

食品用包装容器工具等制品市场准入制度系列教材

食品用包装容器工具等制品 生产许可教程

基础篇

国家质量监督检验检疫总局食品生产监管司 编



 中国标准出版社



责任编辑：曹锐金

封面设计：张晓平

版式设计：李 玲

责任校对：罗 莉

责任印制：邓成友

ISBN 7-5066-4230-1



9 787506 642309 >

ISBN 7-5066-4230-1/TB · 1657

定价：35.00 元

食品用包装容器工具等制品市场准入制度系列教材

食品用包装容器工具等制品 生产许可教程

基础篇

国家质量监督检验检疫总局食品生产监管司 编

中国标准出版社

2006

图书在版编目(CIP)数据

食品用包装容器工具等制品生产许可教程. 基础篇/国家质量监督检验检疫总局食品生产监管司编. 北京:中国标准出版社,2006

(食品用包装容器工具等制品市场准入制度系列教材)

ISBN 7-5066-4230-1

I. 食… II. 国… III. 食品包装-制品-生产管理-许可证-中国-教材 IV. TS206

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 100482 号

中国标准出版社出版发行

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 787×1092 1/16 印张 12.75 字数 276 千字

2006 年 9 月第一版 2006 年 9 月第一次印刷

*

定价 35.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

编审委员会

主 审 蒲长城

副主审 纪正昆

主 编 邬建平

副主编 王 红 鲍俊凯

编 委 嵇 超 赵清慧 江 华
毕玉安 杜跃军

(以下按姓氏笔画排序)

于 薇	马福祥	王丹丹	朱明春
许步高	许景高	李庆文	李 寰
吴一楠	张 欣	张艳阳	范春光
贺丹英	聂大可	郭凤忠	郭向丹
曹宝森	黄军华	黄战鹰	

“民以食为天、食以安为先”，自从有人类社会以来，吃得饱、穿得暖是人们日出而作、日落而息的首要生活目标。随着社会文明的进步和生产力水平的提高，人们的物质生活极大丰富，生活质量不断提高，从吃得饱到吃得好、吃得安全、吃得营养、吃出健康，人们的生活目标不断变化也不断升华。也正因为如此，食品营养和食品安全问题日益成为社会各界普遍关注的焦点，同时也是党中央、国务院所关注的重点。《中共中央关于制定“十一五”规划的建议》强调指出，要“强化对食品、药品、餐饮卫生等的监管，保障人民群众健康安全”。食品安全被明确写入国民经济和社会发展规划，这还是第一次。

为了贯彻党中央、国务院的指示精神，自2002年7月起，国家质检总局开始研究实施食品质量安全市场准入制度。通过审查企业生产条件、检查产品质量等一系列制度的实施，确保企业出厂产品的安全性。迄今为止，已有6万多家食品生产企业通过改善生产条件、加强产品质量管理工作，使食品从原料到成品的全过程得到有效控制，在符合准入条件的前提下，获得了生产许可证书。获证企业产品市场占有率已达到70%以上。实施食品质量安全市场准入制度后，食品质量得到了大幅度的提高。据统计，已纳入食品市场准入制度管理的米、面、油、酱油、醋等5类食品的国家监督抽查合格率平均达到91.4%，比实施前总体提高了31.5个百分点。特别是，原来质量问题突出的小麦粉和酱油的合格率有了大幅度提升，分别提高了57.4和42.6个百分点。可以说，实施市场准入制度实实在在地为广大老百姓构筑了一道坚实的食品安全屏障。

但是，随着监管工作的不断深入，食品中添加物质、食品接触材料和食品标签等更深层次的食品质量安全问题不断涌现。从“PVC保鲜膜”到“毒奶瓶”、从“废塑料饮用水桶”到“一次性发泡饭盒”，一系列与食品相关产品的质量安全事件层出不穷，给我们的监管工作带来了新的重点和难点。食品相关产品对食品安全的影响主要表现在食品添加物质是否符合规定的用途和添加比例，食品接触材料中的有毒有害物质向食品中迁移对食品安全的影响等。今年年初，质检部门对食品用包装、容器、工具等制品生产企业进行普查时发现，

全国约有 7000 余家食品用包装、容器、工具等制品生产企业,其中塑料制品企业 3767 家,占总数的 54%;纸制品企业 1418 家,占总数的 20%;其余各类企业约占总数的 26%。这些企业普遍规模较小,基本不具备质量保证能力,技术水平落后,工艺不完善,而且存在原材料质量控制手段差、产品出厂不检验、无标生产等问题,使行业整体质量控制水平不高,产品质量得不到保障,进而严重影响食品质量安全。

