

编号：（X）XK16-114

食品相关产品生产许可证实施细则

（三）（食品用洗涤剂产品部分）

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

目 录

第一章 总则	1
第二章 发证产品及标准	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料	5
第四章 产品检验检测报告	11
第五章 企业实地核查	12
第六章 证书许可范围	13
第七章 全覆盖例行检查	13
第八章 附则	14
附件 1 检验检测项目及依据标准	15
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单	20
附件 2-1 生产场所示意图	21
附件 2-2 主要工艺流程图	22
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表	23
附件 2-4 主要生产设备表	24
附件 2-5 主要检验检测设备表	25
附件 2-6 主要原材料及辅料明细表	26
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表	27
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单	28
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单	29
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单	30
附件 3 食品用洗涤剂产品生产许可证企业实地核查办法	31
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表	38
附件 5 生产许可证企业实地核查报告	39
附件 6 获证企业全覆盖例行检查时需准备的书面材料清单	40
附件 6-1 生产场所示意图	41
附件 6-2 主要工艺流程图	42
附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表	43
附件 6-4 主要生产设备表	44
附件 6-5 主要检验检测设备表	45

附件 6-6 主要原材料及辅料明细表.....	46
附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	47
附件 6-8 技术文件和工艺文件清单.....	48
附件 6-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单.....	49
附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	50
附件 7 食品用洗涤剂产品获证企业全覆盖例行检查办法	51
附件 8 获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表	57
附件 9 获证企业全覆盖例行检查报告	58
附件 10 修订概要	59

食品相关产品生产许可证实施细则（三） （食品用洗涤剂产品部分）

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》《食品相关产品质量安全监督管理暂行办法》，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于食品用洗涤剂产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 食品用洗涤剂产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

（一）定义

食品用洗涤剂是指用于洗涤和清洁食品、餐饮具以及直接接触食品的工具和设备、容器和食品包装材料的物质。

（二）范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的食品用洗涤剂产品，属于本细则列出的相关国家标准、行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准、行业标准及本细则要求申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准、行业标准及本细则的要求。

（三）单元划分

本细则规定的食品用洗涤剂产品划分为餐饮用洗涤剂和食品工业用洗涤剂 2 个产品单元。产品单元及产品种类见表 1。

表 1 食品用洗涤剂产品单元、产品种类及说明

序号	产品单元	产品种类	产品说明
1	餐饮用洗涤剂	手洗餐具用洗涤剂	用作餐饮具以及接触食品的工器具洗涤用的手洗餐具洗涤剂产品
		果蔬清洗剂	用作水果、蔬菜洗涤用的洗涤剂产品
		餐具和果蔬两用洗涤剂	兼具餐具及果蔬清洗功能的产品
		餐具洗涤盐	用于清洗餐饮具及接触食品的工器具的固体洁净盐产品
		洗碗机用餐具洗涤剂	
2	食品工业用洗涤剂	饮料用瓶清洗剂	食品生产经营过程中与食品接触的机械、管道、传送带、容器、用具等所使用的洗涤剂产品
		食品工具和工业设备用酸性清洗剂	
		食品工具和工业设备用	

序号	产品单元	产品种类	产品说明
		碱性清洗剂	

注：1. 餐饮用洗涤剂单元中不包含纯酸、纯碱和无机盐或仅用纯酸、纯碱、无机盐混合或稀释得到的洗涤剂；

2. 自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元、产品种类等情况），查处时间仍以原公告时间为准（产品单元、产品种类等情况发生变化对照关系见附件 10）。

第五条 本细则的发证产品均应符合食品安全国家标准的要求，同时各种类产品还应符合相应的国家标准、行业标准及本细则的要求。执行的产品标准和相关标准见表 2。产品标准或相关标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查、全覆盖例行检查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

表 2 食品用洗涤剂产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品种类	产品标准	相关标准
1	餐 饮 用 洗 涤 剂	手 洗 餐 具 用 洗 涤 剂	GB 14930.1—2022 食 品 安 全 国 家 标 准 洗 涤 剂 GB/T 9985—2022 手 洗 餐 具 用 洗 涤 剂	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 6368—2008 表面活性剂 水溶液 pH 值的测定 电位法 GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求
		果 蔬 清 洗 剂	GB 14930.1—2022 食 品 安 全 国 家 标 准 洗 涤 剂 GB/T 24691—2022 果 蔬 清 洗 剂	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定

序号	产品单元	产品种类	产品标准	相关标准
				GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 6368—2008 表面活性剂 水溶液 pH 值的测定 电位法 GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求
		餐具和果蔬两用洗涤剂	GB 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂 GB/T 9985—2022 手洗餐具用洗涤剂 GB/T 24691—2022 果蔬清洗剂	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 6368—2008 表面活性剂 水溶液 pH 值的测定 电位法 GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求
		餐具洗涤盐	GB 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂 QB/T 5778—2024 餐具洗涤盐	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB 2721—2015 食品安全国家标准 食用盐 GB/T 6368—2008 表面活性剂 水溶液 pH 值的测定 电位法 GB/T 9985—2022 手洗餐具用洗涤剂 GB/T 13025.5—2012 制盐工业通用试验方法 氯离子的测定 GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法

