

# 审查指南



Department of  
Primary Industries  
Food Authority

More resources at [foodauthority.nsw.gov.au](http://foodauthority.nsw.gov.au)

 [nswfoodauthority](https://www.facebook.com/nswfoodauthority)

 [nswfoodauth](https://twitter.com/nswfoodauth)

JANUARY 2016

## 目录

前言 .....	4
什么是审查? .....	5
由谁进行审查? .....	5
审查包括哪些内容? .....	5
违规情况评估 .....	5
如何决定审查结果? .....	6
表 1. 审查评级 .....	7
如果企业审查结果为合格, 例行审查的频率将如何? .....	7
表 2. 合规审查频率 .....	7
表 3. 不合格的审查频率 .....	7
表 4. 建议的强制措施 .....	8
审查结果不合格 .....	8
表 5. 审查指南——审查中应当注意的主要方面 .....	10
· 非熟化肉类应在 6 小时内从 52° C 降至 12° C, 在烹饪完毕后 24 小时内降至 5° C。 .....	11
· 测试: .....	11
· 测试: .....	11
· 对病原体控制措施应有合理的了解, 从而使食品达到微生物方面的安全标准 (如消毒液浓度、烹饪/加热处理 65° C 连续10 分钟 (或同等条件))。 .....	15
表 6: 通用审查指南 .....	16
表 7. 肉类加工设施 .....	22
表 8. 注册的肉类出口设施 .....	25
表 9. 乳品加工 .....	27
表 10. 注册乳制品出口设施 .....	29
分类 .....	29
轻微 .....	29
重大 .....	29
严重 .....	29
注册 .....	29
获准方案 (AA) .....	29
未记录组织结构、责任、管理机构和对法规的承诺。 .....	29
未向相关部门通报 AA 或流程方面的重大更改。 .....	29



表 11. 弱势群体 .....	30
表 12. 海鲜加工 .....	32
表 13. 贝类捕捞 .....	33
表 14. 蛋类加工 .....	35
表 15. 注册的蛋类出口设施.....	36
分类 .....	36
轻微 .....	36
重大 .....	36
严重 .....	36
注册 .....	36
获准方案 (AA) .....	36
未记录组织结构、责任、管理机构和对法规的承诺。 .....	36
未向相关部门通报 AA 或流程方面的重大更改。 .....	36
表 16. 水果与蔬菜加工.....	37



## 前言

所有持新州食品管理局执照的企业都要接受审查。审查将评估企业的《食品安全方案》（FSP）及其遵守情况，同时也要审查企业是否遵守了《食品条例》（Food Regulation）中所规定的相关《食品安全计划》（简称“计划”）的其它要求。本指导文件在为审查中如何评定不合规事项并出具《整改要求》（CAR）提供信息。

本文件旨在为获授权审查人员提供统一的审查方法，供其在对持证经营的食品企业进行审查时奉行。食品企业也可以通过本指导文件准确地理解合规审查流程模式，了解为何会在审查中发现缺陷，以及这些缺陷对食品安全的影响。

本指南以《2015 年食品条例》（Food Regulation 2015）、《澳大利亚与新西兰食品标准规范》（Australian New Zealand Food Standards Code）（简称“规范”）和以下行业特定标准规范的要求为基础：

### 肉类运输车辆、屠宰场和肉类加工厂

[AS 4696-2007 - 人类食用肉与肉制品的卫生加工与运输](#)（AS 4696-2007 - Hygienic Production and Transportation of Meat and Meat Products for Human Consumption）

[AS 4465-2006 - 人类食用禽肉加工场所的建造与生产卫生](#)（AS 4465-2006 - Construction of Premises and Hygienic Production of Poultry Meat for Human Consumption）

### 肉类零售场所

[新州肉类零售场所的建造与卫生作业标准](#)（NSW Standard for Construction and Hygienic Operation of Retail Meat Premises）

### 乳品加工设施 - 巴氏消毒法

[AS 3993-2003 - 牛奶与其它液态乳制品的巴氏消毒设备 - 流水作业系统](#)（AS 3993-2003 - Equipment for the pasteurization of milk and other liquid dairy products - Continuous-flow systems）

[ANZDAC - 澳大利亚热处理设备与流程检验及认证手册](#)（ANZDAC - Australian Manual for the Validation and Verification of Heat Treatment Equipment and Processes）

### 贝类

[新州贝类业经营手册](#)（NSW Shellfish Industry Manual）

本《审查指南》文件未对食品管理局管辖的一些其它行业，包括野味交易、废畜屠宰场、野生贝类捕捞、食品运输，以及奶蛋禽等初级产品产业提供行业专用指导。

下方表 6 包含所有计划的通用内容指南。以下各表分别针对具体行业的具体计划要求与问题。

表 7. 肉类加工设施

表 8. 农业部特别规定 - 肉类

表 9. 乳品加工

表 10. 农业部特别规定 - 乳制品

表 11. 弱势群体

表 12. 海鲜加工

表 13. 贝类捕捞



Department of  
Primary Industries  
Food Authority

## 什么是审查？

审查是指授权审查员前往某个设施评估其是否遵守食品安全规定的过程。在审查中，审查员将检查设施，观察食品处理操作并审阅食品安全文件（包括食品安全方案和监控措施）。

## 由谁进行审查？

审查由授权审查员（经《2003 年食品法》授权）负责执行，审查对象为持有经营执照的企业。授权审查员可能是代表食品管理局执行审查的合同人员（[第三方审查员](#)），也可能是食品管理局的工作人员。食品管理局所聘用的审查员也是根据《2003 年食品法》授权的审查员，可同时行使授权审查员和授权检查员的职能。食品管理局聘用的负责审查注册出口机构的审查员，也是根据《1982年出口控制法》授权的检查员。

## 审查包括哪些内容？

在审查中，审查员将检查以下内容：

- 是否有食品安全方案
- 对所有食品处理作业进行分析，确定是否有重大食品安全隐患，以及是否存在控制这些隐患的措施
- 企业所加工的所有产品是否有充分说明
- 是否存在工作指导和流程
- 是否有监控表格
- 企业是否有维护与建造流程，以消除可能构成食品安全风险的结构问题
- 企业是否指定了主管人和工人负责特定工作，是否制定了良好的生产流程——包括卫生、化学品存放、害虫控制、培训、产品召回、内部审查和客户投诉处理等流程
- 食品企业是否遵守了自身的食品安全方案以及其它相关法律要求。