为解决食品包装、容器、工具等制品生产企业总体水平不高,产品质量不稳定,假冒伪劣屡禁不绝的问题,根据《国务院办公厅关于印发 2006 年全国食品安全专项整治行动方案的通知》(国办发[2006]24 号)关于“加快实施食品包装材料、食品添加剂等食品相关产品的生产许可、强制检验等市场准入制度”的要求,质检总局于 2006 年 7 月 决定对食品包装、容器、工具等制品全面实施市场准入制度。

由于食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度既涉及生产企业、消费者、有关行业协会等方方面面的利益,又涉及十分复杂的技术和经贸问题,因而在制度建设和实施的过程中,更多地注入了以人为本和科学发展的理念,注重贯彻公正、公开、效能、条件审查、安全性审查的原则,以达到保障食品质量安全,规范市场经济秩序,促进产业健康快速发展,提高产品质量和企业管理水平的目的。我们计划用两年时间分三步实现对食品相关产品生产环节的全面质量控制。第一步是启动食品用包装容器工具的监管;第二步是启动食品用洗涤剂、消毒剂等食品用化工产品的监管;第三步是推动食品用设备的监管。

2006 年是国家质检总局的“食品安全年”,在这一年启动实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度,既是市场经济和社会发展的需要,也是质检总局强化食品生产加工环节监管力度的重要举措,更是进一步提升我国食品质量安全保障水平新的良好开端。希望各级质检部门在工作中本着权为民所用、情为民所系、利为民所谋的宗旨,从贯彻落实“三个代表”和以人为本的科学发展观的高度抓好食品相关产品质量安全工作,时刻从构建和谐社会的角度出发,全心全意为人民服务,以维护广大人民群众的利益为己任,严格执行食品接触材料和制品市场准入制度,让老百姓买得放心、吃得安心、用得开心、过得舒心,为全国人民的生命健康安全保驾护航。



2006 年 8 月 21 日

前言

2006年7月18日,国家质量监督检验检疫总局颁布了《食品用包装、容器、工具等制品生产许可通则》和《食品用塑料包装、容器、工具等制品生产许可审查细则》,正式启动食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度。该制度是政府部门为保障食品安全,进一步加强食品用包装容器工具等制品监管工作,提高食品包装产品生产质量整体水平,规范市场经济秩序,促进产业结构调整和经济健康协调发展的有效措施。

为帮助从事食品用包装、容器、工具等制品市场准入工作的质量技术监督部门、产品审查机构、产品检验机构的工作人员学习、掌握和贯彻落实通则、细则及其相关规定,做好市场准入工作,同时也为了帮助广大企业和社会各界全面了解这项制度,我们编写了这本《食品用包装容器工具等制品生产许可教程 基础篇》。

本书主要介绍了食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的定义、特征、背景、法律依据、指导思想、基本原则、主要内容、管理机制、许可程序、监督检查以及企业审查工作基础等方面的内容。特别是对食品用包装容器工具等制品市场准入制度的背景、指导思想及意义,努力从理论和实践的有机结合上作出深入浅出的分析;对企业审查工作的工作程序和方法做了详细的介绍。同时,我们还为每一章节设计了考试大纲与练习题,以突出重点,更好地帮助读者学习和掌握这一制度。希望这部教程能在指

导食品用包装、容器、工具等制品市场准入各项具体工作方面起到积极的作用,能为各级质量检验部门切实把食品及食品相关产品生产环节的监管工作落到实处作出应有的贡献。

由于时间和水平所限,这部教程难免有疏漏之处,希望广大读者能够多提宝贵意见,以便我们不断地修改和完善。

在此,我们谨向参与此书编写工作的各界专家、学者表示诚挚的谢意,并向你们严谨踏实的工作态度致以崇高的敬意!