序号	产品单元	产品种类	产品标准	相关标准
				GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求
		洗碗机用餐具洗涤剂	GB 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂 明示质量标准（满足细则附件 1 表 A.5 要求）	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 6368—2008 表面活性剂 水溶液 pH 值的测定 电位法 GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 24692—2023 表面活性剂 家庭机洗餐具用洗涤剂 性能比较试验导则
2	食品工业用洗涤剂	饮料用瓶清洗剂	GB 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂 QB/T 2967—2023 饮料用瓶清洗剂	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求
		食品工具和工业设备用酸性清洗剂	GB 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂 QB/T 4313—2023 食品工具和工业设备用酸性清洗剂	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测

序号	产品单元	产品种类	产品标准	相关标准
				定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学 检验菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学 检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求
		食品工具和工业设备用碱性清洗剂	GB 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂 QB/T 4314—2023 食品工具和工业设备用碱性清洗剂	GB/T 30795—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醇的 测定 GB/T 30796—2014 食品用洗涤剂试验方法 甲醛的 测定 GB/T 30797—2014 食品用洗涤剂试验方法 总砷的 测定 GB/T 30799—2014 食品用洗涤剂试验方法 重金属 的测定 GB/T 26388—2011 表面活性剂中二噁烷残留量的测 定 气相色谱法（气相色谱-质谱（GC/MSD）法） GB 4789.2—2022 食品安全国家标准 食品微生物学 检验菌落总数测定 GB 4789.3—2016 食品安全国家标准 食品微生物学 检验 大肠菌群计数（大肠菌群平板计数法） GB/T 13173—2021 表面活性剂 洗涤剂试验方法 GB/T 36970—2018 消费品使用说明 洗涤用品标签 QB/T 2951—2008 洗涤用品检验规则 QB/T 2952—2008 洗涤用品标识和包装要求

注: GB 4789.3—2016 是 GB 14930.1—2022 所引用的标准版本。

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- （一）有营业执照；
- （二）有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员；
- （三）有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1～表 3-3；
- （四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等；
- （五）有健全有效的质量管理制度和责任制度。企业应当建立质量安全管理制度、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任；

1.有与所生产产品相适应的产品质量安全管理制度，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安

全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。

2.有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。

（六）产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求。企业应按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告。

表 3-1 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料及辅料等的存放、产品的生产、成品存放等要求。
		生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其他活动的干扰和影响。
		生产车间应远离污染源并有效隔离，且应满足： （1）应有耐受清理和消毒的生产车间墙壁、地面、天花板表面，墙壁、天花板表面应光滑，地面应平整。 （2）车间内应有与所生产的产品相适应的防尘、防止昆虫和其他动物进入的设施。 （3）应有与生产工艺匹配的储料罐及计量设施等。 （4）灌装区应具备相对独立的空间，门、窗不得敞开，进入灌装区前要有缓冲区或缓冲措施。灌装线需配备环境消毒杀菌设施，定期消毒。 （5）更衣室应配备衣柜、鞋柜，应配备非手接触式洗手及消毒设施。
2	检验场所	检验场所应相对独立，其环境条件应符合检验标准和质量控制的要求，与其他工序无相互干扰和影响。检验场所的危化品应具备相应的防护储存设施。检验场所各功能设施应根据检测项目要求进行合理设置。
3	仓库	仓库应有效通风，具备防水、防虫鼠、防污染等措施，对温度湿度控制有要求的原材料、辅料及成品还应有相应控制设施。危化品存放应有符合安全要求的存储设施。
		原材料、辅料、半成品及成品等应有物品标识和检验状态标识，应能有效区分物品，防止物品混淆。
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。

注：本细则列出的场所设施允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

序号	产品单元	产品种类	设备名称	设备要求
1	餐饮用洗涤剂	手洗餐具用洗涤剂	1、水处理设备 2、附有机机械搅拌装置的反应釜 3、沉降设备或过滤设备 4、机械拌合设备 5、过筛设备 6、灌装设备 7、包装设备 8、生产日期或失效日期标注设备 9、计量设备	（1）设备 1、2、3、6、7、8、9 为液体、膏状产品的必备生产设备，设备 4、5、6、7、8、9 为粉状及其他固体产品的必备生产设备。 （2）若有其他工艺要求的，应具备相应工艺生产设备。
		果蔬清洗剂		
		餐具和果蔬两用洗涤剂		
		餐具洗涤盐		
		洗碗机用餐具洗涤剂		
2	食品工业用洗涤剂	饮料用瓶清洗剂	1、水处理设备 2、附有机机械搅拌装置的反应釜 3、沉降设备或过滤设备 4、机械拌合设备 5、过筛设备 6、灌装设备 7、包装设备 8、生产日期或失效日期标注设备 9、计量设备	（1）设备 1、2、3、6、7、8、9 为液体、膏状产品的必备生产设备，设备 4、5、6、7、8、9 为粉状及其他固体产品的必备生产设备。 （2）若有其他工艺要求的，应具备相应工艺生产设备。
		食品工具和工业设备用酸性清洗剂		
		食品工具和工业设备用碱性清洗剂		

注：本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能要求，生产设备必须自有，不得租赁，产品不得分装。设备名称中第 2 至第 6 项设备不得与非食品用洗涤剂产品共用。

