

## 第4版 贮藏和配送

2020年11月



# 第 4 版 贮藏和配送

2020 年 11 月

## 责任

BRCGS<sup>1</sup>以良好的诚信发布信息并申明己见,但对任何此类信息或意见中的任何错误或疏漏概不承担任何责任,包括本出版物包含的任何信息或意见。

尽管 BRCGS 竭力确保本出版物中的信息准确无误,但对因本出版物或其所含任何信息而产生的合同、侵权(包括法定责任的疏忽和失职)、误传、赔偿或其他行为,或者因阅读本出版物或任何相关信息而采取的任何行动或决定所导致的任何损害(包括但不限于纯经济损失、业务损失、利润损失、商业损失损害或各项个案中其他类似的直接、间接或连带损害)或者各类(无论如何导致的)连带赔偿的任何权利诉求,概不承担责任。

本《标准》在法律所允许的最大范围内,排除成文法或普通法所隐含的所有担保、条件或其他条款。

本《标准》任何条款对以下情形均不会免除或限制 BRCGS 所需承担的责任:因其疏忽而导致的死亡或人身伤害;或因其存在欺诈或欺诈性虚假陈述的情形;或因其出现任何排除或试图排除其责任的非法行为等。

《贮藏和配送全球标准》第 4 版及上文所规定的免责条款应根据英国法律予以解释,而且受英国法院非独占性司法管辖权的管辖。

## 版权所有

© BRCGS 2020

保留所有权利。未经版权所有者书面许可,不得以任何形式(包括影印或以电子方式在任何媒体中存储)传输或复制本出版物的任何部分。许可申请书应寄至英国零售协会全球标准部的商务主管(联系详情如下)。必须完整注明对作者和资料来源的致谢。

不得以培训或任何其他商业活动为目的复制本出版物的内容。

未经版权所有者书面许可,不得翻译本出版物的任何部分。

**警告:**涉及版权著作的任何侵权行为均会导致民事损害赔偿和刑事诉讼。

有关 BRC 的更详尽信息,请联系:

BRCGS  
Second Floor  
7 Harp Lane  
London EC3R 6DP

电话: +44 (0) 20 3931 8150  
电子邮件: [enquiries@brcgs.com](mailto:enquiries@brcgs.com)  
网址: [brcgs.com](http://brcgs.com)

<sup>1</sup> BRCGS 是 BRC Trading Ltd 的一个商业名称。

# 目录

## 第一章——标准概述

欢迎使用第 4 版	8
第 4 版增补了哪些新内容？	8
本《标准》的原则	9
使用本《标准》的益处	10
认证流程	10
本《标准》的范围	10
第 4 版的生效日期	12
鸣谢:来自 BRCGS 的“感谢辞”	12

## 第二章——各项要求

各项要求的版面设置	17
立场声明	17
排除要求	17
1 高级管理层承诺	19
2 危害与风险分析	22
3 产品安全与质量管理体系	25
4 工厂与建筑标准	33
5 车辆操作标准	37
6 设施管理	40
7 良好操作标准	45
8 人事	49
9 处理开放式食物产品	51
批发模块	54
10 批发要求	54
直接转运模块	61
11 直接转运要求	61
电子商务模块	63
12 电子商务要求	63
合约服务模块	68
13 合约安排(所有服务)	68
14 产品检查	69
15 合约包装(重新包装、组装包装)	70
16 数量控制检查	72
17 合约冷藏/冷冻/软化/解冻和高压处理操作	73
18 篮子、卷笼和其他配送容器的合约清洁	74
19 废料恢复与回收	75

## 第三章——审核协议

前言	78
1 通用协议——审核准备	80
2 通知审核协议:选项 1(3 年中有 1 次为突击审核)	86
3 通知审核协议:选项 2(由两部分组成的混合审核)	96
4 突击审核协议:选项 1(一次性考察)	101
5 突击审核协议:选项 2(由两部分组成的审核)	104
6 通用协议——审核后	107

## 第四章——管理与监管

对认证机构的要求	114
《标准》的技术监管	114
力求一致性——合规性	117

## 附录

附录 1 BRCGS 制定的其他全球标准	120
附录 2 对审核员的注册、资质、培训和经验要求	121
附录 3 证书模板	123
附录 4 本《标准》范围内包含的产品	124
附录 5 对附属于主厂的直接转运设施的认证	125
附录 6 术语	126
附录 7 鸣谢	132

# 本出版物的文档结构

《贮藏和配送全球标准》规定了工厂必须遵守的要求,以便在产品的贮藏和配送上保持一致,以保持产品的安全和品质,做到合法合规,并进而满足客户的要求。

本文档包含以下各个章节:

## 第一章 标准概述

阐述本《标准》的背景和方案概述。根据本《标准》的内容,本文档还定义了可获取认证的有关产品和操作之范围和类型。

## 第二章 各项要求

详细阐述了公司和工厂要获取本《标准》的认证所必须遵守的各项要求。

## 第三章 审核协议

阐述认证和审核流程的信息,包括如何选择认证机构,审核后要求以及对 BRCGS 目录的描述。

## 第四章 管理与监管

阐述适用于本《标准》和认证机构要求的管理与监管体系。

## 附录

附录 1-7 阐述其他有用信息,包括其他 BRCGS 标准的详细信息、审核员能力要求、认证模板、本《标准》范围内的产品列表、直接转运附表、术语以及致谢列表等。

# 第一章 标准概述

欢迎使用第 4 版

第 4 版增补了哪些新内容？

通知审核 (3 年中必须有 1 次为突击审核)	8
突击审核	8
各项要求的颜色编码	9
新的额外模块 (包含在本《标准》内)	9

本《标准》的原则

高级管理层承诺	9
基于风险的体系	9
质量管理体系和适当的运营条件	9

使用本《标准》的益处

认证流程

本《标准》的范围

适用公司的运营范围	10
适用产品范围	11
范围免除内容	12

第 4 版的生效日期

鸣谢：来自 BRCGS 的“感谢辞”



# 第一章 标准概述

## 欢迎使用第 4 版

欢迎使用《贮藏和配送全球标准》第 4 版(以下简称《标准》)。

BRCGS 于 2006 年推出《贮藏和配送全球标准》，作为食品、包装和消费产品生产的一系列全球标准的补充。借助本《标准》，可以完成从主要加工商到制造商再到零售商(就食品而言则是食品服务公司)或最终消费者(适用于电子商务)的产品认证链。为满足需求，本《标准》已被翻译成多种语言，以便促进在世界各地贯彻和落实本《标准》的内容。

本《标准》的产品安全管理体系设计精密，立足于把握风险，控制风险，旨在体现最佳操作实践，并不断推动改进整体运营流程。目的是确保在产品的贮藏和配送过程中(以及其他适用活动，例如批发、合约服务等)保持产品的质量和安全，以及通过审核和认证来维护客户信心。

在许多国家，产品(尤其是食品)的贮藏和配送是受法规管控的。本标准以最佳实践为基础，但无意替代相关特定行业领域中体现出更高标准的任何法规要求。在适用尽职调查原则的国家，针对本《标准》的认证可能会满足部分尽职调查的要求。

针对本《标准》的认证能够树立客户对工厂的信心；但选择某家特定供应商的决定还是应取决于客户自身的需求。

第 4 版是由包括零售商、食品服务公司、行业协会、独立专家和认证机构在内的多方利益相关团体在前一版经验的基础上共同制定的。在本《标准》修订过程中，BRCGS 尽力通过制定各项要求，来确保本《标准》能够满足当前的行业需求。如情况适用，这些要求已与其他 BRCGS 标准的各类要求保持一致，以确保整体供应链的一致性和信任度。

## 第 4 版增补了哪些新内容？

我们展开了广泛的咨询，以了解各方利益相关者的诉求，在此基础上制定了第 4 版。我们还审查了物流行业及其服务行业中各类新型问题。由代表物流行业不同领域的利益相关者(包括零售商、品牌所有人、认证机构和独立技术专家)组成的工作组对信息进行了整理和审查。

这一版的关注点主要集中在如下领域：

- 通过鼓励产品安全文化的发展，进而纳入行业最佳实践的内容；
- 确保在全球范围内的适用性，并符合全球食品安全倡议(GFSI)的标准；
- 通过强化根本原因分析和内部审核，用以强调持续改进的需求；
- 提升各类开放式食品处理操作要求的清晰度；
- 随着电子商务的发展和业务活动的多样化(例如直接转运、包括机器人在内的自动化操作等)，物流领域的各种角色的作用也随之发生变化。本版《标准》对此予以体现；
- 融入立场声明的内容和上一版的经验总结。

第 4 版的要求是从先前各版基础中发展而来，重点在于不断强化管理层承诺，从而在危害与风险分析(HARA)或危害分析与关键控制点(HACCP)等原则的基础上形成了一整套产品安全计划和支持型质量管理体系。

## 通知审核(3 年中必须有 1 次为突击审核)

指定者之间突击审核的数量有所增加，为实施产品安全文化带来更多的信任度。为了在供应链中体现这一点，全球食品安全倡议(GFSI)基准要求所有认证工厂每 3 年至少开展 1 次强制性突击审核，无论他们选择的是通知审核还是突击审核(即，在首次通知审核后，该工厂必须在接下来的 2 年内至少开展 1 次突击审核，随后每 3 年至少开展 1 次突击审核)。有关此项目的工作示例，请参看第三章内的表 3。

### 混合审核

随着供应链中技术的不断发展,审核活动也会有相应的变动,在流程中纳入远程评估要素,从而实现客观评估证据,最终确定审核标准总体目标的达标程度。引入混合审核选项,可为工厂提供使用信息和通信技术(ICT)与审核员互动的机会。运用 ICT 技术来收集、存储、检索、处理、分析和传输信息。本选项仅适用于通知审核项目,且包含现场远程评估和随后展开的现场审核。本审核选项的意义在于可以灵活地使用 ICT 技术进行文档和记录审查、参观场所(如需要)和展示结果,以获取审核成果。

### 各项要求的颜色编码

产品处理流程是工厂的主要活动。第二章内的要求用颜色编码表示,以区分设施评估中的审核活动和记录、系统和文件的审核中的活动。

### 新的额外模块(包含在本《标准》内)

第4版延续了第3版中制定的原则,即允许在认证主范围内纳入附加模块。这些模块允许工厂在审核中纳入附加的要求,以满足特定客户、地区或方案的需求,及减少现场审核次数。BRCGS 将继续开发此类模块以响应市场的需求。第4版引入了2个新的模块——电子商务和直接转运。

## 本《标准》的原则

企业必须对其所处理、贮藏和配送的产品有全面的认识,而且必须建立相关体系,用以识别并控制那些显著影响产品安全、质量和合法合规水准的危害因素。第二章的各项要求可分为9个部分,1-3部分列出了本《标准》的关键原则,后面的部分侧重于特定运营领域中更加具体的要求。

### 高级管理层承诺

在贮藏和配送企业内,操作产品的安全性、合法合规和质量必须看成一项跨部门的职责,要求汇集多个部门的合力,动员企业众多员工不同的技能和专长共同维护和保障。有效履行本《标准》的原则不仅仅是单个人的职责,必须得到整个管理团队的全力支持。

为了有效落实本《标准》的内容,高级管理层必须承诺引入和构建全套相关的政策;从这一点出发,借助这些政策的全面指导,即可确保产品贮藏和配送过程中的各项活动做到合法合规,达到质量安全的标准。

### 基于风险的体系

本《标准》要求对产品处理、贮藏和配送过程中的风险进行评估。本《标准》中定义的危害与风险分析流程可以通过现有的诸如害虫防治计划(前提方案)或引入特定控制项来识别和控制潜在的风险。有效的危害与风险分析是管理体系的基础。

### 质量管理体系和适当的运营条件

本《标准》要求建立编制成文的质量管理体系,制定结构,保证管理政策和风险评估结果的一致性实施、审核及审查,以促进业务的持续改进。

## 使用本《标准》的益处

本《标准》的采用、使用和认证可为企业运营、客户和营销带来诸多益处。益处如下:

- 本《标准》是一部国际公认标准,可提供客户承认的且不需要客户亲自实施的审核报告和认证,可节省时间和成本。
- 本《标准》的范围全面,涵盖质量、卫生和产品安全领域,是贮藏和配送行业最佳实践的基准。
- 本《标准》经有效采用,可减少损坏和浪费,从而减少企业的成本。
- 获得认证后,认证审核具有更高的信誉度和认可度。
- 获得认证的工厂可在 BRCGS 目录(面向公众开放)中列表公示,对他们的成就进行认定,并可使用 BRCGS 徽标助力公司的营销活动。
- 本《标准》可满足认证公司以及使用其服务的客户所需的部分“尽职调查”要求。
- 审核后的持续监理以及后续纠正措施有助于确立自我完善式的质量、卫生和产品安全体系。

## 认证流程

如果工厂认为自己符合本《标准》规定的要求,则可以选择申请审核,成功后即可成为“认证工厂”。

审核和认证是针对具体工厂的,因此,拥有多个工厂的公司需要为每个工厂进行单独认证。本《标准》是流程及产品认证计划,企业将在完成由独立第三方——认证机构——所聘审核员的满意审核后,即可获得认证。

企业在成功完成审核达标后即可取得有效的证书;为了达到该目的,该企业必须选择一家 BRCGS 认可的认证机构来开展认证审核工作。BRCGS 规定了认证机构要获得认可所必须满足的详细信息,以及针对审核员的审核专业知识和产品领域知识的具体要求。

第三章和第四章阐述了认证流程和认证机构的更多信息。BRCGS 目录网站上提供了 BRCGS 所认可的认证机构名单:[brcgsdirectory.com](http://brcgsdirectory.com)。

## 本《标准》的范围

在贮藏和配送过程中,以及在贮藏和配送公司提供的任何额外合约服务中,产品和服务的安全、合法合规、质量和完整度都有可能受到这些活动的影响。制定本《标准》的宗旨就是为上述范围里的所有活动提供认证标准,确保贮藏和配送活动顺利进行。

如果要求认证的公司对产品拥有合法所有权以及第三方拥有合法所有权,则可以适用本《标准》。可以是品牌产品、自有品牌产品或无品牌产品。

本《标准》没有涵盖适用于贮藏或配送企业运营的其他重大要求,例如健康和 safety、环境问题或道德问题。

## 适用公司运营的范围

本《标准》规定了以产品贮藏和配送为主业的公司应当遵守的要求。如果公司的贮藏或配送工厂提供特定的新增自愿性审核模块(10-19 部分)中所涵盖的一项服务,则可以包含在其审核范围和认证流程内。本《标准》旨在提供一种认证方案,以确保产品贮藏和配送过程中的质量和安全。为了符合该计划的资格,公司必须能够证明其直接管理和控制本《标准》正在予以评估的各个方面。

适用于本《标准》的贮藏和配送运营可以位于从主要生产到零售的配送链的任一环节,但要受到适用产品范围的限制。例如,可以包括以下配送环节:

- 从农场至加工商
- 从主要加工商至制造商
- 从制造商到厂区以外的仓库
- 从仓库到零售仓
- 从零售仓到商店
- 从商店到最终客户(网络销售)。

请注意,除了第 12 节(电子商务)中的配送网络(通过这些操作完成“最后一英里”的交付)外,其余配送网络不在本《标准》的范围内,包括快递、邮政配送服务以及货盘网络或零担货运类型的操作。

此外,兼顾贮藏和配送的公司通常会在需求高峰时雇佣分包贮藏工厂或运输商以补充自己的运营;只要上述相关方满足本《标准》中规定的标准(第二章,第 3.5.2 节),这些操作就可以包含在分包公司的认证范围内。

以下情况可以接受认证;但是,如果因特殊情况而无法确定公司是否符合本规定,请在进行审核之前请联系 BRCGS 团队予以确定。

## 贮藏

如果贮藏设施是第三方所有、租赁或分包的,且以下所有条件均适用:

- 员工和质量体系是由认证公司直接管理的
- 公司可以控制建筑物的状况(例如,可保障建筑结构的保养)
- 公司可以控制建筑物的服务,以确保其满足本《标准》的要求(例如,提供害虫控制)。

## 配送

可以通过公路、铁路、空运或船舶进行产品配送。但可以想象,除了公路配送以外,其他运输方式通常会涉及密封(并在必要时进行环境控制)集装箱的运输。必须在集装箱所有者和托运方的合同中指定配送集装箱的管理。在这种情况下,托运方不在本《标准》的范围内。

以下情况符合本计划的资格覆盖范围:

- 由工厂直接管理的部分或全部配送车辆
- 使用的车辆是公司租赁的,但养护和维修均由公司管控
- 配送车辆和员工是由第三方根据合约提供的,但是公司可以证明车辆和人员的管理是由其直接控制的。请注意,这与分包安排不同,在分包安排中,第三方根据合约提供服务(例如车辆和人员),但针对服务的直接管理是由分包商控制的。

请注意,如果车辆的装载和/或卸载是由客户而非配送公司进行的,则这些活动不在审核范围之内。在这种情况下,审核范围应包括“仅运输”而非“配送”,范围免除内容应包括车辆的装载/卸载。

## 新增自愿性审核模块

第 10-19 节(即批发、直接转运、电子商务和合约服务模块)的新增自愿性审核模块(AVM)的认证是自愿的,并始终应与主要标准结合使用。这些模块不能作为独立审核内容进行认证。

如果公司提供指定合约服务模块中的服务(第 11 节直接转运除外),并决定将这些活动排除在认证范围以外,则会在其认证和报告中将其列为明确的排除内容;但这不会影响对 BRCGS 徽标的使用。

## 适用产品范围

本《标准》主要用于包装产品的贮藏和配送,这些产品从本质上而言,很大程度上不会出现物理污染。本《标准》涵盖的产品范围如下。

## 食品

只能接收经允许的食物产品并予以贮藏,再进行配送,不得施行任何更进一步的准备、分类或处理工作。如需进行此类额外操作,应按照《食品安全全球标准》对设施进行认证。

经允许的产品包括:

- 包装的食物产品
- 仅通过公路散装贮藏和配送的食品产品和原料(例如面粉、油、糖浆、葡萄酒)
- 零散食物产品限于:
  - 开放式盒子和托盘内的水果和蔬菜
  - 托盘内的生鱼/甲壳类/其他海鲜
  - 生肉

本规则允许的例外是当工厂的主要活动是从事贮藏和配送时,其中还包含从水果和蔬菜托盘挑选少量货品,以满足客户小批量订单的需求(例如,针对食品服务客户),就无需进行更多的准备(包括切割或修剪)或处理工作。

### 包装材料

这些还包括随后转换用于食品和非食品的预先包装和批量包装材料。如果工厂进行了任何改变来料的包装性质的任何转换或其他操作,则应根据《包装材料全球标准》进行审核。

### 消费产品

这些产品包括为消费者市场(例如,一般商品、个人护理和家居用品)制造的预包装产品,可以通过零售渠道销售,或供给食品服务行业的类似产品。

本《标准》仅适用于包装产品。就消费产品而言,“已包装”旨在包括已包装的单个物品、装订或压缩包装的码垛材料,以及用散装袋包装的物品,例如建筑材料。

### 范围免除内容

本《标准》不适用于:

- 针对开放式食品进行任何形式处理的操作(此类设施应根据《食品安全全球标准》进行审核)
- 转换或改变来料包装性质的任何形式处理的操作,(此类设施应根据《包装材料全球标准》进行审核)
- 组装未经包装用于消费销售的消费产品,用以生产最终消费产品的操作(此类设施应根据《消费产品全球标准》进行审核)
- 公司仅具备办公场所提供服务职能(例如,产品检查或进口流程),并不具备为其产品配备实体贮藏位置的操作(此类设施应根据《代理商和经纪商全球标准》进行审核)。

食品排除选项中包含活体动物(但准备投放市场供人们食用的甲壳类动物除外)。

消费产品不包括:

- 散装或可灌装容器内出售的燃料
- 机动车。

## 第 4 版的生效日期

如全球标准的所有修订版一样,必须承认颁布与全面实施之间需要有一段合适的过渡期。这样可为所有审核员的再培训留出时间,而且也允许生产商为本《标准》的新版本做准备。因此,依据第 4 版进行认证的工作将于 2021 年 5 月 1 日开始。依据 2021 年 5 月 1 日之前所进行的审核而签发的所有证书均将按第 3 版执行,而且其有效期将按证书中所列的期限为准。

## 鸣谢:来自 BRCGS 的“感谢辞”

BRCGS 希望向为《贮藏和配送全球标准》第 4 版的制定做出贡献以及在意见征询过程中提供宝贵意见的所有专家致以衷心的感谢。附录 7 列出了参加工作组的所有专家的名单。





## 第二章 各项要求

### 各项要求的版面设置

各项要求的颜色编码

### 立场声明

### 排除要求

不适用条款

基于风险的免除

## 1 高级管理层承诺

1.1 高级管理层承诺与不断改善

1.2 管理层审查

1.3 组织结构、责任和管理权限

## 2 危害与风险分析

## 3 产品安全与质量管理体系

3.1 一般文件要求

3.2 内部审核

3.3 纠正和预防措施

3.4 客户合约安排

3.5 采购

3.6 可追溯性

3.7 产品撤回和召回管理

3.8 意外事件管理和业务持续性

3.9 不合格产品、损坏和退货管理

3.10 投诉受理

## 4 工厂与建筑标准

17 4.1 地点、边界和地面 33

4.2 现场安保与产品防护 33

4.3 布局、产品流和隔离——产品取货、处理、贮藏和发货区域 34

4.4 建筑构造——产品取货、处理、贮藏和发货区域 35

4.5 员工设施 36

## 5 车辆操作标准

17 5.1 车辆标准 37

5.2 车辆和装载安保 38

19 5.3 车辆管理 39

20 5.4 车辆温度标准 39

21

## 6 设施管理

6.1 设备 40

6.2 维护 40

6.3 测量和监控设备的校准和控制 41

6.4 内务管理和卫生 42

6.5 废料和废料处置 43

6.6 害虫管理 43



## 7 良好操作标准

- 7.1 货物接收 45
- 7.2 产品处理 45
- 7.3 环境控制 46
- 7.4 物理和化学产品污染风险 47
- 7.5 库存轮换 47
- 7.6 产品放行 48
- 7.7 过敏原管理 48

## 8 人事

- 8.1 培训和能力 49
- 8.2 个人卫生 49

## 9 处理开放式食品产品

- 9.1 危害与风险分析 51
- 9.2 员工设施 52
- 9.3 建筑构造——产品取货、处理、贮藏和发货区域 52
- 9.4 维护 52
- 9.5 内务管理和卫生 53
- 9.6 防护服 53

## 批发模块

### 10 批发要求

- 10.1 适用于所有批发商的一般要求 54
- 10.2 品牌产品 56
- 10.3 批发商所有、批发商专有和/或客户专有的产品 57

## 直接转运模块

### 11 直接转运要求

- 11.1 主要认证工厂 61
- 11.2 可追溯性和物料平衡 61
- 11.3 产品处理和退货 62
- 11.4 环境控制 62

## 电子商务模块

### 12 电子商务要求

- 12.1 高级管理层承诺 63
- 12.2 客户合约安排 63
- 12.3 可追溯性和物料平衡 64
- 12.4 产品处理和退货 65
- 12.5 包装系统性能 - 测试和验证 66
- 12.6 配送网络的应用仅适用于“最后一英里”的终端交付 67

## 合约服务模块

### 13 合约安排(所有服务)

### 14 产品检查

### 15 合约包装(重新包装、组装包装)

### 16 数量控制检查

### 17 合约冷藏/冷冻/软化/解冻和高压处理操作

### 18 篮子、卷笼和其他配送容器的合约清洁

### 19 废料恢复与回收

## 第二章 各项要求

### 各项要求的版面设置

在第二章, 本《标准》每一条款都以意向声明开头; 为实现认证, 工厂必须遵守该声明。

意向声明下方的表格内有各项要求, 具体说明了开展审核所依据的各项标准。

第 1--8 节的要求适用于所有的运营和操作。任何处理开放式食物产品 (仅限“第一章, 适用产品范围”中列出的食物产品) 的工厂均应符合第 9 节的要求。如果公司从事批发、电子商务、直接转运或合约服务, 则除第 1-9 节中概述的要求外, 还应包含针对这些活动的各项要求 (第 10-19 节)。

### 各项要求的颜色编码

产品处理流程是工厂的主要活动。审核过程的特定重点在于现场产品安全规程和通用产品贮藏和配送的良好操作规范的实际实施情况。这些领域的审核属于审核工作的主要部分。为了协助执行本过程, 《标准》内的各项要求用颜色编码表示。颜色编码展示了那些通常作为设施评估的一部分而进行审核的活动, 以及那些作为记录、系统和文件评估的一部分而予以审核的活动。

#### 各项要求颜色编码的要点

有关设施和良好处理规范的审核		
对记录、系统和文件的审核		
在两类审核中均需评估的各类要求		

### 立场声明

在已发布标准的有效期内, BRCGS 技术顾问委员会或许会审核条款的措辞或对某个要求或规则予以解释。

技术顾问委员会的决定亦可称之为立场声明。立场声明对审核和认证的执行过程具有约束力, 并被视为是本《标准》的延伸部分。

工厂和认证机构可以通过定期发送的新闻通讯接收立场声明, 还可在 BRCGS 网站上浏览查看([brcgs.com](http://brcgs.com))。

### 排除要求

#### 不适用条款

本《标准》的大部分要求将同时适用于贮藏和配送运营, 即使公司仅运营贮藏或配送业务, 也应审查所有要求的适用性。

配送公司应知晓, 当配送方临时将产品从一辆汽车移至另一辆汽车时 (例如在装运或货物合并期间), 某些“贮藏”要求就应当适用此类情况。

无论贮藏设施将产品配送分销至何处, 车辆合约和检查都可能包含针对车辆的部分或全部审核要求。

但是,某些条款专门适用于配送运营,另一些条款则专门适用于那些不纳入所审核工厂的贮藏设施。当工厂的活动范围内不含贮藏和配送时,可选择排除这些特定要求,并在最终审核报告内被标记为不适用(N/A)。审核员将评估并决定工厂所认定的任何不适用条款的适用性。

预计大多数条款将适用于所有运营;但是,某些条款可能不适用,并用以下代码标注:

- X 不适用于所处理的产品(例如,有关温度控制的条款)
- XS 不适用于仅涉及贮藏运营的公司
- XD 不适用于仅涉及配送运营的公司
- XR 基于风险因素而不适用本条款。

#### **基于风险的免除条款**

这些要求旨在体现最高产品风险类别(例如冷藏食品)的要求,当贮藏或配送产品为低风险的非食物产品时,某些要求可能不再合适。评估基于风险的各种因素,即可排除某些要求;但是,在每种情况下,都必须提供成文的风险评估报告供审核员评估。

最终审核报告将包含被认定为不适用或基于风险因素而排除的任何条款的评论。

# 1 高级管理层承诺

## 1.1 高级管理层承诺与不断改善

公司的高级管理层应表明他们会全面承诺实施《贮藏和配送全球标准》的各项要求。这应包括提供足够的资源、有效地沟通、审查系统以及为识别和实现改进机会而采取的措施。

条款	要求
1.1.1	<p>公司的高级管理层应制定并编纂成文一份质量政策声明, 阐明公司意图并确保产品获得安全且合法的贮藏和/或配送, 以及公司对客户承担的责任。该声明应经过:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 授权</li> <li>• 审查</li> <li>• 由合适的高级经理签署并注明日期</li> <li>• 在整个公司范围内进行有效传达。</li> </ul>
1.1.2	<p>工厂的高级管理人员应制定和维护一个清晰的计划来拓展和不断改进产品安全和质量文化。计划应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 涉及工厂所有对产品安全有影响的部门、定义明确的活动。这些活动至少应围绕以下方面进行设计: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 沟通</li> <li>• 培训</li> <li>• 员工反馈</li> <li>• 产品安全相关活动的绩效评估</li> </ul> </li> <li>• 一个行动计划, 说明这些活动将如何实施和衡量, 以及计划时间表</li> <li>• 对已完成活动的有效性的评估。</li> </ul>
1.1.3	<p>公司高级管理层应提供所需的人力和财力资源, 用以实施本《标准》的要求和通过管理审查流程所识别出的各种有效改进措施。</p>
1.1.4	<p>公司的高级管理层应确保建立依照公司治理政策和本《标准》的产品的贮藏和/或配送目标, 以维护产品的安全和品质, 确保合法合规。这些目标应当:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 编制成文, 而且包括要达到的目的或明确的实施措施;</li> <li>• 明确地向相关员工和各运营地点传达;</li> <li>• 受到监督, 而且至少每个季度向公司和工厂的高级管理层报告一次结果。</li> </ul>
1.1.5	<p>员工应清楚知道, 他们必须向指定的经理报告任何产品安全、合法合规、质量或完整的问题, 以便让需要即刻采取行动的问题得到解决。这还应包括改进建议。</p>
1.1.6	<p>公司应具备保密报告系统, 使员工可以举报与产品安全、合法合规、质量和完整有关的问题。用于报告疑虑的机制必须清晰传达给员工。</p> <p>公司高级管理层应具备评估任何上报疑虑的程序。评估记录, 以及必要时采取的行动, 都应有书面记录。</p>
1.1.7	<p>公司应备有本《标准》的纸质或电子当前原始版本, 而且及时了解在 BRCGS 网站上所发布的对本《标准》或协议的任何变更内容。</p>

条款	要求
1.1.8	工厂的最高层运营经理应参加本《标准》审核的首次会议和总结会。相应的部门经理或他们的副手应做到在审核进行期间根据需要随叫随到。在多工厂运营时,如果采用集中管理体系,在中心和卫星运营审核期间,应安排负责该管理体系的经理。
1.1.9 X	在立法有要求的情况下,公司和运营地点应在适当的主管部门注册(或获得批准),并提供相关证据。
1.1.10	在工厂已取得对本《标准》的认证的情况下,工厂应确保在证书中所指定的审核到期日或之前,开展重新认证的通知审核。
2011/1/1	工厂的高级管理层应确保在上一次按照本《标准》的审核中所发现的不符合项的根本原因已得到有效的处理,以避免再次发生。
2012/1/1	仅在依据审核协议(第三章,第 6.6 节)中详述的使用条件时使用 BRCGS 徽标和认证状态引用。

## 1.2 管理评审

工厂的高级管理层应确保开展管理评审,以确保产品安全性和质量管理体系得以充分和有效地实施,并确定改进机会。

条款	要求
1.2.1	应按适当计划的时间间隔举行由公司或工厂高级管理层参加的管理评审会议,例如至少每年一次,以审查工厂对本《标准》和 1.1.4 条款所设目标的执行情况。
1.2.2	<p>审查过程应包括但不仅限于对以下各项的评价:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 上一次管理评审的文件、行动计划和时间框架</li> <li>• 内部审核的结果,包括任何前提方案</li> <li>• 第二方和第三方审核的结果</li> <li>• 任何客户绩效指标和反馈</li> <li>• 任何未实现目标的根本原因。制定未来目标并推动持续改进时,应使用此信息</li> <li>• 在适用的情况下,针对 HARA 和 HACCP 体系有效性、产品安全和质量文化规划、产品欺诈漏洞或真实性规划、产品防护规划和工厂安保风险评估等的审查反馈</li> <li>• 任何投诉、事件、产品拒收/退货、浪费以及由此生成的纠正和预防措施规划、以及不合格材料</li> <li>• 任何资源要求</li> <li>• 任何适用的立法和认证计划变更的影响。</li> </ul>
1.2.3	会议必须编制成文且用于对目标进行修订。审查过程中所商定的决策和措施应有效地向相关员工传达,而且各项措施必须在约定的时间框架内得到落实。更新记录,体现行动是何时完成的。
1.2.4	工厂应制定有据可查的运营会议计划,使产品安全、合法合规、质量和完整问题得到高级管理层的关注。至少应每月举行一次会议。

### 1.3 组织结构、责任和管理权限

公司应建立完善的组织结构,确保对影响产品安全、合法合规程度和质量的员工在工作职能、职责和汇报关系上予以明确的界定和记录。

条款	要求
1.3.1	公司应建立可体现公司管理结构的最新组织结构图。 在适当情况下,这应包括任何相关中心或卫星仓库的职责,以及归属总部执行各类职责。
1.3.2	工厂的高级管理层应确保全体员工都明确自己的职责,并制定监督其有效运行的机制。
1.3.3	公司的高级管理层应确保涉及产品安全、合法合规和质量体系的关键员工都明确规定了职责和责任层级。为此,应提供岗位说明。应具备适当的留存文本安排,以填补关键员工的缺席。
1.3.4	公司的高级管理层应建立好制度,以确保公司及时了解所有相关法规、产品安全问题、科学技术发展以及行业行为准则。应建立体系,以确保在适当的情况下将相关信息传达给其他地点的管理层。

## 2 危害与风险分析

工厂的产品安全计划应基于危害与风险分析(HARA)原则或食品法典《食品卫生一般原则》;该计划应为成文的、系统的、全面的、彻底实施和得到维护的,并应符合相关的法律要求。在食品行业,这些原则通常被称为 HACCP (危害分析和关键控制点)。