国家质量监督检验检疫总局食品生产监管司

2006年8月21日

目 录

第一章 概述	1
第一节 食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度	1
第二节 食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的主要内容	4
第三节 实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的目的和作用	7
第四节 实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的背景	9
第五节 实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的指导思想	11
第六节 实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的基本原则	14
第七节 食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度监管范围	16
考试大纲与练习题	18
第二章 食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度管理体制	19
第一节 食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度管理体制概述	19
第二节 行政管理部门	21
第三节 审查机构	23
第四节 检验机构	24
第五节 生产许可核查人员	26
第六节 审查员教师	29
第七节 行业协(学)会和企业	31
考试大纲与练习题	33
第三章 食品用包装、容器、工具等制品生产许可实施程序	34
第一节 企业申请	36
第二节 申请受理	41
第三节 企业实地核查和产品检验	45
第四节 材料汇总、审核	48
第五节 决定与公布	48
第六节 生产许可证书和标志	50

第七节 集团公司的生产许可	52
第八节 生产许可变更与延续	54
考试大纲与练习题	57
第四章 食品用包装、容器、工具等制品生产许可监督检查	58
第一节 对获证企业的监督检查	58
第二节 对工作机构和工作人员的监督检查	59
第三节 对审查工作的监督检查	62
第四节 违法处理	63
第五节 企业生产许可证的注销	65
考试大纲与练习题	67
第五章 企业审查工作基础	68
第一节 企业实地核查的工作步骤和方法	68
第二节 产品抽样与检验	78
考试大纲与练习题	87
附录	89
附录 1 中华人民共和国产品质量法	91
附录 2 中华人民共和国食品卫生法	100
附录 3 中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例	108
附录 4 国务院关于加强食品安全工作的决定	117
附录 5 国务院办公厅关于印发 2006 年全国食品安全专项整治行动方案的通知	121
附录 6 中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法	125
附录 7 食品用塑料制品及原材料卫生管理办法	146
附录 8 食品用包装、容器、工具等制品生产许可通则	147
参考文献	191

第一章 概述

第一节 食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度

一、食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的含义

市场准入制度是指国家为保障食品安全,准许公民、法人和其他组织进入市场,从事产品(包括服务)生产经营活动的条件和程序规则的各种制度和规范的总称。它是政府管理和规范市场行为的一项基础性的经济法律制度,是我国市场经济法治化的一个重要标志,是优化竞争、促进发展、保国安民的一项重要举措。

食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度是国家为了保证食品质量安全,由政府食品生产加工主管部门依照法律、法规、规章技术规范的规定要求,对与食品直接接触的包装、容器、工具等制品的生产加工企业,进行必备生产条件、质量安全保证能力审查及对产品进行强制检验,确认其产品具有一定的安全性,企业具备持续稳定生产合格产品的能力,准许其生产销售产品的行政许可制度。

对食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的含义可从以下几个方面理解:

1. 从实施目的上理解,实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度最主要的是为了保证食品安全。因为食品在与其包装材料及制品的接触过程中,由于食品和包装材料及制品自身成分的酸碱性,会引起化学反应,使得不良包装中的有毒有害物质向食品中迁移过多,从而造成食品危害,危及消费者健康,影响人民群众生活质量。包装的一项基本功能是保护内部商品的安全,然而一些劣质食品包装不仅没有起到保护食品的作用,反而由于包装本身不合格而污染了食品。这些问题能否及时、有效的解决,关系到人民群众的切身利益,关系到党和政府在人民群众心目中的威信,关系到质检部门的形象和地位。因此,消除食品包装中的质量隐患,国家实施食品相关产品市场准入制度,通过科学设定市场准入的“门槛”,强化对企业的监管对于全面整顿生产企业,严密防范和严厉打击劣质食品用包装容器工具等制品危害食品安全违法行为,以保障食品质量安全、规范市场经济秩序、落实国家产业政策,从而促进企业提高质量和管理水平,促进食品包装行业健康快速发展。

2. 从实施主体上理解,国家实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的主体是负责食品生产加工环节监管的政府行政主管部门,即国家质量检验检疫总局(以下简称

国家质检总局)和地方各级质量技术监督局。国务院在《关于进一步加强食品安全工作的决定》(国发[2004]23号)中,确定“质检部门负责食品生产加工环节的监管,将现由卫生部门承担的食品生产加工环节的卫生监管职责划归质检部门”。中编办在《关于进一步明确食品安全监管部门职责分工有关问题的通知》(中编办发[2004]35号)中,明确规定“质检部门负责食品生产加工环节质量卫生的日常监管,要严格实行生产许可、强制检验等食品质量安全市场准入制度,严厉查处生产、制造不合格食品及其他质量违法行为”。国务院和中编办依法作出的上述职责分工和职能配置,是国家质检总局和地方各级质量技术监督局行使食品用包装、容器、工具等制品市场准入主体资格的明确的法律依据。