## 违规情况评估

审查员必须有一张审查清单，并按该清单进行检查。审查员如果发现有哪个方面不合格，就要出具《[整改要求](#)》（CAR）。审查员要为 CAR拍照取证，同时也要拍摄审查的其它一般性照片。每份 CAR 都有相应评级与具体分数。根据审查员所做出的“严重”、“重大”或“轻微”等评定给出具体分数。不同等级的分值如下所示：

### • 严重缺陷 - 64分

严重缺陷指：

- a) 未能遵守《作业规范》或《标准》的要求，这很可能导致，或已经导致生产不卫生食品；
- b) 未能遵守《标准》中对食品标签或商贸说明的要求；或
- c) 未能在限定时间内按照整改要求纠正严重违规事项。

此类缺陷包括：

- 严重违反卫生操作流程
- 垃圾设施对食品、水或设备造成污染
- 食品作业区的用水（包括蒸汽或冰块）不是饮用水
- 严重虫害



- 交付出售的加工食品不符合食品标准
- 操作流程违反明文规定，或者存在影响食品安全或卫生性的违规事项。

#### ● 重大缺陷 - 8分

重大缺陷指未能遵守《标准》、《操作规范》和/或法律规定，可能会导致生产不卫生食品，或者使用不准确的食品标签，但尚不足以构成严重缺陷。此类缺陷包括：

- 无效的害虫控制，不完善的清洁方案
- 违反现行卫生标准的重大违规情节
- 制备或加工过程中对食品或原料控制不足
- 在执行明文规定的流程时进行变通，校准流程不准确
- 可能会影响加工食品的卫生或导致食品标签不准确的其它缺陷

#### ● 轻微缺陷 - 2分

轻微缺陷指未能遵守《标准》或《操作规范》，可能会导致生产不卫生食品，或者使用不准确的食品标签，但尚不足以构成严重或重大缺陷。

在对违规情况进行评定时，审查员会考虑以下因素：

- 违规情况的食品安全风险等级，包括食品类型、业务规模和配送，以及食品消费者（一般群体或者弱势群体）。
- 企业的整体设施标准、食品安全系统和食品安全文化。
- 企业的整体合规和违规记录，比如是不是再次违规。
- 企业在处理违规时采取纠正措施的力度和态度。

### CAR 升级

如果企业在限定时间内未能纠正 CAR 中指明的，或在审查中所发现的缺陷，或者审查员在连续两次审查中发现同样问题，那么 CAR 评定将会升级。也就是说，由“轻微”升为“重大”，或由“重大”升为“严重”。如果因未能采取有效纠正措施而危及食品安全，审查员将行使自由裁量权，将违规级别直接升至“严重”。

此外，采取不恰当的纠正措施可能会再次被评为 CAR 或缺陷，这表明企业未能采取有效的纠正措施来纠正原有问题或者阻止问题再次发生。

下表为根据现有知识和数据制定的审查指引，包含了常见的主要风险所在。应当注意，这些指引仅供参考，在实际应用中还应当结合其它可用资源，以及审查员的专业知识与判断。

### 如何决定审查结果？

在审查完毕时，将单项评分相加得出总分，根据总分将企业按“A”至“E”评级（如表 1所示）。



表 1. 审查评级

评级	总积分	审查结果
A	0 - 15	合格
B	16 - 31	合格
C	32 - 47	临界
D	48 - 63	不合格
E	64 分及以上	不合格

### 如果企业审查结果为合格，例行审查的频率将如何？

已获得执照的企业将根据合规审查模式开展定期审查。新企业将根据经营许可模式进行较频繁的审查，确保所有新的持照企业能够长期遵守法律要求。关于经营许可模式的更多信息，请参见食品管理局网站。

合规审查模式的审查频率视企业类型（1 级优先或 2 级优先企业）和上次审查的评定结果而定。有关食品企业优先级分类的更多信息，请参见食品管理局网站。

表 2. 合规审查频率

评级	1 级优先	2 级优先
A	12 个月*	24 个月**
B	6 个月	12 个月
C	3 个月	6 个月

\*注册出口企业为 6 个月

\*\*注册出口企业为 12 个月

表 3. 不合格的审查频率

评级	后续审查	不合格的后继审查	合格的后继审查
D 或 E	1 个月	保持每月审查和额外强制行动	恢复原审查安排（首次评为 D 级或 E 级之前）

表 4. 建议的强制措施

评级	强制措施
A	食品管理局将实施适当的强制措施来控制食品安全风险。下一部分列出了可能采取的强制措施
B	
C	
D	
E	

### 审查结果不合格

如果在审查中发现严重违规事项，审查员将结果记录为不合格，并将通过拍照、取样或录音（讯问）的方式进行取证，为实施适当的强制措施提供依据。

强制措施由授权工作人员根据 [《合规与强制政策》](#) 执行。这可能包括，但不限于以下措施：

口头或书面警告——警告企业如果继续违规，将采取进一步的强制措施。

- 整改通知——限定企业在一定期限内纠正违规事项，授权工作人员将返回并再次检查是否已解决问题并达到合规标准。时间期限由授权工作人员根据违规事由的食品安全风险，以及预计纠正措施所需的时间进行确定。该时间期限可短至 24 小时，也可长达 12 个月。如果在规定期限内未能纠正违规事项，授权工作人员可发出《处罚通知》和/或《禁令》（见后）。所有《整改通知》均附带一张 330 澳元的账单，用于支付进行后续检查，确保企业已纠正违规事项所需的费用。为确定企业是否按照《整改通知》进行整改而需进行的额外检查，将产生更多费用。
- 处罚通知——对在审查中发现违规的企业进行罚款。罚款范围视违规严重程度而定，企业可能会被多次罚款。罚款通常与其它强制措施并用，以确保企业能够长期遵守食品安全标准的规定。收到处罚通知的企业还会被列入食品管理局网站上的《耻辱榜》。
- 禁令——对发现严重违规的企业发出。禁令说明企业在一定期限内完全不得营业、生产特定种类食品、使用特定流程或使用特定设备。该时间期限可短至 24 小时，也可能是永远禁止营业。
- 起诉——对于长期持续违反食品安全标准和/或生产不安全、不适当食品的企业，食品安全管理局将启动法律程序。被起诉的企业还将被列入食品管理局网站上的《耻辱榜》。