表 3-3 应具备的检验检测设备

序号	产品单元	产品种类	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
1	餐饮用洗涤剂	手洗餐具用洗涤剂	总有效物含量	GB/T 13173—2021 7	烘箱	能控温于(105±2)℃	——
					抽滤装置	——	——
					电子天平	准确至0.001g	——
			pH	GB/T 6368—2008	电子天平	称准至0.001g	——
					pH 计	最小刻度0.1pH 单位	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					pH 计或 pH 比色管或精密 pH 试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
2		果蔬清洗剂	总有效物含量	GB/T 13173—2021 7	烘箱	能控温于(105±2)℃	——
					抽滤装置	——	——
					电子天平	准确至0.001g	——
			pH	GB/T 6368—2008	电子天平	称准至0.001g	——
					pH 计	最小刻度0.1pH 单位	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——

序号	产品单元	产品种类	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
3				大肠菌群平板计数法	天平	感量为 0.1g	——
					pH 计或 pH 比色管或精密 pH 试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
		餐具和果蔬两用洗涤剂	总有效物含量	GB/T 13173—2021 7	烘箱	能控温于 (105±2) °C	——
					抽滤装置	——	——
					电子天平	准确至 0.001g	——
			pH	GB/T 6368—2008	电子天平	称准至 0.001g	——
					pH 计	最小刻度 0.1pH 单位	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于 (36±1) °C	——
					天平	感量为 0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	恒温培养箱	能控温于 (36±1) °C	——
					天平	感量为 0.1g	——
					pH 计或 pH 比色管或精密 pH 试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
4		餐具洗涤盐	氯化钠（以 NaCl 计）	QB/T 5778—2024 6.4	电子天平	称准至 0.001g	——
					电子天平	称准至 0.0001g	——
			pH	GB/T 6368—2008	电子天平	称准至 0.001g	——
					pH 计	最小刻度 0.1pH 单位	——
			总活性物	GB/T 13173—2021 7	烘箱	能控温于 (105±2) °C	——
					抽滤装置	——	——

序号	产品单元	产品种类	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
					电子天平	准确至0.001g	——
			净含量	JJF 1070—2023	天平	——	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					pH计或pH比色管或精密pH试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
5		洗碗机 用餐具 洗涤剂	菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——
					天平	感量为0.1g	——
					pH计或pH比色管或精密pH试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于121℃	——
					超净工作台	——	——
6	食品工业用洗涤剂	饮料用瓶清洗剂	总活性物含量	GB/T 13173—2021 7	烘箱	能控温于(105±2)℃	——
					抽滤装置	——	——
					电子天平	准确至0.001g	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于(36±1)℃	——

序号	产品单元	产品种类	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
					天平	感量为 0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	恒温培养箱	能控温于 (36±1) °C	——
					天平	感量为 0.1g	——
					pH 计或 pH 比色管或精密 pH 试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
7		食品工具和工业设备用酸性清洗剂	有效酸的质量分数(以 HNO ₃ 计)	QB/T 4313—2023 6.7	电子天平	精确至 0.0002g	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于 (36±1) °C	——
					天平	感量为 0.1g	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	恒温培养箱	能控温于 (36±1) °C	——
					天平	感量为 0.1g	——
					pH 计或 pH 比色管或精密 pH 试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——
8		食品工具和工业设备用碱性清洗剂	总碱的质量分数(以 NaOH 计)	QB/T 4314—2023 6.7	电子天平	精确至 0.0002g	——
			菌落总数	GB 4789.2—2022	恒温培养箱	能控温于 (36±1) °C	——
					天平	感量为 0.1g	——
					高压灭菌	能控温于	——

序号	产品单元	产品种类	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
			大肠菌群	GB 4789.3—2016 第二法 大肠菌群平板计数法	锅	121℃	
					超净工作台	——	——
					恒温培养箱	能控温于 (36±1)℃	——
					天平	感量为 0.1g	——
					pH 计或 pH 比色管或精密 pH 试纸	——	——
					高压灭菌锅	能控温于 121℃	——
					超净工作台	——	——

注：1.产品出厂检验项目依据产品执行标准确定，且应包含 GB 14930.1—2022 中的微生物项目。

2.本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、量程、精度要求，检验检测设备不得租赁。若企业明示的出厂检验项目涉及其他检验检测设备，或上述检验检测项目涉及如滴定管、容量瓶等器具的，也应配备齐全。

第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应包括 GB 14930.1—2022 中的微生物项目并覆盖产品标准中规定的出厂检验项目。企业应具备与所检项目适应的检验室和检验能力。微生物项目使用快速检测方法的，企业应每半年与国家标准规定的检验方法进行比对或验证，并保证检测结果准确。当快速检测方法检测结果显示异常时，应使用国家标准规定的检验方法进行验证。

第八条 企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品种类）等事项，无需进行实地核查，符合通则及本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、增加生产场点、新建生产线、增加产品单元、增加产品种类、应具备的生产设备发生变化（表 3-2 中仅设备 8 和/或设备 9 发生变化的除外）、工艺变更）等事项，且自愿选择发证前实地核查的，应进行企业实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品种类提供相应的产品检验检测合格报告；

（二）1 个产品种类应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。企业申请产品种类为“餐具和果蔬两用洗涤剂”的检验检测报告可覆盖企业同时申请产品种类为“手洗餐具用洗涤剂”和（或）“果蔬清洗剂”的检验检

测报告；

（三）产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发之日起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书，机构的检测能力表及检验检测范围应包含相应的检验检测项目；

（四）企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品种类分别提交相应的产品检验检测合格报告。

第五章 企业实地核查

第十条 企业在申请时选择发证前进行实地核查的，省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 2-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 2-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 2-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 2-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 2-5）；
- （六）主要原材料及辅料明细表（附件 2-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 2-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 2-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 2-10）。

