



日照职业技术学院  
RIZHAO POLYTECHNIC

# 食品品质控制技术

Food Quality Control Technology

## ——食品企业品控工作指南



主讲人：唐清桓



日期：2023.8.29

# 目录

## Contents



1

品控部简介

2

质量管理基础知识

3

前提方案重点控制过程

4

接触物的管理

5

相关方的管理

6

常见的异常及处理措施

7

质量相关审核

**6.2**

# **预防和消除食品欺诈控制程序**

### 食品欺诈（掺假）

定义：

**产品欺诈**是以获取经济利益为目的，针对市场上的食品、原料、配料或包材，进行的蓄意和故意的替换、虚假标识、掺杂掺假或假冒的行为。这个定义同样适用于外包的步骤。



## 6.2防食品欺诈控制程序

### 食品欺诈（掺假）

BRC第八版：

掺假物质：以获取经济利益为目的、向食品或原材料中添加的未加声明的材料。

\*掺假：向食品或原材料中添加未声明的材料以获取经济利益



# 体系对企业食品欺诈防范的要求

01

危害分析与关键  
控制点(HACCP  
体系(GB27341)  
认证补充要求  
1.0:\*1.2.食品  
欺诈的预防

02

BRC 第八版  
5.4 产品真伪、  
承诺和产销链

03

FSSC22000:食  
品欺诈防范

## 6.2防食品欺诈控制程序

### 如何防治食品欺诈?

#### 一、成立防欺诈(食品安全)小组

解析:利用小组成员的知识和能力对存在欺诈的可能性进行分析与预防。

例:依据:

- 行业协会
- 政府来源
- 私有资源中心等来源信息



## 6.2防食品欺诈控制程序

### 如何防治食品欺诈?

收集证据:

- \* • 掺假或冒牌的以往证据
- \* • 可致使掺假或冒牌更具吸引力的经济因素
- \* • 识别掺假常规测试的复杂性
- \* • 原材料的性质。经济脆弱性(欺诈的经济吸引力如何)
- \* • 与供应商的关系(例如长期合作或现场采购)
- \* • 通过某单独行业针对欺诈和真伪的特定控制系统进行认证
- \* • 供应链的复杂性(例如长度、源头和产品加工/生产的产地)





## 6.2防食品欺诈控制程序

### 如何防治食品欺诈?

#### 二、进行食品欺诈风险评估以识别潜在的风险

\*解析:

风险评估:

后果:灾难性, 危害性, 边缘性, 可忽略;

频率:频繁, 经常, 偶发, 罕见:

可控:极难, 较难, 难, 容易;

风险等级:极高, 非常高, 较高, 中等, 低, 微小

评估后应编制一个成文的评估计划。应保持对该计划的审核, 以反映可改变潜在风险的不断变化的经济情况和市场情报。



## 6.2防食品欺诈控制程序

### 如何防治食品欺诈?

三、在原材料被识别出存在掺假或冒牌的特定风险的情况下，风险评估计划应包括适当的保障措施和或测试流程，以减少识别出的风险。

\* 解析：可以通过以下(不限于)措施：

供应商审核；

来料验收

自我检测(送检、自检)

生产过程中检测

成品检测



## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

### 1 目的

建立相应的体系，以最大限度地减少欺诈或掺加食品原料的采购风险，而且确保所有的产品描述和承诺合法，准确且属实。特制定本程序。

### 2 适用范围

本程序适用于本公司预防和消除食品欺诈控制。

### 3职责:

3.1 供销科对于所有供应商原材料索取相关资料。

3.2 质检科对供应商原材料提供的检验报告进行核实、验证。

## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

### 4 具体内容和工作程序

4.1信息来源: 行业协会、政府来源、私有资料中心。

4.2对所有原材料或原材料组进行成文的脆弱评估, 以评定或冒牌的潜在风险, 考虑一下因素;

4.2.1掺假或冒牌的以往证据 (主要参照《**151**种非法食品添加物黑名单》)。

4.2.2可掺假或冒牌更具吸引力的经济因素。

## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

4.2.3通过供应商接触到原材料的难易程度。

4.2.4识别掺加常规测试的复杂性。

4.2.5原材质的性质。

应保持对薄弱性评估的审核，以反映可以改变潜在的风险的不断变化在经济情况和市场情报，应对每年进行一次正式的审核。

## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

薄弱性评估表如下:

序号	原物料名称	风险等级						
		原物料特性	过往历史引用	经济驱动因素	供应链掌控度	识别难度	综合得分	综合风险等级
1								

**A原物料特性:** 原物料本身特性是否容易被掺假和替代。

风险等级: 高-容易被掺假和替代; 中-不易被掺假和替代; 低-很难被掺假和替代。

**B过往历史引用:** 在过去的历史中, 在公司内外部, 原物料有被掺假和替代的情况记录。

风险等级: 高-多次又被掺假和替代的记录; 中-数次被掺假和替代的记录; 低-几乎没有被掺假和替代的记录。

## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

**C经济驱动因素:** 掺假或替代能达成经济利益。

风险等级:高-掺假或替代能达成很高的经济利益; 中-掺假或替代能达成较高的经济利益; 低-掺假或替代能达成较低的经济利益。

**D供应链掌控度:** 通过供应链接触到原物料的难易程度。

风险等级: 高-在供应链中较容易接触到原物料; 中-在供应链中较难接触到原物料; 低-在供应链中很难接触到原物料。

## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

**E识别难度：**识别掺假常规测试的复杂性。

**风险等级：**高-无法通过常规测试方法鉴别出原物料的掺假和替代中-鉴别出原物料的掺假和替代需要较复杂的测试方法，无法鉴别出低含量的掺假和替代；低-较容易鉴别出原物料的掺假和替代，检测精度高。

**注：危害性：**根据发生的可能性判定分值为**1-6分**，其中高风险划分有（容易产生：**6分**，较容易产品：**5分**）、中风险划分有（一般产生：**4分**，轻微产生：**3分**），低风险划分有（基本不产生：**2分**，不产生：**1分**）

**等级分数判定结果判定：****5-10分**为低风险，可忽略不计的原料不必采取下述行动。**11-16分**为中风险，不大可能擦假的原料，有新的信息时要再评估。**17-30分**为高风险，极有可能掺假的原料，需要采取下述行动控制。



## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0 版本-更改状态: B-0
-------------------------------	------------------------------------

4.3在原材料被看做是掺假或冒牌的高风险的情况下，应制定相应的保障措施和测试流程。

4.3.1采购要求供应商提供原材料的担保书。

4.3.2每年提供一份第三方检测报告。

4.3.3要求成品包装上贴有或取决于包括以下各项在原材料状态的标签或承诺声明包括以下内容：

4.3.3.1具体来源或原产地

4.3.3.2繁殖/变种承诺

4.3.3.3保证状态（如GlobalGAP全球良好农业规范）

4.3.3.4转基因生物（GMO）状态

4.3.3.5身份保持

4.3.3.6特定商标命名成分

## 6.2防食品欺诈控制程序

山东 XX 食品有限公司 预防和消除食品欺诈控制程序	文件编号: XX/CX/19/B-0
	版本-更改状态: B-0

5 对供应商生产方法（如有机、清真）作业承诺声明的情况下，我司有必要向供应商索取证书。

5.1生产记录作业，承诺声明的产品生产的加工流程并识别污染或身份丢失的区域，应建立适当控制，以确保承诺声明的完整性。

5.2政府部门最近公布的易掺假的原料，应立即采取相应的行动控制。

6 相关文件

无

## 6.2防食品欺诈控制程序

### 薄弱性风险评估表

评估日期：201 年 月 日

评估人员：

序号	原物料名称	风险等级							控制措施
		原物料特性	过往历史引用	经济驱动因素	供应链掌控度	识别难度	综合得分	综合风险等级	
1	茶园基地 (农残、重金属)	低-1	低-1	低-1	中-5	高-5	13	中	基地土壤送每两年送有资质的第三方检测机构检测,检测农残、重金属指标
2	肥料	中-4	低-1	中-4	中-5	中-4	18	高	使用合格供方且符合标准要求的肥料
3	植保用品	中-4	低-1	中-4	中-5	中-4	18	高	使用合格供方且符合标准要求的植保用品
4	茶苗	中-3	低-1	中-4	中-5	中-3	16	中	使用合格供方且有种苗经营资质提供的茶苗
5	采收器具	中-3	低-1	中-4	中-5	中-3	16	中	使用合格供方且符合标准要求(提供检测报告)的采收器具
6	茶青	中-4	低-1	中-4	中-4	低-1	14	中	严格执行公司茶青采收、运输、入库等相关规定
7	辅料	低-1	低-1	低-1	中-4	低-1	8	低	未使用任何辅料
8	包装材料	低-1	低-1	低-1	中-1	低-1	8	低	使用合格供方的包装材料 每批《按包装物检验规程》检验

完成  
任务工单



02

分组完成  
一个原料  
的薄弱性  
评估表

01





日照职业技术学院  
RIZHAO POLYTECHNIC

# 食品品质控制技术

Food Quality Control Technology

## 下课！

### ——食品企业品控工作指南



主讲人：唐清桓



日期：2023.8.29