如果企业有过一次审查结果不合格的记录，食品安全管理局将全力展开后续审查，直到控制所有食品安全风险，并且成功实施所有强制措施。食品安全管理局将维持适当的审查次数，直到企业表现出对食品安全方面的长期责任感，并具备生产安全与适当食品的能力为止。

## 缩略词

AA - 获准方案	MICoR - 进口国要求手册
AO - 授权工作人员	MTC - 肉类转运证明
AQL - 质量合格	NATA - 全国测试管理机构协会
AS - 澳大利亚标准	NLIS - 全国牲畜标识系统
AW - 动物福利	NSW - 新南威尔士州
AWO - 动物福利专员	NVD - 全国供应商声明
CAR - 整改要求	PGOs - 规定货物规则
CPU - 中央处理器	PR - 产品记录
DoAW - 联邦农业与水资源部	RFP - 申请许可证
ERP - 农药残留检测扩展方案	PHF - 潜在有害食品
EU - 欧盟	RTD - 电阻温度探测器
FSC - 食品标准规范	RTE - 即食食品
FSO - 食品安全员	SO <sub>2</sub> - 二氧化硫（及其衍生品）
FSP - 食品安全方案	SRO - 悉尼岩蚝
FSSM - 新州食品安全计划手册	TC - 转运证明
MAP - 改良充气包装	TD - 转运声明
GMP - 优良生产作业	UCFM - 发酵生肉末
HTST - 高温快速	UV - 紫外线
ID - 标识	VP - 弱势群体
MHA - 肉类卫生评估	



表 5. 审查指南——审查中应当注意的主要方面

设施:	应当注意的主要方面
屠宰场	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求: AS4696 红肉、AS4465 禽类、AS4466 兔类, 外加《动物福利》。</li> <li>• 食品安全方案: 需要, 由企业制定。</li> <li>• 食品安全控制: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 畜体冷藏 (参照相关的澳大利亚标准)。</li> <li>○ 温度: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 畜体表面温度不得超过 7° C。</li> <li>▪ 易变质的畜体切割块温度不得超过 5° C。</li> <li>▪ 加工过程中表面温度不超过 7° C, 或者在不超过 10° C 的环境下进行加工。</li> </ul> </li> <li>○ 旋转冷却装置中的冲洗和冷藏温度以及氯残留 (禽类)</li> <li>○ 肉类检查。</li> <li>○ 可追溯性 (如红肉类的 NLIS)。</li> </ul> </li> <li>• 测试: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 全部 - 水, 依据 FSSM。</li> <li>○ 检验: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 红肉 - 畜体拭抹。</li> <li>▪ 禽类 - 工作桌台表面 (澳大利亚标准的内容) 和畜体拭抹。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
肉类加工厂	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求: AS4696 红肉、AS4465 禽类。</li> <li>• 食品安全方案: 需要, 由企业制定。</li> <li>• 食品安全控制: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 温度: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 畜体表面温度不得超过 7° C。</li> <li>▪ 易变质畜体切割块温度不得超过 5° C。</li> <li>▪ 加工过程中表面温度不超过 7° C, 或者在不超过 10° C 的环境下进行加工。</li> <li>▪ 烹饪, 65° C持续 10 分钟 (或同等条件)。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 冷却： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 熟化肉类应在 7.5 小时内从 52° C 降至 12° C，在烹饪完毕后 24 小时内降至 5° C。</li> <li>• 非熟化肉类应在 6 小时内从 52° C 降至 12° C，在烹饪完毕后 24 小时内降至 5° C。</li> </ul> </li> <li>○ 真空或 MAP 包装的 RTE（即食）肉类应经过李斯特菌管理流程。</li> <li>○ UCFM 加工厂的特别要求（根据备案报表，每款产品都要单独批准）。</li> <li>• 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 检验： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 工作桌台表面。</li> <li>▪ FSSM 中列出的产品特有病原体。</li> </ul> </li> <li>○ 测定： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 保质期。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
肉类零售商店	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求：新州肉类零售场所的建造与卫生作业标准规范</li> <li>• 食品安全方案：需要，采用新州食品管理局制定的通用方案（必须按具体情况执行）</li> <li>• 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 畜体及四分体表面温度不得超过 7° C。</li> <li>▪ 易变质的畜体切割块温度不得超过 5° C。</li> <li>▪ 加工过程中表面温度不超过 7° C，或者在不超过 10° C 的环境下进行加工。</li> <li>▪ 烹饪，65° C持续 10 分钟（或同等条件）。</li> <li>▪ 冷却： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 熟化肉类应在 7.5 小时内从 52° C 降至 12° C，在烹饪完成后 24 小时内降至 5° C。</li> <li>• 未熟化肉类应在 6 小时内从 52° C 降至 12° C，在烹饪完成后 24 小时内降至 5° C。</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>○ 真空或 MAP 包装 RTE 肉类应经历李斯特菌管理流程。</li> <li>○ UCFM 加工厂的特别要求（根据备案报表，每款产品都要单独批准）。</li> </ul> </li> <li>• 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ AO 将对肉类产品进行 S02 检验与抽样（肉末、香肠及其它产品）。</li> <li>○ 检查：</li> </ul> </li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ FSSM 中列出的产品特定病原体。</li> <li>○ 测定： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 保质期。</li> </ul> </li> </ul>
乳品加工厂	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求：食品标准规范 4.2.4（加工）、3.2.2、3.2.3 条的场地与作业。ANZDAC 食品安全指南：热处理设备的认证与检验（包括 AS3993:2003 HTST 巴氏杀菌法）</li> <li>• 食品安全方案：需要，由企业制定。</li> <li>• 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 时间与温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 乳制品巴氏杀菌法：72° C 至少 15 秒。</li> <li>▪ 制奶酪用乳巴氏杀菌法：64.5° C 至少 16 秒，且奶酪产品在不低于 7° C 条件下至少存放 90 天。</li> <li>▪ <b>或者</b>采用经过验证的同等时间与温度。</li> <li>▪ 冷藏_ 急冷或在 2 小时内冷却——从 60° C 降至 21° C，后续四小时内从 21° C 降至 5° C。</li> <li>▪ 生奶奶酪，参见食品标准规范 4.2.4 的具体控制措施。</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>• 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 抗生素。</li> <li>○ 检查： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 巴氏杀菌检查法（如对硝基酚、荧光团、Charm 等）</li> <li>▪ FSSM 中列出的产品特定病原体。</li> </ul> </li> <li>○ 测定： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 保质期。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
海鲜加工厂	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求：食品标准规范 3.2.2、3.2.3 条的场地与作业。</li> <li>• 食品安全方案：需要，采用新州食品管理局制定的通用方案（必须按具体情况执行）</li> <li>• 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 易变质食品为 5° C 及以下，或 60° C 及以上。</li> <li>▪ 冷冻食品应保持冷冻状态。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 对病原体控制措施应有合理的了解，从而使食品达到微生物方面的安全标准（如 65° C 烹饪 10 分钟（或同等条件））。</li> <li>▪ 食品再加热时应当迅速使温度达到 60° C 或以上。</li> <li>▪ 冷藏，两小时内从 60° C 降至 21° C，后续四小时内从 21° C 降至 5° C。</li> <li>○ 牡蛎加工应遵守特别的可追溯性及温度控制要求。</li> <li>• 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 检查： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ FSSM 中列出的产品特定病原体。</li> </ul> </li> <li>○ 测定： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 保质期。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
贝类捕捞厂	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求：食品安全规范 4.2.1 和新南州贝类行业手册。</li> <li>• 食品安全方案：需要，采用新州食品管理局制定的通用方案（必须根据捕捞与保存等实际情况执行）。</li> <li>• 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 所有捕捞均应在捕捞区开放期内进行。</li> <li>○ 必须在产品记录（PR）簿中明确记录捕捞日期、时间和区域。</li> <li>○ 温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 悉尼岩蚝： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 净化/捕捞后，低于 25° C 存放不超过 72 小时，此后存放于 21° C 以下</li> </ul> </li> <li>▪ 太平洋牡蛎、原生扁平牡蛎、贻贝和其它贝类： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 净化/捕捞后，低于 10° C 存放不超过 24 小时。</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>○ 净化时间不得少于 36 小时。</li> <li>○ 如果进行中转或转运，必须记录全部中转过程（最少 14 天），或者迁移过程（最少 60 天）。</li> <li>○ 特别可追溯性</li> </ul> </li> <li>• 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 检查： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 在每月贝类净化期间检验一次大肠杆菌。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>