3. 从监管对象上理解,实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入的对象为生产企业。对于食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的准入范围,有三点必须把握:一是凡生产加工列入市场准入目录的食品用包装、容器、工具等制品的企业(含个体工商户),必须按规定申请办理市场准入手续,获得生产产品和进入市场销售的资格;二是该项市场准入制度是一种不限数量的平等许可制度,只要符合许可条件,通过合格审查,即可获得许可资格;三是该项市场准入制度的实施是以准入对象自愿申请为前提的,行政主管部门不能强迫实施。对于那些属于准入范围,经宣传教育仍拒不申请办理市场准入证件的,应当采取其他的监管措施进行处理。

4. 从内容上理解,实施食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的基本内容是依照法律、法规、规章、技术规范、标准的规定要求,对企业的必备生产条件和质量安全保证能力进行现场核查,对产品实行强制检验,确认其具备持续生产合格产品的能力并颁发生产许可,监督其使用市场准入标志。在该项市场准入制度的具体实施活动中,对企业的审查和对产品的强制检验是分别由依法认可的技术审查机构、产品质量检验机构组织进行的。国家质检总局和地方各级质量技术监督局依照职责,负责准入申请的受理、综合审查、颁发生产许可证书和监督市场准入标志的使用,以及该项有关监管工作。

5. 从性质上理解,食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度实质上是一项行政许可制度。在这一制度的实施过程中,市场准入的实施主体(即质检部门)与申请准入的对象之间就形成了一种法律上的权力义务关系,即行政法律关系。因此,该项市场准入制度的实施过程是一个法律活动过程。按照权力与义务对等的法律原理,质检部门及相关机构、人员在实施该项市场准入活动中享有受理、审核、检验、批准、监管等多项权力,同时也有按规定程序和要求履行好上述职责的义务。如果滥用权力,滥施许可,以权谋私,违法要求企业履行义务,将受到严厉的法律上的责任追究。对于申请市场准入的企业而言,它们负有提出申请、接受审查和监督等项义务,同时也享有符合条件后获得许可和使用许可资格的权利。如果申请市场准入的企业通过弄虚作假骗取许可资格,或者乱用许可资格以及不能保持原来的许可条件的,也将受到严厉的法律上的责任追究。

二、食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度的特征

食品用包装、容器、工具等制品市场准入制度是一种特殊的行政许可制度,它既是一种依法申请的具体行政行为,同时也是一种以明示的书面文件为批准许可证明的要式行



政行为。这项市场准入制度具有以下特征：

1. 强制性

强制性主要表现在两个方面：一是任何企业未取得生产许可证不得生产列入目录的产品。任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的列入目录的产品。这是《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》作出的禁止性法律规定，任何单位和个人都不得违反，否则就构成违法，就要承担相应的法律责任。这项禁止性法律规定使得该项市场准入制度的实施有了国家强制力的保障。二是市场准入申请人一经通过审核获取市场准入许可，就必须严格限定在准入许可的范围内进行活动，接受行政主管部门的监督检查。如果擅自降低或改变准入条件，滥用或租借转让生产许可证书标志，生产、销售不合格产品，同样要受到法律制裁。

2. 科学性

食品用包装、容器、工具等制品的市场准入制度与其他授权性行政许可制度相比，具有很强的科学性，这也是该项市场准入制度的一个显著特征。

(1) 市场准入条件及审核规则的设置(即准入“门槛”)是以科学技术为基础的。这个“门槛”的设置既要保证食品质量安全，又要符合我国经济发展的现状。但是由于食品用包装、容器、工具等制品种类繁多，其生产设备、生产工艺及原辅材料性能又各不相同，这个“门槛”是很难设置的。因此，必须按照保证食品质量安全的要求，通过对原材料进厂到产品出厂的生产全过程进行扎实细致的科学研究和分析，合理地确定市场准入条件和技术要求，有些技术要求还必须要有量化指标。

(2) 市场准入的审查过程实质上是以技术专家、管理专家为核心的技术评审活动。按照审查通则的要求，从事该项市场准入审查的人员必须具备较高学历和专业知识，并经考核取得审查资质。由这些专家按照准入条件和审查通则逐条、逐项对生产过程进行技术考量，再由经认可的技术机构按照技术标准进行产品质量检验和验证，这对批准市场准入起到了科学把关作用。

(3) 质检部门作出准入许可决定是以专家提出的技术评审结论为主要依据的，这就使得该项市场准入制度的决策过程具有很强的科学性、合理性。在实施这项市场准入制度的实践中，由于严格实行受理、审查、批准相分离原则，从而有效地防止了主观臆断、滥施许可的错误倾向。