条款	要求
2.1	<p><b>前提方案</b></p> <p>在开展危害分析之前,公司应确保具备所有前提条件。前提方案的控制措施和监测规程应明确编制成文,而且包含在 HARA 或 HACCP 的制定和评审中。在适用的情况下,产品安全前提条件或处理要求应包括但不限于:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 如适用,建筑物、设备和运输车辆的状况和维护</li><li>• 有关产品安全处理、贮藏和运输的实践操作(已记录成文,形成条例)</li><li>• 处理损坏货品、废品和退货的程序</li><li>• 与过敏原管理计划有关的程序</li><li>• 害虫管理程序</li><li>• 服务或分包商的审批</li><li>• 卫生程序(清洁和消毒)</li><li>• 冷链(不适用于常温稳定产品)和控制环境(例如湿度、气调)维护</li><li>• 个人卫生标准(仅适用于预包装食物产品或消费产品)</li><li>• 培训</li><li>• 新增自愿性审核模块包含的其他活动</li></ul>
2.2	<p><b>跨部门团队</b></p> <p>HARA 或 HACCP 计划应由跨部门团队制定并管理,成员包括在工厂从事此类特定活动,具备丰富经验的操作人员和经理。团队成员应具备一定的 HARA 或基于法典的 HACCP 原则知识,以及关于产品、流程及相关危害的知识。</p>
2.3	<p><b>团队负责人</b></p> <p>负责在现场领导 HARA 或 HACCP 团队的人员应能够展示对 HARA 或基于法典的 HACCP 及其应用予以理解掌握的能力、经验和/或培训经历。如果有针对特定培训的法律要求,应设立该培训。如果公司内部缺乏相应的专业知识,可寻求外部技术力量,但安全体系的日常管理应始终是工厂自身的责任,并应指定和任命工厂的专门团队负责人。</p>
2.4	<p>团队成员应确保根据综合全面的信息来源制定 HARA 或 HACCP 研究,并根据请求提供参考和使用。作为指南,审核内容可包括,但不限于以下各项内容:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 与特定流程和产品相关的历史性、已知和可预见的产品安全危害</li><li>• 已知的可能影响安全、合法合规、质量和完整性的产品缺陷</li><li>• 相关行为准则或公认原则(如适用)</li><li>• 客户要求</li><li>• 法规要求</li></ul>
2.5 X	<p>如果 HARA 或 HACCP 研究是在总部进行的,工厂应能够证明该研究已经过验证,可以满足该研究适用的当地运营的特定活动,包括任何新增自愿性审核模块。</p>
2.6	<p>HARA 或 HACCP 计划及其程序应得到高级管理层的承诺,并在工厂成文的管理体系内得以实施。</p>

条款	要求
2.7	<p><b>范围</b></p> <p>必须明确定义和记录 HARA 或 HACCP 计划的范围,并涵盖认证预期范围内的所有产品/产品类别和流程。也必须考虑到仅与新增自愿性审核模块相关的活动。</p> <p>范围应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 贮藏或配送产品、分包活动以及任何特别指定的贮藏和处理条件的描述(例如,温度控制、易碎、最大堆叠高度、水破坏倾向、光线条件)</li> <li>• 适用情况下,产品从接收到贮藏和发货的流程,包括将产品运输至收货方。该流程应详细列出配送中可能用到的中间贮藏步骤,以及任何回程或退货活动。</li> </ul>
2.8	<p><b>产品流</b></p> <p>应制定包括所有产品或产品类别和现场流程步骤的流程图。应列出条款 2.7 中确定的 HARA 或 HACCP 计划范围内的运营的所有方面。作为指南,产品描述应包括(但不仅限于以下各项):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 厂区平面图和设备布局图(包括院子)</li> <li>• 处理的产品,包括引进的设施(例如,水)</li> <li>• 各加工步骤的顺序和相互作用</li> <li>• 服务和分包活动</li> <li>• 任何潜在的加工延迟</li> <li>• 退货和浪费,包括回收材料</li> <li>• 新增自愿性审核模块包含的其他活动</li> </ul> <p>HARA 或 HACCP 团队应至少每年一次并在任何重大事件(产品撤回和召回等)或流程变更后,验证流程图的准确性。应保留流程图的验证记录。</p>
2.9	<p><b>危害分析和风险评估</b></p> <p>HARA 或 HACCP 团队应识别并记录条款 2.8 中确定的与产品流各步骤相关的所有潜在危害。公司应考虑以下类型的危害:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 需要温度控制的产品因温度操作不当而导致微生物生长</li> <li>• 物理污染(例如,灯具破损造成的玻璃污染、托盘上的木碎片、灰尘、转移过程中的飞溅物、害虫)</li> <li>• 化学污染(例如,产品污染、溢出、清洁化学品)</li> <li>• 物理损坏(例如,破损、包装刺穿、水损坏)</li> <li>• 致敏风险(例如,散装产品或致敏产品的外包装带来的交叉污染)</li> <li>• 蓄意污染产品</li> <li>• 客户或相关监管机构规定的危害</li> <li>• 与新增自愿性审核模块包含的活动相关的危害</li> </ul>
2.10	<p>HARA 或 HACCP 团队应完成对潜在危害的书面分析,以识别需要得到控制的危害情况。应考虑以下因素:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 根据公司/行业先前的经验确定可能出现的危害</li> <li>• 危害的严重程度(例如,危害健康、可能引起食物中毒、拒收或产品召回)</li> <li>• 可以有效预防或将危害降至可接受范围的现有前提方案。</li> </ul>

条款	要求
2.11	<p><b>关键控制点</b></p> <p>对于每一种需要进行控制的危害, 应对控制点进行评审, 以识别那些关键的控制点。这需要采取逻辑方法, 还可利用决策树辅助进行。关键控制点的定义是对预防、消除或将重大危害降至可接受范围的至关重要的控制点。</p>
2.12 X	<p><b>关键控制点——额外要求</b></p> <p>如果已经确定了关键控制点 (CCP), 且根据产品安全和合法合规要求, 应采取控制措施 (例如, 贮藏温度), 则需针对各个 CCP 来确定:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 关键限值</li> <li>• 监控 CCP 控制的系统</li> <li>• 当监控表明特定 CCP 不受控制时应采取的纠正措施</li> <li>• 确认系统有效运行的确认程序和验证, 包括系统审核</li> <li>• 适合这些原则及其应用的所有程序和记录的文档</li> </ul>
2.13	<p><b>通过前提条件和文档进行控制</b></p> <p>如果通过前提方案控制危害, 方案应得到充分实施, 并证明其在控制或减少危害方面的有效程度。</p>
2.14	<p><b>审查</b></p> <p>当贮藏或运输的新产品类型与初始研究中包含的产品具有不同特征时, 或当引入的新的操作/流程步骤 (包括新增自愿性审核模块) 可能影响产品安全时, 应审查 HARA 或 HACCP 计划和前提方案。HARA 或 HACCP 团队应至少每年记录一次审查。</p>
2.15	<p><b>服务提供商或分包商的 HARA 或 HACCP 计划</b></p> <p>如果由服务提供商或分包商运营 HARA 或 HACCP 计划识别的控制措施, 则应由合格人员审查他们的计划和控制以确定其有效性, 或者服务提供商或分包商的认证范围内必须包含这些计划和控制措施。</p> <p>合同必须确保在实施变更之前告知公司任何 HARA 或 HACCP 计划的重大变更。在服务提供商或分包商实施变更之前, 应由合格人员审查任何变更, 以确定计划的持续有效性。应保持记录存档, 以证实这些审查的结果。</p>

## 3 产品安全与质量管理体系

### 3.1 一般文件要求

#### 3.1.1 产品安全与质量体系

公司应记录这些程序和流程以证实符合本《标准》的规定、进而促进培训实践，并为尽职调查提供支持。公司应确保具备足以证明这些合规流程的有效运营和控制措施的所有文档。

条款	要求
3.1.1.1	<p>工厂的编制成文的现成的政策、规程、工作方法和规范应装订成印刷形式和电子形式的手册。</p> <p>如果工厂是接受总部监管的公司的一部分，则应记录工厂与其他工厂和总部之间的系统互动内容。工厂运营所需的所有政策和程序必须可以随时提供给工厂的相关员工使用。</p>

#### 3.1.2 文档控制

公司的高级管理层应确保具备所有对产品安全、合法合规和质量管理至关重要的所有文档、记录和数据，并且得到有效控制。

条款	要求
3.1.2.1	<p>公司应制定文件管理规程，用以构成产品安全与质量管理体系的组成部分。还应包含载明最新版本编号、以及识别和授权受控文件方法的所有受控文件清单。</p> <p>在文件为电子形式的情况下，应予以安全地存储（例如授权查看、修改控制、或密码保护等）和备份，以防丢失。</p>
3.1.2.2	<p>存档文件均应清晰易辨、明确清楚，语言使用恰当合适，内容详尽充分，完全能保证相关员工的正确运用。应可随时供相关员工使用。</p>
3.1.2.3	<p>关系产品安全、合法合规或质量体系 and 程序的任何文件的变更或修改，应记录其原因。</p>
3.1.2.4	<p>针对文件的变更，应有效告知文件用户。应制定程序以确保撤销、使用修订版本替代（如适用）过时的文件。</p>

### 3.1.3 记录填写与维护

公司应保存记录, 以体现对产品安全、合法合规和质量的有效控制。

条款	要求
3.1.3.1	记录应内容清晰且真实, 在正确的给定时间段内以良好的状态存档。记录保留期限应体现产品的保质期以及任何特定的客户或法律要求, 但不得少于 1 年。
3.1.3.2	公司应执行更改、整理、维护、存储和检索所有相关记录的程序。应记录变更的理由。 如果记录为电子形式, 应当: <ul style="list-style-type: none"><li>• 适当备份以防丢失</li><li>• 安全地存储 (例如授权查看、修改控制或密码保护)。</li></ul>

### 3.2 内部审计

公司应审核关系产品安全、合法合规和质量的体系和程序, 确保其是适当的并得到遵守。

条款	要求
3.2.1	公司应制定一个内部审计计划方案。 该计划方案应包括一年内的至少两个不同的审核日期。对每个活动的审核频率应依据该活动的相关风险及之前的审核表现来确定。认证范围内的所有活动和地点至少应每年审核一次。 作为最低要求, 内部审计计划的范围应包括: <ul style="list-style-type: none"><li>• HACCP 或 HARA 计划</li><li>• 前提方案</li><li>• 为达到本《标准》和任何新增自愿性审核模块而实施的程序。</li></ul>
3.2.2	内部审计应由接受过适当培训的合格审核员进行, 他们不应审核自己的工作或对所审核运营有直接影响的领域。
3.2.3	应保存内部审计的记录, 以确保可以清楚识别符合项和不符合项, 并包含结果的客观证据。
3.2.4	内部审计的结果和正面/负面评论应得到负责审核活动的员工的关注。应商定纠正措施及其实施的时间框架。应运用根本原因分析确定适当的预防措施, 并验证其完成度。
3.2.5	除内部审计计划外, 还应制定一个单独的编制成文的检查计划, 以确保工厂环境和设备依照适当的条件得到维护。检查的频率应根据风险确定, 但不应少于每三个月一次。作为最低要求, 这些检查应包括: <ul style="list-style-type: none"><li>• 卫生检查, 以评估清洁程度和内务管理绩效</li><li>• 检查以识别建筑物或设备对生产的风险。</li></ul>

### 3.3 纠正和预防措施

公司的高级管理层应确保制定程序,以记录、调查、分析和纠正失败原因,以符合关系产品安全、合法合规和质量的标准、规格和程序的要求。

条款	要求
3.3.1	应确定合适的工作人员,授予其各个纠正措施的职责和责任。应对此编制成文。
3.3.2	<p>公司应确保采取有效措施纠正各个不符合项,并在适当的时间范围内监控和记录其完成情况。</p> <p>在不符合项可对产品安全、合法合规或质量带来危险的情况下,则应开展调查并予以记录,具体包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>对不符合项进行清晰的记录留档</li> <li>由能够胜任且经授权的适当人员对后果进行评估</li> <li>应采取及时解决当前问题的措施</li> <li>为纠正进程设定符合实际的时间框架</li> <li>负责纠正问题的人员</li> <li>确保纠正措施已得到实施并进行有效验证</li> </ul>
3.3.3	<p>工厂应制定程序来完成纠正措施和根本原因分析,以确定预防措施(如适当)的内容。至少,在以下情况下,应使用根本原因分析来实施持续的改进措施并预防不符合项的再次出现:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>对不符合项的趋势分析显示,某种不符合项显著增加</li> <li>某个不符合项给产品带来安全、合法合规、质量或完整方面的风险(包括撤销和召回)。</li> </ul>

### 3.4 客户合约安排

公司的高级管理层应确保制定流程来确定客户的需求和预期,以清楚了解他们的要求并确保实现这些要求。

条款	要求
3.4.1	在实施之前,与客户商定其对产品贮藏和/或配送的要求,并进行记录。这应包含产品的任何特定处理要求,例如,温度、湿度、光线条件、堆货高度或兼容性要求。当客户没有提供规格时,可以采用公司提供的服务规格。
3.4.2	公司应能够在不损害产品安全、合法合规和质量的前提下满足客户已确定的要求。
3.4.3	在客户指定的情况下,应审查客户的需求和要求。对现有协议或合同的任何变更均应达成一致,记录在案并传达至适当人员。
3.4.4	应建立与客户要求相关的关键绩效指标,衡量绩效并将结果传达至相关人员。

### 3.5 采购

公司应控制关系产品安全、合法合规和质量的所有采购流程,以确保采购的服务符合规定的要求。

#### 3.5.1 服务提供商和设备提供商的供应商审批和绩效监控

条款	要求
3.5.1.1	<p>应制定成文的服务和设备提供商审批和监督规程。在适当情况下,这些服务应包含(但不限于):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 害虫控制</li><li>• 洗衣服务</li><li>• 合约清洁(贮藏和车辆)</li><li>• 设备的承包维修和维护</li><li>• 设备提供商(例如架子、托盘)</li><li>• 咨询顾问的使用。</li></ul> <p>审批和监督过程应基于风险考量,并考虑是否符合任何特定的法律要求或对产品安全有潜在风险(例如,在产品欺诈漏洞和防护评估中确定的风险)。</p>
3.5.1.2	<p>公司应与提供商签署规范或合同,用以明确所提供的服务,并确保与服务相关的潜在产品安全风险已得到处理。合同应包括重要数据,以满足客户和法定要求并可协助工厂安全处理产品。如果规格未予以正式约定,公司应能够证明已采取措施以达成正式协议。</p>
3.5.1.3	<p>规格或合同评估的进行应足够频繁,以确保数据是最新的,或至少每 3 年进行一次,要考虑到产品的改变、供应商、法律法规和其他风险。应记录评估和变更。</p>
3.5.1.4	<p>应监督提供商的绩效,在服务不符合要求时采取措施。</p>

#### 3.5.2 分包商管理

在本《标准》范围内包含的活动被分包给第三方的情况下(例如配送),分包商应遵照本《标准》的相关要求和有关法规展开工作。

条款	要求
3.5.2.1 X	<p>与所有分包商签订合同或书面协议,在风险和任何特定客户合同的基础上,确定产品安全处理、贮藏和运输的要求(例如,温度范围、特殊处理要求、产品安保、不兼容产品的隔离、车辆类型等)。</p>

条款	要求
3.5.2.2 X	<p>针对可能影响产品安全、合法合规、质量和完整的分包商，应具备成文留档的分包商审查和接受流程。</p> <p>审批和监督规程应基于以下的一项或多项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>对适用的 BRCGS 或 GFSI 基准标准的有效认证。认证范围应包括分包的产品/产品类别或流程步骤，<b>或</b></li> <li>开展审核，范围包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好产品处理规范，且由经验丰富、拥有胜任资质的产品安全审核员执行审核程序。若分包商审核由第二或第三方完成，公司应能够： <ul style="list-style-type: none"> <li>证明审核员的资质</li> <li>确认审核范围包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好产品处理规范</li> <li>获取一份完整的审核报告并进行评估，<b>或</b></li> </ul> </li> <li>如果提供了一份有效的基于风险的正当理由说明，且分包商被评估为只具有低风险，也可以使用一份填好的问卷作为审批之用。调查问卷的范围应包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好产品处理规范，且至少每三年会接受一名拥有资质能胜任人士的审查和验证。</li> </ul>
3.5.2.3 X	应用基于风险的流程（已成文留档）对分包商表现进行后续评估，并有明确的绩效指标。充分执行落实这些流程，并每年予以评估和保存评估记录。
3.5.2.4 X	应保留适当的经审批的分包商登记册，其中应包括不定期需要的分包商（例如，为了满足高峰季节需求、故障备份应对等）。登记册相关部分的列表应当可以随时供适当人员使用。
3.5.2.5 X	<p>应制定成文的规程，来界定如何处理条款第 3.5.2.2 条中分包商审批程序的例外情况（例如，如果分包商是由客户指定的或无法获得有效的审批信息）。</p> <p>当工厂处理客户品牌的产品时，任何相关的例外情况应向客户予以澄清。</p>
3.5.2.6 X	如果工厂将产品配送分包出去，则各个配送公司的分包安排中均应包含第 5 节中的要求。工厂应制定成文的规程，以验证分包商已正确落实了那些密切涉及产品安全的活动，或者分包商公司已获得本《标准》或类似 GFSI 认可计划的认证。

### 3.5.3 产品欺诈风险管理

公司应确保建立适当的体系，来尽可能减小贮藏和/或配送欺诈或掺假产品的风险。

条款	要求
3.5.3.1	<p>公司应制定成文的欺诈脆弱性评估计划，来降低处理欺诈产品的风险，以构建通过公司贮藏和/或配送产品的客户的信任度；该计划应得到充分执行和落实。计划应包含：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>历史交易关系</li> <li>涉及欺诈风险的产品性质</li> <li>新客户审批流程需求（例如，交易历史、财务安全、客户资料等）。</li> </ul>
3.5.3.2	如果确定存在处理欺诈产品的高风险，欺诈脆弱性评估计划应包括可以缓解所识别风险的适当流程。

条款	要求
3.5.3.3	应保持对欺诈脆弱性评估计划的审核,以反映可改变潜在风险的任何变化的情况。本计划应当每年进行一次正式审核。

### 3.6 可追溯性

工厂应建立可追溯系统,在接收、贮藏、分发和配送(如适用)的情况下追溯产品,反之亦然。

条款	要求
3.6.1	工厂应制定必要的程序,以确保对产品和/或货盘进行标记和/或编码,以便随时识别和追踪产品。 至少应包括: <ul style="list-style-type: none"> <li>一份追溯体系工作方式的描述文档,包括捕捉产品识别和追踪信息的文件和记录总结,以及各项之间的联系</li> <li>在追踪测试期间应参考这些文件</li> <li>一套流程,以确保记录的留档维护。</li> </ul>
3.6.2	车辆的库存记录,以追踪产品的装载到交付过程,包括追踪拖车/车辆。
3.6.3	流程可以确保受损包装和退还至库存或处置的产品的可追溯性。
3.6.4	以预先设定的频次测试系统(至少每年一次),确保可通过仓库/商店和/或配送给最终收货人(反之亦然)来确定包括发货人详细信息在内的可追溯性,包括各种数量检查和物料平衡练习。在适当情况下,测试应包含分包的贮藏和/或配送。保留结果以供检查。全面可追溯流程应可在 4 小时之内实现。

### 3.7 产品撤回和召回管理

公司应制定有效且成文的流程,以方便产品撤回和召回。

条款	要求
3.7.1	公司应制定成文的产品撤回和召回规程。作为最低要求,这应包括: <ul style="list-style-type: none"> <li>确定撤回和召回管理小组主要人员的构成,并清晰明确地设定好各自的责任;</li> <li>决定产品需要撤回和/或召回的指导原则,以及需要保存的记录;</li> <li>主要联系人的最新名单(包括非工作时间联系详情)和名单中人员的所在地址(例如:撤回和召回管理小组、供应商、客户、认证机构、监管部门等)</li> <li>一份沟通计划,包括在适当情况下向客户、消费者和监管部门及时传达信息;</li> <li>一份操作计划,主要用以处理产品物流可追溯性、受影响产品的恢复或处置,以及存货盘点等事宜;</li> <li>一份记录关键活动时间节点的计划;</li> <li>一份用来进行根本原因分析及持续改善以避免错误再次发生的计划。</li> </ul>

条款	要求
3.7.2	公司应确保建立各项体系,以便在产品贮藏或配送过程中发现明显产品质量或安全问题后,可以正式通知产品所有人/制造商,并商议应当采取的措施。必须保留正式通知和商定措施的书面证据。
3.7.3	与产品撤回和产品召回有关的规程应是适当的、正规的且随时可进行操作,并会考虑到包括处置处理环节在内的所有库存采购阶段(参看第 3.9 节)。应对程序进行定期审查,并在必要时予以修订,以确保程序是最新的。
3.7.4	每年都应当对产品召回和撤回规程进行测试(至少每年一次),以确保规程操作可得到有效执行。应保留所有支持召回数据和测试结果的记录。

### 3.8 意外事件管理和业务持续性

公司应制定规程来识别和有效管理意外事件,包括业务持续性规划,帮助公司在可能影响运营的重大意外事件下可以保持业务持续性。

条款	要求
3.8.1	公司应就可能构成意外事件的情况类型向适当人员提供书面指导,并制定成文的意外事件报告规程。
3.8.2	应制定规程来确保可以保留因意外事件而存在风险的产品,以等待进一步调查。
3.8.3	当意外事件可能危及产品的安全或质量时,应通知产品所有人。
3.8.4	公司应就业务持续性制定持续性规划,应对以下各类主要意外事件: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 关键服务中断(例如,水、能源、人员可用性等)</li> <li>• 诸如洪灾、火灾或自然灾害等事件</li> <li>• 蓄意污染或破坏</li> <li>• 数字网络安全的失效或对数字网络安全的攻击。</li> </ul>
3.8.5	作为最低要求,此规程应包括: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 确定构成意外事件管理小组的主要人员及其职责</li> <li>• 主要联系人的最新名单(包括非工作时间联系详情)和名单中人员的所在地址(如副职人员、应急服务、供应商、客户、认证机构、监管部门等)</li> <li>• 满足客户期望的替代安排</li> <li>• 沟通计划,包括及时向客户、消费者和监管机构(在适当情况下)提供信息。</li> </ul>
3.8.6	如果发生重大产品安全意外事件或监管产品安全不符合项(例如,法规执行通知),应在三个工作日内通知根据本《标准》向工厂发放当前认证的认证机构。

### 3.9 不合格产品、损坏和退货管理

工厂应制定成文的规程，来确保能够清楚识别、有效隔离所有不合格产品，以防止泄露，并对问题展开调查。

条款	要求
3.9.1	<p>应制定不合格产品管理规程。这些规程应包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 要求员工识别和报告潜在不合格产品</li> <li>• 要求清晰识别不合格产品（例如直接贴标签或使用 IT 系统进行标记）</li> <li>• 安全贮藏，以防止意外放行（例如，实际隔离区或基于计算机管控的隔离区）</li> <li>• 确定对存在问题产品使用或处置所需的决策责任（如在取得产品所有人的同意后销毁或妥协接受等）。</li> </ul>
3.9.2	<p>在保留产品以待进一步调查的情况下，保留方式应尽可能减少进一步恶化或预防污染其他产品。</p>
3.9.3	<p>所有不合格产品应根据问题性质和/或所有人的特定要求予以处理或处置。应保留记录存档。</p>
3.9.4	<p>工厂应制定有关客户退货和拒收的明确政策。</p>
3.9.5 X	<p>接受退货后，应在基于风险的情况下，通过规程确定退货的处置方式（例如，处置、退回至库存或由产品所有人收集）。应保留记录存档。</p>

### 3.10 投诉处理

公司应就提供的产品和/或服务建立投诉管理和投诉调查体系。

条款	要求
3.10.1	<p>应记录、充分评估和调查（如需要）所有投诉。在提供充足信息的情况下，应记录对问题的任何调查结果。应及时有效地根据所查明问题的严重性和频率采取相应的措施，并保留记录存档。</p>
3.10.2	<p>应分析投诉数据，以识别显著变化趋势。在投诉类型增加或重复出现的情况下，应运用根本原因分析实施对产品安全、合法合规、质量和完整的活动进行持续改善和避免再次发生。此项趋势分析应向相关的员工提供。</p>
3.10.3	<p>应建立一个通知制度，在投诉原因与工厂活动无关的情况下，就该产品投诉通知相关产品的制造商、供应商和所有者。</p>

## 4 工厂与建筑标准

### 4.1 地点、边界和地面

工厂应选址得当且得到维护,对产品提供保护并防止对产品造成危害。不得对产品的安全、合法合规和质量造成不利影响。

条款	要求
4.1.1 XR	针对可能会给产品带来潜在负面影响的当地活动和环境,应当予以关注和考量,并积极采取预防污染的措施。在已采取保护工厂免受任何潜在污染的措施的情况下,应对这些措施进行定期评审,以确保这些措施的持续有效性。
4.1.2	工厂内的所有地面的处理和维修应符合适当的标准。如果建筑物附近设有草坪和其它绿化区,应定期对其进行修剪和妥善维护。
4.1.3	应对建筑物的构造进行维护,以最大限度地减少潜在的虫害侵入(例如,封住管子周围的缝隙)。在用于贮藏产品的建筑厂房外墙边上,应沿着外墙设置一块干净无障碍的区域。
4.1.4	工厂应有充分的排放设施。如果自然排放设施不足,应安装额外的排放设施。
4.1.5 X	开展工作时,应尽可能减少外部贮藏,避免产品遭受污染和变质损害。

### 4.2 工厂安保与产品防护

工厂安保应确保产品的安全和完整。

条款	要求
4.2.1	工厂应开展特定的成文风险评估(威胁评估),通过检查存放在贮藏地或车辆内产品的安全情况,专门识别其中可能存在的任何风险问题,并采取适当的控制措施来确保安全。威胁评估应包含外部和内部威胁,并按适当的频率或至少每年一次进行审查。如果任何时候出现下列情况,应进行审查: <ul style="list-style-type: none"> <li>出现新风险(例如,一个新威胁被公布或被识别出来)</li> <li>发生意外事件,对产品安保或产品防护造成不利影响。</li> </ul>
4.2.2 XD	员工、承包商和来宾进入工厂应受到控制,并建立来宾报告系统。
4.2.3	公司应制定成文的工厂安保规程。应对员工进行现场安保规程培训,而且应鼓励他们质疑或报告身份不明或不认识的来宾。
4.2.4	承包商和来宾,包括驾驶员,都应了解厂区的所有出入规程以及他们所访问区域专门针对危害和潜在产品污染所设定的各项要求。在产品贮藏区工作的承包商应受指定人员的监督。

### 4.3 布局、产品流和隔离 - 产品取货、处理、贮藏和发货区域

场所的设计和布局应提供预防产品损坏风险和促进产品安全、合法合规、质量和完整的工作环境。

条款	要求
4.3.1	应提供整个工厂的当前地图或平面图(包括内部和外部贮藏区域,以及院子),其中包括: <ul style="list-style-type: none"><li>• 员工的进入点</li><li>• 员工和产品的移动路线</li><li>• 员工设施</li><li>• 废料清理路线</li><li>• 工艺流程</li><li>• 贮藏区域(常温、冷藏和冷冻区域)</li><li>• 化学处理区域(例如,电池贮藏区域)。</li></ul>
4.3.2 XD	工厂应具备充足的作业空间,以使所有的操作均能够按照安全卫生条件正常进行,以及预防产品损坏风险。
4.3.3	应具备足够的隔离贮藏设施,在需要时能够有效隔离不兼容产品,以最大程度地减少感染或交叉污染的风险。
4.3.4 XD	机器、设备、工厂设施和服务(如提供)的定位不得损坏产品的完整,并应防止产品遭到污染和损坏。
4.3.5 XD	应在可能聚集烟雾的区域(例如,电池充电区域)提供适当且充分可靠的排放方法。这些区域也应与产品贮藏区域分开。
4.3.6	提供适当的贮藏设施来控制贮藏清洁和维护化学品,加以标注,不损害产品的安全、合法合规、质量和完整。
4.3.7 X	在适当情况下,清洁设施(例如,托盘清洗设施)与产品处理和贮藏之间应有充分的隔离。
4.3.8	如果产品易受天气影响,则应在有遮盖的区域进行汽车装载和卸载,以便保护产品,或采取其他有效措施。
4.3.9	在建筑施工和整修期间,所建临时结构的设计和选址应当妥善考量,以避免害虫滋生并确保产品的安全和完整。

## 4.4 建筑构造——产品取货、处理、贮藏和发货区域

产品处理和贮藏设施的建造和维护应与工厂开展的活动相称，并且避免对产品造成不利影响。

条款	要求
4.4.1 XD	保持墙壁、地板、天花板和管道工程处于良好状态，并坚持进行清洁维护。
4.4.2 XD	在适当情况下，地板的设计应满足运营要求，并能承受各种保洁用料及方法的应用。地板应具备一定的抗渗透性，并具备良好的养护条件。
4.4.3 XD	在需要排水的地方，其设计和维护应能最大限度地减小产品损坏或污染的风险，并杜绝对产品安全、质量、合法合规或完整造成不利影响。
4.4.4 XD	在使用时，所有用于清洁或与任何产品贮藏操作（包括洗手）相关的供水均应可饮用，或根据适用法律不会造成污染风险。应从自来水管道取水使用或根据水源情况进行适当处理后使用。
4.4.5 XD	建筑物里的空隙空间应当可以进入检查，并在适当情况下可进行清扫。
4.4.6 X	所有工作区域均应提供充足的照明。应提供适当且充分的照明，以便于进行高效的产品检验和高效保洁的工作。
4.4.7 XD	针对所有易破损的灯泡和带状灯具（包括电动灭蝇器上的灯泡和带状灯），均应使用防碎塑料扩散器、套筒盖或防碎保护涂层加以保护。如果不能提供全面保护，应在玻璃管理体系内进行考虑和完善。
4.4.8 XD	在玻璃窗破损可能造成污染风险的情况下，应对玻璃窗进行保护以防止破损，或对产品进行充分保护。
4.4.9 XD	对建筑进行适当的密封，防止所有虫害侵入。这应包括（如适用）： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 在设计用于通风的窗户上安装滤网</li> <li>• 提供安装严密或充分密封的外门</li> <li>• 如果因为建筑设计或操作要求贮藏区域的外门应保持打开状态，工厂应采取适当的预防措施，防止在使用这些门时出现虫害侵入（并在不使用时关闭）</li> <li>• 在排水管处安装滤网和捕捉器，防止虫害侵入</li> <li>• 保护檐篷上没有鸟类栖息和筑巢。</li> </ul>
4.4.10 XD	通过成文的审核监督建筑构造的状况。一旦维修和改进需求得以确定，即可纳入日程予以安排。

## 4.5 员工设施

员工设施应足以容纳所需人数的员工, 而且其设计和运行应有利于最大限度地减少产品污染风险。此类设施应保持良好、清洁的状态, 并符合任何适用的法律要求。

条款	要求
4.5.1	所有洗手间内应提供洗手用具(品), 包括: <ul style="list-style-type: none"><li>• 面盆及肥皂和温度合适的水</li><li>• 充足的干手器</li><li>• 洗手标志。</li></ul>
4.5.2 X	基于风险, 应提供适当且充分的洗手设施, 供员工和汽车驾驶员(适当情况下)随时使用。按照适当的频率洗手, 以最大程度地降低产品污染的风险。
4.5.3 XD	提供安全存放个人物品的设施, 避免将这些物品带入贮藏区域。
4.5.4 X	餐饮设施(包括提供的自动售货机)的位置不应危及产品的安全、合法合规和质量。

## 5 车辆操作标准

### 5.1 车辆标准

所有用于产品运输的车辆均应适合其使用目的,并保持良好的维修和卫生状态。

条款	要求
5.1.1	承载区内没有可能会损坏产品的散落物品、破损面板或突起物。
5.1.2	如果产品易受天气影响,承载区应保持在适当的条件下,以防止运输过程中雨水或湿气的进入。
5.1.3	承载区应保持在易于清洁的状态。
5.1.4	<p>装载前应检查承载区,确保其适合相应的目的。作为最低要求,这应确保:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 处于干净清洁的状态</li> <li>• 墙壁、天花板和地板状况良好,没有裸露的绝缘材料</li> <li>• 门框密封完好无损</li> <li>• 没有虫害或虫害活动的证据</li> <li>• 排水口(如果有)是干净的,具备防止虫害入侵的设置</li> <li>• 隔断帘/条状帘(如果有)是干净且完好无损的</li> <li>• 内部指示灯(如果有)是完好无损的</li> <li>• 不存在可能导致产品串味的强烈气味</li> <li>• 不存在可能导致霉菌生长的过多湿气。</li> </ul> <p>应保留检查记录。</p>
5.1.5 XS	负载支撑、捆绑点、负载锁定条和紧固件应保持在良好的状态且数量充足,以便在运输过程中有效地稳定负载。侧帘式车辆的紧固件应保持在良好、牢固的状态。
5.1.6 XS	后卷帘门和尾部升降机(如果安装有)应处于良好的工作状态。
5.1.7 X	如果车辆配备用于油罐装载或卸载的运输软管和泵,则其应处于良好的使用状态,并在运输过程中将软管盖好并固定。任何相关的产品过滤器均应保持良好的状态。
5.1.8 X	当使用散装罐车运输食品或其他易损产品时,公司应确保遵守相关的安全、法规和特定计划的要求。应保留车辆装载历史和清洁干预措施的记录,并按要求提供给客户。

## 5.2 车辆和装载安保

应执行相关规程来确保在运输和装载及卸载(在适当情况下)过程中,产品/装载物处于安全的条件下,从而防止发生盗窃或恶意污染等情况。

条款	要求
5.2.1 XS	<p>应开展风险评估(威胁评估)并留档保存,以识别在运输途中使用下货或用同一辆汽车接受退货时,会对装载物安全带来的任何潜在风险(内部和外部)。应采取适当的控制措施以降低风险。</p> <p>威胁评估应按适当的频率进行,或至少每年进行一次审查。如果任何时候出现下列情况,则应进行审查:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 出现新风险(例如,一个新威胁被公布或被识别出来)</li> <li>• 发生意外事件,使产品安保或产品防护受到影响。</li> </ul>
5.2.2	仅授权员工可以进入所有车辆。
5.2.3 XS	提供已制定成文档的车辆维护安全规程,驾驶员和送货人员应了解这些规程。
5.2.4 X	<p>公司应制定产品运输规程,具体包括(在适当情况下):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 将要处理的产品类型,包括退货</li> <li>• 例外,包括混合装载和废物处理的任何限制</li> <li>• 隔离控制,避免交叉污染、混合或串味。</li> </ul> <p>为驾驶员提供这些信息并帮助其理解。</p>
5.2.5 XS	如果车辆装载区域是完全封闭的,车辆装载后应将门锁上。如果使用密封装置,应在卸载前检查其完整性。
5.2.6 XS	如果车辆上没有安装锁或密封装置,则应根据风险采取其他安全措施和检查规程。本体系应充分确保能够发现进入车辆承载区域的情况,并采取措施来确保产品的安全。
5.2.7	<p>应执行相关规程来缓解出现意外事件时(在装载/卸载之前或之时)给产品安全带来的任何潜在风险。应包括以下详细信息:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 适当的控制措施,确保向内部和外部(向客户和有关当局)正确报告意外事件</li> <li>• 如何管理产品的污染风险。</li> </ul>