第十一条 实地核查时，企业应保持正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备保持正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十二条 核查组现场按照《食品用洗涤剂产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）进行实地核查，做好记录，并根据企业的申请，按照产品种类分别填写《食品用洗涤剂产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件 4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十三条 实地核查判定原则

（一）核查组应对核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

（二）对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述；

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品种类核查，未发现不符合，实地核查结论为合格，

否则为不合格，实地核查结论不合格则该产品种类企业实地核查不合格。

第六章 证书许可范围

第十四条 根据企业申请和实地核查（企业选择发证前进行实地核查时）结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。食品用洗涤剂产品生产许可证证书产品许可范围示例见表 4。

表 4 食品用洗涤剂证书许可范围示例

示例	产品单元	企业申请内容	核查报告结果 (适用于企业选择发证前进行实地核查的)	证书许可范围 (产品明细)
1	餐饮用洗涤剂	食品相关产品：食品用洗涤剂 产品单元：餐饮用洗涤剂 产品种类：洗碗机用餐具洗涤剂 产品执行标准：XXXX	核查合格	食品相关产品：食品用洗涤剂 餐饮用洗涤剂（洗碗机用餐具洗涤剂）
2	食品工业用洗涤剂	食品相关产品：食品用洗涤剂 产品单元：食品工业用洗涤剂 产品种类：饮料用瓶清洗剂 产品执行标准：XXXX	核查合格	食品相关产品：食品用洗涤剂 食品工业用洗涤剂（饮料用瓶清洗剂）

第七章 全覆盖例行检查

第十五条 企业在申请时选择获证后进行全覆盖例行检查的，省级工业产品生产许可证主管部门应当在企业获证后 20 日内，组织开展全覆盖例行检查。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品种类）等事项，企业获证后无需进行全覆盖例行检查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《获证企业全覆盖例行检查时需准备的书面材料清单》（附件 6）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 6-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 6-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 6-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 6-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 6-5）；
- （六）主要原材料及辅料明细表（附件 6-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 6-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 6-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 6-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 6-10）。

第十六条 全覆盖例行检查时，企业应保持正常生产状态，获证产品应具备的生产设备保持正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十七条 检查组现场按照《食品用洗涤剂产品获证企业全覆盖例行检查办法》（附件 7）进行

全覆盖例行检查，做好记录，按照产品单元分别填写《食品用洗涤剂产品获证企业全覆盖例行检查办法》（附件7）、《获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表》（附件8），并编制一份《获证企业全覆盖例行检查报告》（附件9）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成《食品用洗涤剂产品获证企业全覆盖例行检查办法》（附件7）、《获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表》（附件8）。

第十八条 全覆盖例行检查判定原则

（一）检查组应对全覆盖例行检查办法的每一个条款进行全覆盖例行检查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合的判定。

（二）对判为不符合项的，检查组应填写不符合事实描述。

（三）全覆盖例行检查结论的确定原则：全覆盖例行检查按产品单元检查，未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格，否则为不合格，全覆盖例行检查结论不合格则该获证企业全覆盖例行检查不合格。

第八章 附则

第十九条

国家洗涤用品质量检验检测中心（重庆）（设在重庆市计量质量检测研究院）

地 址：重庆市渝北区杨柳北路1号

电 话：023-89136322

联系人：李根容、陆嘉莉

第二十条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第二十一条 本细则自2026年4月1日起实施，原《食品相关产品生产许可实施细则（三）（食品用洗涤剂部分）》作废。

附件 1

检验检测项目及依据标准

标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产，企业实地核查、全覆盖例行检查和产品检验检测应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测。

表 A.1 手洗餐具用洗涤剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
手洗餐具用洗涤剂	1	总砷（以As计）	GB 14930.1—2022 A 类/B 类	GB/T 30797—2014	
	2	重金属（以Pb计）		GB/T 30799—2014	
	3	甲醇		GB/T 30795—2014	
	4	甲醛		GB/T 30796—2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388—2011气相色谱-质谱（GC/MSD）法	
	6	菌落总数		GB 4789.2—2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3—2016（大肠菌群平板计数法）	GB 4789.3—2016 是 GB 14930.1—2022 所引用的标准版本，下同
	8	总有效物含量	GB/T 9985—2022	GB/T 13173—2021	
	9	pH（25℃，1%溶液）		GB/T 6368—2008	
	10	去污力		GB/T 9985—2022	

表 A.2 果蔬清洗剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
果蔬清洗剂	1	总砷（以As计）	GB 14930.1—2022 A 类	GB/T 30797—2014	
	2	重金属（以Pb计）		GB/T 30799—2014	
	3	甲醇		GB/T 30795—2014	
	4	甲醛		GB/T 30796—2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388—2011气相色谱-质谱（GC/MSD）法	
	6	菌落总数		GB 4789.2—2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3—2016（大肠菌群平板计数法）	

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
	8	总有效物含量	GB/T 24691—2022	GB/T 13173—2021	
	9	pH (25℃, 1%溶液)		GB/T 6368—2008	
	10	农药去除效果 (P 值)		GB/T 24691—2022	
	11	总五氧化二磷含量		GB/T 13173—2021	