3. 公正性

公正性这一特征主要体现在三个方面：一是质检部门按照一定的标准(如审查细则)对申请准入的企业进行必备条件、质量安全保证能力等多方面审查，对产品进行强制检验，确认其符合条件并颁发生产许可证书。这一准入许可过程的完成，即证明申请准入的企业“具备持续稳定生产合格产品的能力”。这种证明具有法律意义上的公信力。二是获得准入许可的企业可以通过展示生产许可证书和在产品标志上标注生产许可证编号，加印(贴)市场准入标志，来证明自己的权利能力和行为能力，表明其所生产、销售产品的合法性和质量安全水平。三是准入条件的设置和准入的审查标准是全国统一，平等对待的，



企业一旦通过审查,其产品可以在全国范围内流通,准入资格在全国范围内统一有效。

4. 引导性

一方面,市场准入制度通过设置市场准入的条件,对企业提出生产和管理等方面的质量保证要求,可以引导企业不断提高管理水平和技术水平,促进行业持续、快速、健康发展,带动我国食品安全不断发展到更高水平。另一方面市场准入的条件也不是一成不变的,而是随着科学技术和生产力的发展以及行业水平的进步不断提高,准入条件始终与国民经济和人民生活水平发展提高的需要相适应,体现产业结构调整的要求,引导企业和行业发展水平不断提高。

第二节 食品用包装、容器、工具等制品 市场准入制度的主要内容

围绕食品安全的需要,世界各国普遍对企业的生产条件和质量保证能力高度重视,对产品生产过程加强控制。我国食品用塑料包装、容器、工具等制品市场准入制度是对食品市场准入制度的继承和发展,围绕企业质量保证能力监管和生产过程控制的要求,根据《中华人民共和国产品质量法》、《工业产品生产许可证管理条例》等法律法规的规定,规定了4项具体制度,共同构成了市场准入制度。这4项制度是:生产许可制度、强制检验制度、市场准入标志制度和监督检查制度。

一、生产许可制度

对食品用包装、容器、工具等制品生产企业实行生产许可制度的含义是:具备基本生产条件、能够保证产品质量的食品用包装、容器、工具等制品生产企业,经申请、审查等,发放生产许可证,准予生产获证范围内的产品,未取得生产许可证的企业不得生产食品用包装、容器、工具等制品。这是食品用包装、容器、工具等制品实施市场准入管理中最基本、最关键的制度。

实施生产许可的关键是对申请企业必备条件的审查。通则和审查细则规定了一系列企业必须具备的条件,是对企业生产食品用包装、容器、工具等制品生产许可的基本要求。必备条件的审查包括对企业的实地核查和产品检验,其中一项不合格即判为企业审查不合格。在实施生产许可制度过程中,国家质检总局和省、自治区、直辖市质量技术监督局组织有关生产许可核查人员要对企业进行实地核查和产品检验,确认企业是否具备持续稳定生产合格产品的能力。

实地核查是对企业生产条件严格的、全面的检查。根据实施细则,审查组对企业保证产品质量10个方面必备条件进行严格审查:检查生产加工的原材料是否符合国家标准和行业标准;是否具备必要的生产设备,工艺装备,原材料储存、处理和加工设施;环境条件是否达到相关安全、卫生等要求,符合国家法律法规和相关标准规定;加工工艺和处理过程是否科学、合理;生产执行的标准是否合法有效;是否具有熟悉生产的技术人员、了解相关产品质量安全法规的管理人员和质量检验人员;是否具备储存和运输条件;是否具备与



所生产产品相适应的检验能力和检验条件;是否具有严格的质量管理体系;产品包装,包括包装材质、标签、标志是否符合国家标准等相应要求等。实施核查时,核查人员应持证上岗,严格按照核查工作程序,严格执行审查通则、审查细则要求,不得降低标准、照顾情面、搞地方保护。

产品检验是对申请企业生产的食品用包装、容器、工具等制品质量进行的严格的、多项目的检验测试评价。承担许可证检验任务的检验机构必须具备相应资质和条件,并按照有关标准和细则的要求,严格进行产品抽样和检验,保证检验结果科学、客观、公正。

二、强制检验制度

对企业生产的食品用包装、容器、工具等制品实施强制检验制度。强制检验是指为保证产品的质量,要求企业在生产过程和出厂把关时必须履行法律义务,实施各种类型的产品检验,未经检验或经检验不合格的制品不准出厂销售。这项规定适合我国企业现有的生产条件和管理水平,能有效地把住产品出厂质量安全关。