弱势群体设施	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求：食品标准规范 3.2.1、食品安全方案 3.2.2、3.2.3 条的场地与作业。</li> <li>• 食品安全方案：需要，由企业制定。</li> <li>• 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 易变质食品为 5° C 及以下，或 60° C 及以上。</li> <li>▪ 冷冻食品保持冷冻状态。</li> <li>▪ 对病原体控制措施应有合理的了解，从而使食品达到微生物方面的安全标准（如 65° C 烹饪 10 分钟（或同等条件））。</li> <li>▪ 食品再加热时应当迅速使温度达到 60° C 或以上。</li> <li>▪ 冷藏，两小时内从 60° C 降至 21° C，后续四小时内从 21° C 降至 5° C。</li> </ul> </li> <li>○ 交叉污染（质地改良食品、过敏源）</li> <li>○ 高风险食品和加工流程应受到严格控制（如鲜果和蔬菜、蛋类、李斯特菌控制等）。</li> </ul> </li> <li>• 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 测定： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 短期保质和保质期延长的熟食冷藏产品（如 CPU）。</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
蛋类加工厂	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 法律要求：食品标准规范 3.2.1、食品安全方案 3.2.2、3.2.3 条的场地与作业。食品标准规范 4.2.5 巴氏杀菌设备如《食品安全计划手册》第 6 章所述。</li> <li>• 食品安全方案：需要，由企业制定。</li> <li>• 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 巴氏杀菌法如食品安全规范 4.2.5所述。 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 时间与温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 加热： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 全蛋液（无糖无盐），64° C 持续 2.5 分钟，然后立即迅速冷却。</li> <li>○ 蛋黄液，60° C 持续 3.5 分钟，然后立即迅速冷却。</li> <li>○ 蛋清液，55° C 持续 9.5 分钟，然后立即迅速冷却。</li> <li>○ 或者采用经过验证的同等时间与温度。</li> </ul> </li> <li>• 冷却：</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 迅速立即冷却至 &lt;7° C。</li> <li>○ 或者在两小时内从 60° C 降至 21° C，后续四小时内从 21° C 降至 5° C（批量巴氏杀菌）。</li> <li>○ 或者采用能够杀死有机病原体的同等加工流程。</li> <li>○ 破裂和/或脏蛋的标识与存放。</li> <li>○ 在蛋类标签上注明（为过敏源）。</li> <li>● 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 测定。</li> </ul> </li> </ul>
水果与蔬菜加工厂	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 法律要求：食品标准规范 3.2.1、食品安全方案 3.2.2、3.2.3 条的场地与作业。</li> <li>● 食品安全方案：需要，由企业制定。</li> <li>● 食品安全控制： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 温度： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 易变质食品为 5° C 及以下，或 60° C 及以上。</li> <li>▪ 对病原体控制措施应有合理的了解，从而使食品达到微生物方面的安全标准（如消毒液浓度、烹饪/加热处理65° C 连续10 分钟（或同等条件））。</li> </ul> </li> <li>○ 最终产品水活性/pH 值。</li> </ul> </li> <li>● 测试： <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 检查： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ FSSM 中列出的产品特定病原体。</li> </ul> </li> <li>○ 测定。</li> </ul> </li> </ul>