表 A.3 餐具和果蔬两用洗涤剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
餐具和果蔬两用洗涤剂	1	总砷 (以As计)	GB 14930.1—2022 A 类	GB/T 30797—2014	
	2	重金属 (以Pb计)		GB/T 30799—2014	
	3	甲醇		GB/T 30795—2014	
	4	甲醛		GB/T 30796—2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388—2011 气相色谱-质谱 (GC/MSD) 法	
	6	菌落总数		GB 4789.2—2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3—2016 (大肠菌群平板计数法)	
	8	总有效物含量	GB/T 9985—2022	GB/T 13173—2021	
	9	pH (25℃, 1%溶液)		GB/T 6368—2008	
	10	去污力		GB/T 9985—2022	
	11	农药去除效果 (P 值)	GB/T 24691—2022	GB/T 24691—2022	
	12	总五氧化二磷含量		GB/T 13173—2021	

注：餐具和果蔬两用洗涤剂产品应同时满足 GB 14930.1-2022 中 A 类产品、GB/T 9985—2022 指标要求和 GB/T 24691—2022 中总五氧化二磷含量及农药去除效果 (P 值) 项目要求。

表 A.4 餐具洗涤盐产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
餐具洗涤盐	1	总砷 (以As计)	GB 14930.1—2022 B 类	GB/T 30797—2014	
	2	重金属 (以Pb计)		GB/T 30799—2014	
	3	甲醇		GB/T 30795—2014	

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
	4	甲醛		GB/T 30796—2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388—2011 气相色谱-质谱 (GC/MSD) 法	
	6	菌落总数		GB 4789.2—2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3—2016 (大肠菌群平板计数法)	
	8	氯化钠 (以NaCl计)	QB/T 5778—2024	QB/T 5778—2024	
	9	pH (25℃, 1%水溶液)		GB/T 6368—2008	
	10	总活性物		GB/T 13173—2021	
	11	去污力		GB/T 9985—2022	

表 A.5 洗碗机用餐具洗涤剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
洗碗机用餐具 洗涤剂	1	总砷 (以As计)	GB 14930.1—2022 B 类	GB/T 30797—2014	
	2	重金属 (以Pb计)		GB/T 30799—2014	
	3	甲醇		GB/T 30795—2014	
	4	甲醛		GB/T 30796—2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388—2011 气相色谱-质谱 (GC/MSD) 法	
	6	菌落总数		GB 4789.2—2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3—2016 (大肠菌群平板计数法)	
	8	pH (25℃, 1%水溶液)	4.0~12.5	GB/T 6368—2008	
	9	总五氧化二磷 (仅对无磷产品)	≤0.5%	GB/T 13173—2021	
	10	去污力	≥参比洗涤剂 (至少两种污渍)	GB/T 24692—2023 附录 C—附录 G	

注：产品执行的技术要求中应包含上表中检验项目 8、9、10 的要求。

表 A.6 饮料用瓶清洗剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
饮料用瓶清洗剂	1	总砷（以As计）	GB 14930.1— 2022 B 类	GB/T 30797— 2014	
	2	重金属（以Pb计）		GB/T 30799— 2014	
	3	甲醇		GB/T 30795— 2014	
	4	甲醛		GB/T 30796— 2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388— 2011 气相色谱- 质谱(GC/MSD) 法	
	6	菌落总数		GB 4789.2— 2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3— 2016（大肠菌群 平板计数法）	
	8	总活性物含量	QB/T 2967— 2023	GB/T 13173— 2021	
	9	标签（铝箔、铜版纸）的 脱标率		QB/T 2967— 2023	
	10	去污力		QB/T 2967— 2023	
	11	总五氧化二磷含量（以 P ₂ O ₅ 计）（仅对无磷产 品）		GB/T 13173— 2021	

表 A.7 食品工具和工业设备用酸性清洗剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
食品工具和工业 设备用酸性 清洗剂	1	总砷（以As计）	GB 14930.1— 2022 B 类	GB/T 30797— 2014	
	2	重金属（以Pb计）		GB/T 30799— 2014	
	3	甲醇		GB/T 30795— 2014	
	4	甲醛		GB/T 30796— 2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388— 2011 气相色谱- 质谱(GC/MSD) 法	
	6	菌落总数		GB 4789.2— 2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3— 2016（大肠菌群 平板计数法）	
	8	表面活性剂含量	QB/T 4313— 2023	GB/T 13173— 2021	

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
	9	有效酸的质量分数 (以HNO ₃ 计)		QB/T 4313— 2023	
	10	去污力		QB/T 4313— 2023	
	11	腐蚀率		QB/T 4313— 2023	
	12	总五氧化二磷含量 (P ₂ O ₅) (仅对无磷 产品)		GB/T 13173— 2021	

表 A.8 食品工具和工业设备用碱性清洗剂产品的检验项目

产品种类	序号	检验项目	检验依据 (要求)	检验方法	备注
食品工具和工业设备用碱性清洗剂	1	总砷 (以As计)	GB 14930.1— 2022 B 类	GB/T 30797— 2014	
	2	重金属 (以Pb计)		GB/T 30799— 2014	
	3	甲醇		GB/T 30795— 2014	
	4	甲醛		GB/T 30796— 2014	
	5	1,4-二噁烷		GB/T 26388— 2011 气相色谱- 质谱 (GC/MSD) 法	
	6	菌落总数		GB 4789.2— 2022	
	7	大肠菌群		GB 4789.3— 2016 (大肠菌群 平板计数法)	
	8	表面活性剂含量	QB/T 4314— 2023	GB/T 13173— 2021	
	9	总碱的质量分数(以 NaOH计)		QB/T 4314— 2023	
	10	去污力		QB/T 4314— 2023	
	11	总五氧化二磷 (P ₂ O ₅) 含量 (仅对 无磷产品)		GB/T 13173— 2021	

