附件 2

食品安全风险管控清单

目　录

2-1: 食品安全风险管控清单（小麦粉生产）.....8

2-2: 食品安全风险管控清单（大米生产）.....29

2-3: 食品安全风险管控清单（挂面生产）.....49

2-4: 食品安全风险管控清单（其他粮食加工品生产）.....68

2-5: 食品安全风险管控清单（食用植物油生产）.....86

2-6: 食品安全风险管控清单（食用油脂制品生产）.....107

2-7: 食品安全风险管控清单（食用动物油脂生产）.....132

2-8: 食品安全风险管控清单（液体乳生产）.....155

2-9: 食品安全风险管控清单（包装饮用水生产）.....174

2-10: 食品安全风险管控清单（碳酸饮料〔汽水〕生产）.....199

2-11: 食品安全风险管控清单（茶类饮料生产）.....221

2-12: 食品安全风险管控清单（果蔬汁类及其饮料生产）.....241

2-13: 食品安全风险管控清单（蛋白饮料生产）.....264

2-14: 食品安全风险管控清单（固体饮料生产）.....288

2-15: 食品安全风险管控清单（其他饮料生产）.....309

2-16: 食品安全风险管控清单（饼干生产）.....329

2-17: 食品安全风险管控清单（畜禽水产罐头生产）.....351

2-18: 食品安全风险管控清单（冷冻饮品生产）.....368

2-19: 食品安全风险管控清单（糖果制品生产）.....385

2-20: 食品安全风险管控清单（巧克力及巧克力制品和代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品生产）.....406
2-21: 食品安全风险管控清单（果冻生产）.....425
2-22: 食品安全风险管控清单（茶叶生产）.....446
2-23: 食品安全风险管控清单（茶制品生产）.....467
2-24: 食品安全风险管控清单（调味茶生产）.....485
2-25: 食品安全风险管控清单（代用茶生产）.....502
2-26: 食品安全风险管控清单（炒货食品及坚果制品生产）.....521
2-27: 食品安全风险管控清单（食糖生产）.....541
2-28: 食品安全风险管控清单（热加工糕点生产）.....559
2-29: 食品安全风险管控清单（冷加工糕点生产）.....582
2-30: 食品安全风险管控清单（食品馅料生产）.....603
2-31: 食品安全风险管控清单（婴幼儿配方乳粉生产）.....622
2-32: 食品安全风险管控清单（集中用餐单位食堂）.....645
2-33: 食品安全风险管控清单（食品销售企业）.....667

食品安全风险管控清单（小麦粉生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
粮食加工品	0101小麦粉	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措	符合企业厂区内外	厂区环境管控制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						施并有效执行。	环境管理要求	中明确管控频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				堆放、晾晒小麦的地面	沥青等材料中铅、苯并（a）芘等污染物含量高，在含有沥青地面上堆放、晾晒小麦，沥青等材料中含有的铅、苯并（a）芘等污染物极易污染小麦，造成小麦甚至成品小	用于堆放、晾晒小麦的地面不得铺设含有沥青等有害物质的材料。	符合 GB 13122 对厂房车间的规定	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					麦粉污染物超标。				
				车间环境不洁	地面和设备设施有大量粉尘积累和滞留物料；地面存在积存污水现象。	每班或每天生产结束后应对地面和设备设施积存的粉尘积累和滞留物料进行及时清理。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		设施设备管理	虫害、鼠害、鸟类控制设施配备	外围虫害、鼠害、鸟类进入	厂区虫害、鼠害、鸟类活动迹象明显，鼠粪、虫体遍地，鸟类常在厂区上空飞行。厂区虫鼠鸟从外部进入车间，将污染车间环境。	对外开放车间大门加装风幕、门帘等，窗户安装金属纱窗等；地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。防止厂区虫害、鼠害、鸟类进入车间。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全质量风险；如原料小麦等未经检验，污染物限量、真菌毒素等超标	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2. 未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度； 2. 严格落实小麦等原料索票索证和验收； 3. 加强原料小麦的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。 （1）在原料验收环节应对污染物、真菌毒素（尤其是脱氧雪腐镰刀菌烯醇）含量进行监控，设立严格的内控	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。（2）无法提供检验报告，需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。			
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1. 严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检; 2. 加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理; 3. 加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)	1. 未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 未对食品相关产品严格按相关标准进行验收; 3. 未建立或落实食品相关产品采购管理制度; 4. 生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	1. 严格执行食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险; 3. 严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料，如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，易造成不合格品。	严格按产品配方称料、投料; 配料、投料时配备称量人和复核人。	按照配方进行配料	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	
				无投料记录,或者投料记录不真实,内容	无投料记录或记录不完整，无法追溯及查找原因，食品安全隐患较大。	应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	符合 GB 14881 对生产记录的规定	配料投料管理制度中明确管控频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				不完整;				议每日进行	
			关键工艺控制	清理（筛选，去石，磁选等）、水分调节（包括润麦，配麦）、研磨(磨粉机，松粉机，清粉机)、筛理（平筛,高方筛)等关键工艺控制出现偏差	1. 未建立实施危害分析与关键控制点体系或未对关键控制点进行验证; 2. 关键控制点控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏; 3. 操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制点参数进行监控和记录。	1. 宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进; 2. 严格执行 HACCP 体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施; 3. 加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1. 生产管理制度落实不到位。 2. 对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位，对小麦粉中允许添加的食品添加剂（含营养强化剂）等品种不掌握，导致违规添加。	1. 加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识，严格生产过程控制。 2. 生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2760 的规定。 3. 严格按照标准和配方投料，做好投料记录。 4. 计量器具应定期检定或校准，确保称量器具准确。			
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	虫害控制	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2. 应制定和执行虫害控制	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					迹。 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果；发现虫害未及时采取控制措施。 3. 使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害；采用非法熏蒸试剂等方法对原料进行防虫、灭菌处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。	措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录。 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、	定	每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析粘捕式灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1. 异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。粮食作物中有时会混入有毒的杂草籽粒，如不进行严格的筛选，并将其有效的去除，将会给食用者造成一定的危害，如曼陀罗籽等。 2. 小麦中带有的泥土、石块等杂质清理不彻底，易导致灰分超标；小麦中的金属杂质未有效去除，易造成金属异物污染。 3. 在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理	1. 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序； 2. 应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3. 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4. 原料控制方面，在制粉前，利用各种设备合理组合进行清理，包括筛选设备、磁选设备等，将小麦中的杂	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					危害，工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染。 4. 异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	质全部清除，才能保证小麦粉的纯度和产品质量，达到安全生产的目的。 5. 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病;	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1. 严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求; 2. 加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1. 包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2. 包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1. 根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料; 2. 包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料小麦及成品小麦粉被真菌毒素污染。	1. 应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理； 2. 贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1. 根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输； 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						法规标准。		标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品安全风险管控清单（大米生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
粮食加工品	0102 大米	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				堆放、晾晒稻谷的地面	沥青等材料中铅、苯并（a）芘等污染物含量高，在含有沥青地面上堆放、晾晒稻谷，沥青等材料中含有的铅、苯并（a）芘等污染物极易污染稻谷，造成稻谷甚至成品大米污染物超标。	用于堆放、晾晒稻谷的地面不得铺设含有沥青等有害物质的材料。	符合 GB 13122 对厂房车间的规定	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间环境不洁	地面和设备设施有大量粉尘积累和滞留物料；地面存在积存污水现象。	每班或每天生产结束后应对地面和设备设施积存的粉尘积累和滞留物料进行及时清理。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								日/每班次进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害、鼠害、鸟类控制设施配备	外围虫害、鼠害、鸟类进入	厂区虫害、鼠害、鸟类活动迹象明显，鼠粪、虫体遍地，鸟类常在厂区上空飞行。厂区虫鼠鸟从外部进入车间，将污染车间环境。	对外开放车间大门加装风幕、门帘等，窗户安装金属纱窗等; 地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。防止厂区虫害、鼠害、鸟类进入车间。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	GB 5749 的要求	建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						通，不得对生产区域产生影响。			
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	采购、使用不符合食品安全和质量要求的原	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料; 2. 未严格执行进货查验制	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度。 2. 严格落实稻谷等原料产品索证和验收。 3. 加强原料稻谷的采购验	符合企业进货查验管理的规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				料，造成产品质量安全风险；如原料稻谷未经检验，污染物、真菌毒素等超标	度。对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	收，避免非食品原料及真菌毒素、污染物（尤其是镉）超标的原料进入加工环节。 （1）在原料验收环节应检查稻谷、大米原料来源合法合规性，不得采购使用标称“非食用米”作为原料。 （2）对真菌毒素、包括镉在内的污染物含量进行监控，设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。 （3）无法提供检验报告，需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。			
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格，导致产品物理性、化学性或生物性污	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1. 严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检； 2. 加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理；	符合企业原辅料进货查验管理规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				染		3. 加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。			
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）	1. 未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 未对食品相关产品严格按相关标准进行验收; 3. 未建立或落实食品相关产品采购管理制度; 4. 生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	1. 严格执行食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险; 3. 严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准等	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			关键工艺控制	清理（筛选、去石、磁选）、砻谷、谷	1.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证; 2.关键控制点控制措施不合	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进;	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				糙分离、碾米、整理等关键工艺控制出现偏差	理或者未按要求控制，未及时纠偏; 3.操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制点参数进行监控和记录。	2.严格执行危害分析与关键控制点（HACCP）体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施; 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。			
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1. 生产管理制度落实不到位。 2. 对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位，对大米中允许添加的食品添加剂（含营养强化剂）等品种不掌握，导致违规添加。	1. 加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识。 2. 严格生产过程控制，避免违规使用食品添加剂（包括香精香料）及非法添加行为。 3. 生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 4. 严格按照标准和配方投料，做好投料记录。 5. 计量器具应定期检定或校准，确保称量器具准确。	符合《食品安全法》、GB 2760及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	虫害控制	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹。 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果；发现虫害未及时采取控制措施。 3. 使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害；采用非	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					法熏蒸试剂等方法对原料进行防虫、灭菌处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。	虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录。 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						害的预防式管理。			
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				操作不当导致异物带入	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的。 1. 稻谷中带有的泥土、石块等杂质清理不彻底，金属杂质未有效去除，易造设备损坏，危害人体健康。 2. 在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害；工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染。 3. 异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1. 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序； 2. 应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3. 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4. 原料控制方面，利用各种设备合理组合进行清理，包括筛选设备、磁选设备等，将稻谷中的杂质全部清除，才能保证大米的质量，达到安全生产的目的； 5. 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					染食品。				
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输	贮存环节	原辅料和包装材料	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无	1. 严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材	符合企业原辅料和	仓储管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		与交付控制		错用或混用	标识标签，易造成错用或混用。	的存储要求; 2. 加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	包装材料管理要求	控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1. 包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2. 包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1. 根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料; 2. 包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料稻谷及成品大米被真菌毒素污染。	1. 应对库房定期进行清洁和消毒; 严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理; 2. 贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1. 根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			等	生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		变更时/新增类别品种时进行	

食品安全风险管控清单（挂面生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
粮食加工品	0103 挂面	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间环境不洁	地面和设备设施有大量粉尘积累和滞留物料；地面存在积存污水现象。	每班或每天生产结束后应对地面和设备设施积存的粉尘积累和滞留物料进行及时清理。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					要求。	设施以及用于监控温度、湿度的设施。			
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	外围虫害进入	厂区虫害活动迹象明显，鼠粪、虫体遍地。厂区虫鼠从外部进入车间，将污染车间。	对外开放车间大门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等；地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。防止厂区虫鼠进入车间。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备	设备的维	1. 无维保计划，设备超负荷	1. 制定设备维保计划并按	按照维保	设备维护保	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理	护保养	工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	计划执行，保证设备运转正常	养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全质量风险；如原料小麦粉等未经检验，污染物限量、真菌毒素等超标	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料; 2. 未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度; 2. 严格落实小麦粉等原料索票索证和验收; 3. 加强原料小麦粉的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。 （1）在原料验收环节应对污染物、真菌毒素（尤其是脱氧雪腐镰刀菌烯醇）含量进行监控，设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的	符合企业进货查验管理的规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						检测报告。 （2）无法提供检验报告，需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。			
			辅料、食品添加剂验收	采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染	1. 未严格开展辅料、食品添加剂进货查验; 2. 未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1. 严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检; 2. 加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理; 3. 加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化	1. 未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 未对食品相关产品严格按相关标准进行验收; 3. 未建立或落实食品相关产品采购管理制度; 4. 生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将	1. 严格执行食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险; 3. 严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品	符合相应的国家标准、行业标准等	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				学污染等危害（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）	导致终产品出现质量和安全问题。	的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。			
		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料，如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，易造成不合格品。	严格按产品配方称料、投料；配料、投料时配备称量人和复核人。	确保投料准确	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				无投料记录，或者投料记录不真实，内容不完整	无投料记录或记录不完整，一旦出现问题产品时，无法查找原因，也无法追溯，食品安全隐患较大。	应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	符合 GB 14881 对生产记录的规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			关键工艺控制	调粉、熟化、压延、干燥等关键工艺控制出现偏差	1.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证； 2.关键控制点控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏；	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进； 2.严格执行危害分析与关键控制点（HACCP）体系，	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					3.操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制点参数进行监控和记录。	制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施； 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。			
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1. 生产管理制度落实不到位； 2. 对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位； 3. 在挂面生产过程中，违规使用食品添加剂。 4. 生产过程中添加非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原料和食品添加剂等。	1. 对企业加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识，避免违规使用食品添加剂及非法添加行为； 2. 生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定； 3. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 4. 严格按照标准和配方投料，做好投料记录； 5. 计量器具应定期检定或	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						校准，确保称量器具准确; 7. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 8. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。			
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害	虫害控制	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳	符合 GB 14881 对	虫鼠害管控制度中明确	虫害控制

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹。 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果；发现虫害未及时采取控制措施。 3. 使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害；采用非法熏蒸试剂等方法对原料进行防虫、灭菌处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。	生。 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录。 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部	虫害控制的相关规定	管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1. 异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等，会给食用者造成一定的危害; 2. 在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害，工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染; 3. 异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1. 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序; 2. 应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3. 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4. 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						或校准，确保检测结果的准确性。			
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1. 严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求; 2. 加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1. 包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2. 包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1. 根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料; 2. 包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料小麦、小麦粉及成品挂面被真菌毒素污染。	1. 应对库房定期进行清洁和消毒; 严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理; 2. 贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域	符合产品分类存储	仓储管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				管理	误出厂。	并且明确标识，避免误用。	要求	控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1. 根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	产品	研发过程	研发过程中未充分考虑产品	产品研发过程中应当充分	达到产品	新产品开发	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		研发和法规标准管理	研发管理	中未充分识别质量安全管控点	原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	标准要求	管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品安全风险管控清单（其他粮食加工品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
粮食加工品	0104其他粮食加工品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材	符合 GB 14881 个	设施设备管控制度中明确卫生间	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	人卫生设施要求	管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅	原料	采购、使	1. 未落实食品原料供应商检	1. 建立并落实原料供应商	符合企业	进货查验制度明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		料控制	验收	用不符合要求的原料，造成安全质量风险；如原料粮食等未经检验，污染物限量、真菌毒素等超标	查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料; 2. 未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	检查评价制度; 2. 严格落实原料索票索证和验收; 3. 加强原料的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。 （1）在粮食原料验收环节应对污染物、真菌毒素含量进行监控，设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。 （2）无法提供检验报告，需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。	进货查验管理的规定	确管控要求及频次，建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂验收	采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理	1. 未严格开展辅料、食品添加剂进货查验; 2. 未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1. 严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检; 2. 加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理; 3. 加强辅料、食品添加剂温	符合企业原辅料进货查验管理规定	进货查验制度明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				性、化学性或生物性污染		度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。			
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）	1. 未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 未对食品相关产品严格按相关标准进行验收; 3. 未建立或落实食品相关产品采购管理制度; 4. 生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	1. 严格执行食品相关产品供应商检查评价制度; 2. 建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险; 3. 严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准等	食品相关产品供应商检查评价制度明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料，如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，易造成不合格品。	严格按产品配方称料、投料；配料、投料时配备称量人和复核人。	确保投料准确	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	
				无投料记	无投料记录或记录不完整，	应建立和保存生产投料记	符合 GB	配料投料管理制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				录，或者投料记录不真实，内容不完整	食品安全隐患较大。	录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	14881 对生产记录的规定	度中明确管控频次，建议每日进行	
			关键工艺控制	碾米（碾磨）、灭酶、和面、发酵、成型、蒸粉、干燥等关键工艺控制出现偏差	1.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证; 2.关键控制点控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏; 3.操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制点参数进行监控和记录。	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进; 2.严格执行危害分析与关键控制点（HACCP）体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施; 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。	符合企业关键控制点控制要求	HACCP 体系中明确管控频次，建议每日进行	
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1. 生产过程中超范围、超限量使用食品添加剂。 2. 生产过程中添加非食用物质。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定; 2. 严格按照标准和配方投	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	食品添加剂管理制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						料，复核确认，做好投料记录; 3. 计量器具应定期检定或校准，确保称量器具准确; 4. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 5. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。			
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	未建立化学品管理制度及化学品清单，导致存放、使用清单外化学品等情况。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域; 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查; 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及	符合《食品安全法》及 GB 14881 的规定	化学品管理制度明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						购买时间、配制浓度等。			
				清洗剂、消毒剂等化学品	1. 洗涤剂与原料、半成品、成品、包装材料等混放; 2. 存放洗涤剂、消毒剂的容器标识不明确; 3. 清洗剂、消毒剂配制使用及记录不符合要求。	1. 加强化学品管理，分类贮存; 2. 化学品应与原辅料、成品等分隔放置，并有明显标识及相应的配制方法及使用记录。	符合 GB 14881 的规定	化学品管理制度明确管控频次，建议每批次进货、每周进行	
				润滑油污染	与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	与食品接触部位的润滑应使用食用油脂或食品级润滑剂，并在更换润滑剂时及时清除污浊的润滑剂。	符合 GB 14881 的规定	化学品管理制度明确管控频次，建议每批次进货、每次使用前后进行	
			综合虫害管理	虫害控制	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹; 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果；未制定发现虫害采取控制措施; 3. 严禁使用鼠药。使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害；采用非法熏蒸试剂等方法对原料进行防虫、灭菌	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生; 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患;	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。	3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析蚊虫来源，预防性管理不到位。	使用粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，精准实施虫害的预防式管理。	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	
			异物	易碎品带	车间易碎品易带入异物风	对工厂所有易碎品进行点	符合内部	异物管控制度中	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			综合管理	入异物	险。	检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	管理要求	明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核;	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						有头发。	求		
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		规标准管理		安全管控点	产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点，充分识别设备风险等。		新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			等	生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		增类别品种时进行	

2-5:

食品安全风险管控清单（食用植物油生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
食用油、油脂及其制品	0201 食用植物油	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食用植物油生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温（湿）度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁作业区管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等防护不佳或未经有效清洁、造成清洁作业区污染。	清洁作业区应做好清洁及物料防护。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洁、防护制度中明确清洁频次及防护要求，建议每周进行	
				清洁效果验证	未进行清洁效果验证，不能保证清洁有效。	及时验证清洁效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁效果要求	清洗制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。		查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸	1. 定期对排水设备进行维护和保养。	符合 GB 14881 排水	设备维护保养制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					出，虫害侵入。	2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	设施要求	确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设	符合计量法和企业	计量设备管理制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						备应定期外部检定或校准和内部校准。	内部管理要求	确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗	设备清洗不彻底，必要时未进行消毒，有导致产品污染的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗，必要时对设备进行消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗（消毒）效果符合内部标准作业程序要求	清洗制度中明确清洗（消毒）频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	供应商管理	未建立供应商审核及评价制度；或对供应商审核或评价不严，导致采购的原辅料、食品相关产品不合	1. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品供应商的审核评价或审核不严。 2. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品（包括塑料管道、容器、工器具零部件等）的采购管理制度，未索取供应商对原辅料、食品相关产品的检测报告等。	1. 建立并严格执行供应商的审核、评价制度; 2. 建立并严格执行原辅料采购管理制度; 3. 建立并严格执行食品相关产品采购管理制度	确保进货查验过程中的原辅料、食品相关产品符合相关标准和要求，防止产品污染风险	供应商管理制度中明确供应商审核/评价频次，建议每年或准入时、每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				格。			符合企业供应商管理要求，均为合格供应商		
			原料采购验收	原料、理化和污染物限量等指标超标；原料油品种、质量等级等不实造成各种掺假，掺杂的质量风险	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用评价不合格的供应商产品或购入不合格原料。 2. 对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 4. 原材料信息不清晰，造成非人为因素的误用。 5. 不同批次原料分隔困难造成的混用。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度，严格落实食用油原料产品索证和验收。 2. 加强原料验收的技术手段，必要时依托第三方等有能力机构提供技术服务。 3. 按产品的真实情况标识品种等信息，防止发生非人为因素的误用。	确保进货原料的质量安全，防止使用不符合要求的原料，确保采购产品质量符合相关标准和要求；确保进货查验的原料品种、质量等真实、准确，防止各种掺假、掺杂的质量风险。	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次进行	
			食品	采购变质、	未严格开展食品添加剂进货	严格执行食品添加剂进货	确保采购	采购管理制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			添加剂采购验收	过期或不合格食品添加剂	查验，购进变质、过期或不合格食品添加剂。	查验制度，开展食品添加剂入厂验收。	的食品添加剂符合相关标准和要求，防止因采购变质、过期或不合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物学污染。	度中明确管控频次，建议每年、每批次进行	
			食品相关产品采购验收	采购、使用含塑化剂的食品相关产品，尤其是内包材	未建立或落实食品相关产品采购管理制度或未严格落实索证和进货查验要求，购进塑化剂不合格的内包材。	严格落实索证和查验制度。加强食品相关产品管理，结合企业产品特性，对直接接触油脂的塑料管道、容器、工器具零部件等进行塑化剂管控，减少化学性污染迁移风险。	确保食品相关产品的质量安全，防止使用不符合要求的内包材导致产品污染风险。	采购管理制度中明确管控频次，建议供应商评价每年进行、进货查验每批次进行	
		生产	过程关键	原油制取、油脂精炼、	1.关键控制环节控制措施不合理或者未按要求控制，未	1.制定原油制取、油脂精炼、油脂分提、灌装等工艺流	确保生产过程控制	关键控制点管控制度中	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		过程控制	控制点	油脂分提、灌装等关键工艺控制出现偏差。	及时纠偏。 2.操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制参数进行监控和记录。 3.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证。	程，识别关键控制环节及各环节控制要求，具体如下: 1）蒸炒工段：温度; 2）汽提工段：残留溶剂; 3）碱炼工段：酸价、含皂量; 4）脱臭工段：色泽、酸价、真空度、温度; 5）灌装工段：酸价、过氧化值及产品要求的其他项目; 6）成品油：酸值、过氧化值、残留溶剂及产品要求的其他项目。 2.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。 3.鼓励企业建立危害分析与关键控制点(HACCP)体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进。	稳定，关键工艺控制不出现偏差，产品质量符合标准要求。	明确管控频次，建议每批次、每年或生产工艺变更时进行	
			食品添加	违法添加或超范围超限	1. 生产管理制度落实不到位。	对生产及关键控制环节控制记录定期检查、复核，对	确保生产过程中不	生产工艺规程中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			剂的使用	量使用食品添加剂等	2. 企业存在故意违法违规情形。	食品添加剂使用量进行盘点。	出现违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等行为。	控频次，建议每批次进行	
			包材的使用	因包材误用或防护不当造成产品污染或质量问题	未严格执行包材库存管理及领用制度，包材标识不规范。	严格执行包材的管理要求，做好标识、防护，规范落实领料及使用记录。	确保生产过程中使用的包材符合相关标准和要求，防止产品污染。	包装材料管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			生产切换	原料或成品切换管控不到位，造成非预期的交叉	1. 前后物料切换不彻底造成物料交叉混用。 2. 切换混合料掺混造成产品掺杂。	1. 建立完善的生产系统物料切换控制系统。 2. 对物料切换过程进行记录，明确切换过程混合料的去向。	确保不同原料的清场严格，防止产品品种混和，降低因清场不严而带来的产品质量风险。	物料切换管控制度中明确管控频次，建议每次换产时进行	
			异物综合	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理			料工具容器、易碎灯具等。		碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核;	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合GB 14881食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输及交付控制	原料油的贮存管理	不同原料油混合使用，混合罐的油品信息未清晰记录且批次定义不清晰	1. 原油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录，造成原料油非预期的掺混。 2. 未对原料油质量进行监控。 3. 未严格按照原辅料、成品的要求进行储存，导致产品变质。	1. 按油脂的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关原物料的要求，并做好出入罐记录。 2. 定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3. 制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同原料油品种、品质符合要求，无非预期的掺混	原料贮存管理制度中明确管控频次，建议按罐监测	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			散装成品油的贮存管理	未按成品油要求进行储存及质量监控	1. 成品油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录。 2. 未对成品油质量进行监控; 3. 未严格按照成品油的要求进行储存，导致产品变质。	1. 按成品油的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关成品油的要求，并做好出入罐记录。 2. 定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3. 制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同成品油品质符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每罐、每批次、每月进行	
			包装成品油的贮存管理	未按成品油要求进行储存及质量监控	1. 产品基本信息（品种、批次等）标识不清晰。 2. 未对成品油质量进行监控; 3. 产品因淋雨、暴晒等防护不良导致出现质量问题。	1. 严格按要求做好产品信息标识。 2. 制订完善的成品油质量监控计划并有效执行。 3. 产品存放在阴凉干燥处，避免因淋雨、暴晒等防护不当出现质量问题。	确保成品油贮存符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂、包装物料的储	辅料、添加剂、包装物料等的储存不符合要求，存在变质或污染的风险	1. 辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。 2. 不同特性的物料未有效隔离，造成污染。 3. 未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。	1. 根据企业经营状况合理配置仓库。 2. 根据生产和仓储能力合理安排采购。	确保包材和辅料存储在符合要求的场所，防止被污染。	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
				原辅料和包	原辅料和包装材料没有相关	定期检查原辅料和包装材	确保原辅	物料储存管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			存管理	装材料没有相关的标识和标签	的标识和标签造成错用或混用。	料没有相关的标识和标签。	料和包装材料标识和标签齐全，防止错用或混用。	理制度中明确管控频次，建议每天进行	
			运输环节	产品运输环节不符合要求，导致产品变质或污染的风险	运输过程中操作不当造成产品污染或温度控制不符合要求导致品质劣变不符合产品标准	对运输工具(包括车、船等)进行清洁要求检查，根据产品要求做好运输过程温度控制及产品防护并做好监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品卸货场所或操作过程存在污染风险	严格执行作业场所管理要求及装卸货操作规范，避免产品污染	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			废弃油脂管理	废弃油脂未按规定存放于指定区域	会被误认为原料再次投入使用	加强废弃油脂管理，存放于指定区域，并做好台账。	确保废弃油脂存放于指定区域，防止被误认为是原料并再次投入使用。	废弃物管理制度中明确管控频次，建议发生时或每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按照规定进行处理或作为食品原料误用	1. 未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2. 未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1. 定期收集内外部不安全食品相关信息。 2. 建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用。	召回管理制度中明确管控频次，建议召回发生时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			召回演练的记录	召回演练相关记录不全	1. 产品召回制度不够完善。 2. 产品召回演练重视程度不够，流于形式，未开展有效运行。	1. 补充完善产品召回管理制度。 2. 定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录，评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全，有效评估和改进召回预案。	召回管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				责任。	委托双方的食品安全责任。		次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	
		企业管理制度 落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1. 企业未有效落实风险防控机制。 2. 未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3. 企业责任心不强，食品安	1. 有效落实风险防控机制。 2. 企业结合自身实际，制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3. 加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任，建立并有效执行风	食品安全管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。		险防控机制，制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单，提高食品安全总监和食品安全员的能力水平。		
			产品法规标准的管理	标准的识别或解读	未充分识别已更新和新发布的法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化及更新，确保企业获得和识别最新法规标准。	及时识别新法规标准	法规标准管理制度中明确更新频次，建议每月或每次法规标准更新时进行	
			食品安全追溯体系	食用植物油生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1. 食品安全追溯体系要求不完善。 2. 未按规定做好信息采集和记录。 3. 物料平稳数据系统未进行	1. 建立完善的食用植物油企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2. 按追溯要求做好从原料采购、生产过程控制、检验	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠。	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					分析、纠偏。	到产品交付的全过程索证索票、信息记录、采集、整理分析工作。 3. 对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4. 定期进行模拟演练，确保系统有效。		行	
			食品安全自查	1. 无食品安全自查制度文件 2. 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置	1. 食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2. 自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1. 建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2. 定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。 3. 加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养和风险意识。 4. 建立自查工作机制，明确责任分工和流程要求，加强监督和评估。	确保企业建立食品安全自查制度，定期开展自查并记录和处置，及时发现和整改问题，降低食品安全风险。	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进行	