### 5.3 车辆管理

车辆管理应组织得当,以确保符合法律的要求,并将所提供服务里蕴含的中断风险降至最低。

条款	要求
5.3.1 XS	应执行相关规程来确保公路车辆保持在可行驶状态,以减少车辆故障,以及进而无法满足客户要求的风险。
5.3.2 X	在法律要求的情况下,车辆操作人员应在适当的主管部门注册。
5.3.3 XS	<p>如果出现车辆故障、事故或意外事件,应执行相关规程应对问题。该规程应确保维持产品安全、合法合规和质量,并应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 为驾驶员提供清楚的指示和紧急联系电话</li> <li>• 设定好指令,确保适用于装载物的任何特定温度或其他环境控制措施得到执行</li> <li>• 继续行程之前,必须进行检查并在装载物上予以记录。</li> </ul>

### 5.4 车辆温度标准

如果产品的环境控制(例如,温度或空气控制)与产品安全、合法合规、质量和完整密切相关,则应明确规定操作限值,并进行充分的控制、监督和记录。

条款	要求
5.4.1 X	<p>公司应建立一整套针对使用车辆和设备(车辆内)的验证和持续验证体系,来证明他们可以在所有天气条件下(包括最冷和最热的月份)始终保持指定的产品温度要求。公司应考虑:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 最大和最小装载的影响</li> <li>• 装载和卸载操作中的风险,包括在交货点。</li> </ul>
5.4.2 X	<p>应使用自动温度和时间记录设备来监控和记录承载区域的温度,以确保在行程中产品温度均保持在规定范围内。如果使用实时温度监测系统,则可随时获取温度记录。</p> <p>在没有这些设备的情况下,应按照适当的频率进行人工检查和记录,以便在产品温度超过产品安全、合法合规、质量或完整的规定限值之前进行干预。应保留检查记录。</p>
5.4.3 X	<p>如果可以调整设置,应采取措施在装载和发货之前验证车辆的温度设置。运输冷藏和冷冻产品的车辆在装货前应处于合适的温度,或应在规定的装货时间内达到所要求的空气温度,以便符合保持指定的产品温度。应由经过培训的员工完成和验证这些调整。</p>
5.4.4 X	<p>进行装载和卸载操作时,应将产品温度保持在规定的范围内。</p>
5.4.5 X	<p>应建立相应的处理制度,当承载区的温度偏离规定限值时,确保驾驶员会知晓该情况。</p>
5.4.6 X	<p>如果出现设备故障,应制定规程来确定产品的安全和质量状态,并确定在交付给客户之前要采取的措施。</p>

## 6 设施管理

### 6.1 设备

设备应经过适当设计, 应适合预期的目的, 而且其使用应能最大限度地减少产品损坏或污染风险。

条款	要求
6.1.1 XD	卷笼、托盘升降机和叉车应保持良好的工作状态, 以防止损坏产品。
6.1.2 XD	如果存在货架类设备, 应对其进行充分维护, 巩固并定期检查是否有损坏。应由指定人员根据风险评估确定检查的频率。应保留存档记录。
6.1.3 XD	所有用到的柴油动力处理设备应装有适当的排气过滤系统, 以清除可能对产品造成污染风险的微粒。
6.1.4 X	如果使用物理自动化系统(包括垂直升降机、取回系统、传送系统、机器人等)进行产品处理活动, 应完成的风险评估, 并记录在案, 用以识别对产品的安全、合法合规、质量和完整(包括避免泄露和损坏)的潜在风险, 同时始终保持可追溯性。在确定系统的接收、操作、维护、校准、测试和验证规程的程序时, 均应以风险评估作为评定的基础(依据适合的情况)。
6.1.5 XD	在适当的情况下, 应执行相关规程监管木质托盘和塑料托盘的状况, 防止发生产品污染或损坏的风险。
6.1.6	所提供的刀具和其他工具的使用方式应防止损坏产品。不得使用美工刀。

### 6.2 维护

应制定规划维护体系, 包括对产品的安全、合法合规和质量至关重要的所有设备项目。

条款	要求
6.2.1 X	应制定成文的规划维护时间表或状况监控体系, 包括所有装置和设备。当启用新的设备时, 应确定其维护要求。
6.2.2	工厂应确保产品的安全、合法合规或质量在维护操作期间不会受到损害。
6.2.3 X	所有第三方承包商和工程师均应了解并遵守工厂的操作标准。在适当的情况下, 这应包括工厂的卫生标准和污染控制政策。
6.2.4	灯具和玻璃的清洁或替换方式均应尽可能减少产品污染的可能性。
6.2.5	应保留车辆和设备的维护记录。
6.2.6	仅在紧急情况和没有产品污染风险的情况下进行临时修理/改动。此类改动应有时间限制, 加以记录留档, 并纳入随后的正常维修工作中。

## 6.3 测量和监控设备的校准和控制

应确定用于监控关键控制点(CCP)和产品安全及合法合规的测量设备。应对确定应用的测量设备进行校准和调试或验证其准确性。

条款	要求
6.3.1 X	<p>工厂应识别和控制用于监控关键控制点(CCP)及产品质量、合法合规和质量的测量设备。作为最低要求,这应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 成文的设备及地点清单</li> <li>• 识别代码和校准到期日期</li> <li>• 预防未经授权人员调节设备的措施</li> <li>• 具备防止破坏、变质和误用的保护措施。</li> </ul>
6.3.2 X	<p>公司应根据风险评估按照预定的频率检查测量和监控设备,并在必要时进行设备调试,以确保精确度在协定的参数范围内。如果无法进行调试,则应更换不准确的设备。</p>
6.3.3 X	<p>设备应可读,而且对于所承担的测量任务应当具备合适的精度。确定用于测量 CCP 或产品安全、合法合规和质量的设备应可追溯至公认的国家标准。</p>
6.3.4 X	<p>应对参照测量设备进行校准,而且可追溯至公认的国家或国际标准,并坚持进行留档记录。当使用设备评估关键限值时,必须谨慎考虑校准中的任何不确定性。</p>
6.3.5 X	<p>当发现规定的测量设备的运行没有处于规定的限值范围内时,应启动规程检测,以及记录下所采取的纠正措施。如果发现产品的安全和合法合规是建立在不准确设备的基础上,则应采取的措施,以确保存在风险的产品不会进入销售环节,并通知产品所有者/制造方商定跟进举措(在适当情况下)。</p>
6.3.6 X	<p>应制定规程按照预定的频率(如条款 6.1.4 中确定的)来校准、验证或在需要时调试自校准设备(包括机器人传感器),以确保准确度在协定的参数范围内。如果无法进行调试,则应更换不准确的设备。</p>

## 6.4 内务管理和卫生

应建立内务管理和保洁体系，以确保始终能够保障和执行相关的卫生标准且最大限度地减少污染风险。

条款	要求
6.4.1	应保持厂区和设备处于干净且卫生的状况。
6.4.2	<p>应为建筑物、车辆、厂房和所有设备设立并执行成文的既定保洁方案。保洁的频率和深度均应以风险考量为准绳。在适当情况下，保洁规程应包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保洁的责任</li> <li>• 需要保洁的项目/区域</li> <li>• 保洁的频率</li> <li>• 保洁的方法</li> <li>• 保洁化学剂及浓度</li> <li>• 应使用的保洁材料</li> <li>• 保洁记录留档和查验责任。</li> </ul>
6.4.3	应完成保洁措施，以保持产品贮藏和配送的合适环境。保洁措施应将产品污染的风险降至最低。如若保洁规程属于控制特定危害风险前提方案（已明确设定）的一部分，则应对保洁和消毒的规程及频率进行查验，且保持记录留档。
6.4.4 X	<p>在清洁罐车时如采用原位保洁（CIP）体系，其设计和操作应确保有效的清洁，并符合所运输产品的相关规定。为确保有效的操作，应采取以下措施：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 确认系统设计正确和运行正常的验证措施</li> <li>• 最新的系统布局示意图</li> <li>• 如果对冲洗液进行回收和再利用，需包括对交叉污染的评估（例如，由于再次引入过敏原等）。</li> </ul> <p>对原位保洁系统的更改或加装，应当事先由具备资质胜任的适当人员进行授权后再实施变动。应保存系统的改动记录。</p> <p>对系统进行重新验证的频率应依据风险因素的考量，以及在任何更改或加装后均应采取重新验证的行动。</p>
6.4.5	应提供足够的员工、设施和设备，以便保洁工作与工厂开展的活动相符合。
6.4.6	应维护保洁操作的记录。应包括分包商对车辆进行的任何保洁（例如，罐车保洁），以及在客户要求时提供保洁证书。
6.4.7	在适当情况下，应验证并记录保洁和卫生规程的有效性。

## 6.5 废料和废料处置

应建立足够的体系用于废料的收集、整理和处置。

条款	要求
6.5.1	应建立体系,最大程度地减少废物在处理 and 贮藏区域的堆积。按照适当的频率倾倒垃圾箱,并妥当保持垃圾箱的清洁状态。
6.5.2 X	妥善管理外部废物收集容器和压实机,以便充分容纳产品且不会吸引害虫。盛放食物产品或包装的容器应加盖或关闭存放。
6.5.3 X	应分隔需要特定处置条件的产品,并由持有许可证的承包商遵照任何法律要求进行处置。清除记录应予以保留存档并可提供查阅。
6.5.4 X	如果向第三方转移不达标的品牌材料以进行销毁或处置,该第三方应为安全产品或废料处置方面的专业公司,而且应提供材料销毁或处置的记录。
6.5.5 X	应根据客户的具体要求处置过剩的客户品牌产品并保留记录存档。除非客户另有授权,否则在产品进入供应链之前,应从过剩包装产品上移除客户的品牌名称。
6.5.6 X	在将不符合规格的客户品牌产品出售给员工或捐助给慈善机构或其他组织的情况下,应取得品牌所有者的事先同意。应建立流程,以确保所有产品均适合消费且满足法律要求。应保留存档记录。

## 6.6 害虫管理

公司应负责将工厂害虫侵扰的风险降至最低。

条款	要求
6.6.1	员工应清楚害虫活动的迹象并知晓必须向指定经理报告任何害虫活动证据的要求。
6.6.2 XD	应妥善保管所有产品,以减少感染的风险。如果被贮藏的产品存在虫害风险,则应在控制计划中包含适当的措施。
6.6.3 XD	如果发现明显的害虫活动,应立即采取措施,以查明处于风险中的产品并最大限度地减少产品污染的风险。任何可能受影响的产品均应依照不合格产品规程予以处理。 应在害虫控制记录中记录工厂所存在的任何害虫侵扰情况,而且应作为有效害虫管理计划的一部分,以消除或管理害虫侵扰,进而使其不会对产品造成风险。

条款	要求
6.6.4 XD	<p>公司应签约使用合格害虫控制组织的服务或拥有经培训的人员对厂址进行定期检查和处 理,以制止和根除害虫侵扰。</p> <p>应根据风险评估确定检查的频率并进行记录。发生下列任一情况时,都应对风险评估进行 复核:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 建筑物或流程发生了可能对害虫管理计划造成影响的变化</li> <li>• 发生了严重的害虫问题。</li> </ul> <p>从任何来源提供的服务都应符合所有适用的法规要求。</p>
6.6.5 XD	<p>在雇佣害虫防治承包商服务的情况下,服务合同应明确服务内容,并体现出在工厂的各项 活动。</p>
6.6.6 XD	<p>应保存害虫管理文档和记录。至少应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 全厂最新平面图,标注带害虫防治设备及其位置</li> <li>• 对现场诱饵和/或监控设备的识别</li> <li>• 清楚界定的现场管理责任和承包商责任</li> <li>• 所用害虫防治产品的详情,包括有效使用的指导和发生紧急情况时要采取的措施</li> <li>• 所观察到的任何害虫活动</li> <li>• 所进行的害虫防治处理的详情。</li> </ul> <p>可以在纸上(纸质副本)保留记录或使用电子系统(例如,在线报告系统)控制记录。</p>
6.6.7 XD	<p>在工厂自己进行害虫管理的情况下,工厂应能够有效地证明:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 害虫管理操作是由经过培训且合格的人员进行的,就与现场相关害虫的生物学原理而言, 他们拥有选择适当害虫防治化学品和防范方法的充分知识且了解其使用限制</li> <li>• 从事害虫管理活动的员工满足任何法定的培训或注册要求</li> <li>• 可提供充足的资源,以应对任何害虫侵扰问题</li> <li>• 拥有随时获取必要专业技术知识的渠道</li> <li>• 了解并遵守管辖害虫防治产品使用的法律</li> <li>• 使用专门的上锁设施存放杀虫剂。</li> </ul>
6.6.8 XD	<p>应定期对害虫管理检查的结果进行评估和分析,以了解变化趋势。应至少每年分析一次或 在发生侵扰时分析检查结果。</p> <p>分析应包括对捕捉和监控设备结果的分析,以识别问题区域。应当以分析成果为基础,不断 改进害虫管理的规程。</p>
6.6.9 XD	<p>应保持对害虫管理检查、害虫预防和卫生建议以及所采取的措施进行记录留存。工厂应负责 确保将其承包商或厂内专家的所有相关建议记录成文并及时付诸实施和落实。</p>
2010/6/6 XD	<p>应当依据风险因素定期进行深入害虫管理调查(并记录在案);但作为最低要求,害虫防治专 家应当至少每年审核一次现行的害虫管理措施。此项调查应:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 对设施的害虫活动进行深入检查,包括提供针对长期存货的建议。</li> <li>• 审查现有的现行害虫管理措施并提出任何整改建议。</li> </ul> <p>在贮藏产品存在害虫感染的情况下,调查时间应设定为处于允许接触设备以进行检查的 阶段。</p>

## 7 良好操作标准

### 7.1 货物接收

应制定货物接收规程, 以确保在接收之前产品符合规格要求。

条款	要求
7.1.1 X	当特定的可测量条件 (例如, 温度) 对产品的安全、合法合规、质量或完整至关重要时, 应制定流程确保在接收前满足这些要求。
7.1.2 XD	应制定装载货物抵达时的检查规程, 以确保产品不受害虫侵扰、污染或损坏, 并处于符合规定的状态。
7.1.3 XD	应制定规程, 以确保在接收前装载货物或产品被保存于安全状态下。
7.1.4 XD	如果产品上标注有使用期限代码, 则应检查其剩余保质期, 以确保至少能满足任何特定的客户要求, 并有助于库存周转。

### 7.2 产品处理

处理和搬运产品时, 应最大程度地减少产品损坏的风险。

条款	要求
7.2.1	<p>员工应了解任何需要特定处理条件的产品, 并接受有关适当规程的培训。在适当情况下, 此规程应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 处理不同产品类型的指示</li> <li>• 必要情况下的产品隔离, 以避免发生交叉污染 (物理、化学、生物或过敏原)、混合或感染</li> <li>• 设定具体的处理要求, 以防止产品损坏。</li> </ul>
7.2.2	车辆或运输集装箱的转载方式应当能防止损坏, 并固定装载物, 防止在运输过程中出现移位。
7.2.3 X	如果将产品重新包装至托盘上进行贮藏或继续配送, 包装设置应能防止损坏风险 (例如, 悬垂的箱子)。必要时, 应捆扎好重新包装过的托盘, 防止在贮藏或配送中出现损坏的问题。
7.2.4 XD	产品应贮藏在托盘或架子上, 而非直接放置在地面上。

### 7.3 环境控制

当贮藏环境 (例如温度或空气控制) 对产品的安全、合法合规和质量至关重要时,应在处理和贮藏过程中对其进行适当的控制、监控、记录和验证。

条款	要求
7.3.1 X	应根据产品规格要求和/或指定规程进行监控。
7.3.2 X	当贮藏区域需要进行温度控制时,应安装带有合适报警器的温度记录设备,或者建立手动温度记录检查制度,通常每 4 小时进行一次,从而确保在产品温度超过规定限值之前采取干预措施,达到保障产品安全、合法合规、质量或完整的要求。
7.3.3 X	设施应足以将产品保持在产品规格中明确规定的温度范围内。
7.3.4 X	<p>需要进行温度控制时,应监控对产品安全 (包括产品处理和转移操作的时间表) 至关重要的工艺参数,以保持温度控制。</p> <p>应制定规程,明确界定可接受和不可接受的标准,以便采取适当措施。规程应考虑:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 特定类型的产品可以在受控温度外的环境中保留的最大时间限制,包括装载、卸载和暂存区</li> <li>• 当地季节性温度变化的影响 (例如,温度、冷凝水、湿度)。</li> </ul>
7.3.5 X	如果发生设备故障,应援引既定规程,与产品所有者共同确定安全状态以及对产品质量的影响,再进行配送分发。应保留存档记录。
7.3.6 X	当空气控制对产品安全、质量、合法合规或完整至关重要时,应使用手动或自动气体配比和/或时间记录设备监控 (按适当的频率) 空气控制中的气体比例。只能由经过培训和授权的人员完成设备设置的更改,在适用的情况下,控制应具备密码保护或者是限制使用的。
7.3.7 X	在使用温度、湿度或空气控制贮藏时,应依据基于风险的频率或在遵循产品存放的必要限制条件后,确定、验证和检验受控环境的均匀分布水平 (例如,温度分布)。
7.3.8 X	如果出现设备变更,在适当的情况下,公司应重新构建贮藏区域内的运营性能设置。

## 7.4 物理和化学产品污染风险

应建立适当的设施和规程，以控制产品的物理或化学污染。

条款	要求
7.4.1	<p>产品处理区的玻璃或其他脆性材料应被排除在外，或采取防止破损的措施，或对产品进行充分的保护。处理会在特定区域内导致污染风险的玻璃和其他脆性材料（产品包装除外）的规程应包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 物品清单，详细说明其位置、数量、类型和条件</li> <li>• 根据对产品可造成风险的级别，按规定的频率进行物品状况检查和记录</li> <li>• 保洁或更换物品的详情，以最大限度地减少产品污染的可能性。</li> </ul>
7.4.2	<p>应将所有可能造成产品污染的泄露和破损在意外事件报告中记录存档。</p>
7.4.3	<p>应制定管理化学品使用、贮存和操作的流程，以防止造成化学污染。作为最低要求，这些流程应包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 批准的化学品采购清单</li> <li>• 可用的材料安全数据表及规格</li> <li>• 确认适合使用</li> <li>• 避免使用浓香型产品</li> <li>• 化学品容器的常用标签和/或标识</li> <li>• 指定贮存区，仅限经授权的员工进入</li> <li>• 仅限训练有素的员工使用化学品。</li> </ul>

## 7.5 库存轮换

应制定规程以确保按正确的顺序在指定保质期内使用产品。

条款	要求
7.5.1	<p>接收文件和/或产品标签有助于正确的库存轮换。</p>
7.5.2 XD	<p>应建立有效的制度来识别产品库存在贮藏区域内的位置，以方便库存轮换。</p>
7.5.3 XD	<p>处理产品时应考虑后续销售中标注的保质期，并应满足客户指定交货时特定保质期的最低要求。</p>

## 7.6 产品放行

公司应确保,除非遵守了所有放行规程,否则产品不得放行。

条款	要求
7.6.1 XD	在产品放行要求批准的情况下,应制定规程,以确保在达到所有的放行标准,并获得授权后再放行。应保留记录存档。
7.6.2 XD	当产品所有者或法律许可(例如,海关)授权产品放行时,管理层应准备好各项制度的职责配合工作,以确保在发货前已提供放行授权。应保留授权证据。

## 7.7 过敏原管理

工厂应建立过敏原材料管理体系,以最大限度地减少产品的过敏原污染风险。

条款	要求
7.7.1 X	公司应制定规程以确保将产品的过敏原污染的潜在风险降至最低。应考虑到增加损坏风险的产品特殊包装形式,以及任何含过敏原的产品的物理状态(即粉末、液体、颗粒)。
7.7.2 X	应建立备案成文的过敏原管理计划,以减轻产品的交叉污染风险。控制措施应考虑: <ul style="list-style-type: none"><li>• 泄露控制</li><li>• 具体的处理规程,以减少产品损坏</li><li>• 客户/产品所有者要求的任何其他控制措施(例如,基于制造指南/规格的隔离控制措施)。</li></ul>
7.7.3 X	应制定泄露规程,以消除过敏原的任何交叉污染或将其减少到可接受的水平。清洁方法应经过验证并定期检验其有效性。

## 8 人事

### 8.1 培训和能力

公司应确保所有员工均接受了与他们的活动相符合的适当培训、指导和监督，并经证明具有胜任这些活动的的能力。

条款	要求
8.1.1	所有人员, 包括职业中介或临时工和承包商, 均应在开始工作之前接受合适的培训, 而且在整个工作期间应受到充分的监督。
8.1.2	公司应建立备案成文的培训规程和培训记录, 以证明培训是适当且有效的。
8.1.3	<p>应提供所有培训的记录。作为最低要求, 这些流程应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 学员的姓名和点名册</li> <li>• 培训的日期和用时</li> <li>• 标题或课程内容 (视具体情况而定)</li> <li>• 培训提供者</li> <li>• 对于内部课程, 需要说明培训时使用的材料、工作说明或规程。</li> </ul> <p>在由职业中介代表公司进行培训的情况下, 应提供培训的记录。</p>
8.1.4 X	当员工从事与关键控制点(CCP)有关的活动时, 应接受与 CCP 有关的专门培训。如果员工从事的活动可能影响产品的安全、合法合规和质量, 公司应确保已对员工进行针对特定任务的最佳实践操作原则的培训。
8.1.5	公司应对其员工的能力进行例行审查, 并在适当时提供相关培训。可以通过课堂培训、进修培训、训练练习、辅导或在职培训等形式进行。

## 8.2 个人卫生

考虑到产品污染的风险,工厂应备有编制成文的个人卫生标准,并由全体人员遵照执行,包括中介工作人员和前来工厂的来宾。

条款	要求
8.2.1	工厂的个人卫生标准应包括以下政策: <ul style="list-style-type: none"><li>• 穿戴防护服/工作服</li><li>• 首饰佩戴</li><li>• 吸烟、饮食</li><li>• 手部清洁/个人卫生</li><li>• 生病报告。</li></ul>
8.2.2	应向所有员工、中介员工、承包商和来宾传达个人卫生要求。应对遵守要求的情况进行定期检查。
8.2.3	在符合法律规定的前提下,只能在指定区域吸烟(包括使用电子烟)和饮食,不得在贮藏和产品处理区域吸烟和饮食。应在吸烟设施处提供充足的可处理吸烟者弃置物的措施。
8.2.4 XR	如提供工作服,则应得到良好且清洁的维护。
8.2.5	暴露皮肤上的任何割伤和擦伤均应贴上适当颜色创可贴(需由工厂发放和监督使用)。
8.2.6	应为员工制定流程和书面指导,以控制个人药品的使用和存放,进而最大限度地减少产品污染风险。
8.2.7 X	在法律允许的情况下,来宾和承包商应填写健康调查问卷,否则在被允许进入贮藏区之前应当确认他们不存在可导致产品安全风险的病症。
8.2.8 X	员工(包括临时工)应该能通过现有规程或者程序,通知工厂他们可能接触过或正在遭受的任何相关感染疾病或症状。在必要的情况下,应寻求专家的医疗建议。

## 9 处理开放式食物产品

本《标准》主要用于已经受保护的包装产品的贮藏和配送；但是，也有允许的例外情况（如第一章“适用产品范围”中所述），本节适用于围绕开放式食物产品展开的活动。

如果工厂处理开放式食物产品，除此外列出的要求外，还必须满足本《标准》第 1-8 节的所有相关要求。

允许的开放式食物产品仅限于：

- 开放式盒子和托盘内的水果和蔬菜——其中还包含从水果和蔬菜托盘挑选少量货品，以满足客户小批量订单的需求（例如，针对食物服务客户）
- 托盘内的生鱼/甲壳类/其他海鲜
- 生肉

为符合本《标准》的规定，只能接收上述列出的开放式食物产品，并予以贮藏，再进行配送，不得进行任何进一步的准备（包括切割和修建）或处理活动。

针对所有其他开放式食物产品的处理和加工操作，应使用《食品安全国际标准》。

### 9.1 危害与风险分析

工厂应能够证明，设施和控制措施对于预防开放式食物产品的病原体污染是正确妥当的。

条款	要求
9.1.1	<p>厂址地图（见条款2.8）应包括处于不同污染风险级别的产品区。地图应显示：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 开放式食物产品处理区域</li> <li>• 预包装食物产品处理区域。</li> </ul> <p>在确定减少交叉污染风险的前提方案时，应考虑这些区域。</p>
9.1.2	<p>如果处理的是容易滋生微生物生长的开放式食物产品（见条款2.9），应完成风险评估并备案存档，从而确定在贮藏和运输中致病性交叉污染的风险，进而应采取适当的控制措施。风险评估应考虑微生物污染的潜在来源，而且包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 产品的性质</li> <li>• 产品、包装（如适用）、设备、员工和废料流</li> <li>• 空气质量</li> <li>• 环境控制和监控计划（如适用）</li> <li>• 设施的供给和位置</li> </ul>

## 9.2 员工设施

条款	要求
9.2.1	应在开放式食物产品处理区域的入口提供适用且充足的洗手设施。此类洗手设施最少应当提供： <ul style="list-style-type: none"><li>• 洗手提示标志</li><li>• 温度合适的充足水量</li><li>• 洗手液/肥皂</li><li>• 一次性纸巾或设计和位置合适的干手器。</li></ul>
9.2.2	在贮藏和处理开放性食物产品的地方，洗手间不得直接面向贮藏区，不能在洗手间内设置洗手设施。
9.2.3 X	如果需要单独的更衣设施，工厂应提供有关以下内容的成文说明： <ul style="list-style-type: none"><li>• 需要穿戴防护服</li><li>• 对穿上和脱下专用防护服的更衣次序的明确说明，以防止污染干净的衣服</li><li>• 更衣期间应同时提供洗手便利，以防止污染干净的衣服。</li></ul>

## 9.3 建筑构造——产品取货、处理、贮藏和发货区域

条款	要求
9.3.1 X	如果产品与水、蒸汽、冰、空气、压缩空气或其他气体直接接触，则应根据风险评估定期监控产品的微生物和化学品质。各类气体、水或冰对产品的安全或质量不应构成任何风险，但对此应当遵守相关法律法规。

## 9.4 维护

条款	要求
9.4.1	应当使用食品级润滑油，且具备已知的过敏原状态。

## 9.5 内务管理和卫生

条款	要求
9.5.1 X	对于食品接触表面, 应依据风险因素来设定相关限值, 籍此确定可接受和不可接受的保洁效果。这些限值的设定应以产品或处理操作相关的潜在危害为基础。因此, 应根据情况通过外观目测、微生物测试、过敏原测试或化学测试确定可接受的保洁水平。 当监测到的结果超过可接受的限值时, 工厂应确定需要采取的纠正措施。
9.5.2	如若保洁和消毒规程属于控制特定危害风险前提方案 (已明确设定) 的一部分, 则应对保洁和消毒的规程及频率进行查验。必须遵循制造商的说明并保留记录存档。

## 9.6 防护服

条款	要求
9.6.1	应完成可成文备案的风险评估, 以确定员工需要穿戴何种防护服来控制开放式食物产品的污染风险。如果风险评估确定不需要穿戴防护服, 则应充分说明理由、记录在案, 确定不会对产品造成污染风险。
9.6.2	公司应对有关在指定区域穿防护服的规定编制成文档, 且向所有员工 (包括机构工作人员和临时工)、承包商和来宾传达。另外这也应该包括有关穿戴防护服, 离开产品处理区域的政策 (例如, 在进入洗手间、食堂和吸烟区之前应脱掉防护服)。
9.6.3	防护服应定期清洗。应建立适合的制度, 确保清洗流程正确有效。
9.6.4 X	如果使用一次性防护服, 应严格管控, 以避免产品污染。
9.6.5	应遮盖所有头发以防止产品污染。
9.6.6	暴露皮肤上的任何割伤和擦伤均应贴上对比色鲜明的创可贴 (需由工厂发放和监督使用)。

# 批发模块

## 10 批发要求

就本《标准》而言，批发商的定义是购买商品（获得法定所有权）并转售给其他公司（即非最终消费者）的公司。本《标准》仅适用于具备其直接控制贮藏设施的批发商，接收所购产品后，批发商将产品交付给客户公司或允许客户公司取货。当公司将产品直接在线销售给消费者时，应在其认证范围内包含与电子商务有关的第 12 节的内容。

如果公司为批发模块申请认证，则应根据所处理产品的性质对第 10 节全部内容进行评估，以决定第 10.2 节和/或 10.3 节的适用性。工厂除了满足本模块所提出的适用要求外，还要满足本《标准》（第 1-9 节）的所有相关要求。尽管本模块为自愿认证模块，当处理批发运营的公司决定将这些活动排除在认证范围之外时，应在认证和报告内将之明确列为排除内容。配送网络不包括在本模块范围内，这包括邮政、快递和货盘网络或零担货运类型的运营操作。

要取得批发模块的认证，公司必须满足第 10.1 节的要求以及第 10.2 节和/或第 10.3 节的相关要求。这些小节的内容总结如下：

- **10.1 适用于所有批发商的一般要求** 这些要求适用于批发商购买的所有需转售的产品。
- **10.2 品牌产品** 这些要求适用于品牌产品的购买和批发。
- **10.3 批发商所有、批发商专有和/或客户专有的产品** 这些要求适用于销售以下产品的批发商：
  - 批发商名下的自有品牌产品
  - 批发商专有标签下的品牌产品
  - 根据客户/批发商的要求开发的客户专有品牌产品。

### 10.1 适用于所有批发商的一般要求

#### 10.1.1 可追溯性

批发商应能够反向追溯所有产品批次至最后的生产商，正向追溯到公司客户。

条款	要求
10.1.1.1	公司应为所有批次的产品保持一个追踪系统，系统应能识别最后的生产商；如若是销售初级农产品，则需识别包装商或产品的最后一次重大变动。还应留存记录，列明公司每个产品批次的接收者。
10.1.1.2	公司应至少每年一次测试追踪系统，以确保反向可追溯到最后的生产商，正向可追溯到公司产品的接收者。系统应包括对产品从生产商发货到接收公司的移动路线的识别（例如，包括每次产品移动和中途贮存地）。 追踪测试应包括对选定批次的公司所接收产品的数量进行盘点。应在 4 小时内追踪到结果（当从外部方获取信息时则为 1 天）。

### 10.1.2 产品撤回和召回管理

批发商应建立计划和体系, 以在必要时进行有效的产品撤回或召回。

条款	要求
10.1.2.1	<p>公司应编制成文的产品撤回和召回规程。作为最低要求, 这应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 确定召回管理小组主要人员的构成, 并清晰明确地规定各自职责</li> <li>• 决定产品需要召回或撤回的指导原则和需要保存的记录</li> <li>• 主要联系人的最新名单 (包括非工作时间联系详情) 和名单中人员的所在地址 (如召回管理小组、应急服务、供应商、客户、认证机构、监管部门)</li> <li>• 沟通计划, 包括在适用情况下向客户、消费者和监管部门及时传达信息</li> <li>• 必要时提供建议和支持的外部机构的详情 (如专业实验室、监管部门和法律专家)</li> <li>• 处理物流可追溯性、受影响产品恢复或处置以及存货盘点的计划。</li> </ul> <p>该规程应随时可进行操作。</p>
10.1.2.2	<p>应至少每年一次地对产品召回和撤回规程进行测试, 以确保其有效的可操作性。应留存测试的结果, 而且应包括主要活动的计时记录。应当利用测试结果以及任何实际召回的结果, 来审查规程和落实必要的改进措施。</p>
10.1.2.3	<p>在批发商进行产品召回的情况下, 应在作出召回决定后的 3 个工作日之内通知按照本《标准》为工厂签发证书的认可机构。</p>

## 10.2 品牌产品

公司应建立体系来确保购买用于转售的品牌产品安全可靠、合法合规，且满足客户的质量预期。

### 10.2.1 供应商审批和绩效监督

批发商应开展产品购买供应商的审批和监督规程。

条款	要求
10.2.1.1	<p>公司应编制成文的供应商审批规程，以风险为基础并明确定义需满足的标准。审批流程应考虑产品类型和制造产品的生产设施，以及批发商在接收到货物之前，整体供应链中存在的潜在风险。供应商审批应包含以下一项或多项：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 供应商的可执行保证</li><li>• 历史交易关系和品牌声誉</li><li>• 如果从非制造商、包装商或（针对散装产品）整合商（例如，代理或经纪商）以外的任何公司购买产品，需要提供信息使这些公司获得审批。应从代理/经纪商处获得这些信息，除非他们本身已获得 BRCGS 标准（例如，《代理商和经纪商全球标准》）或其他符合 GFSI 基准之标准的认证</li><li>• 对适用的 BRCGS 或 GFSI 基准标准的有效认证。认证范围应包括所购买的产品。</li><li>• 开展供应商审核，范围应包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好生产规范，且由经验丰富、拥有胜任资质的产品安全审核员执行审核程序。若供应商审核由第二或第三方完成，公司应能够：<ul style="list-style-type: none"><li>• 证明审核员的资质</li><li>• 确认审核范围包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好生产规范。</li><li>• 获取一份完整的审核报告并进行评估</li></ul></li></ul> <p><b>或</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 如果提供了一份有效的基于风险的正当理由说明，且供应商被评估为仅有低风险，也可以使用一份填好的供应商问卷作为初始审批之用。调查问卷的范围应包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好生产规范，且获得一名拥有资质能胜任人士的审查和验证。</li></ul>
10.2.1.2	<p>应有编制成文的流程对经审批的供应商进行持续评估，评估应基于风险，并具备明确的绩效指标，投诉内容亦需包含在内。应充分执行和落实该流程，并至少每年完成一次正式审查。应保存评估记录。</p>
10.2.1.3	<p>该规程应确定如何处理例外情况（例如，购买未经审核或未进行监督的产品）。</p>