表 6: 通用审查指南

分类		轻微	重大	严重
食品安全方案	许可证		审查中发现实际作业与获得的许可证不相符（如其它商品、运输等）。	审查中发现所进行的高风险作业与获得的许可证不相符（如 UCFM）。
	食品安全方案（FSP）	FSP 未获得企业执照持有人的授权。	审查中发现无FSP，但有日常监控记录（仅有通用 FSP）。	审查中未见FSP，并且超过两个月未完成监控记录（仅有通用 FSP）。
				审查中未见 FSP。
		未根据现有实际作业情况对 FSP 进行修订（缺少细节/变更）。	未根据现有实际作业情况对 FSP 进行修订（主要流程缺少/变更，例如非高风险/RTE 产品、类似流程使用类似控制等）。	未根据现有实际作业情况对 FSP 进行修订（重要/关键流程缺少/变更，例如，极高风险/RTE 产品、具有关键步骤的新工艺等）。
			危害、控制措施或纠正措施均不明确，或监测不充分。	危害、控制措施或纠正措施均不明确，或监测不充分（重大食品安全风险）。
卫生与清洁	卫生	卫生系统未能有效防止所发现的轻微或少量卫生问题。	卫生系统未能有效防止所发现的重大或大量的卫生问题，包括食品接触表面等。	卫生系统未能有效防止所发现的严重卫生问题，许多表面、固定装置、活动装置和设备上，包括 RTE 食品接触表面，存在大量明显可见的杂质/污染物。
		卫生方案和流程规定的文件记录不充分。	卫生方案没有写明和/或纠正所发现的卫生问题。	
	高风险/RTE 产品			高风险食品接触表面未清洁或消毒（切片机、RTE 砧板、设备和 RTE 存放区域）。

分类		轻微	重大	严重
施工与维护	施工与维护	施工与维护系统未能有效防止所发现的轻微或少量卫生问题。这些通常是不会污染食品的问题（墙壁、天花板、地面、扶手）。	施工与维护系统未能有效防止所发现的重大或大量的卫生问题。这些问题会增加食品受到污染的风险。	施工与维护系统未能有效防止所发现的严重或大量卫生问题。这些问题随时都会造成食品安全风险。没有尝试纠正重大设备或结构问题。
		施工与维护方案和流程规定的文件记录不充分。	施工与维护方案没有写明和/或提供及时纠正施工与维护问题的措施。	
	洗手	虽有洗手设施，但缺少以下之中的一项： 1. 干手设施 2. 自动水龙头（仅限于肉类行业）。	洗手设施无热自来水（暂时问题）。	没有洗手设施或者不便于使用。 洗手设施已损坏。 洗手设施未与热水管连接，或不能提供热自来水。
流程控制	监控	部分监控记录缺失或不完整的情况少于 1 周（低食品安全风险）。	监控记录缺失的情况超过 1 周但少于两个月（低食品安全风险）。	监控记录缺失的情况超过两个月或者根本没有（低食品安全风险），记录缺失或不完整（高/严重食品安全风险）。
		企业未能纠正监控中发现的问题。	记录不能反映营业场所的真实情况（卫生、维护和流程记录不准确）。	
	烹饪温度		没有非 RTE 产品的烹饪/冷藏记录（馅饼类、汤类和焖炖类等）。	烹饪未达到 65° C 持续 10 分钟或同等标准。
			5 批 RTE 食品没有烹饪/干燥记录。	超过 5 批 RTE 食品没有烹饪记录。
			没有按照 FSP 所规定的频率进行冷藏检验记录。	无冷藏检验记录

分类		轻微	重大	严重
				熟食产品未按照冷藏要求（或其它获准方式）进行冷藏。
				设施中的存放设备功能丧失，不能维持肉类的温度控制。
	原料		存放或使用过期的产品或原料/卤汁。	出售或在货架上摆放过期产品。
	交叉污染		盆子放在地上，不盖盆盖，不封好原料袋口。	发现严重食品安全风险。
			RTE 产品与固定装置、设备相接触，存放方式不能防止交叉污染。	RTE 产品明显受到未煮熟的产品或其它污染源的污染。
			企业未采取防止交叉污染措施。	
		扎绳/包装不干净、未使用或者存放条件不能防止污染。		
食品清除		即将清除的食品未分开单独存放或进行标识		
ID 与可追溯性	可追溯性		可追溯方案未能保证追溯所有进料、原料和出料。	RTE 食品没有批号代码
	召回		企业没有明文规定的召回系统（不适用于零售企业）。	召回系统未能有效召回不安全食品。

分类		轻微	重大	严重
	标签		包装产品上没有原产地	标签上未指明/声明有过敏源
			包装产品上缺乏重要产品信息（如企业名称和地址）	货架上产品的日期标签被更改/涂抹
			改良产品未注明原料和/或卤汁	
			改良产品上没有营养信息表	
分析与检验	检验	检验试剂或设备已过保质期。	企业未按照其自身的 FSP/FSSM（病原体测定检验、水）进行检验——缺少一项检验	企业未按照其自身的 FSP/FSSM 进行检验——缺少两项以上检验
		企业未对检验进行充分记录	企业未在 NATA 注册的实验室进行检测	企业对不合格的检测不采取适当的纠正措施
			企业未执行 FSP 所规定的保质期检测/pH 值检测/水活性检测。	在检测失败时未及时通知食品管理局（24 小时内口头通知，7 天内书面通知）
首要条件项目	校准	测温设备未按照 FSP 规定的频率进行校准	温度计/pH 值检测仪未按照制造商的说明进行校准，或者未执行至少每 12 个月校准一次的规定。	温度计无法使用或根本没有

分类	轻微	重大	严重
害虫控制	未按照 FSP 的规定进行防治，或者超过 6 个月未采取任何害虫防控措施。	无害虫控制系统（未发现害虫存在的证据）或者超过 12 个月未采取任何害虫防控措施。	害虫控制方案无法阻止可见虫害，或者设施中存在大量害虫活动迹象； <ul style="list-style-type: none"> <li>发现隐藏迹象</li> <li>发现繁殖迹象</li> <li>未能阻止害虫进入</li> <li>害虫防治项目没有或不足</li> <li>发现排泄物、污物</li> </ul>
	部分害虫防治报告缺失或不够详细（害虫种类、防治区域以及所使用的化学品）。	无害虫防治报告。	
内部审查	内部审查未能找出食品安全系统的缺陷	超过 12 个月未执行任何内部审查	
GMP	洗手处没有香皂或干手设备	设施中没有香皂或擦手纸巾	
	洗手盆未能做到专门用于清洗手部、臂部和面部	员工服装不干净或有破损	
培训	员工未列入培训安排表	员工不能胜任其工作。	
过敏原		过敏原在加工时未得到标识或控制	
化学品	<i>备注：在保证不污染食品或食品接触表面的情况下，可以使用现成化学品（害虫防治剂与清洁剂）</i>	设施中使用了不适当的化学品，和/或未按制造商说明使用	设施中没有化学清洁剂