2-6:

食品安全风险管控清单（食用油脂制品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
食用油、油脂及其制品	0202 食用油脂制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存	1. 废弃物存放设施配备不足，	1. 配备设计合理、防止渗	符合 GB	设施设备管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				放设施	或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	14881 废弃物存放设施要求	控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。	按照维保计划执	设备维护保养制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	行，保证设备运转正常	确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	供应商管理	未建立供应商审核及评价制度;或对供应商审核或评价不严，导致采购的原辅料、食品相关产品不合格。	1. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品供应商的审核评价或审核不严。 2. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品（包括塑料管道、容器、工器具零部件等）的采购管理制度，未索取供应商对原辅料、食品相关产品的检测报告等。	1. 建立并严格执行供应商的审核、评价制度; 2. 建立并严格执行原辅料采购管理制度; 3. 建立并严格执行食品相关产品采购管理制度	确保进货查验过程中的原辅料、食品相关产品符合相关标准和要求，防止产品污染风险 符合企业供应商管理要求，均为合格供应商	供应商管理制度中明确供应商审核/评价频次，建议每年或准入时、每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			原料采购验收	原料、理化和污染物限量等指标超标;原料油品种、质量等级等不实造成各种掺假,掺杂的质量风险	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度,使用评价不合格的供应商产品或购入不合格原料。 2. 对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 4. 原材料信息不清晰，造成非人为因素的误用。 5. 不同批次原料分隔困难造成的混用。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度，严格落实食用油原料产品索证和验收。 2. 加强原料验收的技术手段，必要时依托第三方等有能力机构提供技术服务。 3. 按产品的真实情况标识品种等信息，防止发生非人为因素的误用。	确保进货原料的质量安全，防止使用不符合要求的原料，确保采购产品质量符合相关标准和要求;确保进货查验的原料品种、质量等真实、准确，防止各种掺假、掺杂的质量风险。	采购管理制度中明确管控频次,建议每年、每批次进行	
			食品添加剂采购验	采购变质、过期或不合格食品添加剂	未严格开展食品添加剂进货查验，购进变质、过期或不合格食品添加剂。	严格执行食品添加剂进货查验制度，开展食品添加剂入厂验收。	确保采购的食品添加剂符合相关标准	采购管理制度中明确管控频次,建议每年、每批次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			收				和要求，防止因采购变质、过期或不合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物学污染。	进行	
			食品相关产品采购验收	采购、使用含塑化剂的食品相关产品，尤其是内包材	未建立或落实食品相关产品采购管理制度或未严格落实索证和进货查验要求，购进塑化剂不合格的内包材。	严格落实索证和查验制度。加强食品相关产品管理，结合企业产品特性，对直接接触油脂的塑料管道、容器、工器具零部件等进行塑化剂管控，减少化学性污染迁移风险。	确保食品相关产品的质量安全，防止使用不符合要求的内包材导致产品污染风险。	采购管理制度中明确管控频次，建议供应商评价每年进行、进货查验每批次进行	
		生产过程控制	精炼	有害物、酸价、过氧化值、色泽等指标不达	未根据毛油的特性选择符合要求的精炼工艺，主要包括油脂的脱酸、脱色、脱臭，导致成品成分不稳定。	根据精炼工艺确定毛油的处理量和质量要求，至少包括水分、杂质、酸价、色泽、过氧化值。	脱除油脂中臭味成分、游离脂肪酸、	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				标			苯并（a）芘、真菌毒素、塑化剂等有害物质。	产工艺变更时进行	
			深加工	脂肪、酸价、过氧化值等指标不达标;催化剂使用不当引起金属元素超标	1. 未根据产品特点选择符合要求的改性工艺，主要包括油脂的氢化、酯交换、分提，导致成品指标难以满足产品要求。 2. 未根据工艺要求选择合适催化剂。	控制原油酸价，温度，水分及催化剂用量，用碘价及固脂进行判断。	达到产品标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			调配	酸价、过氧化值等指标不达标;	未合理计算各油种比例或未及时对特殊油。种进行调配，导致油品指标不满足产品要求	1. 人员培训，掌握油品调配知识。 2. 检测油脂酸价、过氧化值等指标，必要时进行小试。	酸价、过氧化值等符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			包装（灌装）	包装（灌装)关键工艺乳化、急冷、捏合、熟成等出	1. 关键控制环节控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏。 2. 操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流	1. 控制酸价、过氧化值及其他产品标准要求的项目；含水产品的巴氏杀菌温度及时间。 2. 加强人员培训，落实岗	关键工艺控制不出现偏差，产品质量符合标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				现偏差	程操作，未对关键控制参数进行监控和记录。	位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。 3. 鼓励企业建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进。	要求。	时进行	
			辅料及食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂等	1. 生产管理制度落实不到位。 2. 企业存在故意违法违规情形。	对生产及关键控制点控制记录定期检查、复核，对食品添加剂使用量进行盘点	确保生产过程中不出现违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等行为。	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			包装材料	包装材料的使用	生产中使用的包材，没有领用和使用记录；生产中使用的容器、包材造成产品污染的风险	1. 完善并执行内包装领用记录。 2. 严格执行生产过程记录。 3. 加强人员培训，落实岗位责任。对相关岗位员工开展年度培训、考核。	符合相关标准和要求	包装材料管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			生产切换	原料或成品切换管控不到位，造成非预期的交叉	1. 前后物料切换不彻底造成物料交叉混用。 2. 切换混合料掺混造成产品掺杂。	1. 建立完善的生产系统物料切换控制系统; 2. 对物料切换过程进行记录，明确切换过程混合料的去向。	确保不同原料的清场严格，防止产品品种混和，降低因清场不严而带来的产品质量风险。	物料切换管控制度中明确管控频次，建议每次换产时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			文件标准管理	使用非现行有效版本的文件，文件管理混乱	1. 文件管理制度落实不到位。 2. 管理人员对于文件使用意识薄弱。	1. 严格落实文件管理制度； 2. 食品安全负责人严格落实定期自查制度。	确保生产过程中使用的文件为现行有效版本，文件管理规范有序。	文件管控制度中明确管控频次，建议每年进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	检验制度	检验制度不完善或落实不到位	1. 未建立完善的检验室制度或制度落实不到位。 2. 未制订合理的检验项目和检验频次或要求未有效落实，无法确保产品的符合性。 3. 未建立产品出厂检验记录制度或制度未落实。	1. 建立完善的检验室制度并严格执行。 2. 制订合理的检验项目和检验频次并严格执行，确保产品的符合性。 3. 建立完善的产品出厂检验记录制度并严格执行。	确保检验制度完善且有效执行。	检验室制度中明确管控频次，建议每年进行	
			检验人员	缺少检验人员或检验人员能力不够，产品检验结果准确性	检验人员配备不足或培训不到位。	根据产品特性和检验要求匹配学历、能力相当的检验人员，人员配置充分；严格开展上岗前培训，在岗期间定期开展业务培训和考核。	确保检验人员的能力满足要求。	检验人员管理制度中明确管控频次，建议每月、每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				不高					
			检验设备	检验设备设施不符合法规、标准的要求或布局不合理	1. 检验设备设施与所检项目不匹配。 2. 检验室布局不合理。 3. 检验设备维护不到位。 4. 使用的检测试剂不符合要求。	1. 根据法规、检验标准要求，配置必备的设备和相应资源。 2. 检验室应当布局合理，定期检查检验设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求。	确保产品检验设备设施符合法规和标准要求，布局合理。	检验室管理制度中明确检查频次，建议每月进行	
			留样要求	留样要求	1. 未制定产品留样制度。 2. 留样保存期限或留样区不符合要求。 3. 未按规定留样。 4. 未对留样定期进行监测，未对留样异常情况未开展核查。 5. 内部管理不到位。	1. 建立健全的留样管理制度，根据产品品类进行留样存储和销毁管理。 2. 建立留样室，根据产品保质期进行留样存储，并记录。 3. 根据产品贮存要求和破坏性试验要求配备留样室，温度、湿度符合要求，留样室容量匹配得当。 4. 制定留样检测制度，按时对留样进行检测，对异常情况及时开展原因分析并采取措施。	确保产品留样符合要求。	留样制度中明确管控频次，建议每月进行	
			产品检验	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料	检测结果准确	检验管理制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			环节		常，导致不合格产品出厂。	法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。		控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	原料油的贮存管理	不同原料油混合使用，混合罐的油品信息未清晰记录且批次定义不清晰	1. 原油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录，造成原料油非预期的掺混。 2. 未对原料油质量进行监控。 3. 未严格按照原辅料、成品的要求进行储存，导致产品变质。	1. 按油脂的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关原物料的要求，并做好出入罐记录。 2. 定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3. 制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同原料油品种、品质符合要求，无非预期的掺混	原料贮存管理制度中明确管控频次，建议按罐监测	
			散装成品油的贮存管理	未按成品油要求进行储存及质量监控	1. 成品油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录。 2. 未对成品油质量进行监控。 3. 未严格按照成品油的要求进行储存，导致产品变质。	1. 按成品油的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关成品油的要求，并做好出入罐记录。 2. 定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3. 制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同成品油品质符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每罐、每批次、每月进行	
			包装成品油的贮存	未按成品油要求进行储存及质量监控	1. 产品基本信息（品种、批次等）标识不清晰。 2. 未对成品油质量进行监控。 3. 产品因淋雨、暴晒等防护不	1. 严格按要求做好产品信息标识。 2. 制订完善的成品油质量监控计划并有效执行。	确保成品油贮存符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每批次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		良导致出现质量问题。	3.产品存放在阴凉干燥处，避免因淋雨、暴晒等防护不当出现质量问题。		进行	
			辅料、食品添加剂、包装物料的储存管理	辅料、食品添加剂、包装物料等的储存不符合要求	1.辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。 2.不同特性(包括过敏原与非过敏源）的物料未有效隔离，造成污染。 3.未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。	1. 根据企业经营状况合理配置仓库。 2. 根据生产和仓储能力合理安排采购。 3. 制定物料清单，区分过敏原等不同特性物料。	确保包材和辅料存储在符合要求的场所，防止被污染。	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
				原辅料和包装材料没有相关的标识和标签	原辅料和包装材料没有相关的标识和标签造成错用或混用。	定期检查原辅料和包装材料没有相关的标识和标签。	确保原辅料和包装材料标识和标签齐全，防止错用或混用。	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
			运输环节	产品运输环节不符合要求,导致产品变质或污染的风险	运输过程中操作不当造成产品污染或温度控制不符合要求导致品质劣变不符合产品标准。	对运输工具(包括车、船等）进行清洁要求检查，根据产品要求做好运输过程温度控制及产品防护并做好监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
			交付	卸货及入	产品卸货场所或操作过程存	严格执行作业场所管理要	符合产品	产品交付管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			环节	库	在污染风险。	求及装卸货操作规范，避免产品污染。	交付要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			废弃物油脂管理	废弃油脂未按规定存放于指定区域	会被误认为原料再次投入使用。	加强废弃油脂管理，存放于指定区域，并做好台账。	确保废弃油脂存放于指定区域，防止被误认为是原料并再次投入使用。	废弃物管理制度中明确管控频次，建议发生时或每月进行	
			信息记录	成品出库信息缺失，发货批次等记录不全	1. 未严格落实成品出库制度。 2. 出厂检验流于形式。 3. 企业主要负责人、食品安全总监或食品安全员食品安全风险意识薄弱，法律意识不强。	1. 严格落实出厂检验及成品出库制度，及时准确记录成品出库信息，确保出厂检验合格后方可成品出库上市； 2. 加强管理人员的培训，增强食品安全意识。	确保企业严格落实成品出库制度，检验合格后方可发货，提高企业管理人员食品安全意识和风险意识，降低	成品出库管理制度中明确管控频次，建议每批次或出库时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							不合格品流入市场的风险。		
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按照规定进行处理或作为食品原料误用	1. 未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2. 未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1. 定期收集内外部不安全食品相关信息。 2. 建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用。	召回管理制度中明确管控频次，建议召回发生时进行	
			召回演练的记	召回演练相关记录不全	1. 产品召回制度不够完善。 2. 产品召回演练重视程度不够，流于形式，未开展有效运	1. 补充完善产品召回管理制度。 2. 定期进行产品召回模拟	确保产品召回演练相关记录	召回管理制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			录		行。	演练并做好相关记录，评估并更新产品召回预案。	齐全，有效评估和改进召回预案。	每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						及时向原发证部门申请变更。			
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1. 企业未有效落实风险防控机制。 2. 未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3. 企业责任心不强，食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1. 有效落实风险防控机制。 2. 企业结合自身实际，制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3. 加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任，建立并有效执行风险防控机制，制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单，提高食品安全总监和食品安全员的能力水平。	食品安全管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
			产品法规标准	标准的识别或解读	未充分识别已更新和新发布的法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化及更新，确保企业获得和识别最新	及时识别新法规标准	法规标准管理制度中明确更新频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			的管理			法规标准。		建议每月或每次法规标准更新时进行	
			食品安全追溯体系	食用油脂制品生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1. 食品安全追溯体系要求不完善。 2. 未按规定做好信息采集和记录。 3. 物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。	1. 建立完善的食用油脂制品企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2. 按追溯要求做好信息采集、整理分析工作。 3. 对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4. 定期进行模拟演练，确保系统有效。	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠。	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进行	
			食品安全自查	1. 无食品安全自查制度文件; 2. 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1. 食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2. 自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1. 建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2. 定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。 3. 加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养和风险意识。	确保企业建立食品安全自查制度，定期开展自查并记录和处置，及时发现和整改问题，降低	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						4.建立自查工作机制，明确责任分工和流程要求，加强监督和评估。	食品安全风险。		

2-7:

食品安全风险管控清单（食用动物油脂生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
食用油、油脂及其制品	0203 食用动物油脂	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	弃物存放设施要求	确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口	按照维保计划执行，保证	设备维护保养制度中明确设备维保	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	设备运转正常	频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	供应商管理	未建立供应商审核及评价制度；或对供应商审核或评价不严，导致采购的原辅料、食品相关产品不合格。	1. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品供应商的审核评价或审核不严。 2. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品（包括塑料管道、容器、工器具零部件等）的采购管理制度，未索取供应商对原辅料、食品相关产品的检测报告等。	1. 建立并严格执行供应商的审核、评价制度； 2. 建立并严格执行原辅料采购管理制度； 3. 建立并严格执行食品相关产品采购管理制度	确保进货查验过程中的原辅料、食品相关产品符合相关标准和要求，防止产品污染风险 符合企业供应商管理要求，均为合格供应商	供应商管理制度中明确供应商审核/评价频次，建议每年或准入时、每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			原料采购验收	原料、理化和污染物限量等指标超标；原料油品种、质量等级等不实造成各种掺假，掺杂的质量风险	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用评价不合格的供应商产品或购入不合格原料。 2. 对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 4. 原材料信息不清晰，造成非人为因素的误用。 5. 不同批次原料分隔困难造成的混用。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度，严格落实食用油原料产品索证和验收。 2. 加强原料验收的技术手段，必要时依托第三方等有能力机构提供技术服务。 3. 按产品的真实情况标识品种等信息，防止发生非人为因素的误用。	确保进货原料的质量安全，防止使用不符合要求的原料，确保采购产品质量符合相关标准和要求；确保进货查验的原料品种、质量等真实、准确，防止各种掺假、掺杂的质量风险。	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次进行	
			食品添加剂采购验	采购变质、过期或不合格食品添加	未严格开展食品添加剂进货查验，购进变质、过期或不合格食品添加剂。	严格执行食品添加剂进货查验制度，开展食品添加剂入厂验收。	确保采购的食品添加剂符合相关标准	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			收	剂			和要求，防止因采购变质、过期或不合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物学污染。	进行	
			食品相关产品采购验收	采购、使用含塑化剂的食品相关产品，尤其是内包材	未建立或落实食品相关产品采购管理制度或未严格落实索证和进货查验要求，购进塑化剂不合格的内包材。	严格落实索证和查验制度。加强食品相关产品管理，结合企业产品特性，对直接接触油脂的塑料管道、容器、工器具零部件等进行塑化剂管控，减少化学性污染迁移风险。	确保食品相关产品的质量安全，防止使用不符合要求的内包材导致产品污染风险。	采购管理制度中明确管控频次，建议供应商评价每年进行、进货查验每批次进行	
		生产过程控制	原料预处理	杂质、异物、感官、挥发性盐基氮、酸	1. 清理不彻底，杂质含量高。 2. 熬制熔炼温度等操作参数选择不当，导致酸价、过氧化值等指标超标。	制定原料预处理、熔炼提取等工艺流程，识别关键控制环节及各环节控制要求，严格执行纠偏措施，监测感	有效除去异物，产品质量符合标准要	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				价、过氧化值		官、挥发性盐基氮、酸价、过氧化值等指标	求。	产工艺变更时进行	
			精炼	有害物、酸价、过氧化值，色泽等指标不达标	未根据毛油的特性选择符合要求的精炼工艺，主要包括油脂的脱酸、脱色、脱臭，导致成品成分不稳定。	根据精炼工艺确定毛油的处理量和质量要求，至少包括水分、杂质、酸价、色泽、过氧化值。	脱除油脂中臭味成分、游离脂肪酸、苯并（a）芘、塑化剂等有害物质。	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			包装（灌装）	包装（灌装）关键工艺出现偏差	1. 关键控制环节控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏。 2. 操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制参数进行监控和记录。	1. 控制酸价、过氧化值及其他产品标准要求的项目。 2. 加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。 3. 鼓励企业建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进。	关键工艺控制不出现偏差，产品质量符合标准要求。	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			辅料及食	违法添加或超范围	1. 生产管理制度落实不到位。 2. 企业存在故意违法违规情	对生产及关键控制点控制记录定期检查、复核，对食	确保生产过程中不	生产工艺规程中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			品添加剂	超限量使用食品添加剂等	形。	品添加剂使用量进行盘点。	出现违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等行为。	控频次，建议每批次进行	
			包装材料的使用	生产中使用的包材，没有领用和使用记录；生产中使用的容器、包材造成产品污染的风险	1. 内包装领用记录制度落实不到位。 2. 生产过程记录制度未严格落实。 3. 员工食品安全意识薄弱。	1. 完善并严格执行内包装领用记录。 2. 严格执行生产过程记录。 3. 加强人员培训，落实岗位责任。对相关岗位员工开展年度培训、考核。	符合相关标准和要求	包装材料管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						理。			
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			生产切换	原料或成品切换管控不到位，造成非预期的交叉	1. 前后物料切换不彻底造成物料交叉混用。 2. 切换混合料掺混造成产品掺杂。	1. 建立完善的生产系统物料切换控制系统。 2. 对物料切换过程进行记录，明确切换过程混合料的去向。	确保不同原料的清场严格，防止产品品种混和，降低因清场不严而带来的产品质量风险。	物料切换管控制度中明确管控频次，建议每次换产时进行	
			文件标准管理	使用非现行有效版本的文件，文件管理混乱	1. 文件管理制度落实不到位。 2. 管理人员对于文件使用意识薄弱。	1. 严格落实文件管理制度。 2. 食品安全负责人严格落实定期自查制度。	确保生产过程中使用的文件为现行有效版本，文件管理规范有	文件管控制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							序。		
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格	符合 GB 14881 食	人员卫生管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				物	品。	管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	品加工人员及来访者管理要求	确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	原料油的贮存管理	不同原料油混合使用，混合罐的油品信息未清晰记录且批次定义不清晰	1. 原油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录，造成原料油非预期的掺混。 2. 未对原料油质量进行监控。 3. 未严格按照原辅料、成品的要求进行储存，导致产品变质。	1. 按油脂的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关原物料的要求，并做好出入罐记录。 2. 定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3. 制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同原料油品种、品质符合要求，无非预期的掺混	原料贮存管理制度中明确管控频次，建议按罐监测	
			生脂的贮存管理	未按生脂要求进行储存及质量监控	1. 未严格按照生脂的要求进行储存、运输，导致产品变质。 2. 到货信息及批号无清晰记录。	1. 定期对运输、储存环节进行温度监控，确保质量符合要求。 2. 按生脂的品种、批次等做好存放工作，并做好出入记录。	确保生脂品质符合要求	原料贮存管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			散装	未按成品	1. 成品油储罐的油品信息及	1. 按成品油的品种、质量等	确保不同	成品贮存管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			成品油的贮存管理	油要求进行储存及质量监控	进罐批号无清晰记录。 2. 未对成品油质量进行监控。 3. 未严格按照成品油的要求进行储存，导致产品变质。	级等做好分罐存放，储存条件应符合相关成品油的要求，并做好出入罐记录。 2. 定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3. 制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	成品油品质符合要求	理制度中明确监测频次，建议每罐、每批次、每月进行	
			包装成品油的贮存管理	未按成品油要求进行储存及质量监控	1. 产品基本信息（品种、批次等）标识不清晰。 2. 未对成品油质量进行监控。 3. 产品因淋雨、暴晒等防护不良导致出现质量问题。	1. 严格按要求做好产品信息标识。 2. 制订完善的成品油质量监控计划并有效执行。 3. 产品存放在阴凉干燥处，避免因淋雨、暴晒等防护不当出现质量问题。	确保成品油贮存符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每批次进行	
			贮存温度控制	部分原料及成品未按要求控制温度	部分原料及成品库未设置冷藏设施，油脂贮存过程中指标不达标.	原料及成品库按要求设置冷藏设施，并定期进行监控及校准。	确保成品及原料贮存符合要求	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
			辅料、食品	辅料、食品添加剂、包装	1. 辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。 2. 不同特性的物料未有效隔	1. 根据企业经营状况合理配置仓库。 2. 根据生产和仓储能力合	确保包材和辅料存储在符合	物料储存管理制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			添加剂、包装物料的储存管理	物料等的储存不符合要求	离，造成污染。 3. 未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。	理安排采购。	要求的场所，防止被污染。	建议每天进行	
				原辅料和包装材料没有相关的标识和标签	原辅料和包装材料没有相关的标识和标签造成错用或混用。	定期检查原辅料和包装材料没有相关的标识和标签。	确保原辅料和包装材料标识和标签齐全，防止错用或混用。	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
			运输环节	产品运输环节不符合要求，导致产品变质或污染的风险	运输过程中操作不当造成产品污染或温度控制不符合要求导致品质劣变不符合产品标准。	对运输工具(包括车、船等)进行清洁要求检查，根据产品要求做好运输过程温度控制及产品防护并做好监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品卸货场所或操作过程存在污染风险。	严格执行作业场所管理要求及装卸货操作规范，避免产品污染。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			废弃物油脂管理	废弃油脂未按规定存放于指定区域	会被误认为原料再次投入使用。	加强废弃油脂管理，存放于指定区域，并做好台账。	确保废弃油脂存放于指定区域，防止	废弃物管理制度中明确管控频次，建议发生时或	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							被误认为是原料并再次投入使用。	每月进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按照规定进行处理或作为食品原料误用	1. 未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2. 未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1. 定期收集内外部不安全食品相关信息。 2. 建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用。	召回管理制度中明确管控频次，建议召回发生时进行	
			召回演练的记录	召回演练相关记录不全	1. 产品召回制度不够完善。 2. 产品召回演练重视程度不够，流于形式，未开展有效运行。	1. 补充完善产品召回管理制度。 2. 定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录，评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全，有效评估和改进召回预案。	召回管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组	符合相关法规标准	合规性管理程序中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		法规标准的解读不准确带来的风险。	织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	要求	管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					时申请变更。	意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		类别品种时进行	
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1. 企业未有效落实风险防控机制。 2. 未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3. 企业责任心不强，食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1. 有效落实风险防控机制。 2. 企业结合自身实际，制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3. 加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任，建立并有效执行风险防控机制，制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单，提高食品安全总监和	食品安全管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							食品安全员的能力水平。		
			产品法规标准的管理	标准的识别或解读	未充分识别已更新和新发布的法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化及更新，确保企业获得和识别最新法规标准。	及时识别新法规标准	法规标准管理制度中明确更新频次，建议每月或每次法规标准更新时进行	
			食品安全追溯体系	食用动物油脂生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1. 食品安全追溯体系要求不完善。 2. 未按规定做好信息采集和记录。 3. 物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。	1. 建立完善的食用动物油脂企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2. 按追溯要求做好信息采集、整理分析工作。 3. 对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4. 定期进行模拟演练，确保系统有效。	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠。	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进行	
			食品安全自查	1. 无食品安全自查制度文件;	1. 食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2. 自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。	1. 建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。	确保企业建立食品安全自查制度，定	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				2. 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	2. 定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。 3. 加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养和风险意识。 4. 建立自查工作机制，明确责任分工和流程要求，加强监督和评估。	期开展自查并记录和处置，及时发现和整改问题，降低食品安全风险。	行	