## 10.3 批发商所有、批发商专有和/或客户专有的产品

### 10.3.1 供应商审批和绩效监督

批发商应展开规程,对自有品牌和专有品牌产品的制造商和包装商进行审批和监督。

条款	要求
10.3.1.1	<p>公司应编制成文的供应商审批规程,以确定对每种销售产品的供应商和生产商/加工商进行初始和后续审批的流程。规程的要求应以成文的风险评估结果为基础,并包括对以下各项的考虑:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 产品的性质与相关风险</li> <li>• 客户的具体要求</li> <li>• 产品销售国或进口国的法律要求</li> <li>• 来源或原产国</li> <li>• 掺假或冒牌的潜在风险。</li> </ul>
10.3.1.2	<p>审批和监督规程应基于以下的一项或多项:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 认证(如 BRCGS 或其他 GFSI 认可方案)。认证范围应包括所有已购材料</li> <li>• 供应商/第三方审核,范围包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好生产规范,且由经验丰富、拥有胜任资质的产品安全审核员执行审核程序。若供应商审核由第二方或第三方完成,公司应能够: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 证明审核员的资质</li> <li>• 确认审核范围包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好生产规范。</li> <li>• 获取一份完整的审核报告并进行评估</li> </ul> </li> </ul> <p><b>或</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果提供了一份有效的基于风险的正当理由说明,且供应商被评估为仅有低风险,也可以使用一份填好的供应商问卷作为初始审批之用。调查问卷的范围应包括产品安全、可追溯性、HARA 或 HACCP 审核和良好生产规范,且获得一名拥有资质能胜任人士的审查和验证。</li> </ul> <p>如果审批签发是以调查问卷为基础,那么这些规程应至少每 3 年重新签批一次,而且供应商必须在此期间就任何重大变化通知工厂。</p> <p>工厂应备有最新认可供应商一览表。</p>
10.3.1.3	<p>应有编制成文的流程对经审批的供应商进行持续评估,评估应基于风险,并具备明确的绩效指标,投诉内容亦需包含在内。应充分执行和落实该流程,并至少每年完成一次正式审查。应保存评估记录。</p>
10.3.1.4	<p>应编制成文的规程,来定义例外情况的应用,或确定紧急供应商审批流程的使用。当工厂处理客户品牌的产品时,相关的例外情况应向客户予以澄清。</p>

### 10.3.2 客户关注与沟通

批发商应确保理解、实施任何客户特定的政策或要求, 而且向相关员工和向产品及服务的相关供应商进行传达。

条款	要求
10.3.2.1 X	公司应具备识别客户是否拥有特定要求的系统。如有此类要求, 应传达至公司相关员工并及时更新。
10.3.2.2 X	如果需要在制造、加工或包装工厂制定特定的客户政策, 公司应建立有效的流程, 将其传达至相关产品和服务供应商 (例如, 产品规格、与供应商/服务提供商的合同或行为准则)。应保留记录以证明, 公司知晓此类要求后已将其传达给相关的直接供应商, 并有支持文件确认供应商已理解并实施了这些要求。
10.3.2.3 X	在客户要求的情况下, 公司应提供信息帮助产品的最终制造商或加工商通过审批。这应包括提供制造商或加工商的身份。

### 10.3.3 产品欺诈风险管理

批发商应确保建立适当的制度, 来尽可能减小购买欺诈或掺假产品的风险。

条款	要求
10.3.3.1	对于那些给产品带来掺假或冒牌风险, 威胁到供应链的信息 (既往的和现有的威胁), 公司应建立相应的流程, 做到可以访问浏览这些信息。此类信息可来源于: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 行业协会</li> <li>• 政府来源</li> <li>• 私有资源中心。</li> </ul>
10.3.3.2	应对所有产品进行脆弱性评估 (存档备案), 以评定掺假或冒牌造成的潜在风险。应在评估中考虑: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 掺假或冒牌的既往证据</li> <li>• 可致使掺假或冒牌更具吸引力的经济因素</li> <li>• 通过供应链接触到产品的难易程度</li> <li>• 识别掺假常规测试的复杂性</li> <li>• 原材料的性质。</li> </ul> <p>应保持对脆弱性评估的审核, 以反映持续变化中的经济情况和市场情报, 因为这些或许会改变潜在的风险。应每年对此进行一次正式审核。</p>
10.3.3.3	当产品面临掺假或冒牌的特定风险, 则应制定相应的保障措施和/或测试流程, 以减少此类风险。

### 10.3.4 产品设计/开发

批发商应确保开发和产品审批流程会为生产安全和合法合规产品提供保障,同时还确保相关的危害分析研究也会得到落实。

条款	要求
10.3.4.1	应制定销售批发商自有品牌或专业品牌的产品评估和审批规程,其中包括: <ul style="list-style-type: none"> <li>项目简介,定义需开发产品的要求</li> <li>根据简介审核产品样品的流程</li> <li>正式的产品审批流程。</li> </ul>
10.3.4.2	在适当情况下,批发商应确保供应商会承担工厂实验,并开展彻底的产品合格检查,从而验证各项产品配方和制作流程均可生产安全、合法合规的产品。
10.3.4.3	批发商应制定流程以确保产品标签在已知的指定销售国家/地区是合法的,且符合适当的产品规范。根据法规,应包括相关信息,从而在供应链内做到对产品的安全处理、陈列、贮藏、制作和使用;或者提供信息为客户做到这些而提供便利。应建立流程,以核实针对成分、过敏原和过敏原交叉污染的各类标签已经依照产品配方制作,粘贴正确无误。
10.3.4.4	批发商应建立流程,以确保知晓产品配方或流程的变更,并确保这些变更都以得到充分的安全和合法合规评估。
10.3.4.5	在确定产品的保质期时,应审慎考虑产品配方、包装、工厂环境和后续贮藏条件等因素。保质期应获得批发商审批。
10.3.4.6	批发商应确保采纳备案成文的协议进行保质期试验,并记录和保留结果。如果在投产前进行保质期试验不可行,比如对于某些保质期偏长的产品,应对所指定的保质期作出书面的、具备科学依据的正当理由说明。

### 10.3.5 规格

公司应确保所有批发商自有品牌、批发商专有和/或客户指定专有产品都设置有适当的规格。

条款	要求
10.3.5.1	规格应充分且准确,而且应确保符合相关的安全和立法要求。内容应包括重要数据,以满足法定要求并可协助消费者安全使用产品。规格可采用印刷文本或电子文件的形式,或作为在线规格系统的一部分。
10.3.5.2	每当产品发生变化(如成分、加工方法)时,都应对规格进行审查,或者至少每 3 年进行一次,以确保其充分有效和处于最新状态。应当对审查日期和任何更改的审批予以留存备案。

### 10.3.6 产品检查和分析

产品检查和分析对于确认产品安全、合法合规和质量至关重要；需要运用合适的规程、设施和标准才能达到目的。批发商应当承担起这个任务或将之转包完成。

条款	要求
10.3.6.1	依据风险评估的结果, 来监控进货产品是否符合规格。应规定和记录检查方法、检查频率和规程。来料供应商应酌情提供担保、分析认证/声明或合格认证的证据。
10.3.6.2	若收到对所处理产品或使用的原材料的投诉, 包括来源、产销监管链、担保或“身份保持”状态, 应从供应商处或独立获取支持信息来验证投诉。
10.3.6.3	如果批发商负责承担最关键的产品安全或合法合规分析, 那么实验室或分包商应取得业界公认实验室的认证, 或者按 ISO 17025 的要求和原则进行操作。
10.3.6.4	承担产品测试和分析的员工需具备适当的资格和/或获得培训, 且有能力胜任开展所需的分析任务。

# 直接转运模块

## 11 直接转运要求

就本《标准》而言,直接转运的定义内容如下:在与主认证设施不同的地点,从来车上卸载产品,进行分拣、暂存、以及将产品装载到发出车辆的过程。在直接转运设施,产品并没有被正式贮藏。

如果在已获认证的工厂进行直接转运,该活动将被包含在主认证审核中,本模块并不适用。

如果公司申请直接转运模块的认证,则直接转运设施应受主认证工厂的直接控制,或与其存在法律或合约关系,除了本模块概述的要求以外,还必须满足本《标准》(第1-9节)的所有相关要求。

第三章第1.6节中阐述了直接转运模块的审核协议。

配送网络不包括在本模块范围内,这包括邮政、快递和货盘网络或零担货运类型的运营操作。同样,重新包装、贴标签或其他二级包装操作(在包装产品上)也不在本模块范围内。

### 11.1 主认证的工厂

主认证工厂应能够证明,可以通过直接转运设施对产品移动运营拥有完全的控制权。

条款	要求
11.1.1	针对与认证范围有关的活动、产品和流程步骤,主认证工厂应管理和维护与直接转运设施之间的互动。
11.1.2	主认证工厂应对所有直接转运设施的产品安全管理体系拥有授权控制,并负责签发、维护和保留(在适当情况下)与直接转运设施相关的文档。
11.1.3	在主认证工厂控制下,必须有针对所有直接转运设施的内部审核计划。审核应采取基于风险的方法进行,基础内容即为转运设施所处理的产品和所承担活动;但所有设施应每年至少进行一次审核。
11.1.4	主认证工厂应审查其内部审核报告,并解决提出的各种不符合项问题。

### 11.2 可追溯性和物料平衡

直接转运设施应能够在操作中追溯产品的移动,包括任何退货,反之亦然。

条款	要求
11.2.1	设施应为直接转运的所有产品批次保留追踪系统,包括车辆信息和任何退货。
11.2.2	设施应测试各个不同产品组的追踪系统,以确保可确定从订单到交付的可追溯性,而且反之亦然,包括数量检查/物料平衡测试。可追溯性测试应包括一份文件总结,需在测试中参照使用该总结,并清楚展示其中的文件关联性。

条款	要求
11.2.3	测试应按预先确定的频率进行,至少每年进行一次,并必须留存检验结果。可追溯性应当在发出通知后的 4 小时之内实现。

### 11.3 产品处理和退货

直接转运设施依照规程和/或工作指导运营,以确保产品处理始终一致,做到安全、合法合规,符合 HACCP 或 HACCP 计划的规定,达到所期望的质量特性。

条款	要求
11.3.1	<p>应为产品处理(包括运输中)涉及的关键流程步骤提供加工规范和/或工作指导(备案存档),以确保产品的安全、合法合规和质量。加工规范和/或工作指导(如适用)应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不兼容产品的特殊处理要求</li> <li>• 对混合装载的限制</li> <li>• 温度敏感产品的温度限制和处理要求</li> <li>• 损害/拒收标准</li> <li>• 通过 HARA 或 HACCP 计划识别出的任何其他前提条件或控制点。</li> </ul> <p>相关人员应理解并能够随时获得加工规范和/或工作指导。</p>
11.3.2	应编制成文的产品退货规程,相关员工应理解这些规程,包括驾驶员。设施应调查所有退货产品,以确保不符合规格要求的产品均得到有效的管理,以防止擅自签发。
11.3.3	应运用产品退货信息分析重要趋势,并在可能的情况下采取预防措施,以减少产品安全问题的发生,并持续改进产品的安全、合法合规和质量水准。

### 11.4 环境控制

当环境状况(例如温度或空气控制)对产品的安全、合法合规和质量至关重要时,应在处理和运输过程中对其进行适当的控制、监控、记录和验证。

条款	要求
11.4.1 X	<p>应验证、适当控制、以适当的频率监控和记录对产品的安全至关重要的流程参数,以始终确保产品的安全、合法合规和质量。应包括(视具体情况而定):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 管理温度敏感产品的处理,以及在温度控制区和常温区之间的转移操作</li> <li>• 装载前安排移除温度敏感产品</li> <li>• 隔离控制(包括在车辆上)</li> <li>• 处理不可预见的延误</li> <li>• 当地变化的影响(例如,温度、冷凝水、湿度)。</li> </ul> <p>应清楚确定可接受和不可接受的标准,并制定产品安全状态和质量的规程,以确定要采取的措施。</p>

# 电子商务模块

## 12 电子商务要求

就本《标准》而言,电子商务的定义是公司在线向其他公司和/或最终消费者出售成品或产品。本模块仅适用于用于其直接控制的贮藏设施的公司,产品(在本《标准》的范围内)在设施内接收、分类、按订单包装并交付给客户公司或直接交付给消费者。在线销售活动不在本模块的范围内。

如果公司申请电子商务模块的认证,除了满足本模块所提出的适用要求外,还要满足本《标准》(第 1-9 节)的所有相关要求。

如果公司购买了用于转售的批发模块(第 10 节)内所涵盖的产品,并打算将其用于电子商务活动,则工厂必须在其认证范围内包括第 10 节的内容。

如果要完成重新包装、贴标签或其他二级包装操作(在包装产品上),主认证工厂必须在其认证范围内包含第 15 节合约服务模块的内容。

尽管本模块为自愿认证模块,当处理电子商务的公司决定将这些活动排除在认证范围之外时,应在其认证和报告内将之明确列为排除内容。

请注意,本模块范围内包含配送网络,包括邮政、快递和货盘网络或零担货运类型的操作,但其适用性仅限于“最后一英里”的配送终端交付。

### 12.1 高级管理层承诺

本模块对产品安全、合法合规和质量至关重要。工厂的高级管理层应表明他们会全面承诺实施本模块中的各项要求。

条款	要求
12.1.1	当通过在线订购(包括电子商务),将产品安全交付给产品销售国和产品交付国的客户时,公司应知晓与之相关的法规和行为准则。

## 12.2 客户合约安排

工厂的高级管理层应确保制定流程来确定客户的期望, 根据销售国和交付国的法规定义要求, 并确保相关员工理解并完全执行这些要求。

条款	要求
12.2.1	<p>公司应与客户签署并保持合同或正式协议, 用以清晰界定服务期望, 并确保与服务相关的潜在风险已得以处置。</p> <p>应包括以下信息 (视具体情况而定) :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 交付期</li><li>• 特定的产品处理说明</li><li>• 更改/取消选项</li><li>• 替代政策</li><li>• 退货政策</li><li>• 联系方式</li></ul>
12.2.2	<p>当在线显示产品信息时, 公司应编制成文的规程来验证产品信息的准确性和合法性。此类规程应包括 (如适用) :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 标签信息</li><li>• 过敏原信息</li><li>• 符合对成分的相关法律要求</li><li>• 符合数量或容量要求</li></ul> <p>当外部服务提供商承担此类责任时, 按条款 3.5.1.2 所述, 应在服务合同中予以明确说明。</p>

## 12.3 可追溯性和物料平衡

工厂应能够通过订单收据、分拣、包装、配送和交付给客户追踪在线销售的产品, 包括任何退货, 反之亦然。

条款	要求
12.3.1	<p>工厂应测试各个在线销售的不同产品组的追踪系统, 以确保可确定从客户订单到交付的可追溯性, 而且反之亦然, 包括数量检查/物料平衡测试。可追溯性测试应包括一份文件总结, 需在测试中参照使用该总结, 并清楚展示其中的文件关联性。</p>
12.3.2	<p>测试应按预先确定的频率进行, 至少每年进行一次, 并必须留存检验结果。可追溯性应当在发出通知后的 4 小时之内实现。</p>

## 12.4 产品处理和退货

工厂依照规程和/或工作指导运营, 以确保产品处理始终一致, 做到安全、合法合规, 符合 HACCP 或 HACCP 计划的规定, 达到所期望的质量特性。

条款	要求
12.4.1	<p>应为产品包装涉及的关键流程步骤提供加工规范和/或工作指导(备案存档), 以确保产品的安全、合法合规和质量。规范和/或工作指导(如适用)应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不兼容产品的特殊处理要求</li> <li>• 混合装载的限制</li> <li>• 温度敏感产品的温度限制</li> <li>• 处理不可预见的延误</li> <li>• 特殊包装格式和要使用的包装材料</li> <li>• 损害/拒收标准</li> <li>• 标签说明</li> <li>• 代码和保质期标志</li> <li>• 通过 HARA 或 HACCP 计划识别出的任何其他前提条件/控制点。</li> </ul> <p>相关员工应能够获得并理解加工规范和/或工作指导。</p>
12.4.2	<p>应制定成文的产品退货规程, 相关员工应理解这些规程, 包括驾驶员。工厂应调查任何退货产品, 以确保不符合规格要求的产品均得到有效的管理, 以防止擅自签发。</p>
12.4.3	<p>应运用产品退货信息分析重要趋势, 并在可能的情况下采取预防措施, 以减少产品安全问题的发生, 并持续改进产品的安全、合法合规和质量水准。</p>

## 12.5 包装系统性能——测试和验证

包装系统必须经过测试、验证和检查，以证明其可以在运输条件下保持产品的安全、合法合规、质量和完整。

条款	要求
12.5.1	<p>所有使用中的包装系统，其设计和建造都应确保有效运行。公司应开展验证研究，以确认包装系统的正确设计和操作，进而识别对产品的安全、合法合规、质量和完整程度的潜在风险，并通过其在产品或产品类型中预期用途，来确定系统的整体适用性。</p> <p>在适用情况下，该验证研究应考虑以下方面的潜在影响：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 运输环境</li> <li>• 配送渠道</li> <li>• 产品尺寸</li> <li>• 多产品包装</li> <li>• 产品脆弱性</li> <li>• 外部气候条件</li> <li>• 处理和贮藏（包括倾洒和泄露风险）</li> <li>• 包装的有效性（包括最小和最大负载）</li> <li>• 重复使用包装系统的任何组件</li> <li>• 产品安全的潜在风险</li> <li>• 与上述步骤相关的任何法律风险。</li> </ul> <p>还应考虑交付给客户的最终产品质量。</p>
12.5.2	<p>如果供应商负责包装系统的验证，那么为了有效维护对该正确温度的信任程度，则应当在实际操作环境中，通过开展独立的运输测试来提供验证支持。</p>
12.5.3 X	<p>用于运送温度敏感产品的包装系统，其设计和建造都应确保有效运行。应明确界定包装系统的所有详细信息，包括会应用到的包装材料和冷却介质。这应包括（如适用）：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 最新的包装系统布局示意图，内设关键控制点的配置</li> <li>• 验证研究应考虑（除了条款 12.5.1 所述要求之外）下列情况： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 产品装载安排</li> <li>• 冷却介质的位置。</li> </ul> </li> </ul>
12.5.4	<p>工厂应能够通过本评估结果（条款 12.5.1）就其预期用途，针对每种产品或产品类型建立最合适的包装系统配置。应在加工规范内（条款 12.4.1）定义和记录包装系统的全部详细信息，包括包装材料、产品类型和任何关键参数（温度限值）。确保相关员工可随时查阅这些规范。</p>
12.5.5	<p>验证研究（条款 12.5.1）应构成接收的基础，并应当用来确定持续进行的测试频率，以及运营中各种包装系统的验证规程。规程审查应至少每年进行一次或在：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 包装材料（包括冷却介质）发生变化时</li> <li>• 投诉数量显著增加时</li> <li>• 有新风险出现时</li> <li>• 产品被召回或撤回</li> </ul> <p>应保留结果记录。</p>
12.5.6	<p>在进行更改之前，应由 HARA 或 HACCP 团队负责人授权对包装系统进行更改或添加，并保存更改记录。</p>

条款	要求
12.5.7	重复利用包装系统的任何组件时 (例如, 冷却介质或包装材料), 应编制成文的规程, 详细说明在识别交叉感染风险时 (例如, 由于引入了过敏原) 应采取的措施 (例如, 投入更多的保洁操作)。
12.5.8	应定期检查重复使用的组件 (例如, 冷却介质或包装材料), 以确保移除任何损坏的物品。

## 12.6 配送网络的应用仅适用于“最后一英里”的终端交付

应制定规程, 确保在使用配送网络 (包括邮政、快递和货盘网络或零担货运) 配送产品时, 不会对产品的安全、安保或质量造成风险。

条款	要求
12.6.1	应当通过编制成文的规程来规范配货网络服务提供商的审批和监督。本规程的制定应以风险为基础, 并考虑是否符合任何特定的法律要求, 或对产品安全造成潜在风险 (例如, 在条款 12.5.1 中确定的风险)。
12.6.2	公司应与配送网络提供商签署合同, 籍此明确提供的服务性质且确保与服务相关的潜在产品安全风险已得以处置。
12.6.3	应开展足够频繁的合同审查 (或至少每年一次), 以确保数据是最新的, 并考虑到服务变更、法规和其他风险。应记录评估和变更。
12.6.4	应监督提供商的绩效, 在服务不符合要求时采取措施。

# 合约服务模块

除了产品贮藏和/或配送以外，贮藏和配送运营商有时会向客户提供额外的合约服务。要获得特定范围的合约服务认证，公司必须同时满足第 13 节（合约安排）和相关适用服务的各项要求，如下所示：

- 产品检查
- 合约包装（重新包装、组装包装）
- 数量控制检查
- 合约冷藏/冷冻/软化/解冻和高压处理操作
- 篮子、卷笼和其他配送容器的合约清洁操作
- 废料恢复与回收。

如果服务与产品直接相关，则本《标准》仅适用于预包装食物产品和完全组装的消费产品。

如果为开放式食物产品提供此类服务（除了第 9 节中本《标准》范围的免除内容），则应使用《食品安全全球标准》（GSFS）。

如果服务包括组装制成消费产品的组件，则应根据《消费产品全球标准》评估此操作。

如果公司申请合约服务模块的认证，除了满足本模块所提出的适用要求外，还需满足本《标准》（第 1-9 节）的所有相关要求。

尽管本模块为自愿认证模块，当处理任何合约服务的公司决定将这些活动排除在认证范围之外时，应在其认证和报告内将之明确列为排除内容。

## 13 合约安排(所有服务)

在接受合约之前，应明确规定和审查所有签订的合约服务，确保可以满足要求，确保对其他产品的任何风险得到评估，以及确保实施任何必要的控制措施都得到施行和落实。

条款	要求
13.1	公司应与客户签署正式的合约安排，详细载明为满足客户特定需求而提供服务所需达到的各项要求。
13.2	公司应审查服务规格规范，以确保其具备提供特定要求服务的资源和适当设备。
13.3	公司应确保各项服务已纳入工厂的 HARA 或 HACCP 计划之中。应当对新产品或服务组件进行评估，以确定任何额外潜在风险和适当的控制措施。
13.4	公司应能够在操作中追踪产品，以及在适当情况下完成数量检查/物料平衡测试。
13.5	应将开展服务的规程记录在案，负责开展这些工作的员工应理解这些规程。
13.6	员工应按要求接受培训，以便按照商定的规范提供服务。
13.7	应开展适当的检查并加以记录，以确保交付的合约服务满足客户特定的限制要求。

## 14 产品检查

为了保障产品质量和合法合规，需要开展产品检查服务，对此需要使用适当的规程、设施和标准来进行。

条款	要求
14.1	当代表客户进行检查时，应明确服务的要求，并包括： <ul style="list-style-type: none"><li>被检查材料的任何特定处理要求（例如，温度控制）</li><li>分拣标准（拒收/接收标准）</li><li>采样率</li><li>报告协议</li><li>针对有关缺陷/拒收产品应采取措施的说明。</li></ul>
14.2	公司应在接受工作前开展合约审查，以确保其具备开展所需检验服务的设施、资源和能力。
14.3	公司应在开展工作之前进行风险评估，以识别对所处理或贮藏其他产品的任何潜在风险（例如，在检查过程中导致的损坏或破损）。应采取适当的控制措施，以阻止任何识别到的风险，或将其降低至可接受的水平。
14.4	应当将检查方法和规程记录在案；负责本项工作的员工应对此清楚理解。
14.5	如果在检查过程中使用到设备，则应对其进行校准并验证其操作，以确保检查过程的有效性。
14.6	应维护检查活动的记录，包括： <ul style="list-style-type: none"><li>拒收产品的数量</li><li>代码信息，以实现可追溯性</li><li>采样或测试结果，用以确定分拣流程的效率</li><li>检查过程中使用到的任何设备的校准记录</li></ul>

## 15 合约包装(重新包装、组装包装)

当进行重新包装、贴标签或其他二级包装操作(在包装产品上)时,应通过管理确保产品的安全、合法合规和质量。

条款	要求
15.1	应当对计划实施的包装操作进行风险评估,以确定对产品安全和质量的潜在风险,并建立适当的控制措施以缓解风险。
15.2	贮藏产品和包装材料应注意防止污染和变质。任何部分使用的产品或包装材料在被退回贮藏之前应得到有效的保护。
15.3	作为流程的一部分,当使用到标签/套筒时: <ul style="list-style-type: none"><li>• 应当制定正式的流程,规范向生产线划拨包装材料这一过程,而且包装区应实施控制,以确保只有立即使用的包装才提供给包装机</li><li>• 如果包装材料出现脱机编码或打印,应随即实施检查,以确保只有正确打印的材料方可提供给包装机。</li></ul>
15.4	对打印机参数的设定和修改(例如日期码的输入或更改)只能由获得授权的员工来完成。
15.5	开始包装前和改换产品后,应对生产线执行可成文备案的检查。此类检查应确保生产区域已得到妥当清理,且已处于下一轮包装运行就绪状态。当改换产品时应执行可成文备案的检查,以确保在转入下一轮包装运行之前,上一轮包装运行的所有产品和包装均已从生产线上清除。
15.6	应编制成文的规程,以确保产品包装已使用正确的包装材料,而且标签粘贴正确。需包括以下各个时间的检查: <ul style="list-style-type: none"><li>• 包装作业开始时</li><li>• 包装运行期间</li><li>• 改换包装材料批次时</li><li>• 每一轮包装运行结束时。</li></ul> 另外,检查还应包括在包装阶段所进行的任何打印验证,包括: <ul style="list-style-type: none"><li>• 日期代码</li><li>• 批次代码</li><li>• 数量标识</li><li>• 定价信息</li><li>• 条码</li><li>• 原产国。</li></ul>

条款	要求
15.7	<p>如果采用联机视觉设备检查产品标签和打印, 则应执行相应的规程, 以确保系统得到正确的配置, 且能够在包装信息偏离规格时发出警示或筛选出产品。</p> <p>至少应在以下时间点完成设备的测试:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 包装作业开始时</li> <li>• 包装作业结束时</li> <li>• 以适合工厂能力的频率来识别、叫停和防止放行任何因设备故障而受影响的材料 (例如在包装作业中, 或更换包装材料的批次时)。</li> </ul> <p>工厂应制定和实施联机检验设备发生故障时的规程 (例如, 编制成文的、获得培训的人工检查规程)。</p>
15.8	<p>应保留记录以确保所有组件和成品包装的完整可追溯性。应定期测试系统, 以确保可以确定可追溯性。</p>
15.9	<p>当开展返工或进行任何返工操作时, 应考虑到追踪系统。</p>
15.10	<p>当检查最终包装产品的重量时, 应符合销售国的规范和法律要求。应保留检查记录。</p>
15.11	<p>若使用联机/脱机校重秤, 工厂应建立相关的操作和测试规程。至少应包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 与任何法律要求相关的考虑</li> <li>• 对该设备的测试责任</li> <li>• 操作效能及对于特定产品的任何应变调节</li> <li>• 测试校重秤的方法和频率</li> <li>• 测试结果的记录。</li> </ul>
15.12	<p>应保留组件、包装产品和废物的库存。未使用组件和废物的处置应符合客户的要求。</p>
15.13	<p>应根据客户的要求开展成品检查, 并保留存档记录。</p>
15.14	<p>公司应识别、验证、保护和保障供使用或合并至产品中的客户财产。如果出现客户财产的丢失、损坏或因其他原因不适合使用, 应通知客户并保留存档记录。</p>

## 16 数量控制检查

当公司开展数量控制时,系统应符合客户的要求。

条款	要求
16.1	无论预包装的性质,数量检查的频率和方法应符合有关数量验证的法规要求(例如,最小重量、平均数量、平均重量、测量容器和数量等)。
16.2	如果公司对用于销售的进口预包装食品进行数量控制,在最终消费者可以购买产品时,公司应能够证明其符合法律的要求。
16.3	如果产品的数量不受立法要求管辖(如散装数量),产品必须符合客户的规范要求。
16.4	用于数量测量的所有设备均已达到法律可接受的水平,而且都已经过定期的校准检测。
16.5	应按照客户的要求处置重量过轻/剂量不足(体积)或拒收产品。
16.6	若使用联机/脱机校重秤,工厂应建立相关的操作和测试规程。至少应包括: <ul style="list-style-type: none"><li>• 与任何法律要求相关的考虑</li><li>• 对该设备的测试责任</li><li>• 操作效能及对于特定产品的任何应变调节</li><li>• 测试校重秤的方法和频率</li><li>• 测试结果的记录。</li></ul>
16.7	应保留数量检查的记录,且记录格式符合产品销售国家/地区的法律要求。

## 17 合约冷藏/冷冻/软化/解冻和高压处理操作

当工厂就预包装产品开展合约冷藏/冷冻/软化/解冻或高压处理操作时, 应按照产品所有者提供的规范进行操作, 并确保不损害产品的安全、合法合规和质量水准。

条款	要求
17.1	工厂应执行相关规程, 来验证所使用的流程和设备能够满足客户的特定要求。
17.2	应按照产品所有者的要求进行流程验证。
17.3	使用带有自动故障报警器的实施温度记录设备, 或在适当情况下, 按适当频率开展手动检查, 以便进行监控, 在产品温度超过产品安全、合法合规、质量或完整的规定限值之前进行干预。
17.4	如果发生设备故障或流程偏差, 应执行相关规程, 立即通知产品所有者并采取所有者要求的任何措施。

## 18 篮子、卷笼和其他配送容器的合约清洁

当工厂进行设备的合约清洁工作时，应确保有效进行，不得对其他贮藏或配送的产品造成风险。

条款	要求
18.1	清洁区域和产品贮藏和处理区域之间应设有充分的隔离带，以阻止任何产品受污染的风险。
18.2	清洁区域的布局应确保将清洁物品和不清洁物品隔离开来。
18.3	具备充分的排水设施，以防止积水。
18.4	具备充分的通风设施，以防止在产品贮藏区域形成冷凝水的任何风险。
18.5	应妥善维护和保养用于清洁的设备，以确保设备处于最佳性能的状态。
18.6	如果使用自动设备，确保在规定限值区间操作，以实现最佳操作性能（例如，洗涤剂的用量、洗涤/漂洗/干燥温度、运行速度）。监测各项设备的性能，以确保能达到这些标准。
18.7	工厂应执行相关规程，来验证所使用的流程和设备能够满足客户的特定要求。

## 19 废料恢复与回收

当工厂代表客户负责废料/包装的回程, 完成回收或处置操作时, 应根据法律要求以安全卫生的方式进行操作。

条款	要求
19.1	公司应明确规定将要处理的材料类型, 以及所涉及的任何例外情况。为驾驶员提供这些信息。
19.2	废料接收区的布局应确保与产品接收、处理和贮藏区域之间有足够的隔离带。
19.3	<p>当使用公司所有或合约车辆从客户处收集废料时(在下货或行程结束时), 应执行相关规程, 清晰确定控制措施, 以减少以下方面的污染风险(适用情况下):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 将要处理的产品类型以及任何例外情况</li> <li>• 对运输产品进行充分的隔离控制, 以防止产品及其包装的污染(包括退货)</li> <li>• 废物处理和泄露控制要求, 包括清洁方法和使用的材料</li> <li>• 车辆在重新用于产品运输前的其他清洁要求。</li> </ul> <p>为驾驶员提供这些信息并帮助其理解。</p>
19.4	废料/回收材料的接收处理方式应当能够防止产品受污染的风险。
19.5	废物/回收材料的贮藏方式应当不会吸引害虫或引起害虫滋生。
19.6	当客户提供了废料回收的规范时(例如, 可回收材料的纯度级别), 应执行适当的流程来确保实现这些目标。
19.7	如果某些材料的最终处置必须按照法律监管要求进行, 那么在适当情况下, 工厂和获得授权的废物回收承包商均应知晓这些信息。



# 第三章 审核协议

## 前言

### 1 通用协议——审核准备

- 1.1 选择审核方案
- 1.2 自我评估与准备
- 1.3 选择认证机构
- 1.4 审核范围
- 1.5 总部与多工厂运营
- 1.6 直接转运
- 1.7 选择审核员

### 2 通知审核协议: 选项 1 (3 年中有 1 次为突击审核)

- 2.1 审核规划
- 2.2 审核访问的持续时间
- 2.3 现场审核
- 2.4 不符合项及纠正措施
- 2.5 审核等级
- 2.6 审核报告
- 2.7 认证
- 2.8 后续审核频率与认证

### 3 通知审核协议: 选项 2 (由两部分组成的混合审核)

- 3.1 选项 2 选择: 混合审核
- 3.2 混合审核的持续时间
- 3.3 第 1 部分: 厂区外的远程审核
- 3.4 第 2 部分: 现场审核
- 3.5 不符合项及纠正措施
- 3.6 审核等级
- 3.7 审核报告
- 3.8 认证
- 3.9 后续审核频率与重新认证

### 4 突击审核协议: 选项 1 (一次性考察)

- 4.1 审核规划
- 4.2 审核访问的持续时间
- 4.3 现场审核
- 4.4 不符合项及纠正措施
- 4.5 审核等级

- 4.6 审核报告 103
- 4.7 认证 103
- 4.8 后续审核频率与重新认证 104

### 5 突击审核协议: 选项 2 (由两部分组成的审核)

- 5.1 审核规划 104
- 5.2 审核访问的持续时间 104
- 5.3 现场审核 105
- 5.4 不符合项及纠正措施 106
- 5.5 审核等级 107
- 5.6 审核报告 107
- 5.7 认证 107
- 5.8 后续审核频率与重新认证 107

### 6 通用协议——审核后

- 6.1 与认证机构的交流 107
- 6.2 范围扩展 108
- 6.3 认证撤销 108
- 6.4 上诉 108
- 6.5 对已获认证公司的监理 109
- 6.6 BRCGS 徽标 109
- 6.7 BRCGS 目录 109

- 97
- 97
- 98
- 99
- 100
- 100
- 100
- 101
- 101

- 101
- 102
- 103
- 103
- 103



## 第三章 审核协议

### 前言

本审核协议描述了适用于《贮藏和配送全球标准》审核和认证的特定要求。本协议提供给需要开展认证工作的认证机构使用；同时，当认证机构开展自己的审核和监管工作时，即可首先寻求认可，获得使用本《标准》的资质，随后就能依据本《标准》从事相关的审核工作。本协议还为寻求认证的公司提供审核和认证流程的指导，以帮助这些公司为审核做好准备和完成组织工作。