分类		轻微	重大	严重
纠正措施	之前的 CAR	企业无按照先前审查出具的 CAR 执行整改的记录。	企业未能纠正此前审查出具的CAR中的小问题。	企业未能纠正此前审查出具的CAR中的重大问题。

表 7. 肉类加工设施

通用审查指南		红肉	非红肉	
分类	轻微	重大	严重	
S02			S02 实地检测为阳性。将进行抽样并采取强制措施。	
流程控制	监控	畜体冷藏记录不完整。	无畜体冷藏记录。	
	温度	生产品温度在临界值以上, >5° C 但 <10° C。 运输畜体时, 四分体或大块肉类温度 >7° C, 盒装或小于四分体的肉块温度 >5° C。	生产品温度在临界值以上, >10 但 <15° C。 运输畜体时, 四分体或大块肉类温度 >7° C, 盒装或小于四分体的肉块温度 >5° C。	生产品温度在临界值以上, >15° C。
	RTE 产品	RTE 产品温度为 5° C -10° C	RTE 产品温度 >10° C	
	加工		禽类冲洗用水 >18° C (加工中出现的短时一次性情况)	禽类冲洗用水 >18° C (加工中出现的长时一次性情况)
			旋转冷却机用水 >4° C (加工中出现的短时一次性情况)	旋转冷却机用水 >4° C (加工中出现的长时一次性情况)
			畜体或畜体切割块未按照澳大利亚标准进行冷藏。	旋转冷却机和/或清洗机不能探测游离余氯水平。
李斯特菌管理	未记录包装后的巴氏消毒温度。	未遵守李斯特菌控制规范 (如包装后巴氏灭菌操作)		

	交叉污染	涂抹酱料时的控制措施未能防止畜体或畜体切割块受到明显的轻微污染（不包括严格杜绝的污染）。	穿着控制未能防止畜体或畜体切割块受到中度污染（包括严格杜绝的污染）。	穿着控制未能防止畜体或畜体切割块受到严重或者大量严格杜绝的污染。
		员工没有正确消毒刀具	屠宰和涂抹酱料方式不能防止污染	
	AQL/MHA		AQL/MHA 系统未能找出并消除因涂抹酱料导致的污染	
	肉类检查		肉类检查员未能正确执行检查流程或发现疾病与污染	
ID 与可追溯性	可追溯性		未记录被屠宰的动物	被屠宰动物无有效的 NVD 或可追溯信息。
	NLIS		未向 NLIS 数据库上传屠宰数据的情况不到 7 天	未向 NLIS 数据库上传数据的情况超过 7 天
			未能对所有运出的肉牛进行 ERP 检查	参与ERP的动物的屠宰与分销无系统标识与检测。
	标签		畜体或畜体切割块未正确标记或不可追溯。	未在 24 小时内向食品管理局上报官方标记丢失或被盗的情况
			不可食用的食品和宠物食品标记和标签不正确（红/黄）。	
分析与检测	检测	脱水肉类产品未检测水活性度 牛肉干/干牛肉条 - <0.85 aW 火腿/腌五花肉/香肠 - <0.92 Aw		

先决条件	GMP	员工穿着不当，未遮盖头发和胡须		
		刀具不清洁，或因维护不当而生锈或损坏。		
	培训			审查中未见有电棍枷锁或 AWO 培训或认证。#
	动物福利（仅限于屠宰场）	动物福利监控记录不充分。	动物在屠宰时未能有效致晕和失去痛感。	屠宰动物方式不人道。
		动物福利检查未按照 FSP 的规定进行记录（不到 1 周）。	动物福利检查未按照 FSP 的规定进行记录（超过 1 周）。	无动物福利监控措施。
		动物临时收纳区维护不当。	未能有效约束动物，从而不能实施有效致晕。	发现员工有虐待动物的行为
		驱赶、约束、致晕和屠宰设备维护不当。	未将动物关笼，从而未能将疼痛、压力或外伤降至最低程度。	致晕、棍棒和枷锁的操作人员未受过培训。
无上报疾病流程。	未将动物驱赶/悬挂，从而未能将疼痛、压力或外伤降至最低程度。	屠宰过程中没有 AWO 在场		

# 注意：实施致晕、驱赶或上锁的人员只要完成现场培训并被 AWO 认定胜任这些操作，在未完成认证课程或取得证书前也可以实施上述操作。操作人员必须在开始实施这些操作后 6 个月内完成认证课程。

表 8. 注册的肉类出口设施

具体行业指南请参见联邦农业与水资源部（DoAW）网站：

红肉 - <http://www.agriculture.gov.au/SiteCollectionDocuments/aqis/exporting/meat/market-access-advice/maa-2010/approved-arrangements-guidelines-meat.pdf>

非红肉 - <http://www.agriculture.gov.au/SiteCollectionDocuments/aqis/exporting/meat/market-access-advice/maa-2010/poultry-meat-workbook.pdf>

通用审查指南		红肉	非红肉
分类	轻微	重大	严重
注册	获准方案		
	注册证明		
标识与可追溯性	清真	清真和非清真肉类未明确标注和隔离。	



	MTC	未核对所有 MTC (21 天内)。	未核对 MTC (21 天内)。 未正确填写? MTC, 如产品说明、重量、包装类型、冷藏或冷冻等。 MTC 签字人士未获 AA 批准。 MTC 的市场资格不完整或不正确。	
	官方标记	没有每周对官方标记进行检查? /核对	官方标记和标记设备 (印标机) 不安全。	官方标记丢失或被盗。
分析与检测	检测		官方标记和类似物不符合 PGO 的规定。	产品上的官方标记无出口资格 (来自于无出口资质的企业/审核程序?)。
		未执行月度水检测。	违反进口国对检测要求的规定。	不及时将检测不合格通知食品管理局和 DoAW (24 小时内口头通知, 7 天内书面通知)
		未执行季度水检测。	未对水检测不合格采取纠正措施 (未发现食品安全风险的迹象)。	未对水检测不合格采取纠正措施 (发现或可能存在食品安全风险)。