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要原材料及辅料明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字：年 月 日

核查组确认签字：年 月 日

注：本清单内所有书面材料经核查确认后企业加盖骑缝章。

附件 2-1

生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称	
生产地址	
<p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

主要工艺流程图

第 页 共 页

产品单元	
产品种类	
工艺流程图 (企业填写)	以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

[illegible]

注：企业多场点的，应按照场点分别填写。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	产品种类	生产设备、工艺 装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所（放置位置）及 所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	产品种类	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-6

主要原材料及辅料明细表

产品单元	产品种类	原材料/辅料名称	原材料/辅料生产厂家	进货检验依据标准	技术要求	生产方式
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：不同单元产品填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 2-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 2-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

食品用洗涤剂产品生产许可证企业 实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品种类：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 7 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	<p>1) 营业执照是否在有效期内。</p> <p>2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。</p> <p>3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。</p> <p>4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。</p>	<p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p> <p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p> <p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p> <p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p>	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1)～4)款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。</p> <p>1)～4)款，任意一款为否时，均判为不符合。</p>
1.2	检验检测报告	<p>5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求：</p> <p>检验检测报告应为所申请产品种类的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。</p> <p>一个产品种类应提交一份覆盖本细则附件1规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告的组合。企业申请产品种类为“餐具和果蔬两用洗涤剂”的检验检测报告可覆盖企业同时申请产品种类为“手洗餐具用洗涤剂”和（或）“果蔬清洗剂”的检验检测报告。</p> <p>产品检验检测报告应为签发日期在6个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。</p> <p>出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。</p>	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1.检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。</p> <p>2.检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目，判为不符合。</p> <p>3.检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。</p> <p>4.产品检验检测报告不是签发日期在6个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的，判为不符合。</p> <p>5.检验检测机构CMA资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。</p>
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2.2	质量 安全 员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术 人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2.技术人员不具有相关产品专业知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检 验 检 测 人 员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的, 判为不符合。
2.5	操 作 人 员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场 所 设 施	11) 企业是否具备满足本细则表 3-1 规定的其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。
3.2	生 产 设 备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设施设备, 并运行正常。设备名称中第 2 至第 6 项设备不得与非食品用洗涤剂产品共用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。(应根据产品特点, 明确计量检定或校准的要求, 若存在不需要检定或校准的设备, 应在此处列明)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或同一设备所有台套都不能正常使用的, 判为不符合。 2.除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进; 2.企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 16) 或 17) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 16) 和 17) 款均为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	文件	19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点，是否均编制相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 建议改进	2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件，判为不符合。 3.技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控，判为不符合。
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求，是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及辅料进货检验（或验证）、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定，检验检测文件是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 21)或 22)款任一款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 21) 和 22) 款均为“否”，判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程，是否经过审批、受控，其内容是否完整正确（应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理）。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及辅料是否按要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。（液体、膏状类洗涤剂生产用水应进行过滤、软化和杀菌处理，每月对 pH 值、硬度或电导率、微生物指标等进行监测，应每年按照 GB 5749—2022 生活饮用水卫生标准中表 1 的要求进行全项检验或提供符合要求的全项检验报告。）	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.主要原材料及辅料的检验或验收记录不全，判为建议改进。 2.每年按照 GB 5749—2022 生活饮用水卫生标准开展检验的报告应为具有 CMA 资质章的报告。未对主要原材料及辅料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。关键物流走向是否清晰标识。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录或标识不完整的，判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的，判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验，并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.出厂检验报告和记录不规范，判为建议改进。 2.未按照标准规定进行出厂检验，或未保存出厂检验记录，判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不完整的，判为建议改进。 2.未按规定进行处置的，或未保存相关记录的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2.企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。
7	产品标识				
7.1	产品标识	28) 产品标签标识是否符合 GB 14930.1—2022 和产品标准中要求。是否在产品的最小销售包装上标明产品所属类别(A 类、B 类), 标示“洗涤剂在清洗污垢后应采用漂洗等有效方式去除”或其他类似用语。其中 A 类产品可标示“可直接用于清洗食品”“可直接接触食品”或其他类似用语。是否在包装、说明书或产品标签上注明产品名称、商标、生产者名称和地址、净含量、日期、产品标准编号、产品类型、质量等级(如有)、产品成分等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.无产品标签标识, 或产品标签标识中没有 GB 14930.1—2022 和产品标准规定的要求, 判为不符合。 2.其他缺陷情况判为建议改进。

附件 4

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称:

产品单元:

产品种类:

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
核查组成员（签字）： <div>年 月 日</div>			企业代表（签字）： <div>（企业公章） 年 月 日</div>
核查组组长（签字）： <div>年 月 日</div>			

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元及产品种类：				
核查结论	核查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（三）（食品用洗涤剂产品部分）》，于____年____月____日至____年____月____日对该企业进行了核查，共计核查出：符合____条、不符合____条、建议改进____条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。）			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	<div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