我们竭力确保各项要求和审核协议的内容在付印时准确无误。但是，本审核协议有时可能需要做出轻微变更，请参阅 BRCGS 网站 (brcgs.com) 了解协议的任何变更。在本版本使用期间，如有必要，网站还会提供本《标准》的详尽解释或最新资讯。

大多数使用本《标准》的公司希望得到独立评估，以证明其满足本《标准》的要求并获得 BRCGS 计划的认证。该评估采用审核访问的形式，需通过在 BRCGS 注册的独立认证机构进行。BRCGS 自身并不直接开展审核工作。工厂成功完成审核，并按照认证机构的达标标准消除任何不符合项之后，即可被授予认证证书。

图 1 总结了工厂获得和维护认证的过程，第 2、3、4 和 5 节详细介绍了 4 个审核选项的关键流程步骤。

为了获得并维护本《标准》的认证，公司必须全力确保其始终遵守这些要求。工厂有责任维护认证的效力；认证机构可承担起相关责任，确保正在审核中的方案得到顺利进行。

### 了解情况

- 访问 [brcgs.com](http://brcgs.com)
- 查阅任何适用的指导原则

### 审核准备

- 选择审核方案（通知或突击），以及是否有附加模块
- 标准符合性自我评估
- 选择认证机构
- 确定审核范围

### 审核规划

- 即使对于突击审核，确保可为审核提供信息和相关人员
- 向认证机构提供审核准备情况信息
- 确定审核日期（如果是突击审核，则为范围）并根据审核持续时间计算表约定审核持续时间

### 现场审核

- 首次会议
- 检查工厂/贮藏设施（如适用）
- 文件审核
- 追踪练习和检查相关的记录和文件
- 车辆审核（如适用）
- 审核员对审核发现的最终回顾
- 总结会——回顾审核发现并确认任何不符合项

请注意，审核员无需按照上面列出的顺序进行审核，但是审核必须包括所有适用的要素。

### 不符合项及纠正措施

- 取决于数量和性质，28 天内（如果是初次审核则为 90 天），开展解决所发现任何不符合项的纠正措施（或提供证据）或重新赴厂审核
- 认证机构在 14 天内审核证据
- 如果认为纠正措施令人满意，在审核日期后的 42 天内（如果是初次审核则为 104 天）发放认证、审核报告和相应等级

### 审核后

- 持续维护《标准》和不断改善
- 获取 BRCGS 名录登录信息并与任何必要客户分享审核报告
- 使用 BRCGS 徽标
- 与认证机构持续交流
- 复审到期日期之前排定复审日期

图 1 审核协议——如何获取认证

## 1 通用协议——审核准备

### 1.1 选择审核方案

工厂可通过选择多种方案和流程,来体现他们对本《标准》的承诺。

#### 1.1.1 通知审核(3年中必须有1次为突击审核)

选择通知审核计划的工厂必须每3年参加1次突击审核。

审核日期提前与认证机构协商确定,在审核访问期间根据本《标准》的所有要求进行审核。针对每3年开展1次的突击审核,认证机构将在上一次审核3个月内通知工厂并与其商定,确保工厂知晓来年会进行突击审核。

根据所发现的不符合项的数量和类型,成功通过审核的工厂将获授 AA+、A+、B+、C+ 或 D+ 级证书,根据所发现的不符合项的数量和类型,参加强制性突击审核的工厂将获授突击类别的 AA+、A+、B+、C+ 或 D+ 级证书。

通知审核有两套方案,可允许公司决定一套最适合其业务要求的最佳方案:

- **对于方案 1**,将在一次单次赴厂通知审核中审核整个标准,通常持续 1-2 天。根据审核周期,可以是通知审核或突击审核。该方案适合现已获得认证的工厂和首次寻求认证的工厂。
- **选项 2 混合审核** 审核访问分为远程访问和随后的现场访问,每次访问通常持续 1-2 天。第一次为远程计划访问,主要通过信息和通信技术(ICT)审核文件管理体系和记录,第二次访问是通知现场审核。这一方法允许公司确保提供合适的经理协助开展文件审核和现场访问。此选项仅适用于通知审核的重新认证,不适用于首次或突击审核。

认证机构仅在开展风险评估后提供混合审核。有关通知审核方案的更多详情,请查阅第 2 节和第 3 节。

#### 1.1.2 突击审核方案

突击审核选项适合现已获得认证的工厂。突击审核方案为工厂提供展示其质量体系成熟度的机会;取决于审核期间所发现的不符合项的数量及类型,成功通过审核的工厂将获授 AA+、A+、B+、C+ 或 D+ 级证书。

根据此方案对生产设施、体系和规程进行独立、突击性审核,将有助于增强工厂客户提升工厂持续遵守标准能力的信任度。这可能影响客户对工厂所进行审核(如有)以及所运用其他绩效措施的频率。

突击审核有两套选项方案,可允许公司决定一套最适合其业务要求的最佳选项方案:

- **对于选项方案 1**,将在一次单次赴厂突击审核中审核整个标准,通常持续 1-2 天。
- **对于选项方案 2**,赴厂审核将分为独立的两次访问,每次一般持续 1-2 天。第一次是突击访问,主要审核工厂和车辆的操作标准。第二次赴厂审核是已排定计划的,主要审核文件管理体系和记录。这一方法允许公司确保提供合适的经理协助开展文件审核。

每一套选项方案的评级和报告方法都是一样的。图 2 对突击审核选项的选项 1 和选项 2 进行了概括。有关突击审核选项方案的更多详情,请查阅第 4 节和第 5 节。

### 1.2 自我评估与准备

对工厂进行评估必须依照本《标准》的最新版进行;可登录 BRCGS 的网站 (brcgs.com) 进行查阅。

公司应阅读并理解本《标准》,而且应对照本《标准》进行初步自我评估,为审核做好准备。工厂应解决任何不符合标准的地方。

有关确保本《标准》达标的更多信息、指导和培训的活动,包括一个可下载的自评工具等,均可登录 brcgs.com 获取使用。另外, BRCGS 还备有各类指导原则和支持资料,可通过本网站或 BRCGS 参与者订阅服务索取。

为了做好准备,通过审核认证,工厂可选择由选定的认证机构进行现场预评,以获取有关认证流程的指导。然而值得注意的是,根据有关认可认证的规定,执行后续认证审核工作的认证机构不得提供咨询。

新建或“投产”的单位必须确保在进行初步 BRCGS 审核之前,现行的体系和规程符合规定标准。公司可自行决定他们希望邀请认证机构进行审核的时间;但是,从运营开始不到 3 个月的时间内,在申请的审核中就能展现出令人满意的全面达标结果几无可能。即便寻求认证的工厂运用集团内其他已获认证公司所制定的质量体系,这种情况依然存在。

### 1.3 选择认证机构

依照本《标准》对审核的规定,只有由 BRCGS 认可且批准的认证机构负责的审核方可得到承认。BRCGS 不能就具体认证机构的选择提供建议;然而,BRCGS 拥有一整套围绕指定关键绩效指标(KPI)测量认证机构绩效的综合计划,其结果可转化成 5 星评级呈现出来,并通过www.brccdirectory.com 网站刊登的 BRCGS 认可之全部认证机构一览表公布。

#### 1.3.1 公司/认证机构合约安排

公司与认证机构之间应根据 ISO/IEC 17065 的要求订立合约,详细规定审核范围和报告要求。另外,合约还应包含允许 BRCGS 对其方案进行有效管理以及允许资格鉴定机构对其认证机构进行资格鉴定的条款。为了促使审核方案得到成功管理,达到一致性标准,公司就应当重视上述关键条款,增强获得达标的信心;实际上,这能让所有已获认证的工厂都能从中受益。尤其是,要获得对方案的认证,必须满足以下条件:

- 采纳所应用标准的约定格式,向 BRCGS 以及亦可能向资格鉴定机构提供一份审核报告以及随附的任何相关证书或审核结果。与审核相关的其他文件应根据 BRCGS 的要求随时提供。向 BRCGS 所提交的所有文件均应为原件。向 BRCGS 所提供的文件均视作保密文件。在有协议的情况下,BRCGS 可以向工厂的客户或当局提供审核报告和证书,用于证明已获取认可之目的。工厂可随时通过 BRCGS 目录设置来取消分享
- 为了培训、评估或校准目的,审核员可以由其他人员陪伴。这一活动可包括:
  - 认证机构对新审核员进行培训
  - 认证机构的例行影子审核方案
  - 资格鉴定机构见证审核
  - BRCGS 见证审核。

获得认证后,为了受理投诉或作为 BRCGS 例行合规活动的一部分,BRCGS 团队有权开展其自有的审核或赴厂考察,以确保方案的完整可靠。此类的赴厂考察可能是给予通知的,也可能是突击性的,没有通知。

BRCGS 团队为了查验认证状态,或为了获取对有关认证机构绩效的反馈,或者为了对被举报的问题展开调查,可选择与工厂直接联系。

本《标准》规定了对认证和未认证工厂进行审核的要求。认证机构与工厂间的合约应包含对这些义务表示认可的条款。该合约将由认证机构制定。

任何不遵守此类合约义务的行为均会影响工厂的认证状态。

#### 1.3.2 服务费

BRCGS 会要求认证机构就每次审核向公司收取服务费。费用涵盖全套服务,允许公司使用 BRCGS 的支持服务,包括 BRCGS 参与者、BRCGS 专业服务以及 BRCGS 目录等。收到注册费以及认证机构的审核费后,证书及审核报告方能生效;费用与认证过程的结果无关。

### 1.4 审核范围

第一章“本《标准》的范围”内规定了可以根据本《标准》接受认证的产品和活动的范围。但是,工厂必须向认证机构明确定义其运营范围,为审核规划提供协助,并确保适当的《标准》和模块得到应用。

#### 1.4.1 确定审核范围

审核范围——必须在安排审核之前在公司与认证机构之间达成一致,从而确保调配具备适当类别和产品知识的审核员。审核内容应包括本《标准》内的所有适用要求,以及寻求认证工厂认证范围内所含产品所采用的所有流程。

为了定义被审核的活动和认证范围, 认证机构需要明确了解公司及其开展的活动。这可选择通过问卷调查、讨论或与公司管理层召开审核前会议来完成。此计划过程应包括充分了解公司的活动, 包括(如适用):

- 公司的运营管理结构(例如, 如果涉及多个设施, 总部和区域性体系在满足本《标准》要求方面的各项职责)
- 公司工厂的地点, 当公司在多个地点展开运营时, 不同地点和被审核工厂之间的相互关系
- 任何分包安排(例如, 配送车辆)
- 客户对配送活动的任何限制(例如, 配送公司不承接装载或卸载活动)
- 配送活动中的任何产品转移活动
- 范围内包含的任何额外合约服务的性质
- 所处理产品的范围以及任何特殊的处理要求
- 每天仅在有限时间段内开展的任何活动(例如, 订单分拣和装载)。

审核和后续认证的范围通常应包括本《标准》范围内允许的所有活动和产品类别。例外情况下, 某些活动或产品可能被排除在范围外; 这些应当在审核前商定。应在报告和认证中明确列出适用的任何例外情况。

审核员应在工厂审核期间验证范围和产品组的措辞, 应能让报告或证书的获授方清楚确定所供应产品是否包含在该范围之内。报告应说明在工厂开展的加工活动, 包括属于本《标准》范围内新增自愿性审核模块包含的其他活动, 以便让报告或证书的使用者清楚知晓。

#### 1.4.2 范围免除内容

认证标准的履行依赖于工厂管理层的明确承诺: 即积极采纳本《标准》所列出的最佳规范原则, 以及在企业内践行产品安全文化。因此, 只有符合例外情形, 才可得到相关允许, 从认证范围内免除产品种类。

针对工厂所处理产品种类的免除, 只有在以下情况下才属于可接受的情形:

- 被免除的产品种类与范围内的产品种类有明确的不同, **以及**
- 范围内的产品种类是在工厂的实际隔离区贮藏的。

在请求免除的情况下, 这些情况应在审核之前与认证机构达成一致, 并在合同审查过程中予以考虑。免除内容应在审核报告和证书明确说明, 同时在审核报告内清晰记录有关的原因。

产品认证必须包含整个流程的审核(例如, 从接收货品到交付至客户)。不得排除工厂所承担的流程加工部分。在免除内容获准的情况下, 审核员应评估由被免除领域或产品种类所带来的任何危害(如过敏原或异物风险的引入), 以及不符合项可能与被免除领域相联系而有所增加(如果此类领域可对审核范围内的产品种类带来风险)。

当公司运营批发、电子商务、直接转运或合约服务活动时, 可以将这些活动排除在外, 因为这些活动属于本《标准》的新增自愿性审核模块。但是, 本信息必须在审核报告和认证中清楚标识出来。当标注此类免除内容时, 并不影响工厂使用 BRCGS 徽标。

#### 1.4.3 指定审核报告和认证的范围

商定的认证范围应在审核报告及后续所颁发的任何证书中予以明确界定。范围的描述应包括三大组成内容:

- 处理的产品种类(例如, 冷藏食品、冷冻食品、常温食品、包装材料、纺织品、电子产品等)
- 开展的服务活动(例如, 贮藏、配送、仅运输、批发、电子商务、直接转运、确定的合约服务)
- 范围免除内容(即工厂处理的某些产品或开展的某些活动属于正常运营范围, 但却不属于审核范围; 这也适用于新增自愿性审核模块)。如果没有免除内容, 报告和认证应标注为“无”。

#### 1.4.4 免除要求

针对处理食物产品时常见的贮藏和配送操作, 预期工厂能全面满足本《标准》的要求。当处理某些低风险消费产品时, 可能会基于风险因素而免除本《标准》的某些要求。当免除要求时, 工厂应提供成文备案的风险评估, 阐述获得该免除的合理理由。审核员应评审该风险评估, 并在审核报告内列出任何可接受的免除事项。

如果公司提供新增自愿性审核模块中的服务(第 11 节直接转运除外),并决定将这些活动排除在认证范围以外,则会在其认证和报告中被列为明确的排除内容;但是,这不会影响对 BRCGS 徽标的使用。

如果公司仅运营贮藏设施且配送由不受公司直接控制的第三方管理,则第三章第 5 节(车辆操作标准)内的许多车辆要求将不予适用。但是,如果工厂将配送服务分包出去,则各个配送公司的分包安排中都应包含第 5 节中的要求。

如果公司仅运营配送活动,则第二章第 4 节(工厂与建筑标准)内的某些内容则可能不适用。

审核员应评估某项条款是否适用,并在报告中注明。

### 1.5 总部与多工厂运营

贮藏或配送运营商可能设有多处运营地点,这就增加了运营的复杂性,部分审核要求则需总部负责达标。

为了完成审核和签发认证,审核员应评估本《标准》的所有适用要求。为了完成审核,可能需要对总部和进行认证的工厂完成单独的审核访问,或者可以从工厂访问保留在总部的文档。

如果公司有数个寻求认证的贮藏/配送工厂,且所有工厂都在总部管理的集中式体系下运营,则可以对总部职能部门承担的相关工作进行单独的审核。图 3 列出了具备多个贮藏/配送工厂的总部的审核流程示例。

在这种情况下,认证机构将制定一份完整的审核计划,其中包括总部和所有参与工厂的活动。首次审核应在总部展开,在进行工厂审核之前,应以令认证机构感到满意的方式纠正任何识别出的不符合项。任何未经纠正的不符合项均会被保留,并包含在后续的工厂审核报告中。

工厂审核报告应提供如何满足本《标准》要求的完整评论,包括在总部开展的审核活动。

应每年访问公司总部一次。对于总部控制下的单个工厂,其重新审核频率取决于该工厂之前的审核表现。

不能为总部运营颁发认证。应为各个工厂颁发单独报告和单独认证(适用情况下)。

针对突击审核,可以按照通知审核完成总部审核,但是必须按照突击审核完成其他贮藏和配送工厂的审核。

#### 1.5.1 确定工厂的限制条件

审核报告和认证必须是针对特定工厂的。但是,事实上,公司可能在不同地点拥有多个贮藏设施/仓库,在同一管理体系下作为个体运营。

就本《标准》而言,可以满足以下所有条件的单独建筑均可以被归类为单个“工厂”。所有地点均应:

- 由同一管理团队管理
- 使用同一工厂质量管理体系
- 距工厂管理团队的地点在 50 千米之内。

归类为单个工厂的所有地点在每次审核时都应经过审核。应在认证或认证的附录中包含所有地点的地址,并在审核报告内标注。

开展转运活动时,这些活动的地点必须满足工厂标准(第 4 节)中定义的要求,并应包含在审核计划内。

#### 1.5.2 中心仓库和卫星仓库

常常可以看到,许多配送公司通过中心仓库向一个或多个小型区域卫星仓库供应产品,这样便于贮藏和开展本地配送。因此,满足以下所有条件的卫星仓库就可以纳入中心仓库的认证流程中:

- 卫星仓库仅接收来自于中心仓库的产品
- 卫星仓库的管理体系与中心仓库相同

- 中心仓库的经理负责卫星仓库的管理。

当满足这些条件时,可以前往卫星仓库进行审核访问,将之作为中心仓库审核的一部分;因此,这些即可纳入中心仓库的报告和认证中。

当没有满足这些条件时,在适用情况下,卫星仓库应接受单独的全面审核,并获授单独的审核报告和认证。卫星仓库也可以选择作为单独的工厂进行审核和认证。

### 1.6 直接转运

仅适用于第二章第 11 节。

#### 1.6.1 主认证工厂的一般规则

直接转运模块应包含在主工厂的认证范围内。当工厂符合多工厂采样计划(见表 1)资格,则应在主审核前提出请求并与认证机构达成协议。

在审核直接转运设施前,主工厂应接受认证机构的审核。如有必要,在对主工厂进行审核前应对少量多工厂直接转运设施进行审核;但是,这必须获得 BRCGS 团队的同意。

如果在审核多工厂直接转运设施的样本时发现不符合项,引发对该公司是否合格的担忧,认证机构应加大审核样本规模以增强信心。

#### 1.6.2 工厂选址

认证工厂可为旗下直接转运设施选择以下两种审核方式的一种:

- **对各个直接转运设施进行单独审核**每个直接转运设施都应分别接受审核,并获得自己的报告和纠正措施计划。应在对直接转运设施进行任何审核之前开展对主工厂的审核。
- **在所有直接转运设施的多工厂审核中推行采样计划**针对直接转运设施,采用基于风险因素的、包含最小采样量的采样计划。

采样计划的最小样本量应基于设施的数量,如表 1 所示。

**表 1 在拥有直接转运设施的多工厂审核中推行采样计划**

直接转运设施的数量	最小采样量
<9	3
9-16	4
17-25	5
26-36	6
37-49	7
50-64	8
65-81	9
82-100	10
>100	设施总数的平方根(四舍五入)

采样计划基于以下考虑：

- 应从上一未被审核的工厂中随机选择 25% 的采样工厂
- 选择 75% 的采样工厂是应考虑以下因素：
  - 内部审核和审查的结果
  - 该工厂以前的审核表现
  - 投诉记录以及其他相关方面的纠正和预防措施
  - 工厂处理的产品类型的复杂性 (例如, 常温、冷藏、冷冻产品)
  - 自上次审核以来的修改
  - 新开设的工厂。

### 1.6.3 初次审核

在第一年, 第 1.6.2 节中确定的直接转运设施的数量应在主工厂审核日期后的 3 个月内接受审核。直接转运设施的审核必须是通知审核, 所有设施 (包括采样计划内的设施) 必须通过审核已获得此模块的认证。

### 1.6.4 持续审核频率

无论主认证工厂接受的是通知审核还是突击审核, 都应对直接转运设施进行通知审核。应在主工厂复审到期日之前完成这些审核。

如果制定了多工厂采样计划, 应审查认证机构的审核采样计划, 并根据确定的样本量每年完成审核。

认证机构可以在需要时增加审核工厂的数量 (在采样计划内)。

### 1.6.5 审核报告和认证

审核流程得到成功结果后, 认证机构应签发直接转运附表认证以及主认证证书。附表认证应包含直接转运设施的名称和地点的详细信息 (参看附录 5 - 直接转运附表认证模板)。

如果设施未能通过审核, 公司也将无法获得直接转运模块的认证。如果之前已颁发认证, 认证机构应撤回并重新签发认证, 认证范围则不再包括直接转运模块。

### 1.6.6 新的直接转运设施

在获得认证后, 如果公司希望添加新的直接转运设施, 则必须通知认证机构。

认证机构将开展审查, 确定新设施是否可以被包含在当前范围内, 还是需要下一个审核周期开始之前开展一次访问。审查应基于：

- 由主认证工厂开展的内部审核和审查的结果 (如适用)
- 设施处理的产品类型的复杂性 (例如, 常温、冷藏、冷冻产品)。

## 1.7 选择审核员

工厂有责任确保向认证机构提供充分且准确的信息 (详细说明其所处理的产品), 以使认证机构能够选择具备实施审核所需技能的审核员团队。审核员必须具备审核附录 2 所列相关产品类别的技能。

认证机构、审核员和工厂必须认识到在安排审核员赴厂审核时避免利益冲突的必要性。工厂可以拒绝认证机构所指派特定审核员的服务。同一名审核员不允许对同一工厂进行连续三次审核。

在审核员不以工厂的本土语言进行审核等情况下, 应在审核期间提供具备相关技术术语知识的合适翻译。

## 2 通知审核协议: 选项 1 (3 年中有 1 次为突击审核)

这是一次全面的通知审核, 每 3 年必须进行 1 次突击审核。

随着通知审核计划的更改, 每个工厂至少每 3 年必须进行 1 次突击审核。对于进行年度 (12 个月) 审核的工厂, 这意味着至少三分之一的审核为突击审核。在任何一次审核中获得等级 C 或 D 的工厂仍然需要每 3 年进行一次突击审核, 但是显然在此期间会接受更多的通知审核。

选择完全突击审核方案的工厂不受此更改的影响, 并将继续遵守第三章第 4 节和第 5 节中概述的突击审核协议。如果工厂选择返回通知审核方案, 则这些更改会予以适用。

### 2.1 审核规划

#### 2.1.1 为审核访问做好准备

对于初次 BRCGS 审核, 工厂应选择一家认证机构, 以及在认真考虑满足本《标准》要求所需完成工作量的情况下协商, 确定一个对于双方都便利的日期。对于后续通知审核, 协商日期必须留出足够的时间, 以确保工厂不会超出认证时间框架。

在任何审核之前, 工厂必须审读本《标准》, 并对自身的运营和体系进行必要的修订或改进。工厂可能还需要通过填写审核前问卷调查或形式信息表向认证机构提供背景信息。工厂应向认证机构提供任何有助于审核员准备有效审核的信息, 例如 HARA 或 HACCP 文件、其组织结构和工厂规划的详细信息, 以及任何相关的绩效数据。工厂还需向审核员和认证机构提供之前的审核报告。

需要仔细规划审核工作, 包括备好适当的文件以供审核员进行评估, 以及让相关员工在现场审核期间随时待命予以配合。如果某些关键活动仅在当天特定时间段里开展, 那么工厂应确保会告知认证机构, 使审核员能够相应地妥当规划审核活动。

工厂应确保审核时开展的活动就能代表审核范围所涵盖的活动。一旦可行, 这些活动的最大范围仍应处于运营状态, 以供审核员评估。在范围大或种类多的情况下, 审核员可酌情决定是否继续审核, 直到对预期认证范围的表现完全满意为止。

对于强制性突击审核, 认证机构将与工厂讨论审核选项, 并告知其进行突击审核的年份 (不会将突击审核的实际日期告知工厂)。应在上一次审核的 3 个月内进行该讨论, 确保工厂知晓该信息。

有关突击审核准备的更多信息, 请参见第 4.1.2 节。

#### 2.1.2 向认证机构提供信息

工厂应在审核日期之前向认证机构提供背景信息, 以确保审核员做好充分准备并提供可高效完成审核的最佳机会。在审核前按照认证机构要求的格式提交详细信息, 可以减少现场审核的用时以及编写最终审计报告需要的时间; 因此鼓励工厂能及时满足此要求。认证机构请求提供的相关信息包括 (但不限于):

- 工艺流程图
- 直观的工厂平面图
- 管理层组织结构图
- 审核范围涵盖的所处理产品种类和/或服务活动列表
- 常用的班次轮换安排
- 工作计划表, 以使审核涵盖相关流程 (如夜班运营, 或不是每天都进行的派发工作)
- 运营中的车辆数量以及车辆何时位于工厂
- 近期的质量问题、撤回或客户投诉以及其他相关绩效数据。

在与新认证机构签署审核合约的情况下, 公司应向认证机构提供上一年的审核报告和证书。

有关突击审核所需要的信息, 请参见第 4.1.3 节。

### 2.1.3 安排强制性突击审核

认证机构负责管理审核流程, 并确保在 3 年内, 所有认证工厂均接受了至少一次突击审核。

突击审核将替代常规的计划(通知)审核。可能会在认证周期的最后 4 个月的任何阶段进行, 包括审核到期日期之前的 28 天内(即, 在审核日期到期之前的 4 个月内进行突击审核)。审核仅应在正常工厂运营中进行, 除非事先与工厂商定了其他协议。

不得提前告知工厂拟定的审核日期。

### 2.1.4 提出非审核日

仅适用于强制性突击审核。

工厂应致力于一直做到符合本《标准》的要求, 因此, 应始终处于“审核就绪”状态。但是, 有时可能真的无法进行审核, 例如, 计划中的客户来访。因此, 工厂可以提出最多 10 个无法进行审核的日期。审核计划为 6 个月的工厂(例如, 获得本《标准》C 级或 D 级认证的工厂)最多可以提出 5 个无法进行审核的日期。

10 天(或 5 天)内不包含工厂没有运营的日期(例如, 公共假日或工厂假日等)。必须告知认证机构任何此类非运营日期。必须至少提前 4 周向认证机构提供日期和原因。如果原因看起来不适合, 认证机构可对其提出质疑, 且自行判断是否接受这些提出的日期。在发生紧急情况时, 认证机构可作出自身的判断。

赋予审核员在到达后进入工厂的权利是参加突击审核方案的条件。如果进入工厂的权利被拒绝, 工厂应承担审核员的相关费用, 而且将恢复为采用通知审核方案。另外, 根据认证机构的判断, 现有证书还可能被撤销或撤回。

## 2.2 审核访问的持续时间

针对开展贮藏和配送之单个地址的审核访问的持续时间通常为 1 个工作日; 另外, 还需要半天的时间来完成审核报告。现已开发一种计算表工具, 用以评估针对任何工厂进行审核所需要的预期时间, 这样可以确保达到一致性; 本工具可用作计算审核总持续时间的基础。可从 BRCGS 网站([brcgs.com](http://brcgs.com))获取该计算表。

尽管公认的审核持续时间通常为 1 个工作日, 但会因为某些因素可能需要增加或减少审核的持续时间。在确认审核的预期持续时间和审核本身期间, 都需要仔细考虑这些因素。请注意, 审核持续时间不得少于 1 天(即, 最短持续时间为 1 天)。

在某些情况下, 认证机构可能会在审核访问之前要求审查文件。评估本文件所需的时间应当不计算在审核访问持续时间之内。

可能会延长审核持续时间的因素包括:

- 多于一个地点, 有独立的办公室和贮藏工厂
- 任何需要见证车辆卸载或跟车驾驶员等需求
- 使用合约服务
- 大型的、分布非常分散的工厂
- 工厂员工人数很多
- 审核员首次访问工厂
- 审核不是以审核员的母语进行的
- 上一次审核记录了大量不符合项
- 审核期间所遇到的困难点需要进一步调查
- 工厂准备不充分或文件协调不完善。

可能会减少审核持续时间的因素包括：

- 在贮藏工厂的审核范围内免除配送部分
- 仅申请配送审核的工厂
- 有限的产品和流程多样性
- 员工人数少
- 一个现代化的专用工厂
- 集中管理的质量管理体系并进行单独审核
- 结构良好且已编制完善的危害与风险管理体系
- 结构良好且已编制完善的质量管理体系
- 准备妥当，可顺利提供所需证据的工厂（规程、记录和其他文件等）。

审核包含两大体系及其实施落实。审核的大部分时间（通常不少于审核持续时间的 30%）被分配至贮藏区域内以及周边地区审查运营、检查车辆和采访员工。

当范围内包含配送时，审核必须令认证机构感到满意，确保有足够证据来确认产品运输中进行的各项活动符合相关标准（例如，负载安全、温度控制）。如果不跟车的情况下所要求验证无法令人满意，则跟车检查应作为评估方案的一部分。

如果依照本《标准》所进行的审核包括多个模块或需要结合其他标准进行，则应适当延长审核的总持续时间。有关联合审核的详情，应在审核报告中予以说明。

进行审核之前，认证机构应说明审核的大概持续时间。应由认证机构的适当授权员工根据上述因素确定审核的持续时间。

如与所预期时间框架出现偏差，必须理由充分且在审核报告中予以说明。

## 2.3 现场审核

### 2.3.1 通知审核

审核协议中本节内指定的因素将决定开展完整工厂审核所需的时长。现场审核包括以下各个阶段：

- 首次会议——确认审核范围和流程
- 文件审查——编制成文的危害与风险分析，以及质量管理体系
- 检查工厂或贮藏设施（如适用）——审查系统的实际实施情况，并对员工进行采访
- 对车辆样本数量进行车辆审核（如适用）——审查系统的实际实施情况，并对员工进行采访
- 可追溯性练习以及检查相关记录和文档——此为一种纵向审核；详情可参阅 BRCGS 有关审核技术指导文件中的规定
- 对审核结果的最终回顾——由审核员开展的回顾，为总结会做好准备
- 总结会——与工厂一起回顾审核结果。（请注意，不符合项将以审核机构管理层的后续独立核准为准）。

审核员应分配足够的时间，确保给予文件审查、工厂和车辆检查充分的关注。工厂和车辆检查流程，包括对员工进行采访、观察流程以及与相关人员在操作区域一起审查文件，通常应至少占据审核持续时间的 30% 才能完成。

工厂将全程、全方位地协助审核员的工作。

代表工厂出席首次会议和总结会的人员应为高级经理层人员，他们应持有适当的权限，以确保在发现不符合项时可推进纠正措施的执行和落实。

在审核过程中，应就工厂如何符合本《标准》以及发现的任何不合格项进行详细备注。这些备注将作为审核报告的基础。审核员应评估任何不符合项的性质和重要性，而且应与审核期间陪伴审核的经理一起进行讨论。在总结会上，审核员应阐述他们的审核发现并讨论审核期间已发现的所有不符合项。工厂应就证据类型收到明确的指示——亦即需

要提供此类证据来证明有关纠正任何不符合项的活动,以及为呈现这些证据安排好交流时间。审核员不得就要采取的纠正措施提供具体意见,因为这构成了咨询服务。针对在总结会上所讨论的不符合项,需要在总结会上或审核完成后 1 个工作日之内提供书面摘要。

在总结会上,审核员应向工厂提供 BRCGS 目录(允许客户及其指定客户安全地访问审核数据)和 BRCGS 合规方案(包括认证机构和 BRCGS 团队随时进行沟通的反馈系统)的说明。

在完成对审核报告的技术审核后,以及在合适时间范畴内各类不符合项得到纠正和撤销后,认证机构管理层将独立决定认证证书及其等级的授予。公司将在此项审核评估之后收到有关认证决定的通知。

### 2.3.2 突击审核

有关强制性突击审核,请参加第 4.3 节。

## 2.4 不符合项及纠正措施

### 2.4.1 不符合项

审核员依照本《标准》的要求所评定的不符合项级别是依照审核期间所收集的证据以及所进行的观察,对不符合项的严重程度和风险作出的客观判断。评定级别由认证机构管理层进行核准。

不符合项分为三个级别:

- **关键** 严重违反产品安全或法律合规的情况
- **主要** 重大违背“意向声明”或本《标准》任何条款的要求的情况,或者发现存在如下情况:根据现有的客观证据,对所供应产品或服务的合规性构成重大风险嫌疑
- **次要** 不能完全满足某个条款,但根据客观证据无需怀疑产品合规的情况。

审核的目的在于提供对运营标准以及对本《标准》遵守程度的真实反映程度;因此,如果对照本《标准》的特定条款,反复出现次要不符合项,则应以一个主要不符合项对待。不允许出现以下情况:累积了很多个违背某个条款的次要不符合项,但仅将其记录为单个的次要不符合项。认证机构应对未将大量(多于 20 个)次要不符合项记录为一个以上主要不符合项的情况给出充足理由。这应在审核报告中详细阐明。

### 2.4.2 不符合项处理规程及纠正措施

在审核期间发现任何不符合项之后,工厂必须采取纠正措施,及时补救(纠正)并对不符合项的背后原因(根本原因)进行分析。应制定预防行动计划,挖掘根本原因并预防再次发生。

必须以令认证机构感到满意的方式纠正所有识别出的不符合项,这样才能获得认证。如果无法在认证时间框架内实施永久解决方案,那么认证机构可以接受临时解决方案。

“撤销”不符合项的过程取决于所发现的不符合项的级别和数量。

导致无法通过认证的关键不符合项或不符合项组合

在某些情况下,审核期间所发现的不符合项达到一定数量或严重程度,会影响工厂在审核之后是否可通过认证。这类情形包括:

- 发现了关键不符合项
- 根据表 2,不符合项的数量或类型超过了认证限制。

不符合项的等级将在审核之后由认证机构通过独立认证流程进行复核。如果经过复核,确认不予授予证书,那么工厂需要在认证评估之前再次接受全面审核。

鉴于不符合项的性质和数量,可能无法在 28 天的期限内解决这些不符合项而且制定并实施全面有效的改进措施——但也不排除会出现例外情况。因此,重新审核不应早于自审核日期之后的 28 天。