表 9. 乳品加工

分类		轻微	重大	严重
流程控制	监控		不每日检查持续巴氏杀菌设备的分流阀（不到 1 周）。	持续巴氏杀菌设备记录缺失或不完整（超过 1 周）。
				批量巴氏杀菌设备记录缺失或不完整（超过 1 周）。
				未监测液面空间温度（超过1 周）。
	温度	接收的生牛奶温度超过 5° C，未采取适当的纠正措施。	接收的生牛奶温度超过 10° C，未采取适当的纠正措施。	乳制品未按照《食品标准规范》的要求（第 4.2.4 章）进行加热。（72° C 持续 15分钟 - 牛奶/64.5° C 持续 16 秒-奶酪，或经过验证的同等条件）。
			分销的易变质食品超过 5° C。	乳制品未按照《食品标准规范》的要求（第 4.2.4 章）进行冷藏。
	加工		乳制品加工不符合 AS3993 和 ANZDAC 指南的要求（监控、时间/温度、压差、泄漏监测（仅限于双板法））。	发酵成品未达到 pH <4.5 的规定。
原料		使用超过保质期的原料或发酵品。		
分析与检测	检测		牛奶和奶油未进行巴氏杀菌检测（如磷酸酶检测）。	

先决条件	校准		温度计连续 6 个月未校准（批量巴氏杀菌设备和其它温度计）。	
			巴氏杀菌设备上的温度计、RTD、记录笔、压力计和测温仪未按照 AS3993 的规定进行校准（仅限于 HTST 巴氏杀菌操作）。	巴氏杀菌设备上的温度计、RTD、记录笔、压力计和测温仪在审查时不存在或不可用。

表 10. 注册乳制品出口设施

出口设施指南请参见联邦农业与水资源部（DoAW）网站以及《进口国要求手册》（MICoR）：

<http://www.agriculture.gov.au/export/food/dairy/dairy-eggs-fish-export-guidelines>

<http://www.agriculture.gov.au/export/food/dairy/pubs-guidelines>

分类		轻微	重大	严重
注册	获准方案（AA）	未记录组织结构、责任、管理机构和对法规的承诺。	未向相关部门通报 AA 或流程方面的重大更改。	
	注册证明	注册证明中没有目前的负责人员、流程或国家列表（如有需要）。没有所有出口目的国的进口要求。		
标识与可追溯性	TC/TD		未正确填写转运证明。 转运证明未标明国家资格。 将到的乳制品原料无转运证明	
分析与检测	检测		未遵守进口国检测要求（如批量牛奶、欧盟每批次病原体检测）。	不及时将检测不合格通知食品管理局和 DoAW（24 小时内口头通知，7 天内书面通知）
		未执行月度水检测。	未对水检测不合格采取纠正措施（未发现食品安全风险迹象）。	未对水检测不合格采取纠正措施（发现或可能存在食品安全风险）。



表 11. 弱势群体

分类		轻微	重大	严重
流程控制	监控		烹饪记录缺失达到 5 批次。 无冷藏检验记录达到 5 批次。	烹饪记录缺失超过 5 批次。 无冷藏检验记录超过 5 批次。
	温度	接收时 PHF 温度超过 5° C, 未采取适当的纠正措施。	接收时 PHF 温度超过 10° C, 未采取适当的纠正措施 (丢弃)。	食品未按照《规范》的要求进行冷藏。
		冷冻 PHF 未按照生产商标签上的温度或冰冻存放。	PHF 存放温度超过限制范围 (>5° C - <60° C) 或其它安全条件 (4 小时/2 小时)。	
			冷熟食未按照验证的冷藏程序进行冷藏 (如长保质期烹饪冷藏, 短保质期烹饪冷藏)。	食品未按照验证时间/温度进行烹饪 (即《弱势群体食品服务指南》的或其它的规定 [如长保质期烹饪冷藏])。
	加工		PHF 未在温度控制或其它安全条件下解冻。	企业未控制高风险食品的相关风险 (如加工、保质期、李斯特菌)。
			PHF 解冻、烹饪冷藏、剩余食物、三明治、营养液等未在有效保质期内使用 (参见《弱势群体食品服务指南》的或其它的类似规定)。	添加维生素的食品/营养补剂未在温度控制下存放。
				添加维生素的食品/营养补剂未在有效保质期内生产或使用。
				添加维生素的食品/营养补剂未进行充分加热处理 (或再加热)。

	原料	食品存放超过企业的保质期（如开封后或生产后的使用时间）。		
产品标识与可追溯性	标签	食品未按照 FSP 的规定 添加标签（如开封食品）		
		解冻食品未标明 48 小时内使用或解冻使用（或其它安全规定）。		



表 12. 海鲜加工

分类		轻微	重大	严重
流程控制	监控			牡蛎无接收、加工或分销记录。
	温度	新鲜产品温度 5 -10° C	新鲜产品温度 10 -15° C RTE 产品温度为 7 -10° C	新鲜产品温度 >15° C RTE 产品温度 >10° C
	烹饪温度		未对甲壳类动物进行烹饪验证。	
	交叉污染		未开封牡蛎含泥、沉淀物或渣滓过多（向捕捞企业下达《整改通知》）。	
产品标识与可追溯性	可追溯性	未开封/待接收的牡蛎未标明种类、捕捞日期和地点、存放条件以及企业名称和地址（加工商或供应商）。	已开封或未开封牡蛎未标明批次或 PR 编号。	

