

GMP 食品制造审核清单

模板信息

模板固定标识	food-manufacturing-gmp-audit
版本	v1.0
语言	简体中文 (zh-CN)
检查项数量	120
来源	https://layeraudit.com
修订日期	2026-10-27
说明	食品生产要求流程高效，并确保工人在处理原料或加工和包装食品时接受过适当卫生规程的培训。本数字化良好生产规范（GMP）食品生产检查表基于 21 CFR Part 110 编制，可作为开展食品生产审核的指南。本检查表已通过 HACCP International 认证，符合其要求。虽然您可以对其进行定制以更好地适应您的工作场所，但此类修改可能导致检查表不再符合 HACCP International 标准。

审核信息（审核时填写）

审核日期	
审核人	
审核区域/部门	
陪同人员	

使用说明

1. 本审核表共 120 个检查项，逐条在「检查清单」工作表中记录结果。
2. 源文件未定义固定的合格判定选项，请按贵司规则填写结果（如：符合 / 不符合 / 不适用）。
3. 评分、结论与签名由审核人在「评分与签字」工作表中手工填写。
4. 需要照片或其他证据时，在「备注/证据编号」列填写证据编号，照片按编号单独存档。
5. 检查项编号已重新编排为连续编号；与源文件的行号对应关系保存在交付包中的「编号对应表.xlsx」。

GMP 食品制造审核清单 — 检查清单

编号	章节	检查项目	结果	备注/证据编号
1	现行良好生产规范 (GMP)	食品是否按照当地食品安全法规进行生产？		
2	现行良好生产规范 (GMP)	食品是否在卫生条件下制备、包装或贮存，以免受到物理性、微生物或化学性污染，从而构成危害公众健康的食品安全风险？		
3	厂房与场地	工厂周围由您方控制的场地是否保持能够防止食品受到污染的状态？		
4	厂房与场地	厂区周边区域是否保持无垃圾和废物，且草木经过修剪？		
5	厂房与场地	道路、场院和停车场是否得到维护以防止污染源？		
6	厂房与场地	可能导致污染的室外区域排水是否充分？		
7	厂房与场地	废物处理与处置系统是否以防污染的方式运行？		
8	厂房与场地	是否已采取措施防止来自设施控制范围以外毗邻场地的食品污染源？		
9	厂房与场地	所有更衣室、更衣柜区和卫生间区域照明是否充足？		
10	厂房与场地	所有食品加工、包装或贮存区域以及器具和设备清洗区域照明是否充足？		
11	厂房与场地	在食品暴露区域上方，是否采用安全型灯泡、安全灯具、安全天窗或仅使用防碎玻璃，以防止食品受到污染？		
12	厂房与场地	厂房建筑和结构在规模、构造和设计上是否适合维持卫生作业并生产安全食品？		
13	厂房与场地	厂房是否为设备安置和物料贮存提供足够空间，以便维持卫生作业和生产安全食品？		
14	厂房与场地	工厂设计是否允许将可能发生污染的作业分离，包括按位置、时间、空间、隔断、气流或其他有效方式进行分离？		
15	厂房与场地	是否采取适当预防措施保护室外散装发酵容器中的食品？		
16	厂房与场地	地面、墙壁和天花板的结构是否便于充分清洁？		
17	厂房与场地	固定装置、管道和管线的滴液或冷凝水是否已经或可能污染食品、食品接触面或食品包装材料？		
18	厂房与场地	通道和作业空间是否无障碍且宽度充足，使员工能够执行其工作并防止污染？		
19	厂房与场地	建筑物、实体设施、固定装置等是否维护良好？		
20	厂房与场地	管道系统的尺寸和设计是否适当：将足量的水输送至所需地点；妥善输送工厂的污水和液体废弃废物；提供充分的地面排水；并防止清水与废水或污水管道系统之间发生回流或交叉连接？		
21	厂房与场地	污水是否排入完善的污水系统或以其他适当方式处置？		
22	厂房与场地	垃圾和废弃物是否以适当方式输送、贮存和处置？		
23	厂房与场地	设施的供水是否足以满足预期作业需要，且来源合格？		
24	厂房与场地	用于食品加工或设备清洗的水是否安全并达到适当的卫生质量？流动水是否温度适宜且具有一定压力？		
25	厂房与场地	回用水是否得到管理，以防止加重食品污染？		
26	厂房与场地	卫生设施是否充足且便于到达？		
27	厂房与场地	卫生设施是否保持卫生状态且维护良好？		
28	厂房与场地	卫生设施是否设有自动关闭的门？		
29	厂房与场地	卫生设施的门是否设计为不朝向食品可能暴露于空气污染的区域开启，或设有双重门或正压气流系统？		
30	厂房与场地	洗手设施是否充足、方便，并配有温度适宜的流动水？		
31	厂房与场地	洗手设施是否配有充足的手部清洁和消毒用品？		
32	厂房与场地	洗手站是否配备卫生擦手巾或适当的干手设施？		
33	厂房与场地	卫生设施内的装置和固定件的设计是否能防止已清洁、消毒的手部再次受到污染？		
34	厂房与场地	是否设有清晰易懂的标识，指引员工洗手并在必要时进行手部消毒？		
35	厂房与场地	垃圾容器的构造和维护是否能防止污染食品？		
36	厂房与场地	是否设有充分的隔挡或其他防虫害措施？		
37	厂房与场地	食品工厂的所有区域是否均无虫害侵入？		
38	厂房与场地	是否采取有效措施防止虫害进入加工区域？		
39	厂房与场地	是否对杀虫剂和农药的使用设有限制和预防措施，以确保不会污染食品、食品产品表面及食品包装材料？		
40	人员	管理层是否采取一切合理措施和预防手段，通过体检、观察、调离岗位和报告来确保疾病控制？		
41	人员	是否指示员工向主管报告可能污染食品、食品产品表面或食品包装材料的健康状况？		
42	人员	管理层是否采取一切合理措施和预防手段，通过卫生习惯确保清洁？		
43	人员	是否对员工进行培训，通过正确穿戴适当的外衣、发网、胡须罩等，防止污染食品？		
44	人员	是否对员工进行培训，使其保持充分的个人清洁？		
45	人员	是否对员工进行培训，使其在工作前以及每次离开工作位返回后彻底洗手？		
46	人员	是否对员工进行培训，使其摘除可能落入食品的松脱首饰和其他物品？		
47	人员	用于食品处理的一次性手套是否由不透水材料制成，并保持清洁卫生状态？		