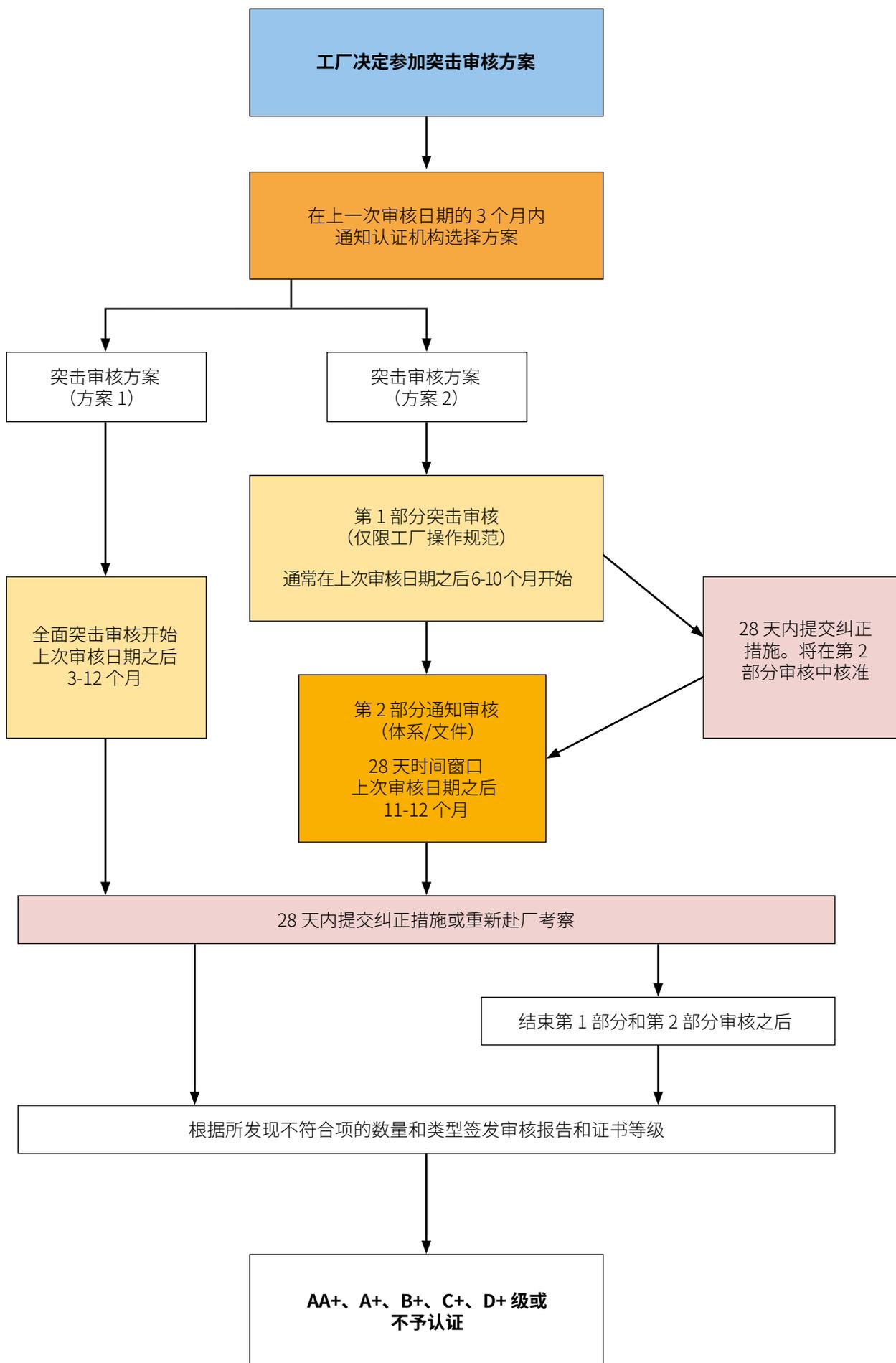


图 2 突击审核流程

如已获得认证的工厂发生上述情况,则必须立即撤销认证。

有些客户要求:如果他们的供应商存在关键不符合项或未能通过认证,则应通知他们。在此情况下,公司应及时通知其客户并让客户全面了解相关情况。如有必要,还应向客户提供有关信息——详细说明工厂为了解决不符合项而需要采取的纠正措施。

#### 主要和次要不符合项

只有证明已永久性地或通过认证机构可接受的临时解决方案纠正主要和次要不符合项,方能授予证书。

对于所发现的每一个不符合项,工厂除采取及时必要的纠正措施外,都还应认真审查出现不符合项的背后原因(根本原因)。工厂应查明根本原因并向认证机构提供纠正不符合项的行动计划,包括确切的时间安排。所提议的预防措施应包含在审核报告中。

不符合项的撤销既可通过向认证机构提供客观证据(如更新的规程、记录、照片或工作进展的发票)实现,也可通过邀请认证机构开展进一步的现场考察来实现。

在审核结果是 C 或 C+ 等级并包括两个主要不符合项,或者授予 D 或 D+ 等级的情况下,不符合项的撤销应通过对工厂开展进一步考察的方式进行,以审查所采取的措施。如果需要签发证书,此项考察应在审核之后 28 个日历日内进行。

如果未能在审核后 28 个日历日的提交期限内,提交令人满意的证据,将不予授予认证。然后,工厂需要接受进一步的全面审核,方能考虑是否授予认证。

在下次工厂审核期间,还应检查上次审核所发现的不符合项,以验证是否有效地撤销了不符合项及其产生的根本原因。在纠正措施不奏效的情况下,那么应根据第二章要求 1.1.11 条款再次提出不符合项。

认证机构将在授予证书之前审查已完成纠正措施的客观证据。

## 2.5 审核等级

认证评级体系的目的在于向报告使用方指出工厂需持续遵守的承诺,而且将决定日后审核的频率。认证的等级取决于审核期间所发现的不符合项的数量和严重程度。不符合项将由认证机构管理层通过技术评审流程进行核准。如果评审致使不符合项的数量和/或严重程度发生变化,工厂会应接到相应的通知。

表 2 列出了审核可能产生的等级、不符合项的程度以及审核频率。根据以下情况授予认证和等级:

- **针对初次审核**应采取令人满意的纠正措施,并在审核日期后的 90 个日历日内对此进行审查和做出是否接受的决定,以便颁发认证。如果无法满足本时间规定,则需要进行全面的重新审核,才能颁发认证。
- **针对认证工厂**应采取令人满意的纠正措施,并在审核日期后的 28 个日历日内对此进行审查和做出是否接受的决定,以便颁发认证。如果无法满足本时间规定,则需要进行全面的重新审核,才能颁发认证。

作为通知审核方案的一部分,接受突击审核的工厂等级旁会标注加号(例如,AA+、A+、B+、C+ 或 D+),标记与自愿突击审核方案中的工厂相类似。

表 2 审核等级、不符合项和所需纠正措施

等级		关键	主要	次要	纠正措施	审核频率
通知审核	突击审核					
AA	AA+			5 项或以下	28 个日历日内提供客观证据 (初次审核则为 90 天)	12 个月 (对于仅处理消费产品的现有认证工厂为 18 个月)
A	A+			6-10		
B	B+			11-16		
B	B+		1	10 项或以下	28 个日历日内提供客观证据 (初次审核则为 90 天)	6 个月 (对于仅处理消费产品的现有认证工厂则为 12 个月)
C	C+			17-24		
C	C+		1	11-16		
C	C+		2	10 项或以下	28 个日历日内需要重新赴厂考察	6 个月 (对于仅处理消费产品的现有认证工厂则为 12 个月)
D	D+			25-30		
D	D+		1	17-24		
D	D+		2	11-16	不授予证书。需要重新审核	
不予认证		1 项或更多				
				31 项或更多		
			1	25 项或更多		
			2	17 项或更多		
				3 项或更多		

请注意，涂灰的栏目表示不符合项数量为零。

### 2.5.1 重新访问

当需要进行重新赴厂考察，以便检查针对审核中发现的不符合项采取的措施，则应在认证的时间框架内完成 (例如，针对认证工厂为 28 个日历日，针对初次审核则为 90 个日历日)。此次考察将主要审核所采取纠正措施的有效性；但是，如果在考察过程中发现了新的不符合项，申请方在证书颁发之前必须圆满解决相关问题。必须在最终审核报告中记录纠正不符合项所采取的措施。

### 2.5.2 书面证据

如果不需要重新赴厂考察，申请方则应在认证的时间框架内 (例如，针对认证工厂为 28 日历日，针对初次审核为 90 日历日) 向认证机构提供适当的书面证据 (例如，更新的规程、记录、照片、已完成工作的发票)。提供的证据应明确表明已采取了适当的纠正措施。如果未能提供令认证机构满意的有效证明，认证机构可能需要重新赴厂考察才能颁发证书。

## 2.6 审核报告

每次审核完成后，均应按商定的格式编制完整的书面报告 (参见 BRCGS 网站, [brcgs.com](http://brcgs.com))。审核报告应根据本《标准》的规定，向公司及客户或潜在客户提供对公司的简介，以及准确的工厂达标摘要报告。

审核报告必须容易帮助用户理解。报告应包含以下各节内容：

- 审核详细信息
- 审核摘要
- 任何不符合项、所采取的纠正措施和纠正根本原因的计划 (预防措施)

- 经评估为不适用条款的解释
- 各项条款符合性检查表
- 产品安全控制措施到位
- 自上次审核以来的改进措施

应使用英语编写审核详细信息、不符合项和纠正措施摘要,以便将报告上传至 BRCGS 目录。如果需要,也可以使用其他语言编写这些信息。

审核摘要章节应为开放式文本格式,就工厂如何遵守本《标准》各节要求的详情提供全面摘要报告。

认证机构应保留工厂是如何遵守本《标准》各项条款的记录;尽管不需要在最终报告内完整地复制本信息,但应保留存档,以备查询之时可提供本信息。

应在一定期限内(通常不超过审核日期后 42 个日历日内,针对初次审核则为 104 个日历日)准备好报告,并发放至工厂以及将副本上传至 BRCGS 目录。审核报告属于委托进行审核公司的财产,除非事先征得该公司的同意,否则不得将全部或部分报告内容透露给第三方(除非法律另有要求)。可以通过同意书、直接授权访问 BRCGS 目录的方式给予同意,或者也可包含在工厂和用户或工厂和认证机构的合同内。

认证机构将保留审核报告的副本。审核报告及相关文件,均应由认证机构妥善保存 5 年。

## 2.7 认证

审核流程得到成功的结果后,认证机构应签发认证。通常应在审核日期后的 42 个日历日内准备认证并发放至工厂(针对初次审核则为 104 个日历日)。证书应符合附录 3 所示的格式。证书上所使用的徽标(如 BRCGS 和认证机构徽标)应遵循它们各自的使用规则。

在某些情况下,公司可能在某个城镇内的不同地点拥有数个贮藏设施,或者主仓库的审核方案内可能包含一个子仓库(参见第三章第 1.5.1 节)。当一个工厂审核内包含一处或多处地点时,报告和证书上应清楚标明包含已被审核的地点,以及任何未被审核和排除在外的地点。

认证用户应在 BRCGS 目录网站([brcgsdirectory.com](http://brcgsdirectory.com))上验证其真实性,并确保已按其自身要求清楚标注和评估认证范围和信息。

证书是颁发给工厂的,但其依然属于认证机构的财产,该机构控制其使用和展示。

## 2.8 后续审核频率与重新认证

### 2.8.1 安排复审到期日期

初次认证后的首次复审应在初次审核日期后的 12 个月内进行(即使是处理消费产品的工厂,根据其审核结果也应当在 18 个月内安排重新认证审核)。复审的到期日期应按首次审核的日期进行计算,不按证书的颁发日期计算,而且与是否需要进一步赴厂验证首次审核中所提出的纠正措施无关。

根据审核所发现的不符合项的数量和类型(参见表 2),应在上次审核到期日之后的 6、12 或 18 个月内对认证工厂开展后续审核。如果是通知审核,应安排在下一次审核到期日之前的 28 个日历日内。这样可确保在发现任何不符合项的情况下,申请方有足够的时间采取纠正措施,而不会影响继续认证。表 3 提供了根据通知审核和强制性突击重新认证审核的工作示例。

工厂有责任维护认证的效力。如审核推迟至预定到期日期之后,除非是理由充分的情况(见第 2.8.3 节),否则在下次审核时会将之计为主要不符合项。如存在理由充分的情况,则应在审核报告中予以记录。

有关强制性突击审核的安排,请参加第 2.1.3 节。突击审核仅应在正常工厂运营中进行,除非事先与工厂商定了其他协议。不得提前告知工厂拟定的审核日期。

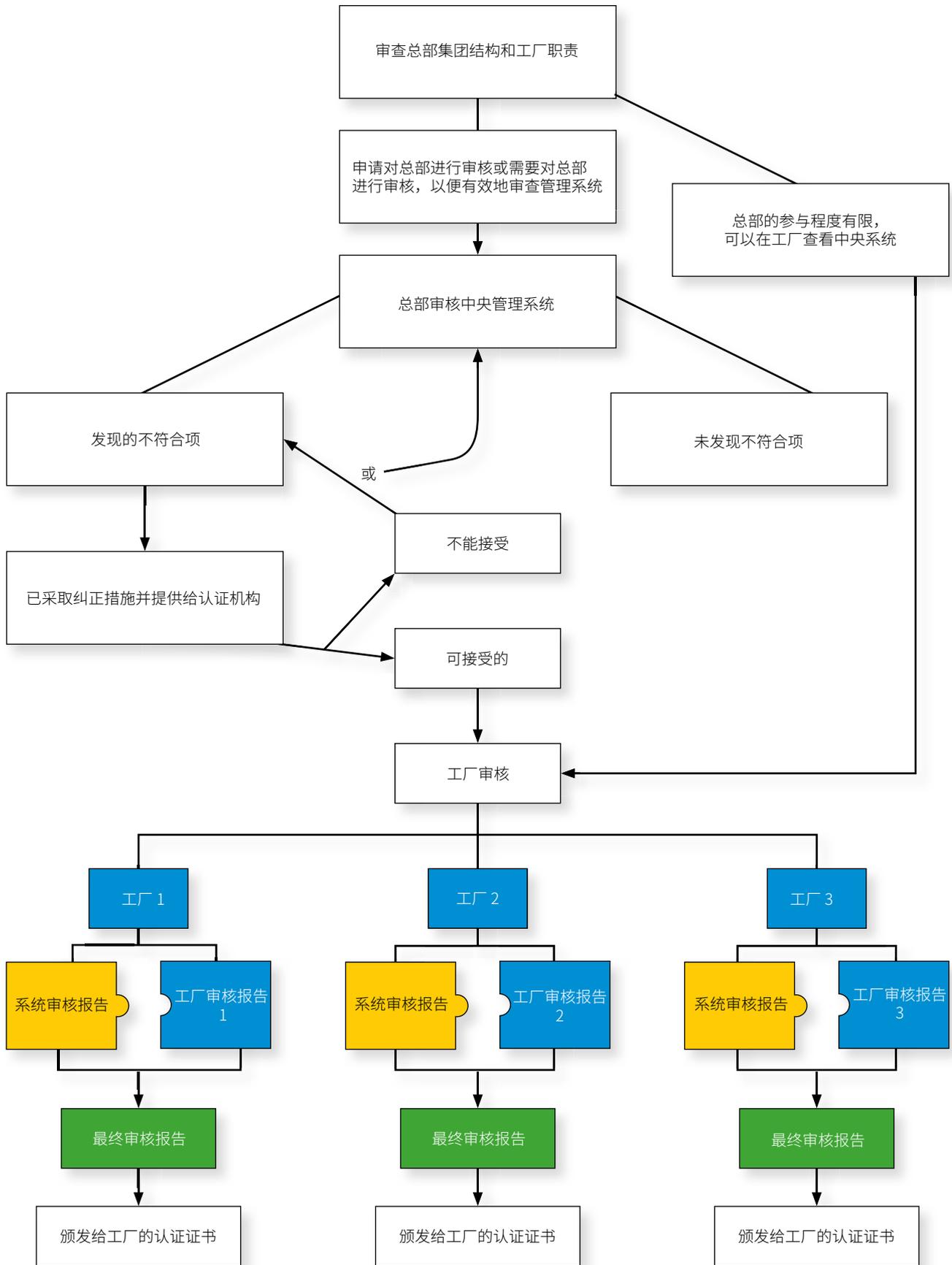


图 3 具有多个工厂的总部的审核流程图

突击审核证书将取代现有证书。将在审核后的 42 天内发布 (依据不符合项的数量和严重程度以及纠正措施的完成情况, 假定申请方已获得认证)。认证的失效期将为前一认证的失效期增加 6 或 12 个月 (取决于等级)。

工厂负有职责维护有效的认证, 认证机构可以承担维护进行中的审核计划的责任。

根据在审核中发现的不符合项的数量或级别, 工厂无法得到认证, 则该工厂需要开展进一步的全面审核, 才能考虑是否给予其认证。在工厂解决了所提出的不符合项后, 可以安排新的审核。重新审核不应早于自审核日期之后的 28 个日历日。

如果是强制性突击审核, 复审可以为通知审核。将由同一认证机构完成复审, 除非 BRCGS 同意在此期间更改认证机构。

请注意, 工厂必须每 3 年至少进行一次突击审核, 未能通过审核不会改变此频率。

**表 3 初次审核后另行通知审核和突击重新认证审核的工作示例**

通知/突击	审核日期	审核到期日
工厂的初次审核 (通知)	2020 年 6 月 1-2 日	2021 年 6 月 1 日
重新审核 (通知)	2021 年 5 月 20-21 日 (在审核到期日之前的 28 天内进行审核)	2022 年 6 月 1 日
重新审核 (3 年中有 1 次为突击审核)	2022 年 3 月 1-2 日 (在审核到期日之前的 4 个月内进行审核)	2023 年 6 月 1 日
重新审核 (通知)	2023 年 5 月 20-21 日 (在审核到期日之前的 28 天内进行审核)	2024 年 6 月 1 日
重新审核 (通知)	2024 年 5 月 20-21 日 (在审核到期日之前的 28 天内进行审核)	2025 年 6 月 1 日
重新审核 (3 年中有 1 次为突击审核)	2025 年 3 月 10-11 日 (在审核到期日之前的 4 个月内进行审核)	2026 年 6 月 1 日

### 2.8.2 变更认证机构

在审核后的 3 个月内, 认证机构会告知工厂下一次为通知审核还是突击审核。

如果工厂选择变更认证机构, 这不会改变工厂已被告知的接受突击审核之要求。因此, 工厂必须确保新的认证机构知晓工厂已通过认证, 下一次审核应为突击审核, 并提供其上次突击审核的日期。认证机构也将要求工厂提供审核历史的证据 (例如, 最新审核报告的副本), 以便顺利保持 3 年的审核周期。(请注意, 分享最后一次审核报告是 BRCGS 审核协议的强制性要求, 参见第 2.1.2 节)。

建议认证机构确保之前的审核报告是与工厂的合约流程的一部分。当工厂未能及时共享其最新的审核报告时, 新的认证机构将可以通过 BRCGS 目录访问最新的审核报告。

如果工厂未能在 3 年期限内接受突击审核, BRCGS 可能会拒绝其进行最终审核; 若如此, 那么直至完成突击审核之前, 该工厂将处于未被认证的状态。

### 2.8.3 证书过期——理由充分的情况

在某些情况下, 由于认证机构无法开展审核, 致使证书无法按照 12 个月或 18 个月的期限续期。如果存在这些理由充分的情况, 则可不计入主要不符合项 (第二章 1.1.10 条款); 请参阅以下情况:

- 当工厂处于某一特定国家或地区, 当地政府不建议赴厂审核, 而且当地也没有合适的审核员
- 当工厂处于危及产品安全的法定隔离区
- 当工厂处于曾遭受自然或非自然灾害的区域, 致使工厂无法生产或审核员无法赴厂审核
- 当工厂受天气情况的影响, 致使无法进入工厂或旅行受阻 (如暴雪)。

如果出于合并审核、人手不够或进行修建工作的原因而将审核日期延后到更“可接受”的日期,因此无法在到期日期完成工作;这类借口均属于不可接受的理由。

因工厂未处于全面运营状态而推迟审核不是理由充分的原因;然而,审核必须在开展活动期间进行。

如果证书由于这些例外情况而不能得到展期,客户仍可决定在约定期限内从该工厂采购产品或服务,因为客户仍可以通过诸如风险评估和投诉记录等其他方法证明其符合法规的要求,进而表明该工厂在安排下一次审核之前仍有能力继续合规运营。

#### 2.8.4 公司拒绝进行突击审核

工厂有义务接待审核员,并允许审核员抵达工厂后开始进行审核。工厂可以指定(提前通知)无法进行审核的日期(参见第 2.1.4 节)。因此,如果审核员抵达后却被拒绝进入工厂,则该工厂的认证将被吊销。工厂的认证将保持被吊销状态直至完成新的突击审核。因为新的审核是突击审核,将不会告知工厂新的审核日期,该日期应在拒绝审核后的 4 个月内。将由同一认证机构完成审核,除非 BRCGS 同意在此期间变更认证机构。

认证机构与工厂的合同中应涵盖承担审核员时间的责任。

#### 2.8.5 审核期间关键员工无法参加首次会议和总结会

本《标准》要求最高级别的运营经理(即负责工厂实际运行的经理)必须参加首次会议和总结会。因为其他安排,某些经理可能会在审核日缺席;但是,应始终有指定的代理人在场。例如,在本《标准》中:

- 条款 1.1.8 要求高级运营经理参加首次会议和总结会
- 条款 1.3.3 要求以书面形式明确,如果负责人缺席,谁将代表负责人行使职权。

如果关键员工(例如,技术经理)无法在审核日无法出席,这不应当被认为是阻止审核继续进行的理由。经理缺席的情况下应有应对措施。

#### 2.8.6 突击审核日没有运营活动

作为审核规划的一部分,工厂必须告知认证机构工厂没有运营活动的任何特定日期或时间。如果在工厂本应开展运营的时候进行突击审核,但是审核员在抵达后发现工厂没有开展运营活动;或仅存在一些处理产品的活动,却不在审核范围之内,那么认证机构则无法就此进行审核。需要安排进一步的突击审核。

认证机构与工厂的合同中应涵盖承担审核员时间的责任。

#### 2.8.7 在到期日期前进行审核

重新认证审核的到期日期将于初次审核的 12 个月或 18 个月周期到来之前的 28 天时间窗口中发生。

在某些情况下,可以在此到期日之前进行审核(例如,允许与其他计划合并审核)。在审核日期提前的情况下,应遵守以下规则:

- 审核报告将详细阐明审核提前的原因。
- 审核到期日期将会“重设”:设为自此审核日期起之后 12 个月。
- 所颁发证书的失效日期应为自“新”审核日期起之后 12 个月(或 18 个月(取决所处理的产品))再加上 42 天(+42)。

### 3 通知审核协议: 选项 2 (由两部分组成的混合审核)

混合审核分为远程访问和随后的现场访问。

选项 2 混合审核方案将审核要求分为两个单独的审核,包括使用信息和通信技术(ICT)进行厂外远程评估和后续现场审核。第一次审核主要审查文件和记录,而且可提前计划,以确保相关的管理层人员能够到场,便于检索并讨论记录。第二次审核主要考虑工厂的操作实践,例如卫生和产品处理。

认证机构应制定好开展混合审核的书面流程,以确保符合 IAF MD4:2018。

### 3.1 选项 2 选择:混合审核

认证机构可在对公司进行风险评估后决定:是否提供和/或接受混合审核选项,如第 3.1.2 节中所述。在计划远程审核之前,认证机构应考虑公司是否愿意使用 ICT 技术进行远程审核。是否可以使用 ICT 技术也是促成有效完成审核的一个因素。双方必须就此选项达成一致,这一点很重要。

#### 3.1.1 保密、安全和数据保护(CSDP)

认证机构应考虑本地数据保护和隐私法律(如 IAF MD4:2018 条款 4.1 中所述)。如果使用 ICT 技术(例如视频),应获得相关个人的同意,以确保遵守当地的隐私法规,这一点很重要。

在准备使用 ICT 技术时,必须识别确认所有认证(与保密、安全和数据保护有关的法律和客户要求)都得以完成,并采取措​​施以确保整体流程会得到有效实施。必须提供与 CSDP 有关的协议的证据。CSDP 标准必须得到所有参与方的认可,并在首次会议期间确认确保保密和安全的措施。

当分析文件信息时,必须通过安全且经双方同意的系统分享,例如基于云计算的虚拟隐私网络或其他使用 CSDP 准则的文件共享系统。完成审核后,审核员必须从自己系统中删除任何无需保留作为客户证据的书面信息和记录,和/或取消相关访问权限。

审核员不得截取被审核方的屏幕快照作为审核证据。任何文件或记录的屏幕快照或任何其他种类的证据必须事先获得被审核公司的授权。如果未能履行这些措施或未就信息安全和数据保护措施达成协议,则认证机构不能采用混合审核选项。

#### 3.1.2 审核前风险评估

认证机构应进行风险评估,以确定是否可以实现远程审核目标。风险评估应包括公司接受远程审核的能力,包括:

- 工厂的历史审核表现,包括投诉和召回的风险
- 文件和记录备有电子文档,可供随时调取,以及愿意远程共享(包括任何限制)
- 认证机构具备开展远程审核的能力(例如,经过培训的审核员、认证机构和公司都拥有访问 IT 系统的技术权限)
- 工厂员工具备使用远程审核技术所需的技术能力,包括现场视频等(例如,在运营区域和会议中)。

在审核前应了解文件和记录共享设置中的任何限制。审核持续时间的计算中不包括审核前的风险评估。

#### 3.1.3 远程或现场审核的条款选择

本《标准》中的各项要求用颜色编码表示,以识别在远程审核和现场访问审核中应审核哪些条款。如果条款采取两种颜色标识,则在两次审核中都必须审核该条款。请注意,尽管颜色编码表示这些条款可以被远程审核,认证机构可能决定将其包含在他们的现场评估中(根据第 3.1.2 节的风险评估),即使这些条款与文件和记录之间关联度密切。

#### 3.1.4 选择审核员

开展混合审核的审核员应完全胜任并具备审核适当产品类别的资格(即,同样的审核员类别要求亦适用于远程审核和现场审核)。

如果使用的是审核团队,则应在审核报告内注明各个审核员完成的是远程审核和/或现场审核活动。

如果在评估过程中使用了技术专家,也应向专家提供工厂共享文件的访问权限。如果远程审核和现场审核使用的是不同的审核员,在进行现场审核之前应有明确的移交程序,以确保审核员具备完整完成审核所需的必要信息;并且,无论是远程审核还是现场审核,本《标准》中的要求均需得到全面覆盖。

### 3.2 混合审核的持续时间

远程和现场审核所需的时间取决于第 3.1.2 节中完成的风险评估以及工厂的历史表现(包括投诉和召回)。例如,如果风险评估表示可以进行远程审核,但工厂的历史表现令人担心,则预计在现场花费的时间要大于在风险评估中发现少数风险的情况。

在工厂的审核时间总长应在文件审查和现场运营操作审查之间平均分配。如果审核过程包含对额外贮藏设施、地点或总公司的评估，则应另外分配时间。

审核持续时间总长不包括在审核规划、风险评估、报告编写或文件证据审查上所花费的时间。但是，在任何情况下，远程审核的持续时间均不得超过审核持续时间总长的 50%。

分配给现场审核的时间可根据远程审核的审核结果予以调整；如果完成远程审核后，需要大量审核已落实纠正措施的不符合项，那么所需审核的时间就可能要更长些。

对于总部或中心职能部门来说，可以使用本《标准》内颜色编码的相关条款来完成远程审核。在某些情况下，可能意味着审核员无需访问总部，因为所有条款均适用于远程审核。如果总部审核涉及多种条款（即某些条款需要现场审核，某些条款需要远程审核），则工厂可以选择：

- 全面的现场总部审核**或**
- 远程总部审核，在各个工厂审核中评估其余的现场审核要素。

预期的审核持续时间应由认证机构在审核之前通知工厂。如与所预期时间框架出现偏差，必须理由充分且在审核报告中予以清楚说明。

### 3.3 第 1 部分：厂区外的远程审核

#### 3.3.1 远程审核规划

认证机构应制定清晰的审核规划，重点在于远程审核所需要的文件。应在审核前与工厂分享该规划。认证机构还应提供远程评估的实际审核日期，因此，工厂可以安排接受和协助这一流程，这一点十分重要。

现场审核应在远程审核后的 28 天内进行，以便工厂有足够的时间解决任何远程审核提出的不符合项（尽管我们建议远程和现场审核在时间上应尽可能地接近安排）。认证机构应能够在现场审核后的 42 天内公布认证决定。

#### 3.3.2 远程审核准备

审核的准备工作可以总结为以下步骤：

- 认证机构应设定远程审核的技术要求（例如，通过 LAN 电缆或无线网络的互联网连接、诸如 WebEx/Go to Meetings/Skype/Zoom/Teams 之类的软件、以及诸如监视器、网络摄像头、相机和麦克风这类硬件）。
- BRCGS 建议认证机构与工厂测试 ICT 平台的兼容性，尤其是在工厂进行首次混合审核之前以及使用新的 ICT 平台时。理想情况下，应使用相同的媒体平台举办一次测试会议，以确保预定好的远程审核可以按规划进行。应就使用网络摄像头/摄像机达成一致意见。
- 如果测试发现无法纠正的问题，那么就需要完成全面的现场审核。
- 向包括技术专家在内的审核组成员分配工作时，应考虑他们是否能够使用远程技术。
- 应尽可能在安静的环境下进行远程审核，以避免背景噪音和干扰。可以考虑使用降噪技术，例如“麦克风上的消音器”或头戴式耳机。
- 如果在远程审核的预定时间内无法保持令人满意的工作条件，审核员可以决定终止审核。这应在报告中加以记录。可以由双方商定在上述期限内的稍晚日期继续进行远程审核。就本《标准》的要求展开全面和彻底的审核是至关重要的。
- 如果在远程审核期间发生技术故障，认证机构和工厂则可以在 28 天的窗口期内重新安排审核。如果问题属于工厂方，工厂可能需要负责赔偿浪费的审核日，本条内容应在合同中明确规定。
- 如果未能就使用 ICT 技术进行远程审核达成一致，则应恢复至全面的现场审核。

最终，如果无法完成远程审核，审核员则需要返回工厂，以完成相关记录和文档的审核。

### 3.3.3 远程评估

远程审核应在现场审核之前进行,规划方式应使工厂有足够的时间解决远程审核发现的任何不符合项;现场审核后的 42 天内即可给出认证决定。进行远程审核的审核员应完全有能力开展所选类别的审核。如果在评估过程中使用了专家,也应向技术专家提供工厂共享文件的访问权限。

如果需要,远程审核还可以包括制造流程、工厂的建筑构造和卫生的实时视频检查。不得录制任何视频,但应保留直播视频持续时间和所包含内容的记录。这应在报告中加以记录。

远程审核结束时应召开反馈会议,以总结审核考察结果和确认现场审核活动。

远程审核包括以下各个阶段:

- 首次会议——确认审核范围和流程
- 文件审查——由认证机构确认
- 与员工进行访问/讨论(例如,讨论要审核的文件、政策或记录)
- 审核员对考察结果进行最终回顾,为总结会做准备
- 总结会——与工厂回顾审核考察结果并确认任何不符合项

工厂将全程、全方位地协助审核员的工作。出席首次会议和总结会的人员应为高级经理层人员(或其任命的代理人),他们应拥有适当的权限,以确保在发现不符合项时可推动纠正措施的实施。

公司在解决任何不符合项时,公司必须提供此类证据信息,详细说明所涉及到的流程和时间进程。针对在总结会上所讨论的不符合项,审核员需要在总结会上或审核完成后 1 个工作日之内提供书面摘要。请注意,任何不符合项将以审核机构管理层的后续独立核准为准。

如果关键不符合项和/或不符合项的数量和级别导致未能获授证书,工厂的现有证书将会被立即撤销。应安排新的全面现场审核。(该流程与第 2 节内记录的现场审核协议相同)。

## 3.4 第 2 部分:现场审核

### 3.4.1 现场审核规划

这将按通知审核选项执行(参见第 2.1 节)。

应向认证机构提供充分的信息,以允许选择具备正确类别资格的审核员和允许充裕的审核时间。

### 3.4.2 现场审核

工厂应确保审核时活动包含预期认证范围所涵盖的相关活动。一旦可行,这些活动的最大范围应当都纳入审核员评估的范围。如果仅在一年中的某个特定时间进行重大活动,则可能需要开展进一步的单独审核以评估该活动。

应在当前认证到期日窗口期间中远程审核后的 28 天内进行现场审核(即,在审核到期日之前的 28 天内)。我们建议远程审核和现场审核间隔的时间应尽可能地短。但在特殊(需有正当理由)情况下,认证机构可以要求 BRCGS 将其延长至最长 90 天。

现场审核应包括(至少)产品良好处理规范的检查/物理验证、产品安全管理体系的验证(包括 HARA 或 HACCP 活动)、以及可追溯性挑战。

我们强烈建议由开展远程审核的同一位审核员进行现场审核,以便保持一致性。如果无法安排,在进行现场审核之前应有明确的移交程序,以确保审核员具备完整完成审核所需的必要信息;并且,无论是远程审核还是现场审核,本《标准》中的要求均需得到全面覆盖。所有审核员应完全胜任并具备审核适当产品类别的资格(即,同样的审核员类别要求亦适用于远程审核和现场审核)。

现场审核包括以下各个阶段：

- 首次会议——确认审核范围和流程
- 工厂设施检查——审核体系的实际实施情况, 包括观察产品转换规程和员工访谈
- 风险评估期间确定的现场审核要求
- 检查工厂或贮藏设施(如适用)——审查体系的实际实施情况, 并对员工进行采访, 以验证良好的操作规范
- 对车辆样本数量进行车辆审核(如适用)——审查体系的实际实施情况, 并对员工进行采访
- 可追溯性练习以及检查相关记录和文档——此为一种纵向审核; 详情可参阅 BRCGS 有关审核技术指导文件中的规定
- 验证产品安全管理体系(包括 HARA 或 HACCP 计划)
- 审查完成审核跟踪所需的文档
- 审核员对考察结果进行最终回顾——为总结会做准备
- 总结会。

工厂将全程、全方位地协助审核员的工作。出席首次会议和总结会的人员应为高级经理层人员(或其任命的代理人), 他们应拥有适当的权限, 以确保在发现不符合项时可推动纠正措施的实施。

审核期间应做好详细的记录: 重点在于依据本《标准》来确定在工厂发现的各类符合项和不符合项; 这些记录将作为评定审核报告的基础。审核员应评估任何不符合项的性质和严重程度。

