 4) 保持记录，包括不合格的事实、原因分析、实施的内容以及所采取措施的完成情况等；
- 5) 评审纠正措施的有效性，即评审所采取的纠正措施否能防止类似的不合格的再发生。

6.13 产品召回

6.13.1 应制定召回程序，明确召回的机构、人员和处置规定。

6.13.2 当食盐产品在本企业控制之外且被确定为不安全产品时，企业应通知相关方并采取召回措施。

6.13.3 应如实记录召回的产品名称、批次、规格、数量、来源、召回的原因、召回情况、召回范围、处置结果、后续整改措施、风险和危害的控制等，保存相关记录。

食盐产品召回管理措施

召回是指生产者按照规定程序，对由于生产原因造成的不安全食盐，通过换货、退货、补充或修正消费说明等方式，及时消除或减少产品安全危害的活动。

所称不安全食品，是指有证据证明对人体健康已经或可能造成危害的食盐，包括：

- 1、已经诱发食盐污染、食源性疾病或对人体健康造成危害甚至死亡的食盐；
- 2、可能引发食盐污染、食源性疾病或对人体健康造成危害的食盐；
- 3、含有对特定人群可能引发健康危害的成份而在食品标签和说明书上未予以标识，或标识不全、不明确的食盐；
- 4、有关法律、法规规定的其他不安全食品。

《食品召回管理办法》第十三条 根据食品安全风险的严重和紧急程度，食品召回分为三级：

（一）一级召回：食用后已经或者可能导致严重健康损害甚至死亡的，生产者应当在知悉风险后24小时内启动召回，并向县级以上地方食品药品监督管理部门报告召回计划。

（二）二级召回：食用后已经或者可能导致一般健康损害，生产者应当在知悉风险后48小时内启动召回，并向县级以上地方食品药品监督管理部门报告召回计划。

（三）三级召回：标签、标识存在虚假标注的食品，生产者应当在知悉风险后72小时内启动召回，并向县级以上地方食品药品监督管理部门报告召回计划。标签、标识存在瑕疵，食用后不会造成健康损害的食品，食品生产者应当改正，可以自愿召回。

6.14 人员和培训

- 6.14.1 从事影响食盐质量工作的人员应有相应的任职要求。
- 6.14.2 直接接触食盐生产的工作人员应持健康证上岗。
- 6.14.3 特殊工种人员应持证上岗。
- 6.14.4 企业有中、近期质量教育、培训计划。
- 6.14.5 对从事质量工作人员，应定期开展质量教育、食盐安全卫生培训，并有记录。
- 6.14.6 新（或转岗）工作人员应进行岗前质量安全卫生培训。
- 6.14.7 企业负责人应了解生产者的产品质量责任和义务，食品安全法规、标准，以及产品知识和行业政策，了解质量管理体系、食盐安全管理体系运行情况。
- 6.14.8 管理人员应了解质量管理体系运行情况，具有一定的质量管理知识、食盐安全知识及相关的食盐生产知识。
- 6.14.9 技术人员应掌握食盐生产专业技术知识和食盐质量安全知识，专业技术人员应占职工总数的10%以上。
- 6.14.10 质量、计量管理人员应正确使用仪器，正确领会有关业务范围内标准、工艺要领。
- 6.14.11 岗位作业人员应正确使用工具、设备，熟悉本岗位工艺文件，熟悉食盐质量关键控制点要求。

6.14 人员和培训

1、人是最重要的因素

影响产品质量的因素众多，人是最重要的因素。一切质量工作都需要靠人来完成，如果没有高素质的员工，重要控制岗位没有能够胜任的人才，无论企业具有多么严密的质量管理体系，无论多么先进的管理模式和生产工艺，都无法保证产品质量。

2、对人员的具体要求

- 1) 直接从事食盐生产加工的作业人员、相关技术人员和管理人员，以及影响食盐质量判定的人员等。企业应对上述人员的任职提出明确的要求，以确保员工的能力能够胜任。对人员能力的认定，企业可根据人员的教育程度，接受的培训，具备的技能和工作经验来考虑。
- 2) 化验室主任应具有大专及以上学历，工作*年以上，有一定组织领导能力、熟悉企业产品检验业务，了解有关法律、法规知识，并取得国家级盐业检测中心培训合格后的上岗证。
- 3) 检验人员应具备高中及以上文化水平，并经国家级盐业检测中心培训合格后，持证上岗。
- 4) 与盐直接接触的工作人员（含包装工人、质检员、现场管理人员…）要经卫生部门体检合格，持健康证上岗。
- 5) 企业根据生产所需配备的特殊工种（如电工、电运工、水处理工、司炉工、金属焊接切割工、铲车司机、装载机司机、吊装工、起重机械作业工、行车操作工等等），关系到人身财产安全，国家均有相应的法律法规规定从事此类工作人员的特殊要求，此类人员应持国家生产安全部门颁发的特种作业人员上岗证上岗。
- 6) 相关管理人员是企业质量管理体系的运行重要推动者，所以管理人员应该熟悉了解本企业的质量手册，程序文件及体系运行中各质量活动接口的关系，才能保证质量管理体系的良好运行，否则企业的质量管理体系运行效果会受到一定影响。
- 7) 专业技术人员占职工总数的比例，从一个侧面反映了企业员工素质的高低。根据我国制盐行业近十几年来的快速发展和企业实际情况，我们将技术人员比例提高至10%的比例（指拥有特定的专业技术（不论是否得到有关部门的认定），并以其专业技术从事专业工作，并因此获得相应利益的人。），不是一个很高的要求。各专业技术人员应该熟悉其职责分工范围内的工作，具有与其相适应的专业素养。产品的质量是生产出来的，对于产品生产的主要骨干——技术工人的素质高低将直接影响产品质量。技术工人应能熟悉本岗位作业技术文件、正确使用工具和设备，保证设备完好运转，规范各项操作，保证生产出合格的产品。