GMP 食品制造审核清单 — 检查清单

编号	章节	检查项目	结果	备注/证据编号
48	人员	是否对员工进行培训，使其将衣物或其他个人物品存放于远离食品暴露区域或设备、器具清洗区域之处？		
49	人员	是否对员工进行培训，使其仅在食品不暴露且设备器具不清洗的区域进食、饮水、嚼口香糖及使用烟草制品？		
50	人员	是否对员工进行培训，以防止食品、食品接触面或食品包装材料受到微生物或其他异物的污染？		
51	人员	负责识别工厂卫生失效或食品污染的人员，是否具备相应的教育背景和经验，能够生产清洁、安全的食品？		
52	人员	食品处理人员和主管是否接受过正确食品处理技术和食品保护原理方面的适当培训？		
53	人员	确保全体人员遵守 GMP 法规要求的责任，是否明确分配给胜任的监督人员？		
54	设备	工厂所有设备和器具的设计是否便于充分清洁并得到妥善维护？		
55	设备	设备的设计和构造是否能防止食品被润滑油、燃料、金属碎屑和受污染的水所污染？		
56	设备	设备的安装方式是否便于清洁设备及邻近空间？		
57	设备	食品接触面是否采用耐腐蚀且无毒材料制成？		
58	设备	所有设备和器具是否得到妥善维护？		
59	设备	贮存、输送和制造系统的设计和维护是否能确保其保持卫生状态？		
60	设备	食品接触面的接缝、焊缝、凸缘、凹槽和接合处是否平滑连接或以其他方式维护，以尽量减少微生物滋生或污垢、食物残渣等的积聚？		
61	设备	设备是否在必要时拆卸进行彻底清洁？		
62	设备	食品处理区内设备的非食品接触面，其构造是否能保持清洁状态？		
63	设备	非食品接触面是否按必要频次清洁，以防止污染食品？		
64	设备	冷冻库和冷藏间是否装有适当的测温设备和/或记录装置，以准确显示舱内温度？		
65	设备	冷冻库和冷藏间是否装有自动温控装置，或在人工操作情况下装有自动报警系统以指示显著温度变化？		
66	设备	用于测量、调节或记录温度、pH 值、水分活度、酸度等的仪器和控制装置是否准确（即经过校准）？		
67	设备	以机械方式引入食品或用于清洁食品接触面或设备的压缩空气或其他气体，是否经过处理以确保食品不被非法食品添加剂污染？		
68	设备	器具和设备的清洁与消毒是否以防污染的方式进行？		
69	设备	清洁剂和消毒剂是否不含微生物且使用安全？		
70	设备	有毒清洁剂、消毒剂和农药化学品的使用、标识、持有和贮存方式，是否能防止污染食品、食品接触面和食品包装材料？		
71	设备	包括器具和设备表面在内的食品接触面是否经常清洁，以防止污染？		
72	设备	用于制造或贮存低水分食品的食品接触面，在使用时是否干燥并处于卫生状态？		
73	设备	在湿法加工中，食品接触面是否在使用前以及在任何可能发生污染的中断之后进行清洁和消毒？		
74	设备	一次性用品（纸杯、纸巾等）是否以适当方式贮存、搬运和取用？		
75	设备	消毒剂在使用条件下是否安全且充足？		
76	设备	已清洁消毒的带食品接触面的移动设备和器具，其存放方式是否能防止其受到污染？		
77	设备	风扇和其他吹风设备的布置位置，是否能防止污染食品、食品接触面和食品包装材料？		
78	设备	是否有充足的通风或控制设备，以尽量减少异味和蒸气？		
79	过程与控制	作业是否按照充分的卫生原则进行？		
80	过程与控制	是否采用适当的质量控制作业，以确保食品适合人类食用且食品包装材料安全适用？		
81	过程与控制	是否采取一切合理的预防措施，确保生产程序防止来自任何来源的污染？		
82	过程与控制	原材料是否进行微生物检查和检测？		
83	过程与控制	含有可致病微生物的配料是否经过巴氏杀菌或其他处理？		
84	过程与控制	原材料是否经过检验、隔离或其他必要处理，以确认其洁净并可供使用？		
85	过程与控制	所有不符合当地食品安全法规的食品，是否均被拒收，或经处理/加工以消除污染？		
86	过程与控制	是否进行适当的化学、微生物或异物检测，以识别卫生失效或可能的食品污染？		
87	过程与控制	容器是否经过检查，以确保不会造成污染？		
88	过程与控制	原材料和其他配料是否符合 FDA 有关有毒或有害物质的法规、指南和行动限值？		
89	过程与控制	原材料和其他配料（包括返工品）是否散装或以防污染设计的容器贮存？		
90	过程与控制	原材料是否在能防止食品劣变的温度和湿度条件下贮存？		