在总结会上应阐述他们的审核考核结果, 并再次确认审核期间已发现的所有不符合项, 但不得对认证过程产生的可能后果进行评论。公司在执行纠正措施解决任何不符合项时, 公司必须向审核员提供此类证据信息, 详细说明所涉及到的流程和时间进程。针对在总结会上所讨论的不符合项, 审核员需要在总结会上或审核完成后 1 个工作日之内提供书面摘要。

在总结会上, 审核员应向工厂提供 BRCGS 目录(允许客户及其指定客户安全地访问审核数据)和 BRCGS 合规方案(包括认证机构和 BRCGS 团队随时进行沟通的反馈系统)的说明。

在完成对审核报告的技术审核后, 以及在合适时间范畴内两次审核中的各类不符合项都得到纠正和撤销后, 认证机构管理层将独立决定认证证书及其等级的授予。公司将在此项审核评估之后收到有关认证决定的通知。

### 3.5 不符合项及纠正措施

在远程和现场审核中发现的任何不符合项均应遵循计划的现有要求予以纠正。应在现场审核后的 28 天内向认证机构提交纠正任何不符合项所采取措施的证据。

可以采取多种形式对预防措施和纠正措施落实计划予以验证(包括进一步的现场评估, 或审查通过 ICT 技术提交的证据)。必须由认证机构的技术胜任人员使用适当的方法进行验证。如果在远程或现场审核中所发现的关键不符合项和/或不符合项的数量和级别导致未能获授证书, 工厂的现有证书将会被立即撤销。

### 3.6 审核等级

评级的流程等同于通知审核方案的流程(参见 2.5 节)。然而, 所授予的等级取决于两次审核中所发现不符合项的综合情况(即, 在远程和现场审核中所发现的各类不符合项的总和)。远程审核中发现的不符合项(已在现场审核前关闭并加以纠正)应包含在等级计算内。

### 3.7 审核报告

审核报告要求等同于通知审核方案的要求(参见 2.6 节)。然而, 报告应标明是“混合通知审核”。

审核报告应明确指出: 审核期间各种 ICT 技术应用的程度, 以及 ICT 技术在达成审核目标方面的有效程度。审核报告应包括远程审核和现场审核的所有摘要信息和发现, 以便将单个报告上传至 BRCGS 目录。报告还应体现两次审核的日期和持续时间, 包括参加审核的人员记录。应在信息开头加上星号来标注在远程评估中涉及的评估要求。

待完成现场审核后编制最终报告。

### 3.8 认证

认证要求等同于通知审核方案的要求 (参见 2.7 节)。

本《标准》所有关于审核认证的设计和信息的文字：“混合通知审核”。认证内应包含两次审核的日期 (远程和现场)。

该证书将替代任何现有证书。证书应于现场审核后的 42 日内签发, 其失效期取决于前一证书的失效期 (增加 6、12 或 18 个月, 这取决于审核的范围和取得的等级)。

### 3.9 后续审核频率与重新认证

这将按照通知审核选项执行 (参见第 2.8 节)。

#### 3.9.1 安排复审日期

远程审核可以作为重新认证审核的一部分, 与工厂之前取得的等级无关 (即, 从 AA 到 D 的所有等级都可以接受远程审核)。但是, 必须考虑风险评估 (第 3.1.2 节)。

## 4 突击审核协议: 选项 1 (一次性考察)

此为突击全面审核。

本自愿方案包括依照本《标准》所有相关规定而开展的单次突击审核。审核日期需保密, 不得在审核之前通知工厂。此类审核是突击性的, 将替代安排在常规既定日期的审核。尽管审核可能会在审核到期日期前第 3 个月与第 12 个月之间的任何阶段进行, 但通常会安排在认证周期的最后 4 个月内。

### 4.1 审核规划

#### 4.1.1 选项 1 选择: 全面突击审核

工厂应在上次审核日期后的 3 个月之内通知认证机构, 告知工厂选择加入或依然保留使用突击审核方案的意向。这可允许工厂在需要时选择其他认证机构, 同时还可以容许审核在认证机构所选的日期进行。

#### 4.1.2 公司的准备工作

认证机构将不提供实际的审核日期, 因此工厂做好迎接突击审核和协助审核过程的安排十分重要。

突击审核的成功取决于工厂在全厂共享相关信息和知识、让有效副职填补特定经理的缺席、以及在产品安全管理团队内共同担负起职责和遵循本《标准》的规定。

#### 4.1.3 向认证机构提供信息

工厂应在审核日期之前向认证机构提供背景信息, 以确保审核员做好充分准备并提供可高效完成审核的最佳机会。认证机构请求提供的相关信息包括 (但不限于):

- 工艺流程图
- 直观的工厂平面图
- 管理层组织结构图
- 审核范围涵盖的所处理产品种类和/或服务活动列表
- 常用的班次轮换安排
- 工作计划表, 以使审核涵盖相关流程 (如夜班运营, 或不是每天都进行的派发工作)
- 运营中的车辆数量以及车辆何时位于工厂
- 近期的质量问题、撤回或客户投诉以及其他相关绩效数据。

在与新认证机构签署审核合约的情况下, 工厂应向认证机构提供上一年的审核报告和证书。

由于审核将是突击性的, 因此认证机构可能要求提供其他信息, 以为审核过程做后勤计划。这可能包括:

- 推荐当地酒店
- 工厂的具体方位、工厂入门要求、停车
- 初次到达工厂时的联系人名单
- 具体的防护服配备
- 进入工厂所需遵守的任何具体安保安排。

应向认证机构提供充分的信息, 以允许选择具备正确类别资格的审核员和允许充裕的审核时间。

#### 4.1.4 提出非审核日

突击选项 1 审核允许工厂提出工厂不方便接受审核的 15 个日子。这些日期必须提前 4 周提供, 而且必须提供相关的原因 (如计划中的客户来访)。认证机构可在看起来不适当的情况下对原因提出质疑。

工厂不运营的日子, 例如周末、公共节假日、工厂节日或维护计划内停工, 不包含于这 15 天日期中。当选择采用突击审核方案时, 应向认证机构通知任何此类日期。

在发生紧急情况时, 认证机构可作出判断。

赋予审核员在到达后进入工厂的权利是加入突击审核方案的条件。如果进入工厂的权利被拒绝, 工厂应承担审核员的相关费用, 而且将恢复为采用通知审核方案。另外, 根据认证机构的判断, 现有证书还可能被撤销或撤回。

## 4.2 审核访问的持续时间

突击审核的持续时间应与通知审核的相同 (参见第 2.2 节); 但因为没有经过规划, 突击审核可能需要更长的时间。

典型的情况是在工厂进行为期 1 天的审核工作。可能会延长审核持续时间的因素包括:

- 地点的数量
- 任何需要见证车辆卸载或跟车驾驶员等需求
- 使用合约服务
- 大型的、分布非常分散的工厂
- 工厂员工人数很多
- 审核不是以审核员的母语进行的
- 审核期间所遇到的困难点需要进一步调查
- 工厂准备不充分或文件协调不完善。

可能会减少审核持续时间的因素包括:

- 在贮藏工厂的审核范围内免除配送部分
- 仅申请配送审核的工厂
- 有限的产品和流程多样性
- 员工人数少
- 一个现代化的专用工厂
- 集中管理的质量管理体系并进行单独审核
- 结构良好且已制定的危害与风险管理体系
- 结构良好且已制定的质量管理体系
- 准备妥当, 提供所需证据的工厂 (规程、记录和其他文件)。

预期的审核持续时间应由认证机构在审核之前通知工厂。如与所预期时间框架出现偏差, 必须理由充分且在审核报告中予以清楚说明。

### 4.3 现场审核

选择突击审核方案的工厂不得不接待审核员并允许审核员一抵达工厂便立即开始。审核过程将遵循与通知审核同样的规程。在简短的首次会议后，审核将始终从工厂检查开始，预计将在审核员到达工厂后 30 分钟内进行。

现场审核包括以下各个阶段：

- 首次会议——确认审核范围和流程
- 文件审查——成文的危害与风险分析，以及质量管理体系
- 检查工厂或贮藏设施(如适用)——审查系统的实际实施情况，并对员工进行采访
- 对车辆样本数量进行车辆审核(如适用)——审查系统的实际实施情况，并对员工进行采访
- 可追溯性练习以及检查相关记录和文档——如同 BRCGS 有关审核技术指导文件中所规定的那样，此为一种纵向审核
- 发现的最终回顾 - 审核员开展的回顾，为总结会做准备
- 总结会——与工厂一起回顾审核发现。(请注意，不符合项将以审核机构管理层的后续独立核准为准)。

工厂将全程、全方位地协助审核员的工作。出席首次会议和总结会的人员应为高级经理层人员(或其任命的代理人)，他们应持有适当的权限，以确保在发现不符合项时可推进纠正措施的实施。

审核期间，应对工厂对照本《标准》的符合项和不符合项进行详细记录，这些记录将用作审核报告的基础。审核员应评估任何不符合项的性质和严重程度，而且应与审核期间陪伴审核的经理一起进行讨论。

在总结会上应阐述他们的审核发现并再次确认审核期间已发现的所有不符合项，但不得对认证过程的可能后果进行评论。必须提供有关工厂向审核员提供解决任何不符合项纠正措施所需的证据的进程和时间框架信息。审核员将在总结会上或审核完成后 1 个工作日之内把在总结会上所讨论的不符合项形成书面摘要。

在总结会上，审核员应向工厂提供 BRCGS 目录(允许客户及其指定客户安全地访问审核数据)和 BRCGS 合规方案(包括认证机构和 BRCGS 团队随时进行沟通的反馈系统)的说明。

在完成对审核报告的技术审核后，以及在合适时间范畴内各类不符合项得到纠正和撤销后，认证机构管理层将独立决定认证证书及其等级的授予。公司将在此项审核评估之后收到有关认证决定的通知。

### 4.4 不符合项及纠正措施

不符合项及纠正措施同通知方案(参见 2.4 节)。

### 4.5 审核等级

评级的流程等同于通知审核方案的流程(参见 2.5 节)。

根据不符合项的数量以及能否关闭不符合项，工厂将获得认证或无法获得认证。所授予的等级应以不符合项的数量和级别为依据，如表 2 所示。请注意，等级之后将附带加号(如 AA+、A+、B+、C+ 或 D+)。

### 4.6 审核报告

审核报告要求同通知审核方案(参见 2.6 节)。然而，报告应说明是“突击选项 1”。

### 4.7 认证

认证规定同通知审核方案(参见 2.7 节)；然而，认证应说明是“突击选项 1”。

该证书将替代任何现有证书。证书应于审核后的 42 日内签发，而且假如工厂继续留在突击审核方案中，其失效期将为前一证书的失效期加 12 个月。如果工厂决定返回通知审核方案，证书的失效期将基于突击审核日期。这将确保在当前证书失效之前开展审核，且工厂继续留在突击审核方案中的情况下，不会导致证书的有效期限缩短和审核频率增加的不利后果。

## 4.8 后续审核频率与重新认证

### 4.8.1 安排复审日期

工厂可选择是否：

- 继续留在突击审核选项 1 方案中
- 转至突击审核选项 2 方案中
- 返回通知审核方案。

如果工厂希望继续留在选项 1 方案中, 则下一次审核将为突击审核。审核可能会在从上次审核日期之后的 3 个月到证书失效日期之前的 42 天之间的任何阶段进行; 然而, 这通常应安排在认证周期的最后 4 个月内。这样可确保在发现任何不符合项的情况下, 申请方有足够的时间采取纠正措施, 而不会影响继续认证。

确保审核在认证窗口内进行是认证机构的责任。

如果工厂选择转至突击审核选项 2 方案, 则将按照该方案的规定进行审核, 而且通知审核体系部分的审核将在基于首次审核日期的 28 天时间窗口内进行。

如果工厂希望撤出突击审核方案, 则下一次审核将安排在截至上一次审核日期满一周年之前的 28 天内进行; 这样可确保两次审核之间的时间最长不超过一年。

## 5 突击审核协议: 选项 2 (由两部分组成的审核)

此为突击审核, 分为两个部分。

此选项将审核要求分为两个部分。第一部分主要考虑工厂的操作规范的问题, 例如卫生和产品处理, 而且将以突击审核的方式进行。第二部分主要审查文件和记录, 而且可提前计划, 以确保相关的管理层人员能够到场, 便于检索并讨论记录。

在计划中的第二部分审查活动中, 可以将文件/记录审核与其他计划中的认证审核合并进行; 通过这样的安排, 可减少审核费用。

### 5.1 审核规划

#### 5.1.1 选项 2 方案: 突击式两部分审核

工厂应在上次审核日期后的 3 个月之内通知认证机构, 告知工厂选择加入或依然保留使用突击审核方案的意向。这可允许工厂在需要时选择其他认证机构, 同时还可以容许审核在认证机构所选的日期进行。

突击审核方案第 1 部分审核应在审核周期的第 6 个月与第 10 个月之间的任何阶段进行 (即审核到期日期之前 2 到 6 个月)。这使得工厂可以纠正审核时所发现的任何不符合项, 以在进行第 2 部分审核时对纠正情况进行评审。

第 2 部分文件和记录审核应安排在截止上一次审核日期满一周年之前的 28 天内进行 (即在与通知审核相同的时间窗口)。该审核日期应于审核之前与工厂协商确定。

#### 5.1.2 公司的准备工作

选项 2 方案的审核流程涉及两次独立的赴厂审核, 而且对于每一次的准备工作可能稍有不同。

##### 第 1 部分 突击审核

认证机构不会提供对工厂运营规范进行突击审核的实际审核日期, 因此工厂做好迎接审核和协助审核过程的安排十分重要。

突击审核的成功取决于工厂在全厂共享相关信息和知识、让有效副职填补特定经理的缺席、以及在产品安全管理团队内共同担负起职责和遵循本《标准》的规定。

#### 第 2 部分 通知审核

第 2 部分是已协定好计划的审核，主要审核文件管理体系和记录。相关经理或其副手必须到场/在线，以协助提供所需信息；这对于审核取得成功十分重要。另外，第 2 部分审核还将包括赴厂考察；以及跟进评审上次第 1 部分突击审核之后工厂所采取各类措施。

工厂应确保审核时活动包含预期认证范围所涵盖的相关活动。一旦可行，这些活动的最大范围应当都纳入审核员评估的范围。如果某项产品类型或活动在进行第 1 部分突击审核时未被审查，那么在进行第 2 部分审核时，工厂应尽一切努力促成本次能够开展该活动。

如果仅在一年中的某个特定时间进行重大活动，则需要开展进一步的单独审核以评估该活动。

#### 5.1.3 向认证机构提供信息

这将按突击审核方案选项 1 执行（参见 4.1.3 节）。

应向认证机构提供充分的信息，以允许选择具备正确类别资格的审核员和允许充裕的审核时间。

#### 5.1.4 提出非审核日

突击选项 2 方案允许工厂提出工厂不方便接受审核的 10 个日期。这些日期必须提前 4 周提供，而且必须提供相关的原因（例如，计划中的客户到访）。如果认证机构认为有不适当的情况，则可对相关原因提出质疑。

工厂不运营的日子，例如周末、公共节假日、工厂节日或维护计划内停工，不包含于这 10 天日期中。当选择采用突击审核方案时，应向认证机构通知任何此类非活动日期。

在发生紧急情况时，认证机构可作出自身的判断。

赋予审核员在到达后进入工厂的权利是加入突击审核方案的条件。如果进入工厂的权利被拒绝，工厂应承担审核员的相关费用，而且将恢复为采用通知审核方案。另外，根据认证机构的判断，现有证书还可能被撤销或撤回。

### 5.2 审核访问的持续时间

突击选项 2 审核（两个部分）的总时长应与通知审核的相同（参见第 2.2 节）。第 2 部分的时间可根据第 1 部分突击审核的审核结果予以调整；如果完成第 1 部分审核后，需要大量审核已落实纠正措施的不符合项，那么所需审核的时间就可能要更长些。

审核的典型总持续时间为在工厂 1 天，将在第 1 和第 2 部分之间均衡分配。如果审核过程包含对额外贮藏设施、地点或总公司的评估，则应另外分配时间。

审核所提供的书面证据和完成最终审核报告将需要附加时间。

预期的审核持续时间应由认证机构在审核之前通知工厂。如与所预期时间框架出现偏差，必须理由充分且在审核报告中予以说明。

### 5.3 现场审核

#### 5.3.1 第 1 部分 突击审核

选择突击审核方案的工厂必须接待审核员，并允许审核员在抵达工厂后立即开始审核。审核过程将遵循与通知审核同样的规程。简短的首次会议后，即可启动审核流程。第一步始终以从工厂检查开始，预计将在审核员到达工厂后 30 分钟内进行。

第 1 部分突击审核包括以下各个阶段：

- 首次会议——确认审核范围和流程
- 检查工厂或贮藏设施(如适用)——审查系统的实际实施情况,并对员工进行采访
- 对车辆样本数量进行车辆审核(如适用)——审查系统的实际实施情况,并对员工进行采访
- 文档评审——为了完成审核跟踪所需评审的文档(例如,害虫控制记录)。
- 对审核结果的最终回顾——由审核员开展的回顾,为总结会做好准备
- 总结会——与工厂一起回顾审核结果。

请注意,任何不符合项将以审核机构管理层的后续独立核准为准。

### 5.3.2 第 2 部分 通知审核

第 2 部分文件审核包括以下各个阶段:

- 首次会议——确认审核范围和流程
- 工厂检查和车辆审核(如适用)——评审各项标准,尤其需要评审针对各类不符合项(由第 1 部分审核认定)而采取的纠正措施。
- 文件审查——审查关于危害与风险分析的规章文本,以及质量管理体系
- 可追溯性练习以及检查相关记录和文档——此为一种纵向审核;详情可参阅 BRCGS 有关审核技术指导文件中的规定
- 审核员对考察结果进行最终回顾——为总结会做准备
- 总结会——与工厂一起回顾审核结果。

请注意,任何不符合项将以审核机构管理层的后续独立核准为准。

### 5.3.3 适用于两种审核的协议(第 1 部分和第 2 部分)

工厂将全程、全方位地协助审核员的工作。出席首次会议和总结会的人员应为高级经理层人员(或其任命的代理人),他们应拥有适当的权限,以确保在发现不符合项时可推动纠正措施的实施。

应做好详细的记录:重点在于依据本《标准》来确定在工厂发现的各类符合项和不符合项;这些记录将作为评定审核报告的基础。审核员应评估任何不符合项的性质和严重程度。

在总结会上应阐述他们的审核考核结果,并再次确认审核期间已发现的所有不符合项,但不得对认证过程产生的可能后果进行评论。公司在执行纠正措施解决任何不符合项时,公司必须向审核员提供此类证据信息,详细说明所涉及到的流程和时间进程。针对在总结会上所讨论的不符合项,审核员需要在总结会上或完成审核每一部分后 1 个工作日之内提供书面摘要。

在总结会上,审核员还应向工厂提供 BRCGS 目录(允许客户及其指定客户安全地访问审核数据)和 BRCGS 合规方案(包括可用于认证机构和 BRCGS 团队进行沟通的反馈系统)的说明。

在完成对审核报告的技术审核后,以及在合适时间范畴内各类不符合项得到纠正和撤销后,认证机构管理层将独立决定认证证书及其等级的授予。公司将在此项审核评估之后收到有关认证决定的通知。

## 5.4 不符合项及纠正措施

不符合项及纠正措施同通知审核方案(参见 2.4 节)。

为纠正在第 1 部分审核中所发现不符合项所采取措施的证据应于完成第 1 部分审核后的 28 天之内提交给认证机构,而且应以在第 2 部分审核中的进一步评审结果为准。

如果在第 1 部分审核中所发现的关键不符合项和/或不符合项的数量和级别导致未能获授证书,工厂的现有证书将会被立即撤销。

## 5.5 审核等级

评级的流程等同于通知审核方案的流程(参见 2.5 节)。认证后所授予的等级应以识别出的不符合项数量和级别为依据,如表 2 所示。请注意,等级之后将附带加号(如 AA+、A+、B+、C+ 或 D+)。

所授予的等级以第 1 部分和第 2 部分审核识别出不符合项的综合情况为依据。尽管在第 1 部分审核中所认定的不符合项已第 2 部分审核之前获得纠正,但本情况仍会在计算等级时予以考虑。

## 5.6 审核报告

审核报告要求等同于通知审核方案的要求(参见 2.6 节)。然而,报告应说明是“突击选项 2”。

完整审核报告将包含在第 1 和第 2 两个部分审核中所发现的信息和不符合项。待完成第 2 部分审核后编制最终报告。

## 5.7 认证

认证要求等同于通知审核方案的要求(参见 2.7 节)。然而,证书应注明为“突击选项 2”。

该证书将替代任何现有证书。证书应于完成第 2 部分审核后的 42 日内签发,而且假如工厂继续留在突击审核方案中,其失效期则为前一证书的失效期再加上 12 个月。如果工厂决定选择返回通知审核方案,证书的失效期则为突击审核日期之后的 6 或 18 个月(取决于认证的范围)。

## 5.8 后续审核频率与重新认证

### 5.8.1 安排复审日期

工厂可选择是否:

- 继续留在突击审核选项 2 方案中
- 转至突击审核选项 1 方案中
- 返回通知审核方案。

如果工厂希望继续留在选项 2 方案中,审核将按上文审核规划的既定规定进行。如果工厂选择转至突击审核选项 1 方案,则将按照该方案的规定进行审核,而且全面突击审核则在首次审核日期后的 3 个月与 12 个月之间进行。

如果工厂希望撤出突击审核方案,则下一次审核将安排在截至审核到期日期之前的 28 天内进行(如证书中所示)。

确保第 1 部分突击审核在审核时间窗口内进行是认证机构的责任。公司有责任确保第 2 部分通知审核在认证时间窗口内进行,避免出现违背条款 1.1.10 的不符合项。

## 6 通用协议——审核后

### 6.1 与认证机构的交流

如果工厂内部状况发生变化,可能影响持续认证有效性,工厂必须及时通知认证机构相关事宜。这可能包括:

- 有关产品安全或合法合规的法律诉讼
- 产品召回
- 工厂遭受严重破坏(如洪灾或火灾等自然灾害)
- 所有权变更
- 重大运营或范围变动。

认证机构应对此采取切实的步骤评估相关情形,以及会给认证带来的任何影响,然后采取合理措施来应对。

工厂应按认证机构的请求提供相关信息,以便就对当前证书有效期的影响作出评估。

认证机构可根据情况：

- 确认认证的有效性
- 暂时吊销认证, 以待进一步调查
- 要求提供工厂所采取纠正措施的更多详情
- 决定赴厂考察, 以核实对流程的控制并确认可继续保持认证
- 撤销认证
- 就新所有者的情况颁发新证书。

对工厂认证状态的变更应在 BRCGS 目录中进行记录存档。

## 6.2 范围扩展

一旦获得认证后, 如需要在认证范围内增补工厂所承担的任何重要产品类别或运输活动, 则必须与认证机构进行沟通。认证机构将进行审查和/或工厂考察, 以检查所需范围拓展的各方面情况。

如果在证书即将失效之前要求范围扩展, 这种情况可能更适合进行全面审核并颁发新的证书。认证机构与其客户在进行范围扩展审核之前, 双方应就此选项达成一致意见。

当认为有必要进行重新赴厂考察时, 审核持续时间的长短将依据所需扩展范围里包含的检查项目数量而决定。赴厂考察应依照与原审核相同的原则进行(如包括首次会议、流程运行检查、文件跟踪和总结会议)。无论工厂申请的是通知审核方案的认证, 还是突击审核方案的认证, 重新赴厂考察均应予以通知。

所认定的不符合项需记录在案, 并在《标准》常规协议范畴内实施相应的纠正措施(即, 公司有 28 天时间来提供已解决不符合项的合适证据; 同时认证机构应评审相关信息并以正常方式确认相关的认证决定)。赴厂考察期间所发现的附加不符合项既不影响当前的认证等级, 也不影响继续保持认证。然而, 如果实际发现的结果令认证机构有理由怀疑能否继续保持认证(例如, 发现了关键不符合项), 那么认证机构应安排对工厂进行全面的重新审核。在这样的情况下, 当前证书应被撤销。

应编制赴厂考察报告存档, 但格式应有别于标准的 BRCGS 审核报告。报告应简要阐明赴厂考察的性质、所审核的内容和结论。赴厂考察报告应注明现行的控制措施, 并确认这些控制措施有效可行。报告应明确说明所考察的各个方面以及所免除的内容。

工厂的当前证书将由所颁发的新证书所替代。证书必须使用与原证书所列日期相同的失效日期。因此, 下一次全面审核的到期日期将保持相同, 而且这应由认证机构在安排“赴厂考察之范围扩展”之前明确告知供应商。此外, 等级亦应保持相同。

证书应包括注明“范围扩展”的相关标识及其赴厂考察日期。

## 6.3 认证撤销

认证机构可在工厂不再符合 BRCGS 认证方案要求以及 ISO/IEC 17065 要求的诸多情况下撤销证书。示例包括：

- 有证据显示工厂不再符合本《标准》的各项要求, 进而认为工厂的运营标准和产品安全有受到损害的嫌疑。
- 在适当的时间框架内未能充分实施和落实纠正措施。
- 有证据显示记录弄虚作假。

## 6.4 上诉

公司有权对认证机构所作出的认证决定进行上诉, 而且任何上诉均应在收到认证决定后 7 个日历日内以书面形式向认证机构提出。

认证机构应备有编制成文的规程, 专门用于受理有关认证的上诉并对此做出裁定。这些调查程序的运营应保持独立, 审核员和认证经理本人均不会介入。各认证机构的书面上诉程序可供工厂随时索取查阅。最终裁决结果应在收到上诉后 30 个日历日内作出。对上诉进行全面彻底的调查结束后, 就会给出完整的书面回复。

若上诉没有成功, 认证机构有权收取上诉费用。

### 6.5 对已获认证公司的监理

对于已获得认证的公司, 在适当情况下, 认证机构或 BRCGS 可随时开展进一步审核或对相关活动进行问责, 以确认继续保持认证的效力。这些赴厂考察可采取通知或突击的形式进行, 以展开全面或部分审核。拒绝进入工厂可影响认证状态。

赴厂考察期间所发现的任何不符合项均必须得到纠正, 且在常规协议的限期内(即赴厂考察后 28 天内)得以撤销, 并必须得到认证机构的复核和认可。如果工厂一方无意采取相关的纠正措施, 或者纠正措施被认为不适当, 认证将会被撤销。暂时吊销还是撤销认证的最终决定权由认证机构掌握。认证状态的任何变化将由认证机构通知 BRCGS; 同时, 在 BRCGS 目录中的状态也将随之作出相应修改。

如认证被认证机构吊销或撤销, 公司应及时通知其客户并让客户全面了解撤销或吊销的相关情况。另外, 还应向客户提供为恢复认证状态所需采取纠正措施的相关信息。

### 6.6 BRCGS 徽标

获得 BRCGS 认证是一项令人感到自豪的成绩。获得认证且无范围免除内容的公司有权在公司信笺和其他营销资料上使用 BRCGS 徽标。有关如何使用 BRCGS 徽标的信息和条件可访问 [brcgs.com](http://brcgs.com)。

如果工厂因证书失效、撤销或吊销不再得到认证, 则不得再继续使用表明获得认证的徽标或证书。

BRCGS 徽标并非产品认证标志, 因此不得用于产品或产品包装上。获得认证的任何工厂如被发现滥用标志, 将会启动 BRCGS 投诉/查证程序(参见第四章)进行调查, 而且可能会面临认证被吊销或撤销的危险。

未在审核范围内涵盖全部产品的公司不得使用 BRCGS 徽标。

### 6.7 BRCGS 目录

BRCGS 目录([brcgsdirectory.com](http://brcgsdirectory.com))是一个专业的数据库, 储存了所有依据 BRCGS 标准进行认证审核而产生的全部资料, 还收集了所有认证机构、所有审核员及其已获认可之审核类别的各类信息和资料。

该目录以只读 PDF 格式保存了所有审核报告和认证的副本。数据库包括了自 2008 年以来所归档的审核文件。

认证机构负责维护工厂的详细信息, 包括工厂名称、地址、审核内容和证书状态。所有认证机构均由 BRCGS 进行评估和定级, 依据的标准是各认证机构更新审核数据的速度和准确度。

审核报告只有在安全登录后方可访问。

另外, 该目录还具备公开访问搜索功能, 仅限显示认证数据。该公共目录仅列出当前获得认证的工厂, 而没有列出那些已失效或撤销的认证。

希望撤销公开列示的工厂应与其认证机构联系。

#### 6.7.1 工厂代码

每家接受审核的工厂都会被分配一个称之为“工厂代码”的独特七位数字参考号码。该号码可用于鉴定任何证书的有效性。

当工厂首次接受审核时将获得创建一个工厂代码; 无论后续审核的认证机构或审核状态如何, 该代码将一直保持不变。

工厂代码将出现在审核报告首页的右上角以及相应的证书上。

任何已获得认证工厂在公共目录中的列表均可通过向 "Site Code" (工厂代码) 搜索字段中输入工厂代码找到。如果未返还搜索结果, 请与 BRCGS 联系以确认认证的真实性。

#### 6.7.2 审核共享

该目录允许审核所有者与客户共享他们的审核报告, 包括零售商、制造商、供应商和其他指定查阅方。

当设置审核共享时, 客户可访问全部最新、已归档和未来审核文件 (当处于可用状态时), 无需更多的管理。

审核所有者可随时取消共享。所有共享更改均可立即生效。

在目录中所共享的审核文件不可由审核所有者进行编辑或修改。因此, 通过目录所获取的审核可被认为是完整属实的。

#### 6.7.3 通知电子邮件

如果工厂的认证被吊销、撤销或失效后未换证, 目录将通知审核所有者及任何已共享访问审核的人员或单位。

通知将通过自动电子邮件进行, 可在不需要时予以关闭。

有关目录或审核共享的进一步信息, 请通过电子邮件 [submissions@brcglobalstandards.com](mailto:submissions@brcglobalstandards.com) 与 BRCGS 目录服务小组联系。





## 第四章 管理与监管

### 对认证机构的要求

### 《标准》的技术监管

国际顾问委员会	114
技术顾问委员会	114
认证机构合作组	116

### 力求一致性——合规性

评定审核员	117
反馈	117
投诉	117



## 第四章 管理与监管

### 对认证机构的要求

《贮藏和配送全球标准》是一种流程和产品认证方案。在该方案中,企业将在完成由独立第三方——认证机构——所聘审核员的满意审核后,即可获得认证。反过来,认证机构也需要经国家资格鉴定机构评估和判断,认定该认证机构具备相应的认证资格。

图 4 列出了认证与资格鉴定的流程。

企业在成功完成审核达标后即可取得有效的证书;为了达到该目的,该企业必须选择一家 BRCGS 认可的认证机构来开展认证审核工作。BRCGS 规定了认证机构需要获得认可所必须达到的详细要求。

作为最低要求,认证机构必须通过隶属于国际认可论坛(IAF)且受 BRCGS 承认的国家资格鉴定机构所开展的 ISO/IEC 17065 认证。

更多详情,请查阅文件“关于根据 BRCGS 设定条件提供认证的机构的规定”;如有需要,可向 BRCGS 索取。

寻求本《标准》认证的公司应保证他们所选用的是真正获得 BRCGS 认可的认证机构。BRCGS 目录上提供了 BRCGS 所认可的所有认证机构的名单:brcgsdirectory.com。

BRCGS 认识到,在某些情况下,比如对于少数希望开展本《标准》认证的新认证机构,可能尚未获得资格鉴定。这是因为资格鉴定流程本身要求完成某些审核,然后作为对认证机构资格鉴定审核的一部分纳入评审。认证机构必须有能力开展审核,这是资格鉴定的一部分,因此会执行一些尚未获得认可的审核。如果机构能够体现以下各项要求,则可获得许可:

- 向获准的国家资格鉴定机构积极申请根据 ISO/IEC 17065 签发的资格鉴定
- 将在申请日期后的 12 个月内获得资格鉴定,而且审核员在相关产品类别方面的审核经验和资格与 BRCGS 的相关规定一致
- 与 BRCGS 订立合约,而且满足所有其他合约要求。