观察员（签字，如有）：

年 月 日

核查组织单位（盖章）：

年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 6

获证企业全覆盖例行检查时需准备的书面材料清单

附件 6-1 生产场所示意图

附件 6-2 主要工艺流程图

附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 6-4 主要生产设备表

附件 6-5 主要检验检测设备表

附件 6-6 主要原材料及辅料明细表

附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 6-8 技术文件和工艺文件清单

附件 6-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：

（盖章）

企业代表签字：

年 月 日

检查组确认签字：

年 月 日

注：本清单内所有书面材料经全覆盖例行检查确认后企业加盖骑缝章。

生产场所示意图

企业名称	
生产地址	
<p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

主要工艺流程图

第 页 共 页

产品单元	
产品种类	
工艺流程图 (企业填写)	以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 6-3

主要生产设施和检验检测设施表

序号	产品单元	生产设施和检验检测设施名称	设施特征及用途描述	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写。

附件 6-4

主要生产设备表

序号	产品单元	产品种类	生产设备、工艺 装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所（放置位置） 及所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 6-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	产品种类	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 6-6

主要原材料及辅料明细表

产品 单元	产品种 类	原材料/ 辅料名称	原材料/辅料 生产厂家	进货检验依据 标准	技术要求	生产方式
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：不同单元产品填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 6-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 6-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 6-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 6-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

食品用洗涤剂产品获证企业 全覆盖例行检查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法检查内容分为 7 大部分 21 条 29 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 每款检查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。
4. 全覆盖例行检查结论的确定原则：经全覆盖例行检查 21 条均未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格。否则全覆盖例行检查结论为不合格。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; 2) 生产许可证证书载明的企业名称、住所相关信息与营业执照是否一致。 <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; 3) 生产许可证证书载明地址与实际生产地址是否一致。 <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同或多个生产地址,该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1)~4)款,若为填写、打印错误允许勘误,此类情况不判为不符合。 1)~4)款,任意款为否时,均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求: 检验检测报告应为所申请产品种类的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 一个产品种类应提交一份覆盖本细则附件1规定的产品检验检测项目的合格报告,报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告的组合。企业申请产品种类为“餐具和果蔬两用洗涤剂”的检验检测报告可覆盖企业同时申请产品种类为“手洗餐具用洗涤剂”和(或)“果蔬清洗剂”的检验检测报告。 产品检验检测报告应为签发日期在6个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质,企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的,判为不符合。 2.检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目,判为不符合。 3.检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况,判为不符合。 4.产品检验检测报告不是签发日期在6个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的,判为不符合。 5.检验检测机构CMA资质认定证书失效(检验检测报告签发时),或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准,判为不符合。
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监,是否经培训考核合格并保存培训、考核记录,是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监,或未经培训考核合格,或无培训、考核记录,或无任职文件,判为不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
2.2	质量 安全 员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术 人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验 检测 人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 操作不规范, 操作不符合检验检测规程, 判为不符合。
2.5	操作 人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	操作人员操作不符合技术工艺文件的规定或操作不熟练, 判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所 设施	11) 企业是否具备满足本细则表 3-1 规定的其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。
3.2	生产 设备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设施设备, 并运行正常。设备名称中第 2 至第 6 项设备不得与非食品用洗涤剂产品共用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验 检测 设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。(应根据产品特点, 明确计量检定或校准的要求, 若存在不需要检定或校准的设备, 应列明)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业实际检验检测设备若缺少或不满足本细则表 3-3 中的任一要求, 或未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或不能正常使用的, 判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
4.1	质量安全管理 制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或未实施内部审核与管理评审, 或运行记录不全, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯 制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未建立产品质量安全追溯制度、建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	检查内容 16) 或 17) 任意一款为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	18) ~20) 任意一款为“否”, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及辅料进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	检查内容 21) 和 22) 款任一项为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及辅料是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。(液体、膏状类洗涤剂生产用水应进行过滤、软化和杀菌处理, 每月对 pH 值、硬度或电导率、微生物指标等进行监测, 应每年按照 GB 5749—2022 生活饮用水卫生标准中表 1 的要求进行全项检验或提供符合要求的全项检验报告。)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	每年按照 GB 5749—2022 生活饮用水卫生标准开展检验的报告应为具有 CMA 资质章的报告。未对主要原材料及辅料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。关键物流走向是否清晰标识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未进行控制, 无记录、标识或记录、标识不完整, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未按规定进行处置, 未保存相关记录或记录不完整, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未制定产品贮存的相关规定, 规定不满足标准对产品贮存的相关要求, 未依照规定贮存并有贮存记录或记录不完整, 判为不符合。
7	包装标识				
7.1	包装标识	28) 产品标签标识是否满足 GB 14930.1—2022 和产品标准中要求。是否在产品的最小销售包装上标明产品所属类别(A 类、B 类), 标示“洗涤剂在清洗污垢后应采用漂洗等有效方式去除”或其他类似用语。其中 A 类产品可标示“可直接用于清洗食品”“可直接接触食品”或其他类似用语。是否在包装、说明书或产品标签上注明产品名称、商标、生产者名称和地址、净含量、日期、产品标准编号、产品类型、质量等级(如有)、产品成分等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	产品标签标识不满足 GB 14930.1—2022 和产品标准中要求, 判为不符合。
		29) 是否在其产品或者包装上正确标注生产许可证标志和编号。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未正确标注生产许可证标志和编号的, 判为不符合。

附件 8

获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表

企业名称:

产品单元:

[illegible]