GMP 食品制造审核清单 — 检查清单

编号	章节	检查项目	结果	备注/证据编号
91	过程与控制	计划返工的原材料是否已作相应标识？		
92	过程与控制	冷冻原材料和其他配料是否保持冷冻状态？		
93	过程与控制	是否对时间、温度、湿度、pH 值、压力等物理因素，以及冷冻、脱水、热加工等制造作业进行严格监控？		
94	过程与控制	可支持微生物快速生长的食品，是否以防劣变的方式贮存？		
95	过程与控制	冷藏食品是否酌情保持在 41°F (5°C) 或以下？		
96	过程与控制	热食是否保持在 140°F (60°C) 或以上？		
97	过程与控制	在环境温度下于密封容器中贮存的酸性或酸化食品是否经过热处理？		
98	过程与控制	杀菌、辐照、巴氏杀菌、冷冻、冷藏、pH 值或水分活度控制等措施，是否足以防止不良微生物的生长？		
99	过程与控制	在制品是否以防污染的方式处理？		
100	过程与控制	是否采取有效措施保护成品食品，免受原材料、其他配料或废物的污染？		
101	过程与控制	用于加工食品的设备、容器和器具，其构造、搬运和维护方式是否能防止食品污染？		
102	过程与控制	散装接收和贮存的液体或干性材料及其他配料，其贮存方式是否能防止污染？		
103	过程与控制	是否使用捕集器、筛网、金属探测器、磁铁等，检测金属或其他异物的混入？		
104	过程与控制	已劣变的食品、原材料和其他配料，是否以免危及其他食品受污染的方式处置？		
105	过程与控制	对已劣变食品进行修复时，是否采用经证实有效的方法？		
106	过程与控制	修复后的食品在与其他食品合并之前，是否经检验确认无污染？		
107	过程与控制	机械加工步骤的执行是否能保护食品免受污染？		
108	过程与控制	需要时，热烫是否以有效方式进行，并在需要时使用安全且具有适当卫生质量的水进行清洗？		
109	过程与控制	面糊、裹粉及其他类似调制物，是否以防污染的方式处理或保存？		
110	过程与控制	灌装、组装和包装作业，是否通过使用安全、适宜的食品容器和包装材料来防止污染？		
111	过程与控制	灌装、组装和包装作业的关键控制点是否已识别并受控？		
112	过程与控制	依靠控制水分活度来防止不良微生物生长的食品，是否在安全水分含量下加工和保存？		
113	过程与控制	主要依靠控制 pH 值来防止不良微生物生长的食品，是否受到监控并保持在 pH 4.6 或以下？		
114	过程与控制	与食品接触的冰，是否由安全且具有适当卫生质量的水制成，并按照 GMP 生产？		
115	过程与控制	人类食品区域和设备，是否与用于动物饲料或不可食用产品的区域和设备分开，以防止污染？		
116	过程与控制	成品食品的贮存和运输条件，是否能防止物理、化学或微生物污染？		
117	过程与控制	含有高于现行缺陷行动限值缺陷的食品，是否与其他批次食品混合？		
118	过程与控制	成品所含天然或不可避免的缺陷，是否处于较低的无危害水平？		
	过程与控制	以及如何对此进行验证和记录？		
119	过程与控制	食品生产过程中是否遵守了良好生产规范（GMP）？		
120	过程与控制	含有高于现行缺陷行动限值缺陷的食品，是否曾与其他批次食品混合？		
	完成	建议		

GMP 食品制造审核清单 — 评分与签字

签字确认

检查员姓名及签字	
----------	--