现有的强制检验形式主要有:生产的产品未经检验合格不得出厂销售;不具备自检条件的企业必须将产品送有资质的质检机构进行委托检验;实施自行检验的企业,应当每年将样品送到质量技术监督部门指定的检验机构进行比对检验;企业对用于生产加工的原材料、添加剂、助剂等必须实施进货验收制度,不符合质量安全要求的,不得用于生产加工;发证时对申请企业生产的产品进行检验;获证后依照《产品质量法》、《食品卫生法》实施的监督检查;监管部门执法时进行的执法抽查等。

三、市场准入标志制度

市场准入标志制度是指对实施生产许可证管理并经检验合格的食品用包装、容器、工具等制品出厂销售时必须加印(贴)市场准入标志——“QS”标志,没有加贴“QS”标志的不准进入市场销售。“QS”标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头“QS”和中文“质量安全”字样组成。标志的尺寸可以根据需要,按比例自行缩放,但不能变形、变色。

取得生产许可证的企业,应当自准予许可之日起12个月内,完成标注生产许可标志和编号。生产许可证编号标注于产品或者包装、说明书上,生产许可标志(QS)具体标注位置按产品审查细则的规定。根据产品特点难以标注和裸装产品,可以不标注生产许可标志和编号。

“QS”标志属于质量标志,实行标志管理制度,其作用主要有3个方面:一是表明本产品取得生产许可证,二是表明本产品经过出厂检验,三是企业明示本产品符合产品质量安全基本要求。加贴“QS”标志有利于为企业创造良好的公平竞争市场环境,有利于消费者识别合格产品,有利于保护消费者的合法权益。

四、监督检查制度

为落实“有权必有责、用权受监督、侵权要赔偿、违规要追究”的权责一致新机制,坚持



“统一管理,分类监管,重心下移,层级负责”的食品安全监管新机制,对质检部门实施食品用包装、容器、工具等制品生产许可和获证企业从事获证范围内的产品生产活动实行监督检查。防止重许可、轻监管或者只许可、不监管的现象发生,促进企业持续满足保证产品质量安全必备条件。对食品用包装、容器、工具等制品的监督检查制度主要包括:

1. 对获证企业监督管理

根据《工业产品生产许可证管理条例》规定,对获证企业的监督管理包括日常监督、定期监督检查、年度报告审查等。日常监督由县级以上许可证管理部门负责,主要通过巡查、回访等方式实施,巡查时应当如实记录企业情况,对发现的问题按照相关规定予以处理,并对企业存在的不符合必备条件的问题改进情况实施回访。同时,根据不同类型发证产品的特点,对发证产品要定期进行监督检查。在监督检查中发现产品存在质量问题、企业不能持续满足生产合格产品必备条件的获证企业,要书面通知企业限期整改。为督促企业持续稳定地保持必备生产条件,对获证企业还要开展年度报告审查工作。年度报告审查要根据企业等级不同分别采取书面审查、生产条件现场审查等不同方式,重点核实企业的生产条件是否发生变化,有无质量事故等,对已不符合条件要依法进行处理,确保生产许可工作的有效性。

2. 无证查处

《工业产品生产许可证管理条例》规定任何企业未取得生产许可证,不得生产列入目录的产品。任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的产品。生产许可证管理部门按照条例赋予的调查权、查阅权、扣押权、封存权,严格实施无证查处,并报请当地政府组织有关部门依法取缔违法企业,从源头上彻底根除无证非法生产。

3. 对发证监管部门的监督

按照权责一致的原则,建立健全审查、检验、发证等各个环节的岗位责任制,严格实行过错责任追究制度。通过实行过错责任追究,强化责任意识,严防照顾情面、降低标准、搞地方保护和突击发证。对工作中出现严重违法违纪违规行为的,要追究主要责任人、直接责任人,和组织管理者的责任。

4. 对审查机构的监督

对审查机构的监督主要通过对审查材料的审查、对实地核查企业的抽样复查、根据群众举报进行检查等方式进行。重点检查审查工作质量、工作效率和工作纪律三个方面。对不按质检总局规定的企业条件要求实施审查、不按规定的期限实施审查以及在审查中故意刁难企业、吃拿卡要等违法违纪现象,要严肃追究有关人员责任。

5. 对发证检验机构的监督

生产许可证管理部门要对生产许可证检验机构实施监管,通过查阅检验报告、组织开展比对试验、查处违规违纪行为等手段,切实加强对检验机构的监督管理,确保生产许可证检验工作的科学、公正和高效。