附件 9

获证企业全覆盖例行检查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
全覆盖例行检查结论	检查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（三）（食品用洗涤剂产品部分）》，于____年____月____日至____年____月____日对该企业进行了检查，共计检查出：符合____条、不符合____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本检查组对该企业的全覆盖例行检查结论是：_____。（注：结论填写合格或不合格。）			
检查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	分工（条款）
企业负责人签字	年 月 日			

全覆盖例行检查组织单位（盖章）： 年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在检查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝全覆盖例行检查的情况等。

附件 10

修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合食品用洗涤剂产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合食品用洗涤剂行业的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附表 1 至 4。

本次修订工作得到了重庆市计量质量检测研究院（国家洗涤用品质量检验检测中心（重庆））、中轻检验认证（太原）有限公司（国家洗涤用品质量检验检测中心（太原））、山东省产品质量检验研究院、南京市产品质量监督检验院（南京市质量发展与先进技术应用研究院）、中国标准化研究院、中国洗涤用品工业协会、广州立白企业集团有限公司、纳爱斯集团有限公司等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向李根容、陆嘉莉、何小玲、严方、张娟、步江涛、段敏、边坡、丁春超、朱林军等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 产品单元、产品种类变化对比表

序号	本细则		上一版		说明
	产品单元	产品种类	产品单元	产品品种	
1	餐饮用洗涤剂	手洗餐具用洗涤剂	食品用洗涤剂	手洗餐具用洗涤剂	修改产品单元名称
2	餐饮用洗涤剂	果蔬清洗剂			从原手洗餐具用洗涤剂中细分
3	餐饮用洗涤剂	餐具和果蔬两用洗涤剂			从原手洗餐具用洗涤剂中细分
4	餐饮用洗涤剂	餐具洗涤盐			新增
5	餐饮用洗涤剂	洗碗机餐具洗涤剂		机洗餐具用洗涤剂	修改产品单元名称、产品种类名称
6	食品工业用洗涤剂	饮料用瓶清洗剂		食品工业用（含复合主剂洗涤剂）	拆分细化种类，单独分类，修改产品单元名称
7	食品工业用洗涤剂	食品工具和工业设备用酸性清洗剂			
8	食品工业用洗涤剂	食品工具和工业设备用碱性清洗剂			

表 2 产品标准变化对比表

序号	产品单元/产品种类（本细则）	产品标准（本细则）	产品标准（上一版细则）	说明
1	食品用洗涤剂	GB 14930.1—2022	GB 14930.1—2015	修订
2	餐饮用洗涤剂-手洗餐具用洗涤剂	GB/T 9985—2022	GB/T 9985—2000	修订
3	餐饮用洗涤剂-果蔬清洗剂	GB/T 24691—2022	GB/T 24691—2009	修订

序号	产品单元/产品种类 (本细则)	产品标准 (本细则)	产品标准 (上一版细则)	说明
4	食品工业用洗涤剂-饮料用瓶清洗剂	QB/T 2967—2023	QB/T 2967—2008	修订
5	食品工业用洗涤剂-食品工具和工业设备用酸性清洗剂	QB/T 4313—2023	QB/T 4313—2012	修订
6	食品工业用洗涤剂-食品工具和工业设备用碱性清洗剂	QB/T 4314—2023	QB/T 4314—2012	修订
7	餐饮用洗涤剂-餐具洗涤盐	QB/T 5778—2024	无	新发布

表 3 应具备的生产设备变化对比表

序号	产品单元 (本细则)	主要设备 (本细则)	主要设备 (上一版细则)	说明
1	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	水处理设备	水处理设备	无变化
2	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	附有机机械搅拌装置的反应釜	附有机机械搅拌装置的不锈钢或搪瓷反应釜（有特殊材质要求的,按其工艺设备技术文件规定执行）	修改为“附有机机械搅拌装置的反应釜”，删除材质要求
3	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	沉降设备或过滤设备	沉降设备或过滤设备（必要时）	删除“（必要时）”
4	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	机械拌合设备	机械拌合设备	无变化
5	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	过筛设备	过筛设备（必要时）	删除“（必要时）”
6	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	灌装设备	灌装、包装设备	拆分为灌装设备、包装设备
7	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	包装设备	灌装、包装设备	拆分为灌装设备、包装设备
8	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	生产日期或失效日期标注设备	生产日期等标注设备	修改为“生产日期或失效日期标注设备”
9	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	计量设备	计量设备	无变化

表 4 应具备的检验检测设备变化对比表

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版)	说明
1	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	酸度计	酸度计	无变化
2	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	天平（显示精度 0.1mg）	天平（显示精度 0.1mg）	无变化
3	餐饮用洗涤剂、食品工业用洗涤剂	抽滤装置（用于测定表	抽滤装置（用于测定表面活性	无变化

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版)	说明
	工业用洗涤剂	表面活性剂含量)	剂含量)	
4	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	滴定管、容量瓶等玻璃 仪器	滴定管、容量瓶等玻璃仪器	无变化
5	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	水浴设备	水浴设备	无变化
6	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	烘箱	烘箱	无变化
7	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	冰箱	冰箱	无变化
8	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	灭菌锅	灭菌锅	无变化
9	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	无菌室或超净工作台	无菌室或超净工作台	无变化
10	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	生化培养箱	生化培养箱	无变化
11	餐饮用洗涤剂、食品 工业用洗涤剂	显微镜	显微镜	删除