如果有认证机构正处于等待获得鉴定资质中,但已满足上述条件,那么该认证机构所生成的审核报告是否可以接受,将视个别指定者的具体情况酌情考虑。

### 《标准》的技术监管

本《标准》及其相关方案归属 BRCGS 所有,BRCGS 通过多个委员会(参见图 5)进行管理;每个委员会都依据一套确定的职责基准开展工作。

#### 国际顾问委员会

本《标准》的技术管理与运作由 BRCGS 国际顾问委员会监管。这些委员会由来自欧洲、美洲和亚洲的国际零售和食品生产企业派遣的高级技术代表组成。

顾问委员会的职能如下:针对 BRCGS 及相关活动的制定和管理提供战略建议,以确保对认证机构和审核过程的有效管理。

#### 技术顾问委员会

每一部全球标准均由一个技术顾问委员会(TAC)提供支持其定期召集会议讨论与标准有关的技术、运作和解释问题。BRCGS 为这些专家组提供技术秘书处服务。

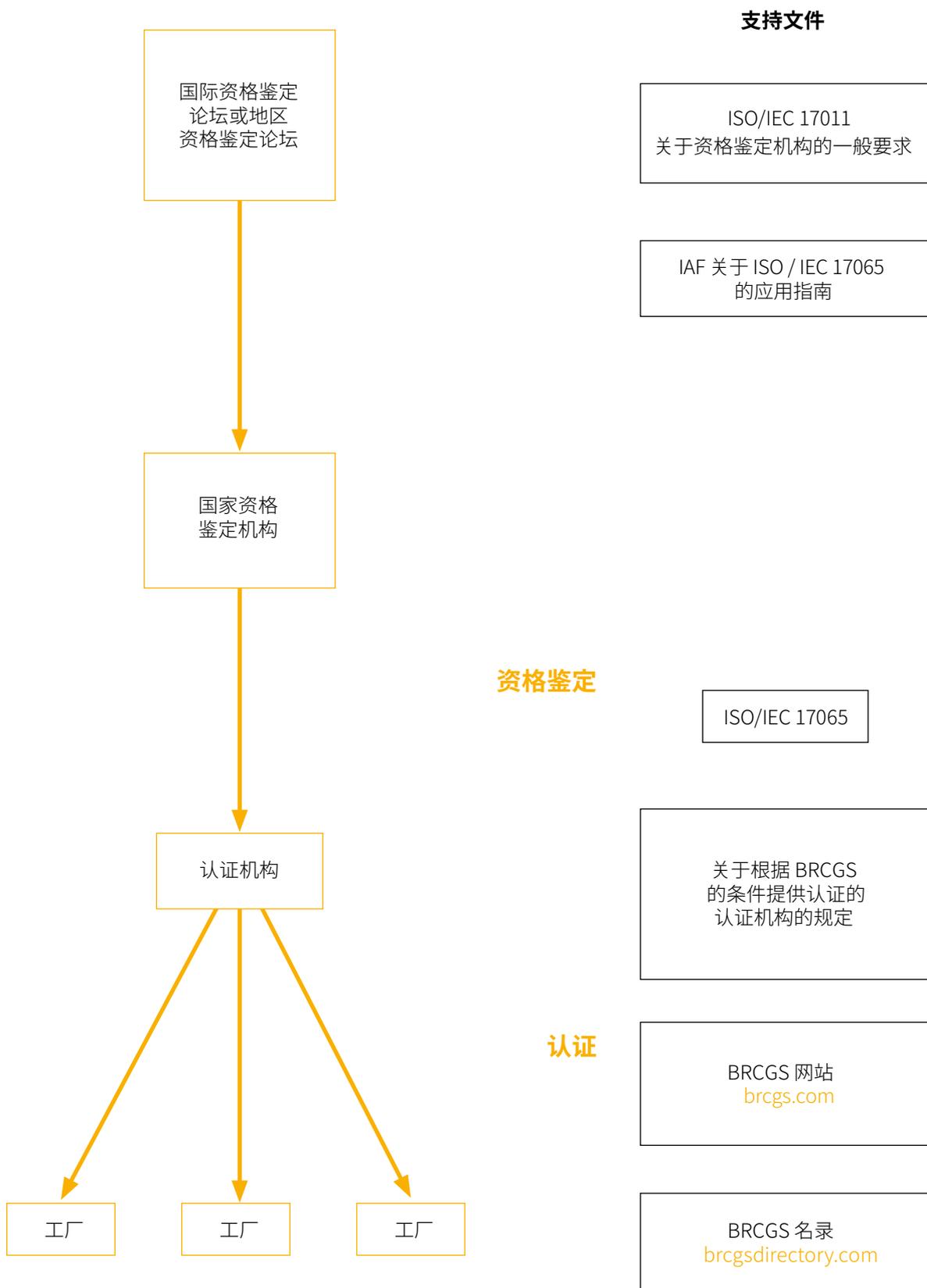


图 4 认证机构资格鉴定流程

TAC 由代表本《标准》用户的技术管理人员组成，而且包括零售商、食品服务公司、批发商、贮藏和配送运营商、认证机构的代表和独立技术专家。

本《标准》定期评审一次，以评估更新或制定新版本的必要性。此项工作由 TAC 负责，扩展的目的在于囊括其他可用的专长专识。

另外，TAC 还会评审审核员的能力要求、拟定的培训资料和支持本《标准》的补充技术文件。

### 认证机构合作组

BRCGS 鼓励并支持参与该方案的认证机构(合作组)召集会议讨论本《标准》实施的有关事宜以及解释问题。这些合作组定期向 BRCGS 报告各类运作问题、实施情况和改进建议。来自合作组的代表会出席 TAC 会议。

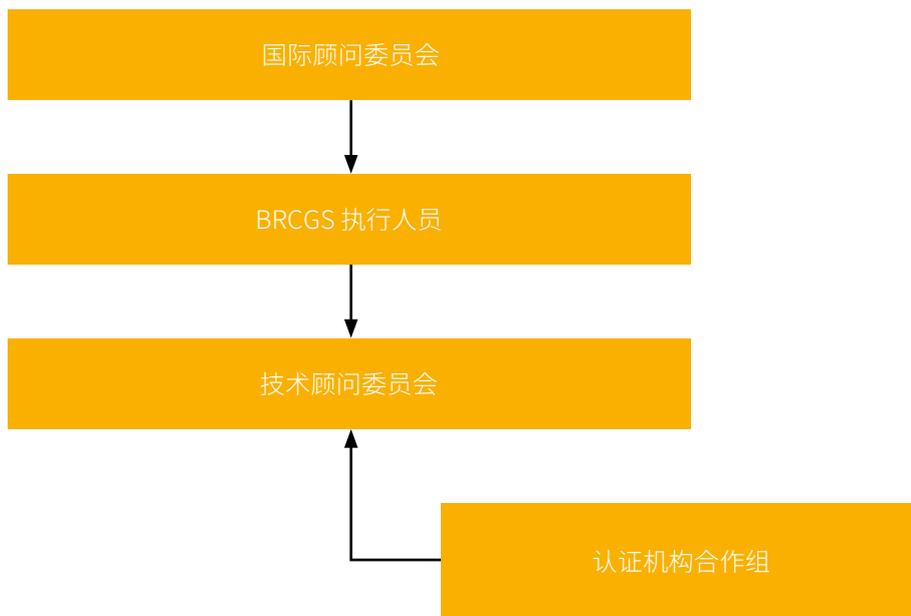


图 5 BRCGS 方案的监管

## 力求一致性——合规性

首先,在维护审核和认证的标准时,要力求做到评审的高度一致性;第二,已获认证的工厂要始终拥有审核时的达标能力。对于树立对本方案的信心和认同本认证的价值而言,这两点至关重要。有鉴于此,BRCGS 编制了积极的合规计划,对资格鉴定机构的工作进行补充,确保高标准的要求得以贯彻执行。

BRCGS 方案只能由认证机构开展认证,而这些认证机构必须在 BRCGS 注册并获得认可,而且还应取得 BRCGS 所承认资格鉴定机构的资格鉴定。根据本《标准》开展审核的所有审核员都必须满足 BRCGS 的审核员能力要求,并需在 BRCGS 注册。关于依据本《标准》来审查审核员的资格、培训和经验要求会在附录 2 中详细阐述。根据本《标准》所开展的所有审核均应上传到 BRCGS 目录,这可让 BRCGS 对认证机构的活动进行监督,并有机会评审其编制报告的质量。

为支持本《标准》,BRCGS 通过实施合规计划,来评审认证机构的绩效,抽样检查审核报告的质量,评估对方案要求的理解程度,以及对任何问题或投诉进行调查。作为该计划的一部分,BRCGS 通过关键绩效指标(KPI)方案,来评估各认证机构的绩效,并给出反馈意见。

作为合规计划的一部分,BRCGS 会审核认证机构的办事处,并陪同审核员前往工厂进行审核,以观察审核员的绩效。另外,BRCGS 还可能对已获得认证的工厂进行独立考察,以确保其产品安全和质量标准得到与其认证状态相一致的维护和保障,而且相关的审核和报告过程都达到了预期标准。

## 评定审核员

该方案的关键要素是对审核员的评定,以确保审核员能够持续理解和运用各项要求。所有认证机构都必须制定评定其内部审核员的流程。培训和评定审核员的基本要素是见证审核方案的进行。审核员在审核期间会受到观察,而且会收到有关其审核绩效的反馈。为了确保认证机构之间的一致性以及出于资格鉴定的目的,审核可能需要在 BRCGS 代表或资格鉴定机构审核员的见证下进行审核工作。会借助相关的指导原则来规范对这类的活动,以确保工厂不会因出现两位审核员而受到不利影响。本过程是审核方案的关键构成部分;并且,作为认证条件的一部分,工厂有义务同意进行见证审核活动。

## 反馈

接受本《标准》审核的公司可能希望向认证机构或 BRCGS 提供有关审核员绩效的反馈。BRCGS 会对所收到的此类反馈予以保密。BRCGS 对认证机构绩效设有监督计划,此类反馈会为之带来宝贵的意见。

## 投诉

BRCGS 已实施正式投诉流程,以供参与《全球标准》的组织使用。该流程可通过访问网站([brcgs.com](http://brcgs.com))获得。

BRCGS 有时可能会收到诸如一些开展自我审核的零售商和公司的举报,因为他们认为某些已获得认证工厂没有遵守 BRCGS 原则与标准。在此情况下,BRCGS 将进行适当的调查,而且可能会对已获得认证的工厂进行通知检查或突击检查。



# 附录

附录 1	
BRCGS 制定的其他全球标准	120
附录 2	
对审核员的注册、资质、培训和经验要求	121
附录 3	
证书模板	123
附录 4	
本《标准》范围内包含的产品	124
附录 5	
对附属于主厂的直接转运设施的认证	125
附录 6	
术语	126
附录 7	
致谢	132



## 附录 1

# BRCGS 制定的其他全球标准

BRCGS 已制定一系列《全球标准》，对食品生产、消费产品及包装所涉及到的各类广泛活动，以及贮藏和配送的标准都设定了相关的达标要求。

**《食品安全全球标准》**是适用于食品的审核标准。这是最为成熟的全球标准，在全世界食品行业中得到广泛应用。该《标准》适用于涉及开放式或未包装食物产品的流程。这些产品不在《贮藏和配送全球标准》的范围之内。

**《包装材料安全标准》**是规定食品和消费品包装材料生产要求的审核标准。《贮藏和配送全球标准》仅适用于未开展任何食品处理活动的时候。

**《消费产品全球标准》**是一部审核标准，规定了对生产消费产品或参与零售商品品牌（自有品牌）产品或品牌产品的部件产品供应的企业的要求。该标准仅适用于制造或包装工厂。也适用于公司组装零部件以生产单个可销售包装产品的情况。《贮藏和配送全球标准》仅适用于自身完全是可销售成品的组件组装情况。

**《代理人和经纪人全球标准》**是一部审核标准，可助力从事产品购、销或向他方提供服务的公司获得审核与认证；但由于无可供审核的产品，无法获得生产或仓储与配送标准的认证。

## 附录 2

# 对审核员的注册、资质、培训和经验要求

根据《贮藏和配送全球标准》，参与审核的所有审核员都必须在 BRCGS 注册。注册过程可以确认审核员已接受了所需的培训，并确认审核员具备该产品类别的专业知识。审核员必须在进行审核前向 BRCGS 提交资质、经验和培训的证据。所有注册审核员都会收到唯一的注册编号，审核报告中会包含该编号；在 BRCGS 目录检录认证入库前，会对审核员资质自动进行交叉检查。

认证机构有责任确保制定相关规程，以评估、监督并保持审核员具备 BRCGS 所要求水平相适应的能力。

BRCGS 为注册认证机构发布的详细指南内容包括：审核员能力要求、审核员能力初次评估的预期、后续培训及评估程序等。技术顾问委员会会定期对其进行审查和更新。注册审核员需要依据本《标准》开展审核。以下内容大致规定了审核员所需达到的要求：

### 教育

理想情况下，审核员应取得食品、科学、技术或物流专业的学位，或者至少应已成功修完食品、科学、技术或物流专业的高等教育课程。

### 工作经验

审核员应至少具备取得资格后长达 5 年的食品、包装、物流或消费产品行业相关经验。这应包括在生产、零售、贮藏和配送、检验或执法领域从事质量保证或产品安全职能的工作经验，而且审核员应能够体现对所认证特定产品类别的理解和专业性知识。认证机构将对其在特定产品类别开展工作进行验证，并在审核员在 BRCGS 注册时提供此类信息。

### 资质

审核员应：

- 成功通过已注册“QMS 首席评估师课程”（如 IRCA）或 BRCGS 认可的同等课程（附有考试）
- 成功完成（通过测试证明）至少为期两天的基于食品法典原则的 HACCP 或危害分析原则培训课程，并能够展示对 HACCP 原则的理解和应用。至关重要的是，该培训的适当性和相关性应得到业界（及利益相关者）的公开认可
- 成功完成由 BRCGS 批准的审核员讲授的官方第 4 版《贮藏和配送全球标准》审核员培训课程和测试。

### 审核经验

审核员必须具备产品认证方案或质量管理体系的实践审核经验，并且必须成功完成各机构根据《贮藏和配送全球标准》设置的监督培训审核。

认证机构必须能够证明：每一位审核员在与其相关的特定产品审核类别中都接受了适当的培训且拥有相关经验，符合资质要求。

### 个人品质

审核员应始终展现专业的行为，客观、具有良好的沟通技巧并保持自身、其雇主和标准的完整性。

认证机构必须建立体系来评估所有审核员的个人品质（例如，通过供应商反馈表），并适当保留能力和培训的记录。

### 认证机构的一般培训义务

认证机构必须能够证明：每一位审核员在与其相关的特定产品审核类别中都接受了适当的培训且拥有相关经验，符合资质要求。要求受训审核员能证明进行过为数甚多的相关审核（在前 2 年内进行过 >10 次第三方审核，包括 HACCP、质量管理体系以及良好配送规范）。

认证机构必须为每一名审核员建立培训计划，内容包括：

- 一段时间的初始培训，内容涵盖产品安全、HACCP/风险评估和前提方案以及对相关法律与法规的查阅与了解
- 一段时间的监督培训，内容涵盖质量管理体系、审核技术和特定产品类别知识
- 对每个产品种类所进行的知识和技能评估
- 圆满完成培训计划之后所获得的结业证书。

每一名审核员的培训计划均应由认证机构中能在培训产品类别方面体现技术能力的合格人员管理与批准。

审核员的个人完整详细培训记录应在其受雇期间由认证机构保存而且应在审核员从认证机构离职后至少留存 5 年。

审核员必须了解“类别最佳实践”的最新更新，并能够查看（以及应用）相关法律法规，认证机构应保留相关培训的更新记录。

### 审核类别

审核员对于等待审核工厂所贮藏和配送的产品类别应具备适当的产品知识。根据下表，已根据风险对其类别进行了定义。

	产品类别
1	冷藏和冷冻食品
2	常温储存食物
3	包装和包装材料
4	消费产品

本《标准》涵盖了相当广泛的各类产品。认证机构负责识别被审核工厂处理的产品，尤其是识别具有特定处理要求的任何产品。识别出此类产品之后，必须在审核前告知审核员以便规划访问。

## 附录 3 证书模板

Auditor number

CERTIFICATION BODY NAME OR LOGO

[Certification body name, certification body number] certifies that, having conducted an audit

For the scope of activities:

Including voluntary modules of:

Exclusions from scope:

Product categories:

At COMPANY NAME  
BRCGS SITE CODE  
AUDIT SITE ADDRESS

Has achieved Grade:

Meets the requirements set out in the

**GLOBAL STANDARD for STORAGE AND DISTRIBUTION**  
**ISSUE 4: NOVEMBER 2020**

**Audit programme:** [announced, unannounced (1 in 3), blended announced audit, unannounced Option 1, unannounced Option 2, re-issued after extension to scope]

**Date(s) of audit:** [include two dates for blended announced, and unannounced Option 2. If an extension to scope, include original audit date and visit date]

**Certificate issue date:**

**Re-audit due date:** from to

**Certificate expiry date:**



Authorised by



**Name and full address of certification body**

Certificate traceability reference

This certificate remains the property of [name of certification body]

If you would like to feed back comments on BRCGS or the audit process directly to BRCGS, please contact enquiries@brcgs.com.

Visit the BRCGS Directory (brcgsdirectory.com) to validate the authenticity of this certificate.

## 附录 4 本《标准》范围内包含的产品

产品组	贮藏	配送	批发	合约包装
<b>食物产品</b>				
供人类食用的预包装食品	✓	✓	✓	✓
宠物食品/动物饲料——供零售销售的预包装	✓	✓	✓	✓
开放式容器内的水果和蔬菜	✓	✓	✓	否
生肉——未包装	✓	✓	✓	否
散装在托盘内的鱼和其他海鲜	✓	✓	✓	否
活体动物	否	否	否	否
散装食品和原料, 例如, 谷物、面粉、油、糖、糖浆、酒	✓	✓	否	否
<b>包装材料</b>				
进行最终转换的包装材料	✓	✓	✓	否
成品包装材料	✓	✓	✓	否
<b>消费产品</b>				
配方产品, 例如, 化妆品、洗涤剂	✓	✓	✓	✓*
硬装线, 例如, 炊具、家具	✓	✓	✓	✓*
软装线, 例如, 纺织品	✓	✓	✓	✓*
电子产品	✓	✓	✓	✓*
玩具	✓	✓	✓	✓*
散装或可灌装容器内出售的燃料和机油	否	否	否	否
机动车	否	否	否	否

\*仅用于零售销售的包装过的、完全组装的产品。

## 附录 5 对隶属于主厂的直接转运设施的认证

插入主工厂的认证可追溯性参考编号

地点	
直接转运设施 1 工厂地址 邮编	
直接转运设施 2 工厂地址 邮编	
直接转运设施 3 工厂地址 邮编	
直接转运设施 4 工厂地址 邮编	
直接转运设施 5 工厂地址 邮编	
直接转运设施 6 工厂地址 邮编	

## 附录 6 术语

针对本文件中用到的术语, 以下词语应具有下列含义。

资格鉴定	权威机构依照指定标准对认证机构提供认证服务的资质进行正式认可的过程。
代理	通过提供服务以促进工厂或公司与其原材料供应商、包装供应商或客户间贸易的公司, 但在其间的任何时候都不拥有或取得货物的物权。
过敏原	食品中的一种已知的因免疫反应而可导致生理反应的成分(例如坚果, 以及生产或销售国相关立法所确定的其他过敏原)。
通知审核	公司与认证机构事先约定预定审核日期的审核。
每年	自上次执行行动以来 12 个月内。
已组装包装	包括要发货的产品、绝缘的托运箱/集装箱、所有必要的附属和/或相关组件以及辅助包装组件, 例如温度稳定介质、二次包装、分区、泡沫包装、数据记录器和/或其他温度监控单元。
组装包装	将两个或更多可以上市销售的成品组装在外包装内, 作为单个产品出售的过程。执行本流程的公司不生产任何组件产品, 但会收到供货将其组装成最终包装。
审核	一种系统性检查, 以验证活动和相关结果是否符合规划安排, 以及这些安排是否得到有效实施并适合实现目标。
审核员	具备执行审核所需资质和技能的人员。
真实性	旨在确保所购买或出售的食品或原材料具有预期的性质、实质和品质。
回程	在产品交付后收集负载以返回配送集散地或仓库。
品牌所有人	品牌徽标或名称的所有者, 将上述徽标或名称标注至零售产品上。
品牌产品	产品标签上基本没有零售商公司的徽标、版权或地址等信息。
经纪人	采购产品或“取得其物权”以向企业(如制造商、零售商或食品服务公司)进行二次销售的公司, 但不向最终消费者销售。
业务持续性	一种帮助组织进行规划并应对业务中断意外事件的经营框架, 以便继续业务运营并保持可接受的预设经营水准。
校准	在指定条件下, 建立测量仪器或测量系统所指示量值, 或者材料或参考材料所代表的值, 与各项标准所要达到的相应值间关系的一系列操作。
证书	通过资格鉴定的认证机构, 基于对工厂能力的审核和评估, 向工厂提供其符合本《标准》各项要求的书面认证的过程。
认证机构	认证服务的提供商, 其资格需经权威机构对其资格鉴定予以认定, 而且需在 BRCGS 完成注册。
证书吊销	给定期限内撤销认证的情况, 需要工厂一方落实整改措施。
证书撤销	认证被撤销的情况。只有成功完成全面审核过程后, 方可重新获得认证。

条款	工厂为实现认证所务必遵守的具体要求和意向声明。
原位保洁(CIP)	无需拆解和清洗各单独的零件, 仅在其原组装位置对食品加工设备进行清洗和消毒的过程。
食品法典委员会	一家负责建立国际公认标准、实践规范或指导方针的机构; HACCP (危害分析与关键控制点) 是其中标准之一。
公司	对依照 BRCGS 标准接受审核的工厂享有法定所有权关系的实体。
能力	可展示的能力包括: 运用某个任务或主题所需要的技能、知识、以及专业理解力来实现预期的成果。
合规	满足有关产品安全、合法合规和质量的监管或客户要求。
消费者	成品、商品或服务的终端用户。
消费产品	非食品产品通常由私人消费者购买或供应至私人消费者, 用于个人或家庭用途。
承包商或服务提供商	提供服务或材料的个人或组织。
控制	对某个操作的各项条件进行管理, 以保证符合既定的标准和/或状态, 其间需遵守正确的规程并满足相应的标准。
控制措施	可用来预防或消除产品安全危害, 或将其降至可接受水平的任何行动或活动。
受控文件	此类文件可被验证识别, 并可跟踪其修订和移除使用等信息。该文件会向指定的个人签发, 而且会记录其对文件的接收。
纠正 (纠正措施)	消除所检测出不符合项的行动。
关键控制点(CCP)	实施控制的重要关键步骤, 用于预防或消除产品安全危害, 或将其降至可接受水平的任何行动或活动。
直接转运	将材料卸载到主认证工厂以外的设施并进行处理, 但未正式贮藏。进站材料在直接转运设施中被分拣、集中并临时储存, 直到出站货物备妥待运为止。
客户	已向其出售产品或服务的企业或个人, 或代表其收集、贮藏或交付产品的企业或个人。
以客户为中心	一种结构化的方法, 用于确定和应对某家企业的各项需求 (公司向其供应产品); 可运用绩效指标进行达标检测管理。
配送	通过公路、铁路、空运和海运方式的运送任何容器内的货物 (在途货物)。
电子商务	一种在线向其他公司和/或最终消费者销售成品或产品的企业。
“最后一英里”的交付	产品从认证工厂到最终目的地 (例如, 另一家公司或消费者) 的运输。
流程图	一种系统化的图示说明, 标明安全产品处理所需采用的步骤或工序。
食品	欧盟(EU)食品卫生法规 178/2002 中定义的产品。
欺诈	以获利为目的, 通过增加产品的外观价值, 对产品进行欺诈性的、蓄意替换, 或者对产品进行误导宣传。
欺诈脆弱性评估	一种旨在检查流程和供应链是否存在产品欺诈侵害的风险评估。BRCGS 制定了指南纲要来帮助工厂进行脆弱性评估。
全球食品安全倡议(GFSI)	由消费品论坛(CGF)管理, 是一个协调并为国际食品安全标准编制基准的项目 (mygfsi.com)。

良好处理规范	运用最佳实践原则所推行的规程与规范。
危害	可导致伤害或使产品不可接受的任何类型介质。
危害分析和关键控制点 (HACCP)	一种识别、评价和控制危害的体系,对于保障产品安全、合法合规和质量具有重要意义。
危害与风险分析(HARA)	一种识别、评价和控制危害的体系,对于保障产品安全、合法合规和质量具有重要意义。
中心仓库	贮藏和配送工厂,接收来自外部公司的产品并将产品提供给公司自己配送网络内的其他仓库(参见卫星仓库)。
意外事件	已发生的会导致不安全、不合法或不合格产品生产或供应的事件。
初次审核	BRCGS 对尚未拥有有效 BRCGS 证书公司/工厂的审核。这可能是对工厂的第一次审核,也可能是对其证书已过期工厂的后续审核。
检查	有针对性的检验(通常针对建筑构造、环境和设备进行的“打勾式”目视检查),以确保操作达到预期的安全水平。
完整	贮藏和配送设施收到产品后,其完整性取决于工厂在预期使用期间容纳、保护和保存产品的能力。
完整性(与产品欺诈或产品防护有关)	具有预期的性质、实质和品质的产品(如,没有被替代、也没有不实叙述)。
内部审核	对公司所有活动的一般审核过程。出于内部目的由公司或以公司的名义开展。
岗位描述	公司给定职位的职责列表。
关键员工	其活动会影响产品安全、合法合规和质量的那些员工。
合法合规	符合预计提供或出售产品的国家/地区的所有相关法律。
地点	单个场所所在的地理区域,以便出于审核目的将其归类为单个工厂(即距管理团队通常工作地点的半径为 1 小时或 50 千米)。
松散/开放式食品	在销售给消费者时,未经过包装或未被贮藏在旨在保护产品的包装内的食品成分或成品,例如,托盘内的新鲜农产品、生肉等。
蓄意污染	对产品或原材料的蓄意污染,意在对消费者造成伤害或伤害公司或品牌所有者。
生产商	使用原材料组件生产产品,以及将产品包装成零售单位,或者批量向包装工厂(将产品包装成零售单位)供应产品的公司。用批量供应的材料将产品包装成零售单位销售的包装商也可归类为“生产商”。
可以	表示一个要求或一段文字是指导性的,而非强制遵守的标准。
减缓策略	将识别出的风险、脆弱因素或威胁予以消除,或降低至可接受水平的控制措施。该策略常用于需要控制措施来防止潜在威胁发生的食品防护中。
监控	对所设定的控制参数进行观察或测量,通过该既定系列事件的分析,以评估预设的限制参数是否得到遵守。
不符合项	未能达到指定的产品安全、法定或质量要求或指定的体系要求。
原始副本	合法获得的、不侵犯任何版权的文件(包括电子版或印刷版)。

包装系统	根据产品类型, 公司为满足各种客户的包装需求而使用的设备、材料和工艺。 针对温度敏感的产品, 使用包装系统将产品保存在内部环境温度可控的已组装包装内。系统可以使用冷藏或冷冻的凝胶袋、相变材料、干冰或其他形式的预处理冷却剂。另请参见已组装包装。
绩效指标	定量数据总结, 旨在提供针对约定目标的合规度信息 (例如, 客户投诉、产品意外事件、实验数据)。
合格放行	供应使用前, 确保产品或材料达到可接受的标准才能合格放行。
饮用水	可安全饮用的水, 不含污染物和有害微生物, 而且符合当地法律要求。
厂区	公司所拥有的且作为工厂一部分纳入审核的实际建筑物或场所。
预包装产品	装在最终包装中的产品, 该包装设计的宗旨就在于向消费者进行销售。
前提方案	食品企业安全产品处理所需具备的基本环境和运营条件。这些条件负责管控一般性危害, 涵盖良好卫生规范, 而且应视之作 HARA 或 HACCP 计划的考虑内容。
预防措施	清除所检测出的产生不符合项的基本、基础原因 (根本原因), 以防再次发生的行动。
规程	开展活动或执行流程时采取的约定方法, 以详细指导或流程描述的形式予以推行并编制成文 (例如, 流程图)。
加工的食品	经以下任何流程所处理的食物: 无菌灌装、烘制、混合、勾兑、装瓶、拌粉、酿造、听装、涂层、烹饪、固化、切割、修剪、切丁、蒸馏、干燥、挤压、发酵、冷冻干燥、冷冻、油炸、热灌装、辐射、微滤、微波处理、研磨、混合、气调包装、真空包装、包装、巴氏杀菌、腌制、烤制、切片、熏制、蒸制或灭菌等。
产品防护	为保证产品免遭恶意污染而采取的规程。
产品完整性	具有预期的性质、实质和品质的产品 (如, 没有被替代、稀释或掺假, 也没有不实叙述)。
产品召回	任何旨在从最终消费者返回不合格产品的措施。
产品安全文化	工厂关于产品安全重要性的主流态度、价值观和或信念, 和对工厂采用的产品安全体系、工艺以及规程的信心。
产品撤回	任何旨在从客户而非最终消费者处返回不合格产品的措施。
防护服	旨在保护产品免遭穿戴者潜在污染的服装。
质量	满足客户的规格和期望。
数量检查/物料平衡	核对进货和出货的数量/用量, 另外还需将流程废料和拒收纳入考虑。
数量控制	检查消费者包装中的产品数量。可能与重量、体积、件数和尺寸等有关。
检疫	等待对计划用途或销售适用性确认时, 赋予任何搁置材料或产品的现场状态。
要求	构成本条款内容的各项声明, 遵循此条款即可助力工厂获得认证。
零售品牌	零售商的商标、徽标、版权或地址。
零售商	通过零售方式向公众销售产品的企业。
零售品牌产品	标有零售商徽标、版权、地址或用于在零售商的厂区内制造产品成分的产品。这些产品从法律意义上均被视为零售商的责任。
风险	某种危害造成受伤发生的可能性。

风险分析	一种包含三大组成部分的过程:风险评估、风险管理和风险通报。
风险评估	对过程所涉及的风险程度的识别、评定和估量,以确定适当的控制程序。
根本原因	产生问题的深层内在原因,如应对得当,可阻止该问题的发生。
卫星仓库	仅从同一公司内的另外一个场站接收产品的仓库/配送场站。
进度表	为任务或活动提供行动和/或时间详情的表格。
二级包装	用于向零售环境清点和运送销售货品的包装(如瓦楞箱)。
高级管理层	对公司负有战略/高级别运营责任,且有能力授权至实施本《标准》所需的财务或人力资源员工。
服务提供商	提供服务的个人或组织。
将	表示遵守条款内容的要求。
应	表示希望或愿意遵守条款的内容或要求。
工厂	公司的一个单位;是接受审核的实体,也是审核报告和证书中的主体。一个工厂可由同一地点的多个场所组成。对于配送而言,则应为车辆运营的地址。
规格	对材料、产品或服务的明确、详细描述。
指定者	请求产品或服务的公司或人员。
本《标准》	《贮藏和配送全球标准》第 4 版。
分包商	一家公司或组织——主贮藏和配送工厂将某项本属于认证范围内的活动(例如,产品的分包贮藏或配送)分包给他们。
供应商	工厂向其下达供货采购订单的个人、公司、工厂或其他实体。
暂时吊销	给定期限内撤销认证的情况,需要公司一方落实整改措施。
威胁评估	一种风险评估,旨在检查针对潜在产品安保问题和产品防护问题的工厂流程。
可追溯性	跟踪和追踪收货、生产、加工和配送各个阶段原材料、零部件和产品的能力,反之亦然。
转运	将货物从一辆车辆或集装箱直接转移至另一辆车辆或集装箱。
趋势	已查明的结果模式。
突击审核	在公司事先不知道的日期所进行的审核。
用户	从工厂索取有关认证信息的个人或组织(工厂的客户)。
公用事业	由公共服务机构所提供的商品或服务,如电或水。
验证	通过提供客观证据进行确认,已达到指定预期用途或应用的要求。
运输工具	能够在公路、水路或空中航线上行驶的、用于产品运送的任何设备。运输工具可以是机动的(如货车),也可以是非机动的(如集装箱或货运列车)。
检验	通过提供客观证据确认存在特定要求。
在适当情况下	针对本《标准》的要求,工厂将风险评估本《标准》的实际要求,在适用情况下,将制定体系、流程、规程或配置设备,以满足相关要求。工厂需谨记法律合规要求、最佳规范标准、良好生产规范和行业指导,以及任何有关安全合法产品生产的其他信息。

批发商	购买产品主要销售给非消费者的零售商、机构或其他公司的配送商或中间商。
批发商专有产品	没有标注批发商徽标,但是生产的品牌专门由批发商销售和分销。
批发商自有品牌	标注了批发商徽标、版权和地址的产品,法律意义上属于批发商的职责。
工作服	在工作场所穿戴公司分发或授权的服装,通常是为了保护穿戴者或穿戴者自己的服装。

## 附录 7 鸣谢

BRCGS 感谢下列支持和协助编写本文档的人员。

Heba Abayazid	Lamex Foods Europe
Margot Aiono	J D Smucker
Moses Akingbade	VersaCold
Andrew Barnett	Waitrose
Richa Bedi-Navik	BRCGS
Eric Benolkin	Costco
Chris Bloomfield	Bidfood
David Brackston	BRCGS
Amy Bredehoft	HelloFresh SE
Lanny Bridges	Morton Salt
Nigel Browne	Brakes
Jessica Burke	BRCGS
Katherine Di Tommaso	Walmart
Siarl Siviyer Dixon	AIB International
Andrew Donkin	Co-Op
Julia Ferrell	Bay Street Mining
Mark Fincham	LRQA
Florentina Gadau	Sysco Canada
Zeshan Hassan	Congebec
Ivo Hauck	HelloFresh SE
Joletta Knight	General Mills
Phillip Knight	UK Food Cert
Robert Lachcik	Walgreens Co.
Anthony M. Leo	RLS Logistics
Trish Lequier	Loblaw
Jennifer Lott	SGS North America
Joey Marcle	Trencold

Carla Marett	Weston Foods
Joanne Meyer	McLane
Kris Middleton	Bureau Veritas Certification North America
Nadia Narine	Lumar Foods Safety Services
Leon Nesbitt-Hancock	The Billington Group
Nisarg Patel	Walmart
Bizhan Pourkomialian	McDonald's
Harrison Power	Sierra Pacific Warehouse Grp
Wei Que	Costco
Bradley Reynolds	Sysco
Denise Rion	BFFF
Stance Ristevska	Walmart
Jyoti Sahasrabudhe	Sahasrabudhe & Associates Inc.
Derick Scott	United States Cold Store
Pauline Shaw	Culina Group
Tom Southall	Cold Chain Federation
Laurel Stoltzner	OSI Group
Tom Thornton	ASDA
Melissa Trezza	Merieux NutriScience
Zoi Trianti	Pepsico
Marta Vaquero	UKAS
Steve Vlock	Conagra
Chris Webb	Kroger
Petro Zapata	Yum! Brands Inc

我们还要感谢所有下载本文档并提供反馈的人员,因为他们为本《标准》的制定贡献了十分宝贵的价值。

**BRCGS**  
**Floor 2**  
**7 Harp Lane**  
**London EC3R 6DP**

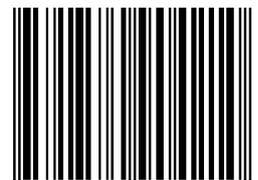
电话: +44 (0)20 3931 8150  
电子邮件: [enquiries@brcgs.com](mailto:enquiries@brcgs.com)

欲了解有关 BRCGS《包装材料全球标准》认证方案的更详尽信息, 请访问 [brcgs.com](http://brcgs.com)

欲了解有关 BRCGS《包装材料全球标准》认证网站在线订阅服务的更详尽信息, 请访问 [brcgsparticipate.com](http://brcgsparticipate.com)

欲购买 BRCGS《包装材料全球标准》各册出版物的印刷版或PDF版, 请访问 [brcgsbookshop.com](http://brcgsbookshop.com)

ISBN978-1-78490-424-1



978-1-78490-424-1