表 13. 贝类捕捞

本指南将用于食品管理局按照所提交的捕捞数据，对贝类捕捞者进行合规审查。

分类		轻微	重大	严重
食品安全方案	许可证		审查中发现实际作业与获得的许可证不相符（如其它商品、运输等）	所见实际作业与获得的许可证不相符（净化捕捞和存留）。
	食品安全方案		实际作业与采用的通用FSP不相符（捕捞与存留）。	审查中无FSP。
流程控制	监控	PR 簿中未注明河口或区域	PR 记录中未注明捕捞时间（当日无终止时间）	PR 记录中未注明捕捞时间（当日有终止时间） PR 簿中未注明任何日期。
			净化部分不完整，未记录密度与盐分	净化部分的时间或日期记录不完整
			PR 记录中未填写目的地部分 - 5 次	PR 记录中未填写目的地部分 - 超过 5 次
			中转或转运记录不完整	牡蛎净化时间不足 36 小时。
				在条件性批准区域内捕获的中转牡蛎不足 14 天即出售（在开放状态下需满 14 天）。
				在条件性批准区域内捕获的转运牡蛎不足 60 天即出售
温度	存放超过 12 小时的牡蛎无温度记录 - 5 次	存放超过 12 小时的牡蛎无温度记录 - 超过 5 次	牡蛎存放温度不符规定（SRO <25，其它<10）。	

	交叉污染		牡蛎包装袋/盒的存放条件不能防止污染。	待售牡蛎（袋装）未妥善清洗去泥。
			直接捕捞的牡蛎未经过清洗。	
ID与可追溯性	可追溯性		租赁图中不能标识转运或中转的牡蛎。	待售牡蛎不能通过 PR 编号进行标识。
	标签	标签或包装袋上无原产地、企业名称和地址、种类或存放条件。	待售牡蛎标签上无原产地。	待售牡蛎无捕捞日期和地点。
			待售牡蛎无企业名称和地址。	
			待售牡蛎无种类信息。	
			待售牡蛎无存放条件。	
分析与检测	检测		净化槽超过三个月未使用后，再度首次使用时未进行验证。	
先决方案	校准	温度计未按照制造商的说明进行校准或者没有执行至少每 12 个月校准一次的规定。	温度计无法使用或根本没有。	
		未记录 UV 光照下的保质期。	审查时 UV 灯不存在或不能用。	
	化学品	<u>备注：</u> 在 <u>保证不会污染食品或食品接触表面的情况下，可以使用现成化学品（杀虫剂与清洁剂）。</u>	设施中使用了不适当的化学品，和/或未按照制造商说明使用。	

表 14. 蛋类加工

分类		轻微	重大	严重
流程控制	监控		未能每日检查持续巴氏杀菌设备的分流阀（不到 1 周）。	持续巴氏杀菌设备记录缺失或不完整（超过 1 周）。
				批量巴氏杀菌设备记录缺失或不完整（超过 1 周）。
				不监测液面空间温度（超过 1 周）。
	温度		已加工的蛋类产品（巴氏杀菌）未在温度控制下存放。	蛋制品未按照《食品标准规范》的要求（第 4.2.5 章）加热。
			易变质食品送货温度超过 5° C。	蛋制品未按照《食品标准规范》的要求（第 4.2.5 章）进行冷却（迅速降温至 < 7° C，或在两小时内从 60° C 降至 21° C，后续四小时内从 21° C 降至 5° C）。
	加工		蛋制品加工不符合新州《食品安全计划手册》的要求（监控、时间/温度、压差、泄漏监测（仅限于双板法？））。	
先决条件	校准		温度计连续 6 个月未校准（批量巴氏杀菌设备和其它温度计）。	
			巴氏杀菌设备上的温度计、RTD、记录笔、压力计和温度计未按照新州《食品安全计划手册》第 6 章的规定进行校准。	巴氏杀菌设备上的温度计、RTD、记录笔、压力计和温度计在审查时不存在或不可用。

表 15. 注册的蛋类出口设施

出口设施指南请参见联邦 DoAW 网站和 MICoR:

<http://www.agriculture.gov.au/export/food/dairy/dairy-eggs-fish-export-guidelines>

分类		轻微	重大	严重
注册	获准方案 (AA)	未记录组织结构、责任、管理机构和对法规的承诺。	未向相关部门通报 AA 或流程方面的重大更改。	
	注册证明	注册证明中没有目前的负责人员、流程或国家列表 (如有需要)。 没有所有出口目的国的进口要求。		
ID 与可追溯性	TC/TD		未正确填写转运证明。 转运证明未标明国家资格。 将到的蛋制品原料无转运证明。	
分析与检测	检测		违反进口国检测规定的规定。	不及时将检测不合格通知食品管理局和 DoAW (24 小时内口头通知, 7 天内书面通知)
		未执行月度水检测。	不对水检测不合格采取纠正措施 (未发现食品安全风险迹象)。	不对水检测不合格采取纠正措施 (发现或可能存在食品安全风险)。

表 16. 水果与蔬菜加工

分类		轻微	重大	严重	
流程控制	监控		未记录病原体控制步骤达到 5 批次（如消毒）。	未记录病原体控制步骤超过 5 批次（如消毒）。	
	温度		成品未能迅速冷藏。		
	加工			病原体控制步骤未达到最基本的限度。	
	原料		待接收产品未进行检查或记录。		
	新收获的水果/蔬菜			产品在加工前未适当分级和/或修整。	
				分捡与冲洗作业在加工区域进行。	
	种芽			待接收种子未进行预筛选。	
				企业未遵守明文规定的种籽抽样预筛选流程。	
				苜蓿籽未经过 20,000ppm 次氯酸钙浸泡 10 分钟的消毒程序。	
				种籽未经过 2000ppm 次氯酸钙浸泡 10 分钟的消毒程序。	
油浸蔬菜		企业未检测每批产品是否达到 pH <4.6 的标准。			

未经巴氏消毒的蔬果汁	分检与冲洗作业在加工区域进行。	
	产品在加工前未进行消毒。	

备注:



Department of  
Primary Industries  
Food Authority

6 Avenue of the Americas, Newington NSW 2127

PO Box 6682, Silverwater NSW 1811

T 1300 552 406

[contact@foodauthority.nsw.gov.au](mailto:contact@foodauthority.nsw.gov.au)

ABN 47 080 404 416

More resources at [foodauthority.nsw.gov.au](http://foodauthority.nsw.gov.au)



[foodauthority](https://www.facebook.com/foodauthority)



[nswfoodauth](https://twitter.com/nswfoodauth)