6.14 人员和培训

3、人员培训

1) 计划。企业应制定中期（3-5年）和近期的培训计划，近期培训计划应包括拟培训项目、培训人数、培训的要求和标准、培训的方法。

2) 考核。培训中应严格培训考核。

3) 记录。培训完成后应保留相关资料，包括培训人员报到记录、培训考勤、培训考核试卷、考试成绩登记等，并及时更新员工的教育、培训、岗位（或工种）资格认可的记录。

4、人是最重要的因素对人员的具体要求质量意识教育

对于企业的员工，除了技能提升培训外，还要接受质量意识方面培训教育，这也是企业核心价值观的培训和养成的过程，必须是员工意识到满足顾客要求和法规要求的重要性以及不能满足这些要求所带来的严重后果。通过意识培训教育，要让员工意识到自己的工作岗位与企业发展的关联性和重要性，引导员工积极参与企业的管理和改进中，为实现企业质量方针和目标做出贡献。通过意识培训教育，让企业内的所有部门和每一员工知晓自己的质量责任，意识到质量是自己的事情，让每一位员工意识到自己的每一项可能产生的负面影响，以及降低这些影响的控制措施和目标，并纳入绩效考核的氛围中，确保自觉实施。

从事质量工作人员应定期开展质量意识、质量管理体系文件、业务技能知识等方面的培训。新（或转岗）人员必须进行入职培训，培训内容包括企业文化、质量方针、质量目标、质量发展规划和企业的规章制度、相关业务等。

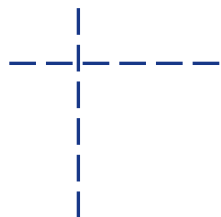
（一般长期培训计划的期限为3~5年，时间过长有些变化因素无法作出预测，而时间过短则长期培训计划的制订就失去了意义。）

6.15 安全与环保

- 6.15.1 有安全生产、环境保护管理机构和管理人员，有各岗位职责。
- 6.15.2 有安全生产管理制度、安全生产操作规程和安全生产事故应急预案，有执行记录。
- 6.15.3 应对生产现场进行风险识别并有安全生产防护措施。
- 6.15.4 有“三废”排放合格证明材料。

1、安全生产管理机构、人员和职责

企业须设立安全生产管理机构，配备安全生产管理人员。企业主要负责人和安全生产管理人员必须具备与本单位所从事的生产经营活动相应的安全生产知识和管理能力，企业主要负责人，安全管理人员还要取得“生产经营单位安全资格证书”。



2、安全防护措施和安全生产检查

1) 安全防护措施

在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。

2) 安全生产检查

安全生产管理人员应当根据本单位的生产经营特点，对安全生产状况进行经常性检查；对检查中发现的安全问题，应当立即处理；不能处理的，应当及时报告本单位有关负责人。检查及处理情况应当记录在案。（发现隐患-处置方案—加以整改—验证结果）

3、环保

“三废”是指废渣、废气和废液。

“三废”治理效果应有当地环保部门的合格证明材料。

7 文件要求

7.1.1

食盐质量安全管理文件、技术文件满足生产需要。

7.1.2

应建立文件管理制度，有文件编制、更改、审批、发放、回收规定，保证在使用处有适用文件的有效版本。

7.1.3

有相关的法律、法规、标准并控制其分发。



7.2 记录 建立并保留所需的记录，应规定记录的标识、维护、保存期限和处置要求。

(1) 管理文件

企业管理体系是以制度为基础的，如果把这些制度进行系统地整理、归类就是企业内部的“规范”即“文件”。

企业的食盐质量安全管理制度是涵盖从原料采购到食盐加工、包装、贮存、运输等全过程，质量安全管理制度具体包括食盐质量安全管理制度、设备保养和维修制度、卫生管理制度、从业人员健康管理制度、食盐原料、食盐添加剂和食盐相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度、进货查验记录制度、食盐原料仓库管理制度、防止化学污染的管理制度、防止异物、微生物污染的管理制度、食盐出厂检验记录制度、食盐召回制度、培训制度、记录和文件管理制度等。

企业管理文件包括：采购管理规定、设备管理规定、生产管理规定、质量考核办法、记录管理规定、文件管理规定、不合格品管理规定、纠正和预防措施规定，以及生产经营活动中必须遵守的国家、地方颁布的法律、法规、条例、办法等，如：产品质量法、计量法、环境保护法、食品卫生法、盐业管理条例、食盐专营办法、安全生产法等。

(2) 文件的管理

企业对制定的内部文件和收集的外部文件，必须建立文件管理制度，统一管理控制。规定内部文件的编制、审批、标识、发放、更改、回收的要求及外部文件的接收、发放要求，保证在使用场所提供的文件是有效的。