2-8:

食品安全风险管控清单（液体乳生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
乳制品	0501液体乳	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确管控频次，建议每年进行	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底，清理不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并监督执行。	符合企业厂区内部环境管理要求	厂区环境管控制度中应明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁管控频次，建议每日或者每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理，并定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁管控频次，建议每日	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								或者每班次进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区应定期消毒，定期开展落尘数和落菌数监测。	符合区域管理的标准操作流程（SOP）要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁效果验证	未进行清洁效果验证、无效清洁。	制定清洁消毒制度，根据相关制度在生产前后进行彻底清洁，并在每次清洁后进行清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫害侵入生产环境，造成污染风险	对外部开放门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等、地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 合理布局，确保防虫害设备设施有效。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数进行监控；对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总	压缩空气符合食品安全国家标准	压缩空气设施管理制度中明确维护频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						数；无菌空气杀菌温度符合标准。		月进行	
				通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理设备、供水管路未定期维护清洗，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。	符合 GB 14881 供水设施要	设备维护保养制度中明确设备维保	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					工用水不符合规定，污染食品。	2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	求，生产用水符合 GB 5749 的要求	频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害侵入风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，未保持清洁，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。		检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障；设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量；设备能力下降，导致设备运转过程存在故障或者生产过程中故有能力损失，影响产品质量。	1. 根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每月、每年进行	
				收奶设施的维护保养	收奶设备罐口胶圈污损、收奶软管污损，导致异物进入。	拆卸检查收奶软管，放置软管架，不得将软管直接放置在地面。收奶前后对收奶设施清洁消毒。	收奶设施清洁完整，无异物引入。	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每日进行	
				生乳车的清洁	生乳车未进行清洗、清洗不彻底。	运生乳车应进行 CIP 清洗，并对其清洗效果进行验证，	符合企业清洗标准	制定运输车辆清洗频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						验证方法包括但不限于使用 ATP 或微生物涂抹验证，最终清洗水的 pH 或电导率值。	操作流程（SOP）要求	建议每周/每车进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底易造成微生物孳生。	设备班前和班后 CIP 或 COP 清洗消毒，并验证清洗消毒效果；建立并实施 CIP 清洗消毒卫生标准操作规程，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。	符合清洗标准操作流程（SOP）要求	设备清洗消毒制度中明确清洁频次，建议每天进行	
		原料控制	原奶验收	倒罐污染	运输过程因车辆故障、事故，出现牛奶倒罐，污染原奶。	1. 定期清洁和维护贮运车辆。 2. 原奶必须验收合格后才可入库，验收过程进行实时监控。	符合企业原奶验收要求	原奶验收制度中明确验收频次，建议每日进行	
			原料验收	生乳和乳粉查验	原料带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）	对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收，其他指标每批次抽样检测，或查验批次该指标检验报告，乳粉查验乳粉批次该指标检验报告、感官验收。推荐建立	符合原料验收要求	原料验收制度中明确管控频次，建议按照每罐/每车进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						HACCP 计划管控。			
			配料、辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留）	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告，进行感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	生乳存储	鲜奶冷储温度不达标导致微生物生长	鲜奶冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖，嗜冷菌过度繁殖等风险。	鲜奶到厂降温至 4℃以下，并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每奶仓/每日进行	
			净乳	动物毛发，橡胶	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、	对生乳和液体原料滤网定期拆卸清洁，并记录滤网异	符合企业标准操作	制定滤网清洁检查频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				碎屑，金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	食道或伤及牙齿等。	物，分析异物来源，定期检查滤网完整性。	流程（SOP）要求	建议每天进行	
			配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求。	配料称量应配备称量人和复核人。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	生产时严格按照生产工艺要求执行。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				超量超范围添加（添加剂等）	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			杀菌或灭菌	杀菌或灭菌	杀菌或灭菌不彻底，造成产品胀包、胀罐等。	杀菌或灭菌过程符合温度、时间、压力等组合要求，建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合企业 HACCP 计划管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
				采用灌装	杀菌不彻底，造成终产品在	工艺采用灌装后杀菌，应当	符合热穿	生产工艺规	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				后杀菌工艺管理	保质期内变质。	做热穿透测试，确认热力杀菌的有效性，杀菌设备应进行热分布测试。	透，热分布要求	程中明确管控频次，建议首次试生产及设备变更进行测试	
				加热介质进入牛奶中	巴杀或灭菌工段物料打冷板换无压差监控，存在介质进入牛奶中的风险。	安装压差计，监控物料与介质压力。	符合企业内部标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂，无法保持正压，造成批量坏包。	定期对无菌罐焊缝进行内窥检查。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每月进行	
			贮存罐、发酵罐、无菌罐等管理	贮存、发酵、无菌罐等管理	罐体的微生物控制管理不当导致产品出现食品安全问题。	企业贮存罐包括生乳暂存罐、缓冲罐、发酵罐、无菌罐等,做好相应的CIP清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。	符合清洗标准操作流程（SOP）要求	设备清洁制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	
			灌装	封合效果检查	包体扒皮、渗透、电导试验、包体内部划痕验证有偏差，存在封合不良风险。	在线进行产品封合效果的抽样验证，按照规定进行扒皮、渗透检验。	符合企业内部标准要求	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	未建立化学品管控清单; 使用清单外化学品，存在化学污染的风险。	1. 建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书MSDS，并根据MSDS确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查，实行专人专管制度。	符合企业化学品安全管理要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂H1级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的	符合企业虫害控制	车间内部环境管控制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				用	防性管理。	数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	计划目标	中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准操作流程（SOP）要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾	符合食品安全法律法规要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者） b. 活动性肺结核 c. 化脓性或渗出性皮肤病 d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服不洁对食品造成交叉污染。 2. 工作服粘扣不粘，内部私服外露；工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后检查二更服装易脱落纽扣、线头、拉链等。	符合食品安全国家标准	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品或者其他与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1. 车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清	验证进入清洁作业区人员工衣洁净度，手部消毒效果	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						洁作业区应佩戴口罩。 3. 卫生间的设置应避免与清洁作业区有交叉，避免人员未更衣进入卫生间等必要的管理措施。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，发网必须遮盖所有头发。	符合企业内部管理要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不匹配，就不能及时发现生产过程中存在的问题，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环几个方面，能够定期做能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测的准确度和精密度。	每年每项检测指标参加至少1次能力验证	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委外实验室的选择与管理	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有CMA资质认定，优先选择有CNAS认可的实验室。有能力的企业定期查阅检测原始记录。	达到合企业格供应商评审要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				检验方法的选择	方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据国家食品安全标准方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整;样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1. 物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2. 未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1. 做好物料标识。 2. 仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房湿度	常温库房湿度大，孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						后处理。		每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等如果混乱容易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并明确标识，避免误用。	化学品库房存储规定	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆、司机、运输路线、运输过程中温度等信息进行实时监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	冷链产品卸货平台配置制冷设施等措施，卸货平台温度应根据产品卸货方式（如	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						整托、散装）及卸货时间设定。 2. 避免常温储存产品长时间堆放在阳光下。		建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用，或出库。	在库房设置不合格品存放区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选取返工、销毁等处理方式，建立不合格品管理制度。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组	符合相关法规标准	合规性管理程序中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		对法规标准的解读不准确带来的风险。	织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	要求	管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产和食品安全管理能力	受委托方生产和食品安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资	食品生产	不符合食品生产许	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确	符合《食品生产许	合规性管理程序中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		质	许可证的延续、变更（增项）等	可规定	出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	保资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	可管理办法》	管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-9:

食品安全风险管控清单（包装饮用水生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0601包装饮用水	非公共供水的水源管理	地下水为源水	人为因素破坏取水设施或污染水源	水源Ⅰ级防护区内未建立取水点、无封闭式建筑，取水点无监控，未控制人员进出取水点，易发生污染水源的风险。	1. 取水点应有封闭式建筑物。 2. 有专人管理，限制未授权人员进入。 3. 监控水源Ⅰ级防护区（距取水点至少15米范围内）保护情况。 4. 生产前检测水源理化指标。 5. 定期自检验证。 6. 每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水水质监测项目应按照GB 19298 的原料要求进行监测。	保证水源不被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	水源环境管理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
				汛期污染	雨季或汛期，雨水来不及经	1. 汛期时节每天关注天气，	保证水源不	水源环境管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				水源	过土壤过滤直接汇入地下水源，污染水源。	定期巡检，确保水源周边排水顺畅。 2. 增加井口高度。 3. 每日检测水源理化指标。 4. 每周自检验证。 5. 每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
				水源地周围区域存在污染水源的因素	水源地周围区域（Ⅱ级防护区）存在可能渗入地下污染水源的污染源。	1. 在泉（井）外围半径 30 米范围内，不设置居住区、厕所、水坑，不堆放垃圾、废渣或铺设污水管道等。 2. 设置引水工程前，应评估是否会改变取水点的水质、水量、水温。 3. 建设工程前，应评估是否会引起含水层污染。 4. 每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	保证水源不被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	水源环境管理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
				地下水资源补给和	地下水资源补给和形成区域存在可能渗入地下污染	每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水	保证水源不被污染，符	水源环境管理制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				形成区域内存在污染水源的因素	水源的污染源。	水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
			地表水为源水	地表水源及周边存在污染因素	因工业、农业、生活等人类活动对地表水源造成污染。	1. 根据当地饮用水水源保护规定对水源和周边地区采取保护措施 2. 每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	保证水源不被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	水源环境管理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
		生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					或仓库的风险。				
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			辅助设施管理	通风、除尘和空气净化设施	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 灌装防护区应加装空气过滤装置，对空气进行过滤净化处理，并对过滤装置定期清洗、更换。灌装防护区静态空气洁净度（悬浮粒子、沉降菌）应达到 10000 级且灌装局部应达到 100 级；或灌装防护区静态整体空气洁净度达到 1000 级。 5. 应对灌装防护区每年进行洁净车间检测。 6. 生产过程中直接与产品或包装接触的压缩空气应经过	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						除油、除水、除尘过滤处理。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
					储水设备缺乏防污染设施或未定期清洗消毒。	1. 食品加工用水储水罐应安装空气呼吸器。 2. 储水设备应密闭，已于排水和清洁，出水口设置进水口对侧的下端，避免形成短流和死水区域。 3. 根据微生物监测数据及时清洁储水设备，建议最长每半年清理一次。	符合 GB 12695 供水设备要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	建议制定储存水微生物监控计划，并按计划周期取样监测	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备	设备的维	1. 无维保计划，设备超负荷	1. 制定设备维保计划并按照	按照维保计	设备维护保	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理	护保养	工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	划执行，保证设备运转正常	养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				水处理设施管理	水处理设施管理不到位导致成品水理化不达标。	1. 采用滤膜和反渗透方法过滤并定期清洗更换滤膜。 2. 根据生产检测数据和品控每周过程水检测数据对滤膜和蓄水罐定期清洗消毒并做验证。	1. 源水符合生活饮用水 GB 5749 和 GB 14848 标准 2. 成品水符合 GB 19298 及内控标准	设备保养和维修制度明确维护频次。建议每日、半年、每年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	回收桶验收	异味 异物桶	因回收桶存储环境较差，个别有人为投放情况，增加异物异味风险。	1. 建立回收桶控制标准，按标准要求控制回收桶，分类存放，分类处理，不符合公司要求拒收。 2. 品控随时现场抽查，保证回收桶质量。	回收桶符合企业质量受控要求	回收桶质量管理制度明确管控频次，建议每日、每车进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			新桶、瓶子（或基料）和盖子验收	包装带入重金属化学品超标风险	原辅料本身带入的化学品、重金属污染等对产品有化学品重金属残留等风险。	直接接触食品的包装材料，应符合食品安全国家标准（GB 4806 系列和 GB 9685）的要求。定期查验供应商资质及外检报告，必要时进行供应商审核确认。	所用原辅料符合国家标准和企业内部标准	原辅料验收管理制度中明确管控高频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	水处理	微生物风险	1. 臭氧浓度不达标会导致产品微生物超标。 2. 储罐卫生不达标。 3. 紫外杀菌系统故障。 4. 过滤除菌滤膜性能不足。	1. 根据源水水质合理确定用于水消毒的臭氧浓度，对臭氧浓度进行监测，发现线上或人工测量与规定浓度不一致时，立即停止生产，采取纠正措施。 2. 根据微生物监测数据及时清洁储罐。 3. 按要求监测紫外杀菌系统。 4. 采用过滤除菌工艺的应定期更换滤膜或滤料、定期反冲洗和清洗，检查滤膜性能。	控制成品水罐臭氧浓度符合公司内部要求	水处理管理制度中明确微生物控制频次，建议: （1）臭氧在线实时监测，浓度不达标设备报警自动停机; （2）人工 1 次／小时监测; （3）品控每日不定期巡检监测。	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				溴酸盐	因臭氧含量过高导致溴酸盐超标。	1. 按工艺要求严格控制臭氧浓度，减少溴酸盐的产生; 2. 定期检测成品溴离子含量; 3. 每年统计水源水溴离子检测数据，评估溴酸盐风险; 4. 数据有异常及时复测，并制定控制方案。	产品溴酸盐符合要求	水处理管理制度中明确控制频次，建议: （1）1 次/h; （2）1 次/月; （3）连续每年; （4）随时。	
				耗氧量	耗氧量超出控制标准。	1. 严格控制含氯消毒液浓度，控制微生物; 2. 生产过程中采用滤膜和反渗透方法有效去除水中杂质，控制水中有机物含量; 3. 按要求定期更换清洗滤膜; 4. 定期检测验证。	产品耗氧量符合要求	水处理管理制度中明确控制频次，建议: （1）1 次/h; （2）生产过程中连续监控; （3）根据内控规定时间和检测数据确定滤膜的更换和清洗; （4）1 次/月。	
				三氯甲烷	三氯甲烷超出控制标准。	1. 严格控制含氯消毒液浓	产品三氯甲	水处理管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						度; 2. 生产过程中采用滤膜和反渗透方法有效去除水中杂质，控制水浊度，控制水中有机物含量; 3. 按要求定期更换清洗滤膜; 4. 定期检测验证。	烷符合要求	制度中明确控制频次，建议: （1）1 次/h; （2）生产过程中连续监控; （3）根据内控规定时间和检测数据确定滤膜的更换和清洗。 （4)1 次/月。	
				重金属和其他化学物质	重金属或其他化学物质含量超标。	1. 定期检查水源及周边环境，保护好水源不被污染，并定期检测水源水; 2. 加强原辅料、包装材料进货查验及供应商管理，必要时安排到供应商工厂审核确认; 3. 空桶清洁消毒后使用符合 GB 5749 的水按要求的压力和时间冲洗后再进行灌装; 4. 成品按照产品执行标准及	保证水源水、成品符合标准规定	水处理管理制度中明确控制频次，建议: （1）每周巡检水源，水源水外检 1 次/年; （2）原辅料每批检验，每年对供应商	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						内部管控要求进行外部送检验证; 5. 每年统计水源水重金属检测数据，进行风险评估。		进行评价，择优合作; （3）每桶; （4）1 次/半年; （5）连续每年	
			热力杀菌（如有）	杀菌不彻底	杀菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1. 严格控制生产加工过程中的卫生条件，设备管道、包装容器等清洗消毒到位。 2. 确认杀菌工艺参数，加工过程应严格按照生产工艺操作，杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求。	符合企业 HACCP 计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
			包材清洁消毒或预清洗	周转桶异物异味风险	人工注意力不集中导致漏检未检出。	1. 上桶要求闻检，异物检查。 2. 空桶灯检，员工转桶闻检。 3. 高压内洗机压力到标准要求，定期对高压内洗机维修保养。 4. 品控现场巡检确认。	保证出厂产品符合国家标准及内控标准	预处理管理制度中明确管控频次，建议每桶、每天、实时进行	
				瓶、盖等内包材卫生	灌装前未清洗、消毒内包材，带入微生物污染。	1. 制定内包材清洗、消毒方式和参数（如消毒液浓度和	保证包材清洁	预处理管理制度中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				风险		浸泡时长等）。 2. 对要求的工艺参数进行记录。 3. 现场品控对参数进行巡检确认。 4. 合理制定包材消毒后的微生物指标限量，定期抽样验证消毒效果。		管控频次，建议每个生产日进行	
			灌装、桶内消毒	微生物风险	1. 桶消毒液浓度不达标，不能有效灭杀微生物，导致成品微生物超标; 2. 人员卫生不达标导致交叉污染。	1.严格控制桶消毒液浓度，按要求添加消毒液，并检测。 2.设定合理的冲洗时间、压力，保证清洁消毒效果。 3.按要求对空间环境进行消毒。 4.人员进入灌装内洗间严格执行洗手消毒程序。 5.工服每天清洗消毒。 6.制定对桶冲洗和灌装环境、人员的微生物监控计划。	符合工艺管理要求	灌装、桶内消毒管理制度中明确管控高频次，建议: 1. 记录消毒液配制浓度，每小时监测浓度并及时补充; 2. 每小时记录冲洗时间、压力; 3. 按内控文件和指标开展微生物监	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								控	
				消毒液残留	余氯超出控制标准。	1.严格按工艺要求操作，控制含氯消毒液浓度； 2.严格控制空桶冲洗时间和冲洗压力； 3.对完成成品水最后一道冲洗后的空桶进行余氯含量监测。	余氯符合要求	灌装、桶内消毒管理制度中明确管控高频次，建议： 1. 记录消毒剂配制浓度、每小时监测1次浓度 2. 每小时记录冲洗时间、压力； 3. 生产当日每次补充含氯消毒剂后进行监测	
				清洗剂残留（使用阴离子合成洗涤剂时适用）	阴离子合成洗涤剂残留	1.严格按工艺要求操作，控制洗涤剂浓度； 2.严格控制空桶冲洗时间和冲洗压力； 3.对洗涤剂清洗后的空桶进行阴离子合成洗涤剂残留检测。（可参考 GB 14934 规定	保证清洗后无残留	灌装、桶内消毒管理制度中明确管控频次，建议： （1）记录洗涤剂配制情况；	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						的方法和限值）		（2）每小时记录冲洗时间、压力; （3）根据使用洗涤剂情况在内控文件中规定监测频次。	
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性（参考 GB 12695），根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	符合工艺管理要求	建议实时管控	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	1. 对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。 2. 对源水进行初期紫外消毒的企业应特别关注紫外线灯管爆灯的异物风险，必要时应在紫外消毒后的水罐入口处安装筛网，阻隔异物，并及时检查、清理。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						触面的清洁、工器具应定位存放等。		建议每日进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品; 2. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域; 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查; 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫鼠	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含	1. 降低车间内部吸引因素，如错误的灭蝇灯安装（不允	符合企业虫害控制计划	综合虫害管理制度明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			害管理		香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	许使用电击式灭蝇灯）； 2. 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	目标	管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹; 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生; 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患; 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进	符合 GB 14881 食品加工人员及	人员卫生管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	来访者管理要求	建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清	冷藏库房清洁不到位，有孳	定期对冷藏库进行清洁和消	清洁效果符	清洁消毒制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				洁	生嗜冷菌污染产品的风险。	毒。	合内控标准要求	度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险; 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认; 4. 需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-10:

食品安全风险管控清单（碳酸饮料〔汽水〕生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0602碳酸饮料（汽水）	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘和空气净化设施	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产品除外；内包装间空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	1. 建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。 2. 使用原位清洗系统（CIP）的，应规定清洗流程和参数（如：清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、流速、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值），并对清洗效果进行评估。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料、食品添加剂、内包	液态二氧化碳（CO_2）	使用工业二氧化碳代替食品二氧化碳。	1. 二氧化碳生产企业应当具有食品添加剂二氧化碳的生产许可。 2. 要求供货商提供型式检验报告。 3. 对液态 CO_2 取样，纯度要	符合 GB 1886. 228	原料验收管理制度中明确管控频次，建议: （1）每批; （2）合同约	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			材采购、验收环节			求≥99.9%，根据内控文件要求进行检验，要求符合 GB 1886.228 的要求。 4.液态 CO_2 气化后，可通过保安过滤等设备，预防气体中有杂质进入生产过程。		定。	
				使用不符合标准的食品原料和包材	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等。 2.未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯。 3.对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 4.使用过期食品原料或食品添加剂。	1.查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可；食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》。 2.制定食品原料、食品添加剂、食品相关产品（直接接触食品的包装材料）的进货查验标准，采用感官评价、抽样检测、查验产品合格证明等措施验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告，是否具有食品安全国家标准要求的项目；如实、完整填写进货查验记录。	使用符合食品安全标准的原料、食品添加剂、食品相关产品	原料验收管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。			
				异物风险	1. 原料本身带入的异物风险; 2. 包装材料带入的异物风险。	1. 加强原料进货查验；投料过程人工检查原辅料情况;产品灌装前设置异物控制措施;产品装瓶后设置灯检(或自动监测）等以避免异物风险; 2. 加强包装材料进货查验;空罐使用前用符合 GB 5749 的水冲洗。	确保异物风险降到最低，避免有异物产品出厂	原料验收管理制度中明确管控频次，建议: （1）每批次原料; （2）连续防控。	
		生产过程控制	配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求	1. 严格按产品配方称料、投料; 2. 配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作; 3. 根据工艺文件规定，检测半成品成分分析。 4. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。	符合产品配方要求	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行	1. 制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺; 2. 应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定; 2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录; 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。 5. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
			杀菌和/或灭菌	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1. 严格控制生产加工过程中的卫生条件，设备管道、包装容器等清洗消毒到位。 2. 确认杀菌或灭菌工艺参数，加工过程应严格按照生产工艺操作，杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求。	符合企业HACCP计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
			碳酸化工序	影响二氧化碳的溶解度	碳酸化过程压力不足或料液降温不足影响二氧化碳的溶解度。	1. 确认碳酸化工艺参数，控制制冷、充气工序。 2. 监控记录料液冷却温度、料液流量和罐内压力，确保碳酸化过程符合确认的工艺。	达到碳酸饮料的二氧化碳气容量指标要求	建议实时管控，抽样验证	
			包装容器、材料清洁消毒	瓶、盖等包装容器、材料卫生风险	灌装前未清洗、消毒包装容器、材料，带入微生物污染。	1. 制定内包材清洗、消毒方式和参数。 2. 对要求的工艺参数进行记录。 3. 现场品控对工艺执行情况进行巡检。	保证包材清洁	建议每个生产日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						4. 合理制定包材消毒后的微生物指标限量，定期抽样验证消毒效果。 5. 如采用吹瓶、灌装、封盖（封口）一体设备，且设备自带空瓶或瓶胚除尘和瓶盖消毒功能，可不再进行空瓶和瓶盖清洗消毒。			
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足，通过环境、设备等因素引入微生物污染，或因压力减弱造成二氧化碳析出等。	1. 制定灌装区域环境卫生控制要求，合理设定控制级别和监测指标，并定期监测；对灌装区域进行防护，避免进入异物。 2. 设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。	符合工艺文件要求，控制污染	灌装管理制度中明确管控要求,建议在线连续进行	
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良导致漏气或可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性，根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时管控	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品； 2. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域；	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次,建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。		月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1. 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2. 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生；	符合企业虫害控制	虫害控制措施明确管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹; 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患; 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害	计划目标	要求,建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合GB 14881食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合GB 19304的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允	使用现行有效检验	检验管理制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					确。	许使用方法或客户认可方法进行检验。	方法	控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等。	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和入出库台账记录应保持一	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						致；入出库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等内容。 2. 退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3. 物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						确保冷冻温度达标。			
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量。 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况。 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认; 4. 需冷藏(冻)运输的产品应	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。			
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		变更时/新增类别品种时进行	

2-11:

食品安全风险管控清单（茶类饮料生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0603 茶类饮料	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设备设施	通风、除尘和空气净化设施	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设	符合 GB 14881 通风设施要求、许可审查细则通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						施。 4. 清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产品除外；内包装间空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				施	溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	弃物存放设施要求	确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口	按照维保计划执行，保证	设备维护保养制度中明确设备维保	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	设备运转正常	频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料、配料、辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物、与食品直	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等; 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯; 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验；	1. 查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可；食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》; 2. 制定食品原料、食品添加剂、食品相关产品（直接接触食品的包装材料）的进货查验标准，采用感官评价、抽样检测、查验产品合格证	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				接接触材料的迁移物、农药兽药残留)、非法添加物	4. 使用过期食品原料或食品添加剂。	明等措施验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告，是否具有食品安全国家标准要求的项目；如实、完整填写进货查验记录; 3. 领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。			
		生产过程控制	配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求或客户要求。	1. 严格按产品配方称料、投料。 2. 配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作。 3. 根据工艺文件规定，检测半成品成分分析。 4. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。	符合产品配方要求	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	
				配料工艺执行不符合工艺要	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	1. 制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺; 2. 应建立和保存生产投料记	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				求		录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。		行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定; 2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录; 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染; 5. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	
			杀菌和/或	杀菌和/或灭菌	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌	1. 杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)	符合企业 HACCP	杀菌和/或灭菌管理制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			灭菌	不彻底	还会有内毒素和外毒素产生。	的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求；杀菌过程符合杀菌温度时间组合要求。 2. 建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	计划管理要求	中明确管控频次，建议实时管控	
			茶叶萃取	不能满足工艺要求或产品质量要求	未按确认的工艺进行生产操作	1. 按照确认的工艺进行对茶叶浸提。 2. 监控记录浸提温度、时间、茶水比、浸提次数等。 3. 按照工艺文件对提取物中的成分进行检验。	符合工艺要求	建议实时管控，取样检验	
			中间品贮存	中间品贮存管理	1. 罐体控制管理不当会导致产品出现微生物污染、异物污染等问题。 2. 中间品贮存控制不足，质量降低或变质。	1. 做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。 2. 中间品贮存期间，严格控制贮藏温度，隔绝氧气，并定期监测糖度、pH 值等指标，缩短中间品贮藏时间。	符合罐体清洗标准操作流程（SOP）要求	贮存罐管理制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	
			包装容器、材料	瓶、盖等包装容器、材料	灌装前未清洗、消毒包装容器、材料，带入微生物污染。	1. 制定内包材清洗、消毒方式和参数。 2. 对要求的工艺参数进行记	保证包材清洁	建议每个生产日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			清洁消毒	卫生风险		录。 3. 现场品控对工艺执行情况进行巡检。 4. 合理制定包材消毒后的微生物指标限量，定期抽样验证消毒效果。 5. 如采用吹瓶、灌装、封盖（封口）一体设备，且设备自带空瓶或瓶胚除尘和瓶盖消毒功能，可不再进行空瓶和瓶盖清洗消毒。			
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足，通过环境、设备等因素引入微生物污染	1. 制定灌装区域环境卫生控制要求，按标准和细则要求设定控制级别和监测指标，并定期监测；对灌装区域进行防护，避免进入异物。 2. 设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。	符合工艺文件要求，控制污染	灌装管理制度中明确管控要求，建议在线连续进行	
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险	生产时应确保产品封口的密闭性，根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	灌装管理制度中明确管控要求，建议实时管控	
			化学	化学品	1. 未建立化学品清单，未识	1. 建立化学品清单并定期进	使用的化	化学品管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			品管理	清单、存储等管理	别化学品名称等，导致使用清单外化学品; 2. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域; 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	学品符合食品安全法律法规要求	制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1. 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）; 2. 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						虫害高发季节增加监督检查频率。			
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹; 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生; 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患; 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合GB 14881的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。	符合GB 14881的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查	第三方检测机构检	检验管理制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				构的选择与管理	厂。	阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	测结果准确	控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		付控制				操作。		每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添	食品添加剂与原料混放，未	食品添加剂应单独存放，有	符合 GB	仓储管控制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				加剂的贮存	进行专人专区管理。	明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	14881 仓储要求	度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险; 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认; 4. 需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		品安全事故处置				估结果选择返工、销毁等处理方式。		进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明	标签、说明	标签、说明书内	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标	符合相关法律法规	合规性管理程序中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		书	书管理	容不规范	2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	和 GB 7718 及产品执行标准的要求	管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-12:

食品安全风险管控清单（果蔬汁类及其饮料生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0604 果蔬汁类及其饮料	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	辅助设施管理	通风、除尘和空气净化设施	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产品除外；内包装间空气过滤系统的过滤网应定期清洗、	符合 GB 14881 通风设施要求、许可审查细则通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设	1. 个人卫生设施设计不合	1. 清洁作业区入口应设置二	符合 GB	设施设备管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				施	理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 清洁作业区入口未设置二次更衣区。 3. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	次更衣区，洗手、干手和(或)消毒设施，换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施，无菌灌装环境或生产非直接饮用食品除外。 2. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 3. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	14881、GB 12695 个人卫生设施要求	控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		原辅料控制	原辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留）、非法添加物	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等; 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯; 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验; 4. 使用过期食品原料或食品添加剂。	1. 查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可；食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》。 2. 制定食品原料、食品添加剂、食品相关产品（直接接触食品的包装材料）的进货查验标准，采用感官评价、抽样检测、查验产品合格证明等措施验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告，是否具有食品安全国家标准要求的项目；如实、完整填写进货查验记录。 3. 规定果蔬原料腐烂率，验收时严格控制腐烂率。 4. 领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
		生	果蔬	原料腐烂率	1. 未去除不良、病虫害果蔬	1. 对原料进行清洗，去除不	减少原料	建议根据工	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		产过程控制	原料处理	高或清洗、处理不净带入微生物污染	及异物，原料腐烂率控制不足。 2. 未去除不可食部分。	良、病虫害果蔬及异物，控制原料腐烂率。 2. 对原料进行去核、去梗、去皮等处理。	带入的污染物、真菌霉毒素或虫害等	艺文件规定实时控制	
			破碎和压榨或浸提	果蔬汁氧化、变色、混浊等	1. 加热温度过高或时间过长。 2. 加工过程中混入氧气。	1. 根据果蔬原料特性，按照工艺文件的规定进行破碎、压榨或加热、浸提等。 2. 按照工艺文件规定，防止设备或加工用水中的金属杂质污染，采用钝化氧化酶、隔绝氧气、澄清处理等方法，降低氧化、变色和混浊。	保持果蔬汁感官品质	建议根据工艺文件规定实时控制	
			浓缩果蔬汁复原	复原果蔬汁添加的水分不符合要求	不按浓缩过程中去除的水分进行等量复原。	通过检测浓缩果蔬汁原料折光度，计算浓缩汁浆中去除的水分，并添加等量水分进行复原。	严格按照复原果蔬汁的要求添加水分	建议根据工艺文件规定实时控制	
			配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求或客户要求。	1. 严格按产品配方称料、投料。 2. 配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作。 3. 根据工艺文件规定，检测半成品成分分析。 4. 调配使用的食品工业用浓	符合产品配方要求	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。 5. 声称 100%的果蔬汁（浆）只能回添通过物理方法从同一种水果或蔬菜获得的香气物质和挥发性风味成分，和（或）通过物理方法从同一种水果和（或）蔬菜中获得纤维、囊胞（柑橘属水果）、果粒、蔬菜粒。			
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	1. 制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺; 2. 应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定;	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录; 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染; 5. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。		原料、每次调配过程进行	
			发酵（如有）	发酵过程控制不足	发酵过程中受到污染	1. 根据果蔬汁品种不同，确定菌种、发酵温度和时间控制，形成工艺文件，严格按工艺文件进行生产。 2. 控制发酵环境，避免杂菌污染。 3. 按要求保藏发酵菌种，避免失活或变异。	保证发酵产品安全性	建议根据工艺文件规定实时控制	
			杀菌和/	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌	1. 杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)	符合企业HACCP计	杀菌和/或灭菌管理制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			或灭菌		还会有内毒素和外毒素产生。	的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求; 2. 建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	划管理要求	中明确管控频次，建议实时管控	
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂、无菌罐无法保持正压，造成批量坏包。	每次大修时对无菌罐焊缝进行内窥检查。	符合企业设备设施验收要求	无菌罐验收维护管理制度中明确管控频次，建议每月进行	
			中间品	中间品贮存管理	1. 罐体控制管理不当会导致产品出现微生物污染、异物污染等问题。 2. 果蔬汁浆中间品贮存控制不足，质量降低或变质。	1. 做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等 2. 果蔬汁浆中间品贮存期间，严格控制贮藏温度，隔绝氧气，并定期监测糖度、pH 值等指标，缩短中间品贮藏时间。	符合清洗标准操作流程（SOP）要求	根据制度规定进行设备清洗消毒和维护，建议每次使用前后进行; 贮存期间按工艺要求定时监测指标	
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足，通过环境、设备等因素引入微生物污染。	1. 制定灌装区域环境卫生控制要求，按标准和细则要求设定控制级别和监测指标，并定期监测；对灌装区域进行防护，避免进入异物；	符合工艺文件要求，控制污染	灌装管理制度中明确管控要求，建议在线连续进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。			
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性（GB 12695），根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时管控，抽样验证	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品，存在非食品厂使用的物质; 2. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域; 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						除污浊的润滑剂。		频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1. 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2. 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹； 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果； 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						存放等。		行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	的纽扣、线头、拉链等。		每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	1. 果蔬原料按要求贮存，定期查看，去除变质原料。 2. 离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 3. 浓缩果蔬汁（浆）应根据相应要求贮存，宜在 10℃以下贮存（无菌包装产品除外），对于浓缩浊汁等需要冷冻贮存的原料，宜在-18℃以下贮存，并监控。	符合内部管理和许可审查细则要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等。	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和入出库台账记录应保持一致；入出库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等内容。 2. 退库的拆包物料应当加贴	符合内部管理和许可审查细则要求	仓储管控制度中明确物料管理要求、库房盘点周期和入出库记录要求等，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3. 物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险; 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认; 4. 需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)贮存。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规	标准的识别	未全部收集已更新和新发	及时关注和更新国家法律法	符合相关	合规性管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		标准管理	标准管理		布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	法规标准要求	程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		变更时/新增类别品种时进行	

2-13:

食品安全风险管控清单（蛋白饮料生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0605蛋白饮料	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	弃物存放设施要求	确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，导致压缩空气中杀菌不彻底，无菌空气进入无菌罐造成产品坏包。	1. 对无菌空气过滤器使用次数监控; 2. 对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数; 3. 无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	辅助设施管理制度明确管控频次，建议每月进行	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设	符合计量法和企业	计量设备管理制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						备应定期外部检定或校准和内部校准。	内部管理要求	确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
			收奶设施	收奶站管道	罐口胶圈破损、收奶软管破损，异物引入。	拆卸检查收奶软管，放置软管架，不得将软管直接放置在地面	无异物引入，无破损	每日	
			运送生乳车辆	生乳车清洗不干净或不清洗	生乳车清洁不干净会污染原料，带入微生物、物理污染。	1. 建立科学合理的原位清洗（Clean in Place，CIP 清洗）流程与清洗计划。 2. 运输容器罐清洗应遵循“从内到外，关键部位手工清洗”的原则，不易清洗的	符合企业清洗 SOP 要求	运输生乳车辆管理制度明确管控频次，建议每周、每车进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						部位以及运输容器外部由人工进行手工清洗。 3. 运输容器清洗时，应选择经国家批准，对人、奶牛和环境安全没有危害，对牛奶无污染的清洗剂，使用清洗水和水蒸气应符合 GB 5749 的所有要求。 4. 清洗后应验证清洗效果，验证方法包括但不限于使用 ATP 或微生物涂抹验证，或检测所排出水 pH 值为中性、不浑浊，无可见奶垢、异物及异常气味，即为清洗合格。清洗合格后留存确认单据。 5. 清洗合格后对车辆进奶口、出奶口及清洗口施打铅封。			
				运输过程温度不符合标准要求	生乳运输车辆冷藏能力不足，不符合生乳储运要求	生乳在运输过程中应保持在 0-4℃，同时进行温度监控记录。	符合生乳运输温度要求	运输生乳车辆管理制度明确管控频次，建议实施管控记录	
		原	原奶	防护措施失效	奶车罐口、出奶口未打、虚	装车作业结束后施打铅封，	出奶口受	原奶验收制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		辅料控制	验收	导致污染	打、假打及未使用指定铅封，导致防护措施失效，存在食品安全风险。	铅封具有唯一性，按照“一罐口一铅封”原则施打。铅封要求松紧适宜，防止断裂。	控	度中明确管控频次，建议每批次进行	
				倒灌污染	拉运过程因车辆故障、事故，存在牛奶倒罐现象，存在污染及食品安全风险。	故障车及时报备，信息互通，监控倒罐。	倒罐受控	原奶验收制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			原料验收	生乳、乳粉、大豆、蛋类、花生、坚果等原料查验	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）、微生物、农残、兽残、重金属等对产品有微生物、毒素残留等风险。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度； 2. 严格落实原料索票索证和验收； 3. 对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收，其他指标每批次抽样检测，或查验批次该指标检验报告，乳粉、大豆、蛋类、花生、坚果等原料查验批次检验报告、感官验收。推荐建立 HACCP 计划管控。	取样单元（每车、每个储奶槽、每批次）	原料验收制度中明确管控频次，建议每罐/每车/每批次进行	
			辅料、食品添加剂、	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包	1. 未落实食品辅料、食品相关产品供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格辅料、包材等；	按照购买的产品标准验收，若企业制定配料辅料包材验收规格书，按照规格书要求查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告等文件，	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			内包材采购、验收环节	括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留）、非法添加物	2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯; 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度; 对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	采用感官评价、抽样检测等措施验收。	业标准		
		生产过程控制	生乳存储	生乳冷储温度不达标导致微生物生长	生乳冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖，嗜冷菌过度繁殖等风险。	生乳到厂通过冷排设备降温至 4℃以下，并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	生乳存储管理制度明确管控要求，建议每奶仓进行	
			净乳	动物毛发，橡胶碎屑，金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	1. 作业时使用 100 目-120 目干净、无破损的食品级尼龙过滤网布进行过滤，每次使用后对尼龙过滤网布进行清洗、消毒; 2. 记录滤网异物，分析异物来源。	符合企业标准操作流程（SOP）管理要求	根据滤网洁净程度，每天记录滤网异物，并检查滤网	
			配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求或客户要求	1. 严格按产品配方称料、投料; 2. 配料、投料时配备称量人	符合产品配方要求	配料投料管理制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						和复核人，并在监督复核下方可实施操作; 3. 检测半成品成分分析。		建议每次称量进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行	1. 制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺; 2. 应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定; 2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录; 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。	符合《食品安全法》、GB 2760及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			发酵（如有）	发酵过程控制不足	发酵过程中受到污染	1. 确定菌种、发酵温度和时间控制，形成工艺文件，严格按工艺文件进行生产。 2. 控制发酵环境，避免杂菌污染。 3. 按要求保藏发酵菌种，避免失活或变异。	保证发酵产品安全性	建议根据工艺文件规定实时控制	
			杀菌和/或灭菌	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1. 杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求; 2. 建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合企业 HACCP 计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				采用灌装后杀菌工艺管理	热力杀菌不到位易出现产品在保质期内变质等问题。	1. 产品应做热穿透测试，确认热力杀菌的有效性; 2. 杀菌设备应进行热分布测试，确认热分布。	符合热穿透，热分布要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议首次试生产及设备变更需测试进行	
				加热介质进入料液中	巴杀或灭菌工段物料打冷板换无压差监控，存在介质进入料液中的风险。	安装压差计，监控物料与介质压力。	符合标准要求	管理制度中明确管控频次，建议每日	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂、无菌罐无法保持正压，造成批量坏包。	每次大修时对无菌罐焊缝进行内窥检查。	无焊缝开裂问题	管理制度中明确管控频次，建议每月	
			贮存罐、发酵罐、无菌罐等管理	贮存、发酵、无菌罐等管理	罐体的微生物控制管理不当会导致产品出现食品安全问题。	企业贮存罐包括生乳暂存罐、缓冲罐、发酵罐、无菌罐等，做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。	符合企业设备设施验收要求	贮存罐验收维护管理制度中明确管控频次，建议每次使用进行	
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足，通过环境、设备等因素引入微生物污染。	1. 制定灌装区域环境卫生控制要求，按标准和细则要求设定控制级别和监测指标，并定期监测；对灌装区域进行防护，避免进入异物； 2. 设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。	符合灌装标准操作流程（SOP）要求及相关法规要求	灌装管理制度中明确管控要求，建议在线连续进行	
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险	生产时应确保产品封口的密闭性（GB 12695），根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时管控，抽样验证	
			化学品管	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依	使用的化学品符合	化学品管理制度中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			理		清单外化学品，存在非食品厂使用的物质; 2. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域; 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查; 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人，使用目的，使用区域、使用量，使用及购买时间，配制浓度等。	食品安全法律法规要求	化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1. 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）; 2. 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						频率。			
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹; 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生; 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患; 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				原料带入异物	原料中混入的异物去除不净。	合理设置过滤，如风选、磁铁、金探及X光等异物处理工序，有效去除毛发、石块、金属等物理性危害。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议实时管控	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			过敏原管理	过敏原安全	产品中混入过敏原成分。	设置过敏原物料专用验收、储存、使用场所和工具，与其他物料有效隔离，合理安排生产线与清洁计划，建立	符合企业标准操作流程（SOP）管	过敏原管理制度明确管控频次，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						标准操作流程（SOP）。	理要求		
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合GB 14881食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装	符合GB 14881的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	的纽扣、线头、拉链等。		每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				在线检验	未发现空瓶或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	1. 离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 2. 花生仁、核桃仁、杏仁等植物蛋白原料等应贮存在通风干燥环境下，避免虫蛀、霉变及氧化。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和入出库台账记录应保持一致；入出库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等内容。 2. 退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。	避免物料过期、混淆、误用	仓储管控制度中明确物料管理要求、库房盘点周期和入出库记录要求等，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且	符合 GB 14881 仓	仓储管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					标识，容易导致误用。	明确标识，避免误用。	储要求	控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险; 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认; 4. 需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)贮存。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不	不合	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区	建立不合格品管理制度，在	符合不合	不合格品管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		合格品管理与食品安全事故处置	格品管理		存放导致误用或发货。	库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	格品管理要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		理				人员等）培训，充分理解法规标准。		标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和GB 7718等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和GB 7718等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			

2-14:

食品安全风险管控清单（固体饮料生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0606 固体饮料	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果	未进行清洁消毒效果验	及时验证清洁消毒效果，发	符合各区	清洗消毒制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				验证	证，不能保证清洁消毒有效。	现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘和空气净化设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产	符合 GB 14881 通风设施要求、许可审查细则通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						品除外；内包装间空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						废弃物特性分类存放。			
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，导致压缩空气中杀菌不彻底，无菌空气进入无菌罐造成产品坏包。	1. 对无菌空气过滤器使用次数监控; 2. 对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数; 3. 无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	辅助设施管理制度明确管控频次，建议每月进行	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。	按照维保计划执	设备维护保养制度中明确设	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	行，保证设备运转正常	备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		原辅料控制	原辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留）、非法添加物	1. 未落实食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料、食品添加剂、包材等; 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯; 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度; 对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	按照购买的产品标准验收，若企业制定采购验收规格书，按照规格书要求查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告等文件，采用感官评价、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求或客户要求。	1. 严格按产品配方称料、投料; 2. 配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作; 3. 检测半成品成分分析。	符合产品配方要求	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	
				配料工艺执行	配料温度、时间、顺序、	1. 制定生产时配料工艺标准	严格执行	配料投料管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				不符合工艺要求	投料速度未按照工艺标准要求执行。	操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺; 2. 应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	工艺标准	制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定; 2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录; 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	
			湿法工艺	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	确认杀菌或灭菌工艺参数，杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查	符合企业 HACCP 计划、GB 12695 要	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						是否达到规定要求；杀菌过程符合杀菌温度时间组合要求。	求	管控	
				脱水干燥不彻底	干燥不足，水分含量高，为微生物污染提供条件。	根据产品水分指标确定喷雾干燥工艺参数，严格按照工艺文件进行生产，干燥过程严格控制蒸汽、水的使用；干燥后对产品水分含量进行抽样检验。	符合工艺文件要求	建议实时管控	
				冷却过程吸收水分	冷却环节有蒸汽或水混入，导致产品水分升高。	冷却降温应在清洁作业区作业，严格控制蒸汽、水的使用，冷却后的产品应采用粉仓等密闭暂存设备储存。	保持干燥、避免污染	建议实时管控	
			干法工艺	脱包过程中物料受到污染	1. 异物进入物料。 2. 脱包环境不卫生，带入生物污染。	1. 拆包过程中，应注意内袋对外袋碎屑及线绳的静电吸附，定期对拆包进料区进行卫生清理，检查物料内袋有无破损，发现破损或物料结块等异常，应做退料处理。 2. 物料除去外包装后经过洁净的通道进入清洁作业区。	避免物料被污染	建议实时管控	
				混料控制不当	1. 用量较少的原料混合不均匀。 2. 不按配方投料。	1. 配方由专人发放管理，确保配方准确。 2. 配料过程应确保物料称量	符合工艺要求	建议实时管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						与配方要求一致，配备称量人和复核人。 3. 整个配料（预混）生产及领用，建立相关记录。 4. 同时根据需要对配料（如白砂糖）进行粉碎处理。			
				混合过程控制不当	1. 混合不均匀。 2. 因人员、环境等因素带入污染。	1. 鼓励实施混合全过程自动化控制，无异常不需要人工干预。 2. 混合工艺应保证物料的混合均匀性。 3. 混合后的半成品不能裸露在清洁作业区内，应采用粉仓等密闭暂存设备储存，作好标识，备用。	符合工艺要求	建议实时管控	
			包装	包装过程防护不足	包装过程中吸入水分、包装密封性不足	1. 包装工序应严格控制蒸汽、水的使用，包装环境应保持干燥。 2. 通过筛网、磁栅或 X 射线检测器等进行异物控制，并配备剔除设备，保证包装后的产品不含金属和其他异物。 3. 包装后的产品应取样并进	符合工艺要求	建议实时管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						行密封性测试。			
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品，存在非食品厂使用的物质。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域; 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查; 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录、包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车	1. 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）; 2. 严格按照卫生清洁要求做	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					间。	好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。			
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹; 2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生; 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患; 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查	第三方检测机构检	检验管理制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				理	品出厂。	阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	测结果准确	次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		付控制			物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和入出库台账记录应保持一致；入出库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等内容。 2. 退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3. 物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。	避免物料过期、混淆、误用等	仓储管控制度中明确物料管理要求、库房盘点周期和入出库记录要求等，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护. 卫生及气味不达标影响产品质量; 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						染的风险; 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认; 4. 需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)贮存。			
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		准管理			量及食品安全问题的风险。	险等。		量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期	符合《食品生产许可管理办	合规性管理程序中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	法》	年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-15:

食品安全风险管控清单（其他饮料生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饮料	0607 其他饮料	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	原料采购	原料本身带入的危害物(包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）、微生物、农残、兽残、重金属等对产品有微生物、毒素残留等风险。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度。 2. 严格落实原料索票索证和验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
				运输、贮存过程中被污染	运输工具脏污、储存条件不满足要求等，导致原料被污染。	制定并实施进货检验制度，对到场货物及运输车辆完好性、清洁性检查合格后方可方向。	投入使用的原料均为合格原料	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅料、食品添加剂、内包材采购、验收	潜在微生物污染(细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）、非法添加物	1. 未落实食品辅料、食品相关产品供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格辅料、包材等; 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯; 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度; 对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	按照购买的产品标准验收，若企业制定配料辅料包材验收规格书，按照规格书要求查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告等文件，采用感官评价、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	物料称量	人员操作	人员操作失误，导致称量不准确产品指标不达标。	1. 设置称量复核机制，质量人员抽检、下道工序人员抽检，半成品、终产品检验; 2. 对称量人员经培训上岗，并定期进行考核。	符合产品配方要求	物料称量管理制度明确管控频次，建议每批次进行	
			配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求或客户要求。	1. 严格按产品配方称料、投料; 2. 配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作;	符合产品配方要求	配料投料管理制度明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 检测半成品成分分析。			
				配料工艺执行	配料温度、时间、投料顺序未按照工艺标准要求执行。	1. 制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺; 2. 应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每班进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定; 2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录; 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀; 4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染; 5. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
			加热杀菌	物料加热杀菌	加热杀菌温度、时间未达到杀菌要求。	1. 建立 HACCP 计划表，作为 CCP 进行控制，按照 HACCP 计划表进行监控和验证; 2. 灌装系统设置防呆，当温度低于控制标准时循环加热至规定温度后进入灌装系统。	符合生产工艺标准	加热杀菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控进行	
				封盖	包材变形、设备故障等导致封盖质量不达标，导致漏液和污染。	定期对设备进行维护保养，建立 HACCP 计划表，作为 CCP 进行控制，按照 HACCP 计划表进行监控和验证。设置空罐在线检测装置，及时剔除异常罐。	符合生产工艺标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每小时进行	
			冷却	冷却水水质不达标	冷却水水质不达标导致产品外包装有残留而受到污染。	定期更换冷却水，每班更换过滤器，监测冷却水水质，定期巡查。	冷却水水质符合要求	生产用水管理制度中明确管控频次，建议每班进行	
			打码	墨码信息打印不清晰	产品生产信息打印不清晰、错误，导致市场投诉。	制定并执行墨码复核制度，定期维护墨码机设备，建立	产品墨码信息完	生产工艺规程中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						自检、互检、专项机制并执行。	整、清晰、准确	控频次，建议实时管控	
			化学品管理	化学品清单、存储管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品，存在非食品厂使用的物质； 2. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放； 3. 缺少化学品泄露控制程序和演练计划，相关储存和使用人员不清楚管控要求，有导致人员安全伤害的风险。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域； 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查； 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量，使用及购买时间，配制浓度等。	符合危害控制计划相关要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每日进行	
				化学品残留	清洗消毒后清洗剂、消毒剂残留。	通过检测冲洗水 pH 值、电导率、产品的感官等方式进行验证，符合生产用水水质要求方可进行下一步骤。	符合危害控制计划相关要求	化学品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	与食品接触部位的润滑剂均采购食品级润滑剂，领用及使用均在受控下实施，使用后剩余润滑油退库处理，不	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						得存放于生产车间内。		次使用前后进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			车间内虫害控制	内部吸引	车间内部存在吸引因素(如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高)，将园区虫害吸引进入车间。	1. 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2. 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	1. 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹；	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 2. 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3. 未制定发现虫害采取控制措施。	纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患; 3. 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录; 4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染; 5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验	产品	检验能力及	实验室的检验能力不足，不	具备与自检项目相适应的检	检测结果	检验管理制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		控制	检验环节	计量	能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2. 车辆干净无杂物，无异味，符合要求方可装货; 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认;	符合产品运输要求	运输管理制度明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品	不合格品	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格	符合不合格品管理	不合格品管理制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		管理与食品安全事故处置	管理			对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	要求	确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					向原发证部门申请变更。			

2-16:

食品安全风险管控清单（饼干生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
饼干	0801 饼干	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂内垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	控频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁维护；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	GB 5749 的要求	用情况确定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					不到位，有交叉污染的风险。	设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。		要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/每年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清	清洗消毒效果符合内部标准	清洗消毒制度中明确清洗消	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						洗和消毒效果。	作业程序要求	毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标	面粉存在脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标风险。	制定内部面粉验收规程，并定期向面粉供应商索取脱氧雪腐镰刀菌烯醇检测报告或抽样送检。	符合 GB 2761 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检测报告、每半年或必要时抽样检测	
			白砂糖验收	食品安全指标超标	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象影响产品质量。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 13104 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每半年或必要时抽样检测	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢菌、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）对产品造成微生物、毒素或药物残留风险。	查验乳粉检验报告，同时进行感官验收。	符合 GB 19644 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			低温原料验收	微生物指标超标	低温原料中（如低温乳及乳制品、肉、速冻食品等）微生物较高、包装不合格、运输或贮存条件不达标，导致微生物超标。	1. 抽检原料进行微生物指标检测，有胀包原料时应隔离相应批次所有原料。 2. 拒收包装破损的原料。 3. 查看运输条件是否达标，进行收货温度确认，有条件时应查看运输过程中的温度监控记录。	符合内部原料微生物管控要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食用油验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，导致超标的风险。	向供应商索要检验报告。	符合 GB 2716、GB 10146 等要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关产品	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	1. 使用前进行感官确认，向供应商索要型式检验报告。 2. 定期对食品相关产品进	符合 GB 14881 、GB 4806	原辅料进货查验制度中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			验收			行食品安全指标检测（必要时委托第三方检测机构进行）。	的规定要求	管控频次，建议每批次查验检验报告、每年进行食品安全指标检测	
		生产过程控制	领料	原辅料使用错误	1. 原辅料的品种与进货查验记录内容不一致。 2. 使用的原辅料与产品标签的配料表不一致。	1. 现场的原辅料的品种与进货查验记录内容一致，与工厂确定的产品配方一致。 2. 与产品标签的配料表一致。	原辅料使用符合配方要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				交叉污染	原料未脱包直接进入车间等情况，导致交叉污染风险。	原料进入车间前经过脱包或采用其他方式清洁外包后方可进入生产车间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			原料解冻	微生物超标	冷冻原料解冻时解冻温度过高导致微生物超标。	应采用低温、流水解冻等方式，严格控制解冻温度及解冻时间。	符合内部解冻操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			鸡蛋清洗	致病菌污染	1. 鸡蛋消毒不彻底，导致沙门氏菌污染风险。	1. 使用前对鸡蛋壳进行彻底消毒，并定期进行消毒效	符合内部操作规范	生产工艺规程中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			消毒		2. 鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	果验证。 2. 应设有专用的洗蛋、消毒设施，避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。	要求	确管控频次，建议每日进行	
			鸡蛋打蛋及蛋液储存	异物带入和微生物超标	1. 打蛋过程未有效去除蛋壳，蛋壳残留导致异物带入。 2. 打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高，导致打蛋过程蛋液变质。 3. 蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	1. 打蛋后蛋液有效过滤，避免蛋壳带入。 2. 打蛋间及其设施应保持清洁，应控制环境温度与空气洁净度。 3. 蛋液应在较低温度下保存，防止蛋液变质。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			配料、投料	食品添加剂使用超范围、超限量	1. 使用膨松剂过量，造成铝的残留量超标；超量使用水分保持剂磷酸盐类；使用黄原胶等增稠剂；使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂；使用柠檬黄等着色剂。 2. 防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于 1。 3. 其他限量使用的食品添加剂超标。	1. 食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求，不得超范围、超限量使用食品添加剂。 2. 定期检测产品，验证企业是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。	按照配方进行配料	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非国务院卫生行政部门	使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非国务院卫生行政部门公告范	符合相应的法律法规和食品	生产工艺规程中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				公告范围内的新食品原料		围内的新食品原料。	安全国家标准	次，建议每次产品配方变更前进行	
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料生产饼干。	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
			成型	模具清洗不彻底	模具清洗不彻底，导致异物混入。	按照清洁要求对模具进行清洗，生产前进行目视检查。	符合企业标准操作流程（SOP）管理要求	清洗消毒制度中明确清洗和检查频次，建议每批次进行	
			喷油	酸价、过氧化值超标	食用油反复使用，未定期更换，导致酸价、过氧化值超标。	按照内部管控标准要求更换食用油（必要时检测使用过程中食用油酸价、过氧化值），定期对喷油设施进行清洁。	油的控制（更换频率、酸价、过氧化值等）符合内部管控要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			烘烤	工艺标准执行不符	烘烤温度、时间未按照工艺标准执行，造成微生物风险。	双人复核烘烤关键工艺参数，确保符合工艺标准。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用含荧光增白剂的烘烤纸	采用含荧光增白剂的烘烤纸，导致有害物质迁移入产品中。	进货检验荧光增白剂指标，或定期索要荧光增白剂检验报告。	不使用有荧光增白剂的烘烤纸	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			冷却	微生物超标	冷却间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。	1. 定期对冷却间进行杀菌。 2. 定期对冷却间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等）。	环境微生物符合内控标准	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			内包装	微生物超标、水分超标	1. 内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2. 内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	1. 定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2. 定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。 3. 严格控制内包装间湿度。	空气洁净度、环境湿度符合内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次/每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。		频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	饼干油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其应关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。		办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					成微生物污染。	戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	关要求	毒管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1. 冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2. 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要	仓储管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							求	次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 及产品执行	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						标准的要求		
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					更。			

2-17:

食品安全风险管控清单（畜禽水产罐头生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
罐头	0901 畜禽水产罐头	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作,并实施检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食，造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不易吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并监督执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	控频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物，不易清洁，破损掉落产生异物。 窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，原料用水直接污染产品导致产品不合格。	多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统等定期清洗更换。（涉及到以上过滤器时），储水罐清洗及效果验证，蓄水池每半年清理，水质每年送检。	生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								日进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或无标识，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，未保持清洁，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						通，不得对生产区域产生影响。			
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准。	
			设备管理	生产用工器具材质不符合要求	生产使用竹木工器具和容器。使用纤维类材质的工器具，如棉纱手套，布质的过滤袋、网，清洁抹布等，且未能有效控制异物，污染产品。	及时发现并清除车间内的竹木工器具；尽量不使用纤维类材质的工器具，必须使用时，做好防控措施。	符合企业生产设备管理要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障；设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量；设备能力下降，导致设备运转过程存在故障或者生产过程中故有能力损失，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。			
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料控制	污染物超限量	食品原料在养殖过程中，受生长环境，如大气、水源、土壤等污染，使重金属等污染物在食品原料中富集，以及食品原料在生长过程中通过代谢或生物合成而产生的有毒化合物。 企业的原料采购验收不严，或原料在储存、运输过程中受到污染（如豆类或果仁的运输储存条件不足导致霉变），企业的进货查验不到位，导致污染物超限量的原料进入生产加工环节。	制定并落实原料污染物监控计划，确保受污染的原料不进入生产环节。	确保每批原料的污染物含量符合 GB 2762 规定的限量要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				农药兽药	食品原料在养殖过程中，农	制定并落实原料农药兽药残	确保每批	原辅料进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				残留超标	业投入品（农药、肥料、兽药、饲料和饲料添加剂等）滥用兽药，或养殖的水受污染，造成原料中兽药残留超标。企业的进货查验不到位，导致兽残超标原料进入生产加工环节。	留监控计划，确保受污染的原料不进入生产环节。	原料的农药兽药残留符合规定的限量要求	货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			包装材料控制	污染物超限量	罐头食品所使用包装容器的材质、内涂料、接缝补涂料及密封胶应符合相关安全标准要求。罐头食品使用镀锡薄钢板制成的空罐。酸性原料的作用、使用的水中含硝酸根多，都会造成罐壁及焊锡的异常溶出，使罐内食品含锡量增加导致锡超标。	选用不含锡的空罐，或合理选择包装材料，制定并落实包装材料锡的监控计划。	确保包装材料符合标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	配料投料	食品添加剂超范围或超量添加	1. 超范围使用甜味剂，如糖精钠，或未严格控制甜味剂添加量; 2. 超范围使用的防腐剂主要是苯甲酸、山梨酸、脱氢乙酸等; 3. 超范围或超量使用焦亚硫酸钾、焦亚硫酸钠等漂白剂;	企业加强学习 GB 2760 的要求，严格审核产品配方，确保产品的食品添加剂符合要求。	产品的食品添加剂符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次投料进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					4. 超范围或超量使用乙二胺四乙酸二钠; 5. 超范围或超量使用着色剂（色素）。				
			装罐或灌装	装罐或灌装不符合规程	未按工艺规程装罐，最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度控制不足。	严格执行产品工艺规程，控制最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度等，并保持封口处的清洁。	符合工艺规程	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			密封	密封不足	封罐内容物的温度、封口真空度不符合工艺规程要求。	严格按工艺要求控制封罐内容物的温度、封口真空度等。	符合工艺规程	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			杀菌	杀菌工艺制定不合理	1. 企业制定杀菌工艺规程时，缺乏对杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子进行充分研究。 2. 杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁	根据杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子，制定杀菌工艺规程。	杀菌工艺规程合理，确保杀菌效果	生产工艺规程中明确管控频次，建议首次确认生产工艺，以及工艺发生变化时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。				
				杀菌设备不能满足杀菌工艺要求	1. 杀菌设备安装后为定期进行热分布测试，热量分布不均导致杀菌效果不满足要求。 2. 杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。	定期对杀菌设备进行热分布测试，在保证热量供给和传热介质通畅的前提下，每三年至少进行一次热分布测试。如该设备结构、管道、阀门、程序等发生变化及必要时应重新进行热分布测试。	热分布测试符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每3年进行	
			异物控制	易碎品带入异物	车间易碎品带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员	人员	健康证明	从事接触直接入口食品工作	1. 建立并执行从业人员健康	符合食品	《食品安	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		管理	健康		的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病(包括病原携带者) b. 活动性肺结核 c. 化脓性或渗出性皮肤病 d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	安全法律法规要求	全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服不洁对食品造成交叉污染。 2. 工作服粘扣不粘，内部私服外露；工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员	更衣及消	1. 工作人员不更衣或更衣不	1. 车间入口处建立有更衣	符合 GB	人员卫生	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理	毒不足	规范进入生产车间生产，个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	14881 对个人卫生设施等有关要求	管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室结果进行比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如	1. 出厂检验报告应与生产记	检测报告	检验管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	真实、准确、完整	制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1. 物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2. 未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1. 做好物料标识。 2. 仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封	原料存放时易吸引虫鼠害，	定期检查仓库基础设施密封	基础设施	仓储管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	性，如墙面、地面、门窗等。	密闭性良好	制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			支付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	不合格品误用	不合格原料、半成品、成品未分区存放并有效管理导致误用。	严格执行不合格品管理制度，在库房设置不合格品存放区并严格管理。	符合不合格品管理制度	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	产品	研发过程	研发过程中未充分考虑产品	产品研发过程中应当充分识	达到产品	新产品开	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		研发和法规标准管理	研发管理	中未充分识别质量安全管控点	原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	标准要求	发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合 GB 7718、GB 28050 等法律法规的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托	被委	被委托方	未对被委托企业进行准入审	1. 对委托企业的准入审核及	符合终产	委托加工	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		加工管理	托方的食品安全管控能力	的食品安全管控能力	核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	生产过程进行有效监督。 2. 在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	品法规、监管及客户要求	管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产，主要生产设备、设备布局和工艺流程等生产条件发生变化未按规定进行变更等。	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-18:

食品安全风险管控清单（冷冻饮品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
冷冻饮品	1001 冷冻饮品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部环境管理要求	设备管理制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁维护；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	弃物存放设施要求	确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口	按照维保计划执行，保证	设备维护保养制度中明确设备维保	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	设备运转正常	频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料污染	灌装间（清洁作业区）使用的未经杀菌工艺的原料微生物污染	灌装间（清洁作业区）使用未经杀菌工艺的原料产生微生物污染。	1. 建立供应商审核制度，定期开展供应商评价。 2. 加强进货查验，索取供应商同批次出厂检验报告、第三方检测报告。 3. 合理制定验收指标，开展自检。 4. 定期对原料进行抽检验证。	严格执行产品标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行，当半年未使用完时，可考虑增加一次	
			配料、辅料、	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害	原料抗生素残留、农兽药残留、污染物、重金属超标等。	1. 建立供应商审核制度，定期开展供应商评价。 2. 加强进货查验，索取供应商同批次出厂检验报告、第	符合相应的法律法规和食品安全国家	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			食品添加剂、内包材采购、验收环节	（异物）及化学危害（包括重金属及污染物、食品相关产品的迁移物、农药兽药残留）		三方检测报告。 3. 合理制定产品验收指标，开展自检。 4. 定期对原料进行抽检验证。	标准	批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	误配、错投	称量或者投料错误导致产品不符合配方或客户要求。	配料称量应配备称量人和复核人。	称量人和复核人分别确认签字	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	生产时严格按照生产工艺要求执行，不得私自变更工艺。	符合产品工艺标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次投料进行	
				超范围、超限量使用食品添加剂	1. 超范围、超限量使用甜蜜素、安赛蜜、糖精钠等甜味剂、日落黄、胭脂红等着色剂、苯甲酸、山梨酸、脱氢乙酸等防腐剂。	1. 食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求，不得超范围、超限量使用食品添加剂。 2. 定期检测产品，验证企业	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于 1。	是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。			
				理化指标异常	冰淇淋、雪糕总固形物、蛋白质指标不达标。	1. 合理制定产品配方，根据原料质量等级，原辅料的含水量等，制定符合要求的产品配方。 2. 筛选合格的原料供应商。 3. 严格根据配方配料和投料，并记录。	符合产品工艺标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			杀菌或灭菌	杀菌或灭菌	杀菌或灭菌不彻底，导致终产品微生物指标异常。	1. 合理制定杀菌方式、温度、时间等工艺参数。 2. 严格执行杀菌工艺规程操作，并记录。 3. 定期验证灭菌效果。	符合杀菌工艺文件管理要求	实时管控	
				杀菌后工序污染	冷冻饮品杀菌前置，杀菌后的各工序造成微生物污染。	1. 杀菌后的各工序所在场所应设置于清洁作业区。 2. 控制清洁作业区温度、湿度。	符合工艺文件管理要求	实时管控	
			老化	影响乳化效果、产品品质	1. 对老化工艺温度进行监控。 2. 老化工艺完成后，料液存储于老化罐内，罐体的微生物控制管理不当会导致产品出现食品安全问题。	1. 合理设置老化温度、时间等工艺参数。 2. 严格执行老化工艺规程操作，并记录。 3. 对暂存期间温度波动情况进行记录，必要时应进行波	符合工艺文件管理要求	实时管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						动异常分析，避免微生物污染。			
			灌装	灌装间（清洁作业区）人员、物料交叉污染	清洁作业区人员、物流交叉污染，导致微生物污染。	1. 灌装过程中物料进入应有合理的防护，未经杀菌的坚果、果酱、巧克力等应避免对冷冻饮品料液、浆料造成交叉污染。 2. 严格不同作业区人流、物流走向，防止交叉污染。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			综合虫害管理	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年	符合 GB 14881 食品加工人员健康管	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	理要求	每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣	符合 GB 14881 对个人卫生	人员卫生管控制度中明确更衣洗手	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	设施等有关要求	消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并	温度、湿度符合内	仓储管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						监测记录。	控指标要求	控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1. 冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2. 冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标，有导致产品变质或保质期缩短的风险。	对运输车辆运输过程中温度等信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	1. 冷链产品卸货平台有制冷设施，卸货平台温度应根据产品卸货方式及卸货时间设定。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 定期对冷冻饮品经营单位进行巡检，检查其贮存条件。		批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						规标准。		查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				化，未及时申请变更。	识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		/新增类别品种时进行	

2-19:

食品安全风险管控清单（糖果制品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
糖果制品	1301 糖果	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染，产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢菌、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）对产品造成微生物、毒素或药物残留风险。	查验乳粉批次食品安全指标检验报告，同时进行感官验收。	符合 GB 19644 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次、每年进行	
		原辅	水果	1. 生物性：	1. 原料保存不当导致微生	1. 建立供应商审核制度，	符合 GB	原辅料进货	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		料控制	制品、蔬菜制品	微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性：重金属、农药残留、食品添加剂等 3. 物理性：金属屑、毛发等异物	物孳生； 2. 超范围、超剂量使用糖精钠等甜味剂或苯甲酸等防腐剂等； 3. 原料生产过程中可能引入金属屑、农药残留、毛发、异物及其他杂质。	定期开展供应商评价； 2. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 3. 由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证； 4. 对酵素粉、果蔬粉、复配添加剂、不明来源及委托方提供或指定的物料，批批检验瘦身类非法添加物。	2760、GB 2761、GB 2762、GB 2763等标准要求	查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			白砂糖、淀粉糖浆验收	食品安全指标超标	1. 在生产及储存过程中，可能引入微生物危害； 2. 在生产及储存过程中，可能有结块、受潮或杂质引入。	1. 建立供应商审核制度，定期开展供应商评价； 2. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 3. 由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证。	符合GB 13104等食品安全标准和法律法规的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品添加	1. 生物性：微生物污	1. 原料本身带入细菌、霉菌等生物性危害；	1. 建立供应商审核制度，定期开展供应商评价；	符合相应的法律法	原辅料进货查验制度中	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			剂（明胶、果胶、黄原胶、阿拉伯胶、二氧化钛、亮蓝、柠檬黄、日落黄、诱惑红、苋菜红、胭脂红、焦糖色、安赛蜜等）	染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性：重金属等 3. 物理性：金属屑、毛发等异物 4. 掺杂掺假	2. 生产过程中，可能引入重金属、异物及其他杂质； 3. 受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响，物料易于被掺假。	2. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 3. 由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证。	规和食品安全国家标准要求	明确管控频次，建议每批次进行	
			生产用水	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、	1. 水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染； 2. 水处理控制不合理导致	1. 水处理系统过滤； 2. 每周抽检生产用水是否符合要求； 3. 每年1-2次委托送检。	符合GB 5749要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				寄生虫等） 2. 化学性：重金属等	重金属污染。			次进行	
			包装材料验收	化学污染（如塑化剂）	包材生产企业生产不规范、生产环境较差导致异物风险；卷膜熟化时间不足导致产品打开包装时有异味。	1. 使用前进行感官确认，向供应商索要型式检验报告。 2. 定期对食品包材进行食品安全指标监测（必要时委托第三方检测机构进行）。	符合 GB 14881、GB 4806 的规定要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次、每年进行	
		生产过程控制	配料	1. 使用非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、回收食品、超过保质期、不符合食品安全标准的食品原料和食品添加剂投入生产	1. 添加化学合成的具有腹泻作用的化学物质，如匹克硫酸钠、双醋酚丁、脱乙酰比沙可啶、托拉塞米等非食用物质； 2. 超范围、超限量使用甜味剂、色素、防腐剂等食品添加剂； 3. 使用果蔬粉之类的原料中含有未经食品安全评估的中药材作，且大多具有腹泻效果。	1. 建立配方管理制度，严格管理产品配方，专人称量、专人投料； 2. 建立配料和投料的约束机制，相互核对称量和投料的准确性和一致性； 3. 定期排查原辅料及其配料，确保原辅料符合食品安全法律法规要求，属于药食同源物质，属于国务院卫生行政部门安全性评估的新食品原料； 4. 定期对果蔬粉、酵素粉等原料开展非法添加物检	配料符合食品安全标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				2.超范围、超限量使用食品添加剂 3.使用国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围之外的物质 4.使用药品生产食品或仅用于保健食品的原料生产保健食品以外的食品		验。			
			化糖	生物性:微生物污染（致病菌、霉菌、酵母等）	1.设备清洁消毒不彻底; 2.煮料温度、时间未达到规定要求。	1.严格执行清洁程序，定期检查验证; 2.严格控制煮料温度及时间。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							染		
			过滤	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 物理性：杂质、金属碎屑	1. 过滤袋清洁不彻底导致微生物污染; 2. 过滤袋破损，过滤失效。	1. 严格执行清洁程序，定期检查验证; 2. 定期检查过滤器械的完整性，并定期更换。	设备符合食品安全要求，能够及时过滤杂质。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			熬煮	生物性：微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	1. 采用热水清洁; 2. 控制溶糖温度及时间。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			混合搅拌	1. 生物性：微生物污染 2. 化学性：清洁剂残留、重金属污染	1. 用具不干净；人员、环境不卫生引起微生物污染； 2. 设备清洗后冲洗不彻底导致清洗剂残留；不同金属器具相互摩擦导致重金属污染； 3. 不同产品切换时引起交叉污染。	1. 严格采购控制程序，采购不易产生食品接触面的工器具； 2. 严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作； 3. 规范生产管理，按照生产计划，产品切换时，严格按照清洗程序对设备工具进行清洁；并进行验证。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			冷却成型	生物性：微生物污染	环境、设备、人员不卫生造成微生物污染。	1. 严格员工个人卫生、环境卫生； 2. 控制冷却间和成型车间的温度、湿度，建议温度控制在≤25℃，相对湿度控制在≤65%。	冷却成型车间温度、湿度符合生产需要	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时监控	
			包装	1. 生物性：微生物污染 2. 化学性：塑化剂污染 3. 物理性：包材杂质、金属屑等	1. 环境、设备、人员不卫生造成微生物污染； 2. 人为操作不当、封口不严等造成污染； 3. 封口温度过高造成塑化剂迁移； 4. 包材清洁不当，消杀不彻底造成微生物污染。	1. 严格员工个人卫生、环境卫生； 2. 控制内包装间的温度、湿度； 3. 严格包材清洁消杀工序； 4. 生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求。使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、	未对笔、首饰、钥匙等易脱	员工及来访人员的笔、首	符合 GB	人员卫生管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				钥匙等异物	落物品进行管控，导致污染产品。	饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	14881 食品加工人员及来访者管理要求	控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及	冷藏（冻）库房实时管控并记录温度，温度异常及	符合冷藏（冻）温度	仓储管控制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				控制	产品发生质量风险。	时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	要求	控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合	不合	误用不合	不合格半成品、成品未分区	建立不合格品管理制度，	符合不合	不合格品管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		格品管理与食品安全事故处置	格品管理	格品	存放导致误用或发货。	在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	格品管理要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			配方	还原糖等指标超标	产品配方糖浆和蔗糖的比例失调，导致产品还原糖指标不合格。	严格控制产品配方比例。	相关质量指标符合产品执行标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			非法添加	糖果产品中添加番	糖果使用的酵素、复合果蔬粉、植物提取物等产品中可	定期对果蔬粉、酵素粉等原料开展非法添加物检	严禁非法添加	新产品开发管理程序中	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				泻苷A、番泻苷B、大黄酚、大黄素、芦荟大黄素、托拉塞米、脱乙酰比沙可啶、匹可硫酸钠、麻黄碱、酚汀（酚丁）、酚酞及其酯类衍生物或类似物（酚酞、双丙酚汀、双醋酚汀、双己酰酚丁、双酚沙丁	能存在非法添加的减肥类药物，导致非法添加。	验。		明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			配料	超出糖果许可类别生产	取得压片糖果生产许可资质的企业，产品主要原料为果蔬粉、酵素粉等物质，而非标准规定的食糖、糖浆	建立严格的配方管理制度，并严格配方管理，按照产品执行标准规定的工艺和原料组织生产。	产品主要原料和工艺符合食品安全标	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					（粉剂）或甜味剂为主要原料进行生产导致产品超出许可范围生产。		准中的产品定义要求	新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产	营业执照、食品生产许可证	1. 建立自查制度，及时对	符合《食品	合规性管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			许可证的延续、变更、增项等	超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向责任部门申请变更。	生产许可管理办法》	程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-20:

食品安全风险管控清单（巧克力及巧克力制品和代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
糖果制品	1302 巧克力及巧克力制品及 1303 代可可脂巧克力及代可可脂巧	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				废弃物存放设施	1. 废弃物配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗 SOP，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	可可	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、酵母菌等） 2. 化学性：总砷等重金属 3. 物理性：金属屑、毛	1. 原料本身带入细菌、霉菌等生物性危害； 2. 种植过程中土壤存在重金属超标等导致原料污染； 3. 生产过程中，可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质； 4. 受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响，物料易于被掺假。	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2. 严格控制煮料和杀菌工序的时间和温度； 3. 由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验报告；定期送第三方检验机构检验证； 4. 严格控制煮料过滤工序；	符合可可液（块、粉、脂）（GB/T 20705、GB/T 20706、GB/T 20707）要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				发及其他杂质等异物 4. 掺杂掺假		5. 开展供应商审核，对来料进行功效成分的检测。			
			代可可脂	1. 化学性：铅、总砷、苯并芘 2. 物理性：金属屑、毛发及其他杂质等异物	1. 初级生产残留，供方贮存不当，加工过程处理不当； 2. 生产过程中，可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质。	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告，定期送第三方检验机构检验证； 2. 严格控制煮料过滤工序。	符合 GB 9678.2 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			油脂类（起酥油、棕榈油、氢化椰子油、代可	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、酵母菌等） 2. 化学性：总砷等重金属、酸价	1. 原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害； 2. 原料本身带入重金属、酸价、过氧化值等污染.	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2. 由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证； 3. 严格控制煮料过滤工序。	符合 GB/T 38069、GB/T 15680、GB 15196 等食品安全国家标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			可脂）						
			奶粉/乳粉/乳清粉	1. 生物性: 微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性: 重金属、化学物质残留 3. 物理性: 金属屑、毛发及其他杂质等异物 4. 掺杂掺假: 三聚氰胺	1. 原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害; 2. 原料中带入重金属、化学物质残留、黄曲霉毒素等; 3. 生产过程中，可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质; 4. 受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响，物料易于被掺假。	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告; 2. 由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证; 3. 严格控制煮料过滤工序; 4. 开展供应商审核，对来料进行功效成分的检测。	符合 GB 19644 等要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			白砂糖、淀粉糖浆	1. 生物性: 微生物污染（致病菌、霉菌、酵母菌等）	1. 在生产及储存过程中，可能引入微生物危害; 2. 在生产及储存过程中可能引入杂质。	1. 严格控制高温熬煮过程的时间和温度; 2. 严格控制溶解、过滤工序。	符合 GB 13104 、GB/T 20882. 4、GB/T	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				2. 物理性：杂质			20882. 2 等要求		
			生产用水	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、寄生虫等） 2. 化学性：重金属、化学物质残留	1. 水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染； 2. 水处理控制不合理导致重金属污染。	1. 水处理系统过滤； 2. 通过煮料工序、杀菌工序可以杀灭致病菌； 3. 每周抽检生产用水是否符合要求；每年 1-2 次委托送检。	符合 GB 5749 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品添加剂	1. 化学性：重金属、化学物质残留 2. 物理性：金属屑及其他异物	1. 可能带入限量添加剂误用； 2. 生产加工过程可能带入金属屑及其他异物。	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2. 定期送第三方检验机构检验证是否带入限量使用的食品添加剂； 3. 严格控制煮料过滤工序。	符合食品安全国家标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			包装材料	1. 生物性：微生物污染（致病菌、酵母菌等） 2. 化学性：	1. 进货查验不严，导致采购微生物超标包材； 2. 包装材料储存条件不当造成污染； 3. 灌装时料液温度过高、封口温度过高产生化学物质迁	1. 加强进货查验，供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告；严格包材验收工序； 2. 严格控制灌装时料液温度、封口温度；	符合 GB 9685 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				重金属、塑化剂等化学物质残留 3. 物理性：毛发、塑胶片、金属碎屑等异物	移； 4. 包装材料清洁不当、加工过程中混入异物。	3. 保持包装材料存贮条件卫生、规范包材清洁消毒程序。			
		生产过程控制	配料	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性：重金属、化学试剂残留 3. 物理性：金属屑及其他杂质	1. 工器具可能存在污染； 2. 超范围、超限量使用甜味剂、色素、防腐剂等食品添加剂； 3. 配料过程中带入杂质。	1. 建立配方管理制度，严格管理产品配方，专人称量、专人投料； 2. 建立配料和投料的约束机制，相互核对称量和投料的准确性和一致性； 3. 严格配料室人员和卫生管理。	配料符合食品安全标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			化油	1. 生物性：微生物污染 2. 化学性：	1. 原料可能被污染或生产过程中环境、设备卫生不达到要求而污染； 2. 可能配方不合理或称料错	1. 严格控制化油的温度和时间； 2. 严格控制产品配方和称料室操作；	设备符合食品安全要求；及时清洁；	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁剂残留、重金属污染	误。	3. 严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作。	不产生交叉污染		
			精磨	1. 生物性：微生物污染 2. 化学性：清洁剂残留、重金属污染	1. 用具不干净；人员、环境不卫生引起微生物污染; 2. 设备清洗后冲洗不彻底导致清洗剂残留；不同金属器具相互摩擦导致重金属污染; 3. 不同产品切换时引起交叉污染。	1. 严格采购控制程序，采购不易产生食品接触面的工器具; 2. 严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作; 3. 规范生产管理，按照生产计划，产品切换时，严格按照清洗程序对设备工具进行清洁并进行验证。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			过滤	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 物理性：杂质、金属碎屑	1. 过滤袋清洁不彻底导致微生物污染; 2. 过滤袋破损，过滤失效。	1. 严格执行清洁程序，定期检查验证; 2. 定期检查过滤器械的完整性，并定期更换。	设备符合食品安全要求，能够及时过滤杂质；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			保温	生物性：微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	1. 采用热水清洁; 2. 控制溶糖温度及时间。	设备符合食品安全要求；及	生产工艺规程中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							时清洁；不产生交叉污染	实时管控	
			浇注成型	生物性:微生物污染	1. 环境、设备、人员不卫生造成微生物污染; 2. 车间温度、湿度控制不当造成产品吸潮。	1. 严格员工个人卫生、环境卫生; 2. 控制成型车间的温度、湿度，建议温度控制在≤25℃；相对湿度控制在≤65%。	成型车间温度、湿度符合生产需要	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			包装	1. 生物性:微生物污染 2. 化学性:塑化剂污染 3. 物理性:包材杂质、金属屑等	1. 环境、设备、人员不卫生造成微生物污染; 2. 人为操作不当、封口不严等造成污染; 3. 封口温度过高造成塑化剂迁移; 4. 包材清洁不当，消杀不彻底造成微生物污染。	1. 严格员工个人卫生、环境卫生; 2. 控制内包装间的温度、湿度; 3. 严格包材清洁消杀工序; 4. 生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求；使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当	生产过程中设施设备落地存	规范设备设施生产过程中	符合内部	人员操作管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				导致异物带入	放或存放位置不当导致异物带入。	的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	管理要求	控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装	进入清洁	1. 工作服清洗不彻底或未定	1. 制定工作服的清洗保洁	符合 GB	人员卫生管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理	作业区服装管理	期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	14881 的要求	控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					厂。	力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。		每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						患。		年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。	符合终产品法规、	委托加工管理程序中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			品安全管理能力	签署过程中未明确食品安全责任。	2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	监管要求	确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向责任部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-21:

食品安全风险管控清单（果冻生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
糖果制品	1304 果冻	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗 SOP，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	食品添加剂（卡拉胶，黄原胶，海藻酸钠，槐	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性：重金属、食品添加剂	1. 原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害； 2. 种植过程中使用农药，土壤存在重金属超标等导致原料污染； 3. 生产过程中，可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2. 由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证； 3. 严格控制配料、煮料、过	符合食品安全国家标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			豆胶，瓜尔胶，结冷胶，甜蜜素，阿斯巴甜，安赛蜜，山梨酸钾，柠檬酸，乳酸，DL-苹果酸，柠檬酸钾，柠檬酸钠，乳酸钙，胭脂红，诱惑红，亮	3. 物理性：金属屑、毛发及其他杂质等异物 4. 掺杂掺假	质； 4. 受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响，物料易于被掺假。	滤工序； 4. 开展供应商审核，对来料进行功效成分的检测。			

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			蓝，柠檬黄，日落黄等）						
			白砂糖、淀粉糖浆	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、酵母等） 2. 物理性：杂质	1. 在生产及储存过程中，可能引入微生物危害； 2. 在生产及储存过程中可能引入杂质。	1. 严格控制高温熬煮过程的时间和温度； 2. 严格控制溶解、过滤工序。	符合 GB 13104 、GB/T 20882. 4、GB/T 20882. 2 等要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			生产用水	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、寄生虫等） 2. 化学性：重金属、化学物质残留	1. 水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染； 2. 水处理控制不合理导致重金属污染。	1. 水处理系统过滤；通过煮料工序、杀菌工序可以杀灭致病菌； 2. 每周抽检生产用水是否符合要求；每年 1-2 次委托送检。	符合 GB 5749 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			包装材料	1. 生物性：微生物污染（致病菌、酵母菌	1. 进货查验不严，导致采购微生物超标包材；包装材料储存条件不当造成污染； 2. 灌装时料液温度过高、封	1. 加强进货查验，供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告；严格包材验收工序；	符合 GB 9685 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				等） 2. 化学性：重金属、塑化剂等化学物质残留 3. 物理性：毛发、塑胶片、金属碎屑等	口温度过高产生化学物质迁移； 3. 包装材料清洁不当、加工过程中混入异物。	2. 严格控制灌装时料液温度、封口温度； 3. 保持包装材料存贮条件卫生、规范包材清洁消毒程序。		批次进行	
			水果制品、蔬菜制品	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性：重金属、食品添加剂 3. 物理性：金属屑、毛发及其他杂质等异物	1. 原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害； 2. 原料中可能带入糖精钠等甜味剂和苯甲酸等防腐剂造成超范围超限量使用食品添加剂； 3. 原料中可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质；	1. 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2. 由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机构检验证； 3. 严格控制煮料过滤工序； 4. 对酵素粉、果蔬粉、复配添加剂、不明来源及委托方提供或指定的物料，批批检验瘦身类非法添加物。	符合GB 2760、GB 2761、GB 2762、GB 2763等标准要求，且确保无非法添加物质	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		生产过程控制	配料	1. 使用非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、回收食品、超过保质期与不符合食品安全标准的食品原料和食品添加剂投入生产 2. 超范围、超限量使用食品添加剂的情况 3. 使用国务院卫生行政部门公告的新食品原料	1. 添加化学合成的具有腹泻作用的化学物质，如匹克硫酸钠、双醋酚丁、脱乙酰比沙可啶、托拉塞米等非食用物质; 2. 超范围、超限量使用甜味剂、色素等食品添加剂; 3. 使用果蔬粉之类的原料中含有未经食品安全评估的中药材，且大多具有腹泻效果。	1. 建立配方管理制度，严格管理产品配方，专人称量、专人投料; 2. 建立配料和投料的约束机制，相互核对称量和投料的准确性和一致性; 3. 定期排查原辅料及其配料，确保原辅料符合食品安全法律法规要求，属于药食同源物质，属于国务院卫生行政部门安全性评估的新食品原料; 4. 定期对果蔬粉、酵素粉等原料开展非法添加物检验。	配料符合食品安全标准要求，且无非法添加物质	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				范围之外的物质 4. 使用药品生产食品或仅用于保健食品的原料生产保健食品以外的食品					
			胶磨	1. 生物性：微生物污染 2. 化学性：清洁剂残留、重金属污染	1. 用具不干净；人员、环境不卫生引起微生物污染 ； 2. 设备清洗后冲洗不彻底导致清洗剂残留；不同金属器具相互摩擦导致重金属污染; 3. 不同产品切换时引起交叉污染。	1. 严格采购控制程序，采购不易产生食品接触面的工器具; 2. 严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作; 3. 规范生产管理，按照生产计划，产品切换时，严格按照清洗程序对设备工具进行清洁；并进行验证。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			溶糖	生物性：微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	1. 采用热水清洁; 2. 控制溶糖温度及时间。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							叉污染		
			过滤	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 物理性：杂质、金属碎屑	1. 过滤袋清洁不彻底导致微生物污染; 2. 过滤袋破损，过滤失效。	1. 严格执行清洁程序，定期检查验证; 2. 定期检查过滤器械的完整性，并定期更换。	设备符合食品安全要求，能够及时过滤杂质；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			水处理	生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、寄生虫等）	水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染。	1. 严格控制水处理设备清洗消毒程序，定期清洗; 2. 定期检测原水质量。	水质符合食品安全标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			煮料	生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、酵母菌等）	1. 设备清洁消毒不彻底; 2. 煮料温度、时间未达到规定要求。	1. 严格执行清洁程序，定期检查验证; 2. 严格控制煮料温度及时间。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			均质	生物性：微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	采用热水清洁并定期检查清洁效果。	设备符合食品安全要求；及	生产工艺规程中明确管控频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							时清洁；不产生交叉污染	议每批次进行	
			灌装	1.生物性：微生物污染 2.化学性：塑化剂污染 3.物理性：包材杂质、金属屑等	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染； 2.人为操作不当、封口不严等造成污染； 3.封口温度过高造成塑化剂迁移； 4.包材清洁不当，消杀不彻底造成微生物污染。	1.严格员工个人卫生、环境卫生； 2.控制灌装时间和温度； 3.严格包材清洁消杀工序； 4.生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求；使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			杀菌	生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等）	杀菌温度、时间未达到工艺标准要求，杀菌池水不卫生，造成污染。	1.严格按照相应产品工艺标准进行操作； 2.定期检定或校准计量器具如：温度计、计时器； 3.定时检查水质，及时换水。	设备正常运行，杀菌温度、时间有效控制，符合实际杀菌需要	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			冷却	生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等）	池中消毒剂浓度不达标，换水不及时，水质不洁等交叉污染。	1. 水中余氯含量达标（0. 5-3. 0ppm）； 2. 及时换水。	有效冷却，不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作:	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次	检测报告真实、准	检验管理制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	确、完整	控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						法规标准。		查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			

2-22:

食品安全风险管控清单（茶叶生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
茶叶及相关制品	1401 茶叶	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳生	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损；车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙，窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料；定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜；通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					业内部标准要求。	设施以及用于监控温度、湿度的设施。			
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	
			辅助设施	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从	符合 GB 14881 通	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	风设施要求	确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						响。			
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备清洁和消毒	设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1. 设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒，并验证清洗和消毒效果。 2. 建立并实施 CIP 清洗 SSOP，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗	设备保持完整、清洁，无异物残留	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒频次，建议每班次或停产复产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。 3. 新设备投入使用前，应彻底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。			
		原辅料控制	原料验收	原料查验	1. 茶在种植过程中使用肥料不当易导致原料茶中铅含量超标。 2. 茶在种植过程中使用农药不当易导致原料茶中农药超标。 3. 茶的种植地点土壤含氟量高，易对原料茶造成污染（例如砖茶）。	铅残留管控措施: 1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的肥料。 2. 外购鲜叶/原料的，对供应商进行审核/评价；向供应商索取供货商许可证和产品检验报告。 3. 鲜叶、原料委托检验或自行检验。 农药残留管控措施: 1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。 2. 向原料供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。 氟残留管控措施（砖茶）:	符合 GB 2762、GB 2763、GB 19965 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						1. 向鲜叶、毛茶供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。 2. 控制拼配过程，按照不同产地原料茶（含氟）情况进行拼配。			

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅料验收:糯米（珠茶、眉茶）验收	生物危害（有毒有害菌类、真菌种子）、化学危害（重金属、农药残留、真菌毒素）	糯米中生物危害、化学危害超标导致产品安全问题。	1. 按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2. 委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行；检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行；供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，建议每年进行	
			食品相关产品验收	物理危害:异物、化学危害物（重金属、迁移物、溶剂残留等）	各种危害超标导致终产品出现质量和安全问题。	1. 按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2. 委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行；检验管理制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								度中明确管控频次，建议每年或需要时进行；供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，建议每年进行	
		生产过程控制	原料茶贮存	贮存温度、湿度	原料茶贮存温度、湿度不适宜导致原料茶发霉、变质。	1. 应按照 GB 14881 的规定，制定仓库管理制度，确定专人管理库房。 2. 库房内应整洁、干燥、无异味。地面应有防潮、防火、防鼠、防虫、防尘设施。 3. 库房内应有通风、散热、除湿设施，必要时增加冷藏设备。定时检查仓库温度、湿度、货垛的底层和表面水分含量变化情况及包装件是否有味、串味、污染及其他感官质量问题。	符合工艺要求	仓库管理制度中明确温度、湿度检查频次，建议库房每月应检查 1 次、多雨季节实时检查，每天不少于 1 次	
			加工	加工用水	加工用水控制不当导致产	1. 建立水处理过程控制制	符合 GB	生产过程控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			用水（蒸青工艺）		品污染。	度。 2. 按照设备工艺定期更换水处理设备；定期监控压差、电导率、pH 等指标，定期对微生物指标进行验证；委托第三方检验机构进行检验。 3. 供水管道采用符合要求的材料制成；储水设施采用无毒、易清洗的材料制成，定期清洗；使用自备水源应设置净化、消毒设施。	5749 要求	制明确管控频次。建议压差、电导率、pH 等指标每日进行，每年委托第三方机构进行检验	
			干燥/提香	干燥/提香	干燥/提香温度、时间不适宜导致产品水分超标。	建立干燥/提香过程工艺规程，温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	1. 干燥/提香过程工艺规程明确温度、时间监控频次，建议实时管控。 2. 监控设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确封口密封性检查频次，建议每日进行	
			化学品管理	化学品存储	未建立化学品清单，化学品未分开贮存、无明确标识，导致交叉污染。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域。 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	符合管理制度及相关法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				润滑剂	可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致污染。	生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全的其他油	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						脂。		议每次使用前后进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入物理危害。	1. 根据易碎品的特性进行分类，明确标识（包括标签、图标、警示标志等），标识应包括相关信息，如物品名称、特殊处理要求、储存要求等，确保员工了解易碎品的性质和处理方法。 2. 设立易碎品专职管理人员，制定严格的操作规程，包括用具的使用、操作步骤、防护措施等，确保员工按照规程进行操作。	符合工艺要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工	符合食品安全法律法规要求	人员卫生管控制度中明确健康证明管控要求，建议每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者） b. 活动性肺结核 c. 化脓性或渗出性皮肤病 d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					造成微生物污染。	戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力	1. 检验人员资质、配备不足，培训不到位。 2. 检验设备设施与所检项目不匹配、布局不合理、未定期检定、校准和维护。 3. 使用的检测试剂不齐全或不符合要求，如相关化学试剂过期。 4. 检验能力不足或与生产不匹配，无法及时发现生产过程中存在的问题，易导致不合格产品出厂。	1. 严格落实出厂检验制度。 2. 根据产品特性和检验要求匹配相应数量的检验人员。 3. 积极开展岗位培训，在岗期间定期开展业务培训和考核。 4. 按产品标准进行检验，对采用快速检测方法的，应定期与国标方法进行比对，确保检验结果的准确性。 5. 定期对产品进行全项自	检验人员满足检验能力或培训考核通过；检验仪器设备按期检定/校准	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						检或送检，取得产品合格的全项报告。 6. 检验室应当布局合理，按期检定或校准，检验设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求。			
				对委托检测机构的选择与管理	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有CMA资质认定，优先选择有CNAS认可的实验室。	检验报告符合相应标准要求	委托检验管理制度中明确检验机构能力资质查验频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品	食品安全	食品安全事故处置方案制	制定食品安全事故处置方	符合《食	食品安全事	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		置	安全事故处置	事故处置方案的制定和落实	定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	品安全法》要求	故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 未经验证标注保质期或保质期与产品实际不符。 2. 伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或对其他反映商品质量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训，严格依法标注标签内容。 2. 加强对标签标识的管理，必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理制度中明确管控要求，建议每年/必要时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				宣传等，不符合 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	3. 避免主观故意违法违规行为。			
		委托加工管理	被委托方生产和食品安全管理能力不足	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2. 合同签署过程中明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理制度中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	不符合《食品生产许可管理办法》的规定	1. 营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2. 未对新产品或者新工艺进行评估，未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3. 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2. 对新产品或新工艺进行评估，确定其是否在生产许可范围内，若不在现有生产许可范围内，及时办理扩项。 3. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习，依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			

2-23:

食品安全风险管控清单（茶制品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
茶叶及相关制品	1402茶制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳生	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损；车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙，窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料；定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜；通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					标准要求。	设施以及用于监控温度、湿度的设施。			
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	
			辅助设施	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从	符合 GB 14881 通	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	风设施要求	确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						响。			
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备清洁和消毒	设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1. 设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒，并验证清洗和消毒效果。 2. 建立并实施 CIP 清洗 SSOP，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。	设备保持完整、清洁，无异物残留	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒频次，建议每班次或停产复产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 新设备投入使用前，应彻底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。			
		原辅料控制	原料验收	原料查验	1. 茶在种植过程中使用肥料不当易导致原料茶中铅含量超标。 2. 茶在种植过程中使用农药不当易导致原料茶中农药超标。	铅残留管控措施: 1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的肥料。 2. 外购鲜叶/原料的，对供应商进行审核/评价；向供应商索取供货商许可证和产品检验报告。 3. 鲜叶、原料委托检验或自行检验。 农药残留管控措施: 1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。 2. 向原料供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合 GB 2762、GB 2763 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂等	化学危害（重金属）	辅料中化学危害导致产品安全问题。	按照产品标准进行验收，向供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			验收					批次进行	
			食品相关产品验收	物理危害:异物、化学危害物(重金属、迁移物、溶剂残留等)	各种危害超标导致终产品出现质量和安全问题。	1. 按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2. 委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行；检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行；供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，建议每年进行	
		生产过程控制	原料贮存	贮存温度、湿度	原料茶贮存温度、湿度不适宜导致原料茶发霉、变质。	按照原料茶种类、特点进行贮存，定时检查仓库温度、湿度及原料茶包装完好性	符合工艺要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每日进行	
			加工	加工用水	加工用水控制不当导致产	建立水处理过程控制制度；	符合 GB	生产工艺规	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			用水		品污染。	按照设备工艺定期更换水处理设备；定期监控压差、电导率、pH 等指标，定期对微生物指标进行验证；委托第三方检验机构进行检验；供水管道采用符合要求的材料制成；储水设施采用无毒、易清洗的材料制成，定期清洗；使用自备水源应设置净化、消毒设施。	5749 要求	程中明确管控频次，建议每日、每周、每月、每年进行	
			食品添加剂使用	食品添加剂超范围、超量添加	未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。	食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。	食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求	管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			浸提	浸提过程温度、时间	浸提过程温度、时间不适宜导致重金属等残留。	建立浸提过程控制制度；生产过程中监控温度、时间；温度、时间监控装置定期检定/校准。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			杀菌、干燥	杀菌、干燥	杀菌过程压力、温度、时间不适宜导致产品微生物超标；干燥过程温度、时间不适宜导致产品水分、微生物超标。	建立杀菌、干燥过程工艺规程，压力、温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								前后进行	
			异物（金属、塑料、玻璃等）	带入异物（金属、塑料、玻璃等）	1. 生产过程中未建立有效的设备及设施控制措施，如设备预防性维护等；生产过程中交叉污染。 2. 生产过程控制措施（如风选、色选、圆筛、筛网、滤网等）不当。	1. 定期对供应商进行评价/审核。 2. 建立设备及设施预防性维护措施，定期对设备及设施进行预防性维护/检查。 3. 建立筛选、过滤过程控制措施。 4. 建立成品异物探测措施（金属探测、X 光异物探测），定期对异物探测设备灵敏度进行检查。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、	未对笔、首饰、钥匙等易脱	员工及来访人员的笔、首	符合 GB	人员卫生管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				钥匙等异物	落物品进行管控,导致污染产品。	饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	14881 食品加工人员及来访者管理要求	控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	1. 冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。		议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	运输环节	运输过程防护不当导致产品交叉污染、变质。	运输工器具和设备定期清洁；运输过程中避免日光直射、雨淋和撞击；定期检查温度、湿度是否符合要求。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 未经验证标注保质期或保质期与产品实际不符。 2. 伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或对其他反映商品质量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品宣传等，不符合 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训，严格依法标注标签内容。 2. 加强对标签标识的管理，必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。 3. 避免主观故意违法违规行为。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理制度中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托加工管理		被委托方生产和食品安全管理能力不足	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2. 合同签署过程中明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理制度中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		不符合《食品生产许可管理办法》的规定	1. 营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2. 未对新产品或者新工艺进行评估，未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3. 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2. 对新产品或新工艺进行评估，确定其是否在生产许可范围内，若不在现有生产许可范围内，及时办理扩	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				条件发生变化未及时变更等违法行为。	项。 3. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习，依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			

2-24:

食品安全风险管控清单（调味茶生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
茶叶及相关制品	1403 调味茶	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	化学危害:铅	茶种植过程中使用肥料不当导致铅超标。	1. 自有茶园种植过程中管控使用的肥料。 2. 外购鲜叶的，对供应商进行审核/评价；向供应商索取检验报告。 3. 鲜叶委托第三方检测机构检验或自行检验。	符合 GB 2762 要求	1. 肥料使用制度中明确管控频次，建议每次使用时进行 2. 原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每年、每批次、茶季或必要时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				化学危害:农药残留	茶、原料种植过程中超量使用农药导致农药残留超标。	1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。 2. 外购鲜叶、原料的，向原料供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；定期对供应商进行评价/审核。	符合 GB 2763 要求	1. 肥料使用制度中明确管控频次，建议每次使用时进行 2. 原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每年、每批次、茶季或必要时进行	
				化学危害:氟（砖茶）	1. 茶种植过程中土壤含氟量高。 2. 生产过程中拼配过程控制。	1. 向鲜叶、毛茶供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。 2. 控制拼配过程，按照不同产地原料茶（含氟）情况进行拼配。	符合 GB 19965 要求	1. 原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次、每年、茶季或必要时进行 2. 生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅料、食品添加剂验收	生物危害:致病菌等 化学危害:重金属、农药残留、真菌毒素等	辅料中生物危害、化学危害导致产品安全问题。	按照产品标准进行验收，向供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确管控频次，建议每批次、每年或需要时进行	
			食品相关产品验收	物理危害:异物 化学危害物：重金属、迁移物、溶剂残留等	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准进行验收，向供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确管控频次，建议每批、每年或需要时进行	
		生产过程控制	原料贮存	贮存温度、湿度	原料茶贮存温度、湿度不适宜导致原料茶发霉、变质。	按照原料茶种类、特点进行贮存，定时检查仓库温度、湿度及原料茶包装完好性。	符合工艺要求	仓库管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
			配料	1. 食品添加剂超范围、超量添加 2. 混合工序控制	1. 未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。 2. 混合工序控制不当。	1. 食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。 2. 控制混合过程（转速、时间等）、确保混合均匀性；称量使用的电子秤定期检定或校准、混合设施定期进	1. 食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求 2. 混合设	配料管理制度中明确管控频次，建议每班、每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						行设备稳定性验证。	备保持正常运行，称量设备符合计量法和企业内部管理要求		
			干燥/提香	干燥/提香	干燥/提香温度、时间不适宜导致产品水分超标。	建立干燥/提香过程工艺规程，温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	1. 干燥/提香工艺规程明确温度、时间监控频次，建议实时进行 2. 监控设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年进行	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确封口密封性检查频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			化学品管理	化学品存储	化学品未分开贮存、无明确标识，导致交叉污染。	建立化学品管理制度；清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等分别安全包装，明确标识，并与原料、半成品、成品、包装材料分隔放置，专人管理，定期检查；建立化学品清单、使用记录。	符合管理制度及相关法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议周进行	
				润滑剂	可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致污染。	生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全的其他油脂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					染食品。				
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	运输环节	运输过程防护不当导致产品交叉污染、变质。	运输工器具和设备定期清洁；运输过程中避免日光直射、雨淋和撞击；定期检查温度、湿度是否符合要求。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		与食品安全事故处置				估结果选择返工、销毁等处理方式。		批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。	符合相关法律法规和 GB	合规性管理程序中明确管控要求，	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		理		GB 7718 等标准要求。	2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	7718 及产品执行标准的要求	建议每年/必要时进行	
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-25:

食品安全风险管控清单（代用茶生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
茶叶及相关制品	1404 代用茶	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳生	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损；车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙，窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料；定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜；通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					业内部标准要求。	设施以及用于监控温度、湿度的设施。			
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	
			辅助设施	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从	符合 GB 14881 通风	设施设备管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理		洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。	设施要求	确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备清洁和消毒	1. 设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1. 设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒，并验证清洗和消毒效果。 2. 建立并实施 CIP 清洗 SSOP，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。 3. 新设备投入使用前，应彻	设备保持完整、清洁，无异物残留	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒频次，建议每班次或停产复产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。			
		原辅料控制	原料验收	原料查验	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等; 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯; 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 4. 使用过期食品原料或食品添加剂。	1. 制定供应商审核和检查评价制度；不定期对供应商进行评价/审核。 2. 按照食品原料进货查验标准验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告；如实、完整填写进货查验记录。 2. 食品原料不能提供合格检验报告的，应当委托检验或自行检验。	符合 GB 2762、GB 2763 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂等验收	生物危害（有毒有害菌类、真菌种子）、化学危害（重金属、农药	辅料中生物危害、化学危害超标导致产品安全问题。	1. 按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2. 委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行;	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				残留、真菌毒素）				检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行；供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，建议每年进行	
			与产品接触材料验收	物理危害：异物、化学危害物（重金属、迁移物、溶剂残留等）	各种危害超标导致终产品出现质量和安全问题。	1. 按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2. 委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行；检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行；供应商管理制度明确供	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								应商审核/评价频次，建议每年进行	
		生产过程控制	原料贮存	贮存温度、湿度	原料贮存温度、湿度不适宜导致原料发霉、变质。	1. 应按照 GB 14881 的规定，制定仓库管理制度，确定专人管理库房。 2. 库房内应整洁、干燥、无异味。地面应有防潮、防火、防鼠、防虫、防尘设施。 3. 库房内应有通风、散热、除湿设施，必要时增加冷藏设备。定时检查仓库温度、湿度、货垛的底层和表面水分含量变化情况及包装件是否有味、串味、污染及其他感官质量问题。	符合工艺要求	仓库管理制度中明确温度、湿度检查频次，建议库房每月应检查 1 次、多雨季节实时检查，每天不少于 1 次	
			食品添加剂使用	食品添加剂超范围、超限量添加	未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。	食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。	食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求	生产过程控制明确管控频次。建议每批次进行	
			干燥	干燥	干燥温度、时间不适宜导致产品水分超标。	建立干燥过程工艺规程，温度、时间监控装置定期进行	符合工艺要求	1. 干燥过程工艺规程明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						检定/校准，定期验证工艺稳定性。		确温度、时间监控频次，建议实时管控。 2. 监控设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年进行	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确封口密封性检查频次，建议每日进行	
			化学品管理	化学品存储	未建立化学品清单，化学品未分开贮存、无明确标识，导致交叉污染。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域。 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。	符合管理制度及相关法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。			
				润滑剂	可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致污染。	生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全的其他油脂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入物理危害。	1. 根据易碎品的特性进行分类，明确标识（包括标签、图标、警示标志等），标识应包括相关信息，如物品名称、特殊处理要求、储存要求等，确保员工了解易碎品的性质和处理方法。 2. 设立易碎品专职管理人员，制定严格的操作规程，包括用具的使用、操作步骤、防护措施等，确保员工按照规程进行操作。	符合工艺要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导	生产过程中设施设备落地	规范设备设施生产过程中	符合内部	人员操作管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				致异物带入	存放或存放位置不当导致异物带入。	的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	管理要求	控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者） b. 活动性肺结核 c. 化脓性或渗出性皮肤病 d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员	符合食品安全法律法规要求	人员卫生管控制度中明确健康证明管控要求，建议每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验	检验能力	1. 检验人员资质、配备不足，培训不到位。	1. 严格落实出厂检验制度。 2. 根据产品特性和检验要	检验人员满足检验	检验管理制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			环节		2. 检验设备设施与所检项目不匹配、布局不合理、未定期检定、校准和维护。 3. 使用的检测试剂不齐全或不符合要求，如相关化学试剂过期。 4. 检验能力不足或与生产不匹配，无法及时发现生产过程中存在的问题，易导致不合格产品出厂。	求匹配相应数量的检验人员。 3. 积极开展岗位培训，在岗期间定期开展业务培训和考核。 4. 按产品标准进行检验，对采用快速检测方法的，应定期与国标方法进行比对，确保检验结果的准确性。 5. 定期对产品进行全项自检或送检，取得产品合格的全项报告。 6. 检验室应当布局合理，按期检定或校准，检验设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求。	能力或培训考核通过；检验仪器设备按期检定/校准	控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有CMA资质认定，优先选择有CNAS认可的实验室。	检验报告符合相应标准要求	委托检验管理制度中明确检验机构能力资质查验频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明确管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					确。	允许使用方法或客户认可方法进行检验。	方法	控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					产品变质或保质期缩短。	温下暴晒。		确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						术人员等）培训，充分理解法规标准。		规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 未经验证标注保质期或保质期与产品实际不符。 2. 伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或对其他反映商品质量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品宣传等，不符合相关法律法规和 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训，严格依法标注标签内容。 2. 加强对标签标识的管理，必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。 3. 避免主观故意违法违规行为。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理制度中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托加工管理		被委托方生产和食品安全管理能力不足	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2. 合同签署过程中明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理制度中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		不符合《食品生产许可管理办法》	1. 营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			的规定	2. 未对新产品或者新工艺进行评估，未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3. 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	2. 对新产品或新工艺进行评估，确定其是否在生产许可范围内，若不在现有生产许可范围内，及时办理扩项。 3. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习，依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-26:

食品安全风险管控清单（炒货食品及坚果制品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
炒货食品及坚果制品	炒货食品及坚果制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食，造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不易吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并监督执行。	符合企业厂区内外部环境管	厂区环境管控制度中明确检	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							理要求	查频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁，确保墙面地面干净干燥，不出现积水。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物，不易清洁，破损掉落产生异物。门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业厂区内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确检查频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				一般作业区管理	一般作业区与清洁作业区交叉污染。	与洁净区做好区分和隔离，确保不产生交叉污染。	符合操作性前提方案要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每日进行	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、消毒和微生物监测频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区的环境定期消毒，定期开展落尘数和落菌数监测。	符合区域管理的标准操作流程（SOP）要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁效果验证	未作清洁效果验证，存在食品生产安全隐患。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁	清洗消毒制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							效果要求	确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后或每周进行清洁效果验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月检查	
			辅助设施管理	生产工器具	1. 生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。 2. 生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1. 生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材质制成，在正常生产条件下不会与食品、清洁剂、消毒剂发生反应，并保持完好无损。 2. 根据企业内部清洁消毒	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	制定辅助设施维护频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						管理制度，对生产器具进行定期清洁消毒。			
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控；对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数；无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次，建议每月进行	
				通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁维护；	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合标准要求，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。	符合 GB 14881 废弃物存放	设施设备管控制度中明确废	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或无标识，存在误用的风险。	2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	设施要求	弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，未保持清洁，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准。	
			设备管理	设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障；设	1. 根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。	按照维保计划执行，	设备维护保养制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量；设备能力下降，导致设备运转过程存在故障或者生产过程中故有能力损失，影响产品质量。	2. 开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	保证设备运转正常	中明确设备维保频次，建议每月/每年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原物料运输符合性	物料防护不当导致物料性状发生变化	产品运输因防护不当受外部环境影响产生化学、微生物危害。 产品受潮、受高温影响产品外观、气味、色泽等感官性状受影响。	1. 对运输车辆进行检查，出现问题拒绝收货。 2. 对供方进行培训，要求做好产品防护。	确保所有物料运输期间防护妥当，不受外部影响造成产品质量变化	原辅料运输查验制度中明确管控频次，建议每日进行	
			原料验收	感官指标不合格、理化指标不合格	感官指标不合格、理化指标不合格。	对每批物料的质量指标进行检测，确保原料所有指标符合产品设计标准。	符合产品验收标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								每批次进行	
			配料、辅料、食品添加剂、食品直接接触包材	潜在微生物污染、物理危害及异物、化学危害物、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留	潜在微生物（细菌、真菌）污染、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物）、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留引起产品质量安全问题。	按照产品标准验收，如果企业有配料辅料包材验收规格书，按照规格书要求查验，必要时抽样检验。	符合产品验收标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求。	配料称量应配备称量人和复核人。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求合要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	生产时严格按照生产工艺要求执行，不允许私自变更工艺。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				超量超范围添加(添	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前	符合相应的法律法	生产工艺规程中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				加剂等）		做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	规和食品安全国家标准	确管控频次，建议每日进行	
			杀菌、灭菌	煮制	煮制温度、压力及时间不够导致产品中的微生物未被杀灭，引发产品微生物超标风险。	按工艺要求开展产品煮制，抽查煮制工序工艺参数执行符合性。	符合产品工艺	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				干燥	热力杀菌不到位，引发微生物超标风险，导致产品在保质期内变质等问题。	按工艺要求开展产品干燥，抽查干燥工序工艺参数执行符合性。	符合产品工艺	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				微生物管控	卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合食品安全法律法规要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			制程管理	无岗位操作说明	生产流程、管控方法不知晓导致生产混乱，因此造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品管控清单， 使用清单外化学品，存在化学污染的风险。 2. 生产场所使用或存放可能导致食品污染的化学品制剂。	1. 建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书MSDS，并根据MSDS确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2. 清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查，实行专人专管制度。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂H1级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的	符合企业虫害控制	车间内部环境管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				用	预防性管理。	数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	计划目标	制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准操作流程（SOP）管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，	符合食品安全法律法规要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服不洁对食品造成交叉污染。 2. 工作服粘扣不粘，内部私服外露；工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1. 车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。		议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法	检验方法选择错误导致的	检验方法依据食品安全国	使用现行	检验管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				的选择	检测结果不准确。	家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	有效检验方法	制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整;样品保存时间不少于保质期满后6个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1. 物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2. 未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1. 做好物料标识。 2. 仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封	原料存放时吸引虫鼠害，	定期检查仓库基础设施密	基础设施	仓储管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	封性，如墙面、地面、门窗等。	密闭性良好	制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度，造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损，影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求进行产品装卸，约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示(标识内容含批次、数量、生产班次等信息)，并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案以流程形式进行签	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。			
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产和食品安全管理能力	受委托方生产和食品安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资	食品生产	不符合食品生产许	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确	符合《食品生产许可	合规性管理程序中	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		质	许可证的延续、变更（增项）等	可规定	产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	保资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	管理办法》	明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-27:

食品安全风险管控清单（食糖生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
食糖	2101 糖	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					染。			建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						施降低虫害风险。		定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								检定或校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗 SOP，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	原料受污染	不规范使用敌草隆、噻虫嗪、噻虫胺、毒死蜱、硝磺草酮、莠去津、杀虫双等农药导致甘蔗重金属或是农残超标。	按照 GB 2763 送检甘蔗样品至检验机构检测。	甘蔗重金属和农残受控	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行一次	
				霉菌污染	蔗农不按要求砍收或是天气影响运输不及时导致甘蔗发霉。	合理安排砍运，保证甘蔗新鲜度。	甘蔗质量受控	原辅料进货查验制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								次，建议每日进行一次	
				虫害污染	原料甘蔗携带有虫害，如白蚁、螟虫蚁 、霉菌等。	实施田间管理，农务技术员指导蔗农用药；推广生物防治，减少农药用量；合理安排砍运，保证甘蔗新鲜度。原料投料口增加相应的过滤设施。	甘蔗质量受控	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每罐/每年进行一次	
			原料存贮	霉菌污染	甘蔗原料入厂存放场所无避雨设施及长期堆放不及时压榨导致甘蔗原料霉变。	甘蔗原料避雨避湿贮存，合理安排砍运，避免甘蔗原料长期堆放。	甘蔗质量受控	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			配料、辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害及异物、化学危害物（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物、农	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	1. 禁止使用液体糖、淀粉糖加入食品添加剂冒充食糖，按照购买的产品标准验收，如果企业有配料辅料包材验收规格书，按照规格书要求查验批次产品的食品安全指标检验检测报告，感官查验、抽样检测等措施验收； 2. 仓库按照化学品控制管理制度，对食品添加剂进行库存管理，存储条件要符合	符合相应的食品安全标准。	仓储管控制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				药兽药残留）；使用液体糖、淀粉糖冒充食糖、食品添加剂两超问题		该类化学品的物理性、化学性要求及安全要求，做好防护。			
		生产过程控制	异物控制	毛发，橡胶碎屑，金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	1. 物流为液体状态时，设置多道高精度过滤设施，生产线后半段使用多道金属检测或拦截设备，除去金属异物；定期检查设备运行情况，并记录异物情况，发现异常及时纠正；白砂糖产品生产管路全封闭式； 2. 对员工个人物品进行管控，车间内严禁带入玻璃品（如玻璃杯），对车间内设备设施的玻璃制品等易碎品建立台账，并定期检查； 3. 与食品接触人员按要求进行穿戴，预防人为带入异物。	符合企业SOP管理要求	每班记录金属检测设备异物，并检查设备运行状态	
			配料、	辅料投入	不合理的物料配比对成品	1. 各工序按照工艺特性以	符合工艺	生产工艺规	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			投料		糖质量造成影响。	及参考往年经验制定合理的物料投入比例，生产计划以及工艺指标按要求逐级审批，按要求进行投料; 2. 值班调度或是生产负责人定期检查生产线各项指标情况，发现异常及时纠正。	要求	程中明确管控频次，建议每班次进行	
				带入异物和物理危害	投料过程防护不当引入异物（毛发、纤维、美工刀等）。	员工规范穿着，按照规范操作进行投料; 投料口设置筛网拦截。	符合企业SOP管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每班次进行	
				辅料过期	因生产计划变化或是其他原因导致辅料过期。	定期检查原辅料保质期。	原辅料未超过保质期	生产工艺规程中明确管控频次，建议每月进行	
			杀菌和/或灭菌	杀菌或灭菌	生产过程加热的温度达不到工艺要求，导致物料杀菌不彻底。	相关岗位人员实时监控加热温度，发现异常及时纠正。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			贮存罐管理	陈化仓管理	陈化仓的鼓风设施出现问题，通入不洁净的风导致产品受到污染。	实时监控陈化仓通风设施和鼓风参数，发现异常及时纠正。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			灌装	缝包和热封管理	缝包机或是热封机出现故障导致缝合不良的现象。	装包实时监控缝合质量，出现缝合不良的情况重新缝合或是剔除产品。	符合标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品，存在非食品厂使用的物质。	建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品 MSDS、存储位置、用途、使用区域。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查，现场管理人员不在时，需要上锁管理。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。	降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）、未清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，未做好虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				除虫害药品的使用	使用药品除虫害有污染食品的风险。	尽可能使用物理方法防虫除害，确需使用药品除虫害，应请有资质的环保服务公司实施，使用前应先对药品的有效成分、毒性、用量等情况进行综合分析把控，避开生产时期，并做好有效隔离，避免药品及虫害尸体对产品、产品原料、生产场所、生产设备等的污染，并做好使用登记和跟踪。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	
			异物综合	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理			料工具容器、易碎灯具等。		碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核;	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						有头发。	求	进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品	食品安全	食品安全事故处置方案制	制定食品安全事故处置方	符合《食	食品安全事	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		置	安全事故处置	事故处置方案的制定和落实	定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	品安全法》要求	故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合 GB 7718 等食品安全标准和法律法规的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照 GB 7718 等食品安全标准和法律法规进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向责任部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-28:

食品安全风险管控清单（热加工糕点生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
糕点	2401热加工糕点	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合GB 14881厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措	符合企业厂区内外	厂区环境管控制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						施并有效执行。	环境管理要求	中明确管控频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						度的设施。			
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						过滤装置并定期清洁维护;空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	弃物存放设施要求	中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准	
			设备	设备的维	1. 无维保计划，设备超负	1. 制定设备维保计划并按	按照维保	设备维护	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			管理	护保养	荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	计划执行，保证设备运转正常	保养制度中明确设备维保频次，建议每月/每年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗 SOP，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标	面粉存在脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标风险。	制定内部面粉验收规程，并定期向面粉供应商索取脱氧雪腐镰刀菌烯醇检测报告或抽样送检。	符合 GB 2761 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检测报告、每半年或必要时抽样检	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								测	
			白砂糖验收	食品安全指标超标	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象影响产品质量。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合GB 13014的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每半年或必要时抽样检测	
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢菌、黄曲霉毒素M1、兽药残留、农药残留、重金属等）对产品造成微生物、毒素或药物残留风险。	查验乳粉检验报告，同时进行感官验收。	符合GB 19644的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			低温原料验收	微生物指标超标	低温原料中（如低温乳及乳制品、肉、速冻食品等）微生物较高、包装不合格、运输或贮存条件不达标，	1. 抽检原料进行微生物指标检测，有胀包原料时应隔离相应批次所有原料。 2. 拒收包装破损的原料。	符合内部原料微生物管控要求	原辅料进货查验制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					导致微生物超标。	3. 查看运输条件是否达标，进行收货温度确认，有条件时应查看运输过程中的温度监控记录。		次，建议每批次进行	
			食用油验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，导致超标的风险。	向供应商索要检验报告。	符合 GB 2716、GB 10146 等要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	1. 使用前进行感官确认，向供应商索要型式检验报告。 2. 定期对食品相关产品进行食品安全指标检测（必要时委托第三方检测机构进行）。	符合 GB 14881、GB 4806 的规定要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每年进行食品安全指标检测	
		生产过程	领料	原辅料使用错误	1. 原辅料的品种与进货查验记录内容不一致。	1. 现场的原辅料的品种与进货查验记录内容一致，与	原辅料使用符合配	生产工艺规程中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		控制			2. 使用的原辅料与产品标签的配料表不一致。	工厂确定的产品配方一致。 2. 与产品标签的配料表一致。	方要求	确管控频次，建议每批次进行	
				交叉污染	原料未脱包直接进入车间等情况，导致交叉污染风险。	原料进入车间前经过脱包或采用其他方式清洁外包后方可进入生产车间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			原料解冻	微生物超标	冷冻原料解冻时解冻温度过高导致微生物超标。	应采用低温、流水解冻等方式，严格控制解冻温度及解冻时间。	符合内部解冻操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			鸡蛋清洗消毒	致病菌污染	1. 鸡蛋消毒不彻底，导致沙门氏菌污染风险。 2. 鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	1. 使用前对鸡蛋壳进行彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。 2. 应设有专用的洗蛋、消毒设施，避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			鸡蛋打蛋及蛋	异物带入和微生物超标	1. 打蛋过程未有效去除蛋壳，蛋壳残留导致异物带入。	1. 打蛋后蛋液有效过滤，避免蛋壳带入。 2. 打蛋间及其设施应保持	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			液储存		2. 打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高，导致打蛋过程蛋液变质。 3. 蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	清洁，应控制环境温度与空气洁净度。 3. 蛋液应在较低温度下保存，防止蛋液变质。		次，建议每批次进行	
			配料、投料	食品添加剂使用超范围、超限量	1. 使用膨松剂过量，造成铝的残留量超标；超量使用水分保持剂磷酸盐类；使用黄原胶等增稠剂；使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂；使用柠檬黄等着色剂。 2. 防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于 1。 3. 其他限量使用的食品添加剂超标。	1. 食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求，不得超范围、超限量使用食品添加剂。 2. 定期检测产品，验证企业是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。	按照配方进行配料	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料	使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
				添加药品或者使用	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料。	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及	符合相应的法律法	生产工艺规程中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				仅用于保健食品的原料		产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	规和食品安全国家标准	确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
			发酵	清洁消毒不彻底	发酵间及容器清洗消毒不彻底，有造成微生物超标的风险。	批次生产后及时清洗消毒，并验证效果。	符合企业SOP管理要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
				工艺标准执行不符	发酵温度、湿度及时间未按照工艺标准执行，或未监测变化趋势，有产品质量不达标的风险。	严格按照生产工艺规程要求进行监控。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			成型	模具清洗不彻底	模具清洗不彻底，导致异物混入风险。	按照清洁要求对模具进行清洗，生产前进行目视检查。	符合企业SOP管理要求	清洗消毒制度中明确清洗和检查频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			烘烤/蒸煮	工艺标准执行不符	烘烤/蒸煮温度、时间未按照工艺标准执行，造成微生物风险。	双人复核烘烤/蒸煮工序关键参数，确保符合工艺标准。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用有荧光增白剂的烘烤纸	采用有荧光增白剂的烘烤纸，导致有害物质迁移入产品中。	进货检验荧光增白剂指标，或定期索要荧光增白剂检验报告。	不使用有荧光增白剂的烘烤纸	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			油炸	工艺标准执行不符	油炸温度、时间、更换频次控制不严，有导致酸价、过氧化值及产品感官不合格风险。	1. 双人复核油炸工序关键参数，确保符合工艺标准。 2. 定期监测油脂酸价或过氧化值指标。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			冷却	微生物超标	冷却间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。	1. 定期对冷却间进行杀菌。 2. 定期对冷却间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等）。	环境微生物符合内控标准	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			内包	微生物超	内包间空气洁净度不达	1. 定期对内包间进行杀菌，	内包间空	车间内部	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			装	标	标，导致环境微生物交叉污染。	每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2. 定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。	气洁净度符合内控标准要求	环境管控制度中明确管控频次，建议每批次或每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素	降低车间内部吸引因素，	符合企业	虫鼠害管	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			虫害管理		将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	如: 不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	虫害控制计划目标	控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	部分糕点油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当	生产过程中设施设备落地	规范设备设施生产过程中	符合内部	人员操作	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				导致异物带入	存放或存放位置不当导致异物带入。	的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	管理要求	管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合GB 14881对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合GB 14881对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合GB 14881食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房湿度大库房容易孳生细菌、真菌	常温库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节，同时湿度大库房容易孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	糕点原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。		每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	冷藏库应定期进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合GB 14881仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合GB 14881食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标，有导致产品变质或保质期缩短的风险。	对运输车辆运输过程中温度等信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高	符合内部管理要求	产品交付管理制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					产品变质或保质期缩短。	温下暴晒。		中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-29:

食品安全风险管控清单（冷加工糕点生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
糕点	2402 冷加工糕点	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外环境管理	厂区环境管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							要求	次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					造成清洁作业区微生物污染。		序要求	监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁维护；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								议每年外部检定/校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3. 自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/每年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗 SOP，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标	面粉存在脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标风险。	制定内部面粉验收规程，并定期索取面粉脱氧雪腐镰刀菌烯醇检测报告或抽样送检。	符合 GB 2761 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检测报告、每半年或必要时抽样检测	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			白砂糖验收	二氧化硫、螨、色值等超标，使用过程中有结块、受潮、黑色异物	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 13104 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每半年或必要时抽样检测	
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）、微生物、农残、兽残、重金属等对产品有微生物、毒素残留等风险。	查验乳粉检验报告，同时进行感官验收。	符合 GB 19644 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			低温原料验收	微生物指标超标	低温原料中（如低温乳及乳制品原料、肉、速冻食品等）微生物较高、包装不合格、运输或贮存条件不达标，导致微生物超标。	1. 抽检原料进行微生物指标检测，有胀包原料时应隔离相应批次所有原料。 2. 拒收包装破损的原料。 3. 查看运输条件是否达标，进行收货温度确认，有条件时应查看运输过程中的温度监控记录。	符合内部原料微生物管控要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			食用油脂验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，有导致超标的风险。	向供应商索要检验报告。	符合 GB 2716、GB 10146 等要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			熟化后添加的原辅料验收	微生物超标	微生物指标未监控，有导致终产品微生物超标的风险。	制定原辅料（熟化后使用）微生物指标监控要求，每批次进货进行检验。	符合原料执行标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	1. 使用前进行感官确认，向供应商索要型式检验报告。 2. 定期对食品相关产品进行食品安全指标检测（必要时委托第三方检测机构进行）。	符合 GB 14881 、GB 4806 等规定要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每年进行食品安全指标检测	
		生产过程控制	领料	原辅料使用错误	1. 原辅料的品种与进货查验记录内容不一致。 2. 使用的原辅料与产品标签的配料表不一致。	1. 现场的原辅料的品种与进货查验记录内容一致，与工厂确定的产品配方一致。 2. 与产品标签的配料表一	原辅料使用符合配方要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						致。		行	
				交叉污染	原料未脱包直接进入车间等情况，导致交叉污染风险。	原料进入车间前经过脱包或采用其他方式清洁外包后方可进入生产车间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			原料解冻	微生物超标	冷冻原料解冻时解冻温度过高导致微生物超标。	应采用低温、流水解冻等方式，严格控制解冻温度及解冻时间。	符合内部解冻操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			鸡蛋清洗消毒	致病菌污染	1. 鸡蛋消毒不彻底，导致沙门氏菌污染风险。 2. 鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	1. 使用前对鸡蛋壳进行彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。 2. 应设有专用的洗蛋、消毒设施，避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			鸡蛋打蛋及蛋液储存	异物带入和微生物超标	1. 打蛋过程未有效去除蛋壳，蛋壳残留导致异物带入。 2. 打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高，导致打蛋过程蛋液变质。 3. 蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	1. 打蛋后蛋液有效过滤，避免蛋壳带入。 2. 打蛋间及其设施应保持清洁，应控制环境温度与空气洁净度。 3. 蛋液应在较低温度下保存，防止蛋液变质。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			配料、投料	食品添加剂使用超范围、超限量	1. 使用膨松剂过量，造成铝的残留量超标；超量使用水分保持剂磷酸盐类；使用黄原胶等增稠剂；使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂；使用柠檬黄等着色剂。 2. 防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于 1。 3. 其他限量使用的食品添加剂超标。	1. 食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求，不得超范围、超限量使用食品添加剂。 2. 定期检测产品，验证企业是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。	按照配方进行配料	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料	使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料生产饼干。	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
			发酵	清洁消毒不	发酵间及容器清洗消毒不	批次生产后及时清洗消毒，	符合企业	清洗消毒制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				彻底	彻底，有造成微生物超标的风险。	并验证清洁消毒效果。	标准操作规范管理要求	度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
				工艺标准执行不符	发酵温度、湿度及时间未按照工艺标准执行，或未监测变化趋势，有产品质量不达标的风险。	严格按照生产工艺规程要求进行监控。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			成型	模具清洗清洁效果	模具清洗不彻底，导致异物混入风险。	按照清洁要求对模具进行清洗，生产前进行目视检查。	符合企业标准操作规范管理要求	清洗消毒制度中明确清洗和检查频次，建议每批次进行	
			烘烤/蒸煮	工艺标准执行不符	烘烤/蒸煮温度、时间未按照工艺标准执行，造成微生物风险。	双人复核烘烤/蒸煮工序关键参数，确保符合工艺标准。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用有荧光增白剂的烘烤纸	采用有荧光增白剂的烘烤纸，导致有害物质迁移入产品中。	进货检验荧光增白剂指标，或定期索要荧光增白剂检验报告。	不使用有荧光增白剂的烘烤纸	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			油炸	工艺标准执	油炸温度、时间、更换频	1. 双人复核油炸工序关键	符合企业	生产工艺规	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				行不符	次控制不严，有导致酸价、过氧化值及产品感官不合格风险。	参数，确保符合工艺标准。 2. 定期监测油脂酸价或过氧化值指标。	工艺标准要求	程中明确管控频次，建议每批次进行	
			冷却	微生物超标	冷却间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。	1. 定期对冷却间进行杀菌。 2. 定期对冷却间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等）。	环境微生物符合内控标准	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			内包装	交叉污染	人员手部未清洗消毒或操作不规范，有导致产品微生物超标的风险。	按照操作规范进行洗手消毒，定期验证手部消毒效果。	符合企业标准操作规范管理要求	人员卫生管控制度中明确验证频次，建议每周进行	
				微生物超标	内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。	1. 定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2. 定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。	内包间空气洁净度符合内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			化学品管	化学品清单、存储等	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技	符合 GB 14881 的	化学品管控制度中明确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			理	管理	使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	相关产品要求	管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如: 不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳	部分糕点油脂含量高，排	定期进行排污管道清理及	符合企业	虫鼠害管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				生虫害	污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	虫害控制计划目标	制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b. 活动性肺结核； c. 化脓性或渗出性皮肤病； d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。		议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	糕点原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）	冷藏（冻）库房的温度不	1. 冷藏（冻）库房实时记录	符合冷藏	仓储管控制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				库房温度控制	符合标准要求。	并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2. 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	（冻）温度要求	度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								度适时调整培训计划。	
		标签、说明书和广告管理	标签、说明书和广告管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 标准要求。	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产和食品安全管理能力	被委托方生产和食品安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任，未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时	1. 严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				申请变更。	规的学习。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		品种时进行	

2-30:

食品安全风险管控清单（食品馅料生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
糕点	2403 馅料	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措	符合企业厂区内外	厂区环境管控制度	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						施并有效执行。	环境管理要求	中明确管控频次，建议每日进行	
			车间内部环境管理	熟制车间顶部设计	熟制车间顶部设计不合理，生产过程中有水蒸气凝结滴落的风险。	熟制车间顶部应设计成曲面或增加相关防护措施。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区	1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					存放或标识不到位，存在误用的风险。	3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。		频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。 2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准	
			设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					在故障，影响产品质量。	3. 自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。		月/每年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗 SOP，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	果蔬及豆类等植物源性原料	1. 化学性风险（农药残留、污染物）。 2. 植物类原料部分腐烂变质仍正常使用，产生食品安全风险。	定期送检或向供应商索要农药残留、污染物指标检测报告；不定时抽检供应商原料，并对其检测，或不定时对供应商进行现场监督。	符合 GB 2762、GB 2763、GB 14881 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检测报告，每半年及必要时进行抽样检测	
				畜禽肉及水产等动物源性原料	化学性风险（兽药残留、污染物及激素）。	1. 畜禽肉每批次索要动物检验检疫证明。 2. 定期送检或向供应商索要兽药残留、污染物等食品	符合 GB 2762、GB 31650、GB 14881 的	原辅料进货查验制度中明确管控频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						安全指标检测报告。	要求	建议每批次查验检验检疫证明和检测报告、每半年或必要时进行食品安全指标检测	
				白砂糖验收	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象影响产品质量。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 13104 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每半年或必要时进行抽样检测	
				果酱验收	微生物风险，包括菌落总数、大肠菌群、致病菌等。	定期对进货原料检验微生物指标，或向供应商索要检验报告。	符合原料执行标准相关要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								次查验检验报告、必要时进行抽样检验	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	1. 使用前进行感官确认，向供应商索要型式检验报告。 2. 定期对食品相关产品进行食品安全指标检测（必要时委托第三方检测机构进行）。	符合 GB 14881、GB 4806 等规定要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告，每年进行食品安全指标检测	
		生产过程控制	领料	交叉污染	原料未脱包直接进入车间等情况，导致交叉污染风险。	原料进入车间前经过脱包或采用其他方式清洁外包后方可进入生产车间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			配料、投料	食品添加剂使用存在超范围、超限量	防腐剂、色素各自用量占其最大使用量比例之和大于 1。	1. 食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求，不得超范围、超限量使用食品添加剂。 2. 定期检测产品，验证企业	符合 GB 2760 的相关要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。			
				使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料	使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非国务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
			熟制	工艺标准执行不符	熟制温度、时间未按照工艺标准执行，可能导致产品未完全熟制，易造成微生物风险。	双人复核熟制工序关键参数，确保符合工艺标准。	熟制工艺符合内控标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			冷却	微生物超标	馅料熟制完成需冷却再包装，如存在无冷却间、冷却间高清洁区与低清洁区直接相通且无压差、人员与设备交叉污染等情况，易引起微生物污染风险。	对冷却产品进行有效防护；对冷却区环境进行定期清洁消毒。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			内包装	微生物超标	1. 内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2. 内包装微生物超标，导	1. 定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测微生物指标。	符合内部标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					致产品微生物超标。	2. 定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。		次，建议每批次/每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1. 车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2. 车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫	降低车间内部吸引因素，如: 不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					害产生吸引作用。	检查。		进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						3. 对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作: a. 痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）; b. 活动性肺结核; c. 化脓性或渗出性皮肤病; d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1. 个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						毒设施。 2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					确。	允许使用方法进行检验。	方法	确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1. 冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时	符合冷藏（冻)温度	仓储管控制度中明	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				制		恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2. 冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	要求	确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格产品、待检品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						术人员等）培训，充分理解法规标准。		每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

2-31:

食品安全风险管控清单（婴幼儿配方乳粉生产）

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	基础风险	厂区环境	有毒有害物污染	厂区、车间未与有毒、有害场所及其他污染源保持规定的距离或无有效防范措施。	1. 废弃物存放区域远离生产车间，生产过程的废弃物每日运送至废弃物存放区域，存放废弃物的容器应标识清晰，有效防护; 2. 废弃物处理由专业资质公司处理，定期检查处理情况。	每周	符合GB 23790和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	基础风险	虫鼠害防控	生物污染	1. 虫鼠害从外部进入生产车间或库房; 2. 未充分分析虫害来源，未能做好预防虫害的预防管理。	1. 外部与生产区域相通的门加装风幕、门帘，窗户安装纱窗，生产车间内地漏安装防鼠网等防虫、防鼠设施并做好维护; 2. 降低车间内部吸引因素，如：可引起再污染的灭蝇灯（如电击式灭蝇灯）、未得到有效清洁的环境等; 3. 安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸并记录粘捕昆虫的数	每月	符合GB 23790和内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						量和种类，分析其来源，实施预防管控措施。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	车间环境	车间基础设施不完善引发污染	生产车间内部破损和不易清洁处，容易孳生微生物，增加克罗诺杆菌属等污染的风险。	1. 建立车间基础设施管理制度，按照制度定期检查，对不符合要求的，及时维修、维护； 2. 对破损处、缝隙、夹层的清洁消毒要彻底； 3. 必要时对破损及不易清洁处进行环境微生物监测。	每月	符合 GB 14881、GB 23790 要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	空气过滤设备设施	空气污染	脏污空气污染产品，影响质量与安全。	1. 空气应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域； 2. 进气口应距地面或屋面 2m 以上，远离污染源和排气口，并设有满足过滤级别要求的空气过滤设备。	每月	符合 GB12693 要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	生产用水设备设施	生产用水不洁引起污染	水污染导致产品不合格。	1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统定期清洗； 2. 储水罐应清洗及效果验证，蓄水池每半年清理，水质每年送检。	定期	水质符合 GB 5749《生活饮用水标准》	
婴幼儿配	2901 婴幼	基础风险	压缩空气设备	压缩空气污染	与食品表面直接接触的不洁净无菌空气污染产品。	1. 监控无菌空气过滤器使用的次数；	每月	符合食品安全国家	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉		设施			2. 对无菌空气杀菌效果进行验证，检测无菌空气灭菌后物料菌落总数; 3. 确保无菌空气杀菌温度符合标准。		标准和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	基础风险	计量设备设施	计量器具	计量器具未及时校准而计量不准确。	车间温度计、流速计、压力计、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，内部校准应定期进行。	每年外部检定和定期内部校准	符合计量法管理要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	基础风险	设备设施	软连接含有的风险物质迁移	1. 软连接或输送管路材质含有塑化剂，导致塑化剂迁移至产品中; 2. 设备维护保养、更换不及时，设备磨损部位产生脱落物。	1. 使用对产品无污染、无迁移危害材质的过滤器、喷枪软管、软连接、垫圈，需取得无污染物或无污染物迁移的检测报告、证明; 2. 对所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据密封圈使用寿命及时更换; 3. 根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。	每年	符合标准和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳	基础风险	车间环境	清洁作业区防止交叉污染管理	准清洁作业区、清洁作业区设置存在缺陷，未有效分隔，导致微生物等污染。	1. 按规定划分生产区域：清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区; 2. 车间要封闭，洁净度不同的	每周	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	粉					各级别生产区域之间要有效隔离; 3. 洁净度不同的各级别生产车间人和物进出的门区域要有缓冲; 4. 进入到洁净度不同的各级别生产车间的人流和物流要有相应的消毒程序，对物流消毒的紫外灯的有效性要定期做验证; 5. 准清洁作业区的环境卫生程度要有效监督; 6. 清洁作业区的人员、设备、环境的卫生状况要有效监督。		许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	车间环境	清洁作业区环境控制不当引起交叉污染	1. 微生物环境控制指标超标; 2. 压差不符合要求而引起空气倒灌。	1. 按照《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》及 GB 23790 要求定期进行微生物环境控制; 2. 监测清洁作业区与非清洁作业区压差，监测清洁作业区温度、湿度; 检查清洁作业区和准清洁作业区入口自动关闭门是否完好，物流传送通道是否受控良好; 3. 按照规定更换清洁作业区	1. 1 次每周; 2. 2 次每班; 3. 每月或更换高效过滤器时	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						供风空调机组的初效、中效、高效过滤器（亚高效空气过滤器），监测换气次数； 4. 每年由有资质的第三方检测单位进行空气洁净度检测； 5. 按要求执行空间杀菌消毒并进行验证。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	人员管理	清洁作业区人员卫生控制	1. 进入清洁作业区人员携带致病微生物风险； 2. 洁净服清洁消毒不彻底或传递过程中再污染。	1. 按照《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》对进入清洁作业区外来人员进行表面微生物监测； 2. 洁净服、鞋清洗消毒及完好性验证； 3. 洗衣室清洗消毒符合性检查； 4. 洁净服传递过程验证； 5. 如未采取《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》规定的人员更衣、换鞋一般程序，需对消毒效果验证，并对所采取程序与规定程序进行符合性抽查； 6. 人员洗手消毒符合性抽查。	定期/不定期	符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配	2901 婴幼	基础风险	人员管理	人员不良健康状况	从事直接接触食品的工作人员身体状况不符合相关	从事直接接触食品的生产工作人员身体健康状况要每日	每天	符合食品安全法律	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉			影响	规定而从事生产。	例行汇报、例行检查，禁止患有痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）或者其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员进入工作区。		法规要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	基础风险	清洁消毒	清洁消毒不彻底、产生交叉污染	清洁消毒不彻底，相关环节污染产品。	1. 臭氧消毒效果验证; 2. 检查紫外灯有无损坏，用紫外线强度指示卡验证紫外线强度; 3. 按管理制度要求清洁、消毒吸尘器; 4. 清洁毛巾和非清洁毛巾分开放置，检查清洁毛巾材质;不同用途清洁毛巾用不同颜色区分且分开放置。	定期/不定期	符合标准和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	基础风险	清洁消毒	未达到消毒效果，以及消毒剂残留造成化学污染	1. 消毒剂种类、浓度，消毒时间选择不当，消毒效果不符合要求; 2. 消毒剂残留带来化学污染。	1. 消毒剂消毒效果验证; 2. 消毒剂化学残留验证; 3. 消毒剂配制记录检查。	定期/不定期	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	生产过程	化学污染	洗涤剂、杀虫剂、润滑剂无防范措施引入化学污染。	检查洗涤剂、杀虫剂、润滑剂使用方式及过程是否满足控制污染的要求。	定期	符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	湿法工艺原奶质量控制	原奶挤奶、运输与储存	牧场挤奶系统、奶车、软管清洗不洁净，以及原奶运输、暂存时间长、温度高等因素导致微生物繁殖。	1. 车辆必须为牧场备案车辆，卸奶后奶车必须及时进行 CIP 清洗并记录，且经验证合格； 2. 参照《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》规定，巴氏杀菌前原则上贮存温度不超过 7℃，贮存时间不超过 24h，可评估验证后调整温度和时间； 3. 生乳挤奶后 2 小时内应降温至 0—4℃；运输过程全程控温至到厂，奶温：0-6℃； 4. 制定生乳蜡样芽孢杆菌控制标准。	每车	符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳	过程风险	湿法工艺清洗系统	CIP 清洗	1. 巴氏杀菌系统平衡缸清洗液残留，造成酸碱污染产品； 2. 设备管道中清洗液残	1. CIP 清洗后，检测巴杀系统及平衡缸中是否有酸碱残留； 2. 清洗后每次验证清洗残液的 pH 值、定性验证硝酸盐和	1-2. 每班； 3. 每半年；	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	粉				留，导致硝酸盐和亚硝酸盐超标; 3. 清洗液中含氯酸盐类物质等引起污染; 4. 设备管路中蜡样芽孢杆菌残留量高而导致产品污染。	亚硝酸盐; 3. 选择无氯酸盐类物质清洗液或延长清洗时间并定期验证清洗残水; 4. 采用过氧乙酸等有效清洁剂定期清洗、清洗后验证残液 pH 值至中性。	4. 每周	许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	阀体设备设施	防混阀泄漏	防混阀泄漏物料与酸碱交叉污染。	1. 建立防混阀清单，划分风险等级，高风险防混阀每季度覆盖验证，中、低风险防混阀每年覆盖验证; 2. 月度覆盖排查各区域防混阀体动作与中控显示一致性，现场验证执行器与防混阀动作连接一致性，确认执行符合性; 3. 每日 CIP 清洗时进行目视化检查高风险防混阀，对交叉的防混阀底部阀腔泄露及清洁情况进行检查，发现渗漏或疑似渗漏情况及时进行拆卸检查。	定期	符合内控要求	
婴幼儿配	2901 婴幼	过程风险	湿法工艺原油	原油中三氯丙醇酯	原油中三氯丙醇酯含量过高，污染产品。	控制三氯丙醇酯含量，验收供货方报告符合度或定期监测。	每批	符合内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉		验收过程	污染产品					
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	备料过程	仓库、备料区备料	误选物料，导致物料错误使用。	1. 使用扫码追溯系统或双人复核，依据配料指令单，进行验收，确认合格状态，保证经系统或人工复核后，实际物料与配料指令单一致; 2. 检查确认二维码标签信息或者生产指令单完整清晰，并且与配方的配料单信息一致。	每班	符合GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	备料过程	物料称量	物料称量不准确，不符合配方要求，导致产品质量异常。	油脂、粉类、液体类根据添加量选择合适量程的称量秤，并对称量秤进行定期校核。	每班	符合GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺混料过程	混料过程硝酸盐、亚硝酸盐污染	生产用水不符合要求，导致产品中硝酸盐、亚硝酸盐指标异常。	1. 混料前定性法测定配料用水中的硝酸盐、亚硝酸盐; 2. 混料温度、真空度、液位未达到设定值不得启动系统。	每班	符合GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
								控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺浓缩过程	浓缩过程硝酸盐、亚硝酸盐污染	浓缩生产开机或停机时，使用生产用水冲顶管路，把水中含有的硝酸盐、亚硝酸盐引入产品。	1. 浓缩生产前顶水采用在线生产用水，顶水管路不得有死水（残水、上班余水）积存; 2. 顶水后监测浓奶杂质度、硝酸盐、亚硝酸盐; 3. 断料前需对顶奶水进行排地处理。	每班	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺浓缩过程	浓奶微生物繁殖	浓奶在容器内储存时间长，微生物繁殖而污染产品。	浓奶暂存超过3小时，需返输送到前处理稀释，制冷，暂存。	每班	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺干燥过程	进风过滤器带入致病微生物和杂质	1. 流化床进风过滤器破损，导致进风中黑点、杂质进入; 2. 进风过滤器破损，无法对致病性微生物进行截留。	按使用周期或过滤器压差变化更换过滤器（采用二者中更严的要求）。	定期	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺干燥过程	流化床入孔开启引入致病性微生物	开启流化床入孔时，内部与环境相通造成致病性微生物交叉污染。	原则上生产过程静态流化床禁止打开，必需打开时需对工器具消毒，扩大产品验证。	每班	符合内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	生产指令单下达	错误下达生产指令单	1. 因原辅料到货检验不及时，或者预警信息未识别，信息传递疏漏，而使用有质量风险的原辅料;	1. 1 产前对理论测算结果进行复核确认; 1. 2 建立进货查验制度或预警信息传递上报流程，第一时间反馈或重点预警信息评价反馈; 1. 3 生产前理论测算微量元素，研判风险或历史预警信息、SPC 报警信息，如果存在风险不得投入使用; 1. 4 微生物检验超标或指标红点报警（控制图异常），需提前研判或预警，未经评价不得生产;	每班	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
					2. 工艺、配方变化，未提前下达指令或变更预警;新供应商、新品项引入时未变更，导致产品质量异常。	2. 1 试产、转产需按照试产转产流程由主责部门发起并将信息流转传递，未出具全项结果或未经风险评价不得批量生产; 2. 2 工艺配方变化、新供应商、新品项引入时需按照相关规定及要求进行验证，未经审批评价确认不得生产; 2. 3 工艺配方变化、新供应商、			

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						新品项引入时需按照变更管理要求进行验证，开展前瞻性工艺验证，验证合格后可进行批量生产。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	原料验收（含基粉）	原料中的微生物、化学污染物引入产品	未按规定对原辅料批批验收，将不合格原料投入使用。	1. 对供应商进行审核评价; 2. 确保所采购原辅料供应商在合格方名录中; 3. 按照相应的原辅料验收标准、检验计划进行验收，基粉要进行批批全项目检验和验证，评估设置合理使用期限，符合标准要求方可投入使用。	每批	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	原料、包装材料领用过程	库房领料	1. 不合格或待检物料未被有效识别而从库房领用; 2. 未按先进先出、近效期先出的原则使用; 3. 物料领错。	1. 双人复核或使用扫码追溯系统，依据配料单进行验收，确认合格状态，保证物料合格或系统与实际物料相匹配; 2. 按照新鲜度管控要求，确认原辅料使用原则是否符合要求，原辅料是否在有效期内; 3. 原料及包装材料扫码出库时，应有能够显示的系统报错预警提示。	每班	符合标准和内控要求	
婴幼儿配	2901 婴幼	过程风险	原辅料、包	备料区错误备料	1. 进料过程对原辅料复核或扫码后，出现品项与生	1. 复核信息或扫描信息与中控计划不一致，终止进料或系	投料前	符合 GB 23790、《婴	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉		装材料备料过程		产计划单中的原辅料不一致; 2. 因二维码内外标签不一致造成扫码进料错误。	统识别报错后自动停止进料; 2. 扫码系统报错后，按照权限管理启用现场复核确认，二维码扫描解锁系统; 3. 每班每批核对确认扫码系统正常运行; 4. 扫描枪复查标签信息是否与实物一致，信息反馈中控双人复核，无线扫描枪对托盘标签再次扫描确认一致。		幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	营养素称量过程	小料间干混营养素称量不准确	1. 电子秤未经校准，精度不准确; 2. 营养素称量不准确; 3. 系统配置缺失;	1. 电子秤满足年度强制检定要求，并使用砝码验证电子秤的准确性 2. 称量落实双人复核，称量前对称量器具开机归零，零头料称量器具分度值等级为 0. 1 克和 0. 01 克; 3. 系统配置具备小料称量、赋码、扫码及配料单线上审核与识别报错功能的要求，实现系统识别自纠;	每日	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
					4. 系统报错功能失效，异常处置时未执行权限分级管理;	4. 1 制定正反向试错验证机制，确保系统自纠持续有效。如报错提示:			

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						（1）小料称量时使用错误物料时报错提示(出现报警提示“当前工单不含此物料”则正常）； （2）小料称量时超出物料配方标准重量误差时报错提示（出现报警提示“重量超出误差范围”则正常）； （3）小料称量时扫描工单其他批次的物料时报错提示(出现报警提示“物料批次不正确”则正常）； 4.2 报错后，按照权限管理要求现场确认，评价复位;			
					5. 同一个（种）二维码被多次扫描; 6. 操作工越权操作，系统后台信息被修改。	5. 根据系统设定称量顺序对小料进行称量，一扫描一称量，出签粘贴，不得连续出签集中粘贴; 6. 操作工不得对计划单、配料单、营养素自动开关锁等进行操作，设置强制权限，需要定期进行权限设定的检查。			
婴幼儿配	2901婴幼	过程风险	营养素干混过	营养素干混均匀性	1. 干混参数设定异常导致干混后产品质量异常、混	1.1 干混时查看重量曲线是否正常; 设备功能不支持重量曲	每班	符合内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉		程	质量异常	合不均有残粉;	线的，使用 MES 称量系统复核干混重量; 1. 2 预混参数、干混参数调整需有相应级别权限确认;			
					2. 输送管路系统清场不彻底，残粉遗留导致不同品项间交叉。	2. 1 生产过程中防止混粉，每次切换粉种时延长干混系统抽粉时间（抽粉压力 > 80kPa，30s），减少干混系统内的残粉; 粉仓需配置气锤、流化器等设备保证粉仓内无残粉; 2. 2 生产过程中禁止人为手动敲粉; 系统气锤严禁生产过程点动操作; 严禁敲打包装机粉仓、干混机、预混机等，若存在敲击，将粉排出并报废处理。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	营养素干混过程	营养素干混质量异常	营养素干混权限管理失效，无权限违规使用。	1. 操作工按照相应制度规定的权限进行操作; 2. 系统后台记录相应权限登录、登出的时间和对阀门的操作记录; 3. 干混机设定值调整、干混机底阀手动操作、干混机下料门手动操作、预混机盖子手动打	定期	符合标准和内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						开，以上权限需为主管级以上人员权限或授权; 4. 干混机和预混机电机异常报警复位需要相应权限复位。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	投粉过程	投料间下粉过筛与输送	1. 筛网孔径不符合标准要求; 2. 清洁消毒拆卸过程中损坏金属丝，导致将异物带入产品; 3. 螺杆变形或安装不当刮擦产生金属; 4. 密封圈、钢丝软管、软连接破损; 5. 压缩空气除油、除水、除菌能力失效; 6. 不同品项粉残留在振动管、振动筛处未清理。	1. 选择筛孔尺寸≥10 目的振动筛; 2. 每班收集振动筛上和筛漏粉中的异物以及磁铁吸附异物，分析异物来源，将倾倒站振动筛排料粉作报废处理; 3. 螺杆拆卸时使用专用螺杆架放置，安装后测试是否有异响，杂质度验证合格后使用; 4. 每日点检输粉管路各处密封垫、软连接完好无破损，密封无漏粉、漏气; 5. 每周测试压缩空气，要求无水、无油、无微生物检出; 6. 投料工上完一个品项粉后对倾倒站内壁进行清理，防止残留；倾倒口用刷子清扫后，目视检查倾倒口、振动管处无粉残留，振动筛内无粉残留。	每班生产结束后	符合标准和内控要求	
婴幼	2901	过程	生产混	投料站误	物料投料时，物料种类投	1. 操作工核对拟添加原料信	每班	符合标准	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
儿配方食品	婴幼儿配方乳粉	风险	料过程	投物料	错，导致终产品指标异常。	息与配方设定一致性，投料应复核； 2. 同一贮存粉罐切换不同粉种时，将粉罐中的原有残粉排空； 3. 配料至最后一批时，在抽粉程序结束后，间歇振动 3 分钟，操作工对粉罐进行手动清空，拆卸抽粉软管及蝶阀，进行清理，目视内部无残留，配粉工段清场人员清场以后，负责填写清场记录，并对清场进行复核。		和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	上听过程	铁听误用及引入异物风险	1. 上听前未核对铁听信息；	1. 1 拆听时复核或扫描包装信息，核对铁听标识、规格、厂家与计划是否一致； 1. 2 在线剔除装置模板正确，能够实施有效剔除；	每班	符合标准和内控要求	
					2. 未按照厂家和批次不同，分开存放在指定位置，导致混听；	2. 铁听应按照厂家、品项、批次不同分开存放在指定位置，同区域不得存放两个品项铁听；			
					3. 紫外线杀菌设备失效； 4. 空听吹扫设备故障。	3. 确认紫外线杀菌设备状态和空听吹扫设备状态运行有			

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						效。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	输送、灌装过程	品项切换清场不彻底	产品在不同品项切换中被污染。	1. 进粉结束后执行清场程序，关闭金检仪开关使挡板置于剔除口，用橡胶锤手动敲击干混机 5 次，清理的残粉由金检仪排出直至无粉排出，排出粉报废处理; 2. 每次切换粉种时，延长干混系统抽粉时间（抽粉压力＞80kPa，30s），减少干混系统内的残粉。粉仓需配置气锤、流化器等设备，保证粉仓内无残粉; 3. 不同品项间切换，中控人员用橡胶锤敲打包装机粉仓上方真空罐底部位置，避免存粉; 正常生产过程中严禁敲打包装机粉仓、干混机、预混机等; 4. 同品项不同厂家基粉切换时，尾粉敲击后排出报废处理; 5. 品项切换时，开启振锤敲打包装机粉仓下端管路，粉仓无	每班	符合标准要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						残留，同时彻底清空料斗内残存粉，通过包装机排出。			
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	灌装过程	样品代表性和排产错误及采样带入致病性微生物风险	1. 采样阀故障不能使用，安装方法错误；	1. 自动采样阀硬件符合配置要求，检测肠杆菌科、致病菌的样品全部使用自动采样阀采取的综合样，采样阀必须在下粉前启动；	1. 每班 2. 每月	符合内控要求	
					2. 权限管理失效，无权限违规使用；	2. 1. 排产系统设备需权限管理，禁止不同层级、人员权限互相使用； 2. 2. 每月按照试错流程对排产软件进行试错，测试人员至少包括生产设备质量主管和食品安全总监，形成排查报告；			
					3. 采样器的阀门清洁不彻底，未监控其卫生及微生物情况或监控不到位。	3. 制定采样阀口微生物监控计划并实施。			
婴幼儿配方食品	2901婴幼儿配方乳粉	过程风险	灌装过程	金属检测过程中金检仪未能正常工作	金属检测仪不能有效识别含金属异物的产品并剔除。	1. 每班生产前确认金检仪正常运行，金检仪剔除校准模块需自动报警提示； 2. 金检仪每次洗塔时进行测试，测试球可被剔除； 3. 金检仪剔除报警在中控室	每班	符合标准要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						操作界面显示，未解除报警时无法转序； 4. 金检仪剔除金属异物时，停止生产并及时上报风险信息，组织相关人员进行现场原因分析调查，风险产品按照规定进行评估、合理处置、审批、报备。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	灌装过程	产品异物未能有效鉴别与排除	不能有效鉴别异物并剔除。	1. 灌装剔除位置需配置报警装置，设定剔除数量限值，达到限值生产线停止运行防止堆积； 2. 设置剔除器点检机制，当班人员进行检测验证； 3. X 光机停止工作，及时上报风险信息，组织相关人员进行现场原因分析调查，风险产品按照规定进行评估、审批、报备； 4. 每次开机时，进行符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》要求的 X 光机测试，根据当前生产品项规格选定测试标准样本，依次通过 X	每班	符合内控要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						光机，观察是否能被 100%剔除; 5. X 光机测试标准样本专人、编号管理，每日当班结束后复核数量; 6. X 光机测试标准样本损坏变形，重新制作测试标准样本。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	产品检验	出厂检验制度落实	未能有效落实产品出厂批批检验制度。	1. 按照标准及检验计划对产品进行批批检验; 2. 首件和理化样严格进行检验，如指标临近和超出产品的内控标准，应增加检测和产品质量评估频次，评估无风险后出厂放行; 3. 产品检验样品要有代表性，取样点设置合理，能反映出过程风险，样品量充足。	每批	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	产品检验	检测记录的保留	记录不全面无法准确溯源。	保留与检验相关的原始记录及报告并做好记录。	每次	保存时间为检验食品样品保质期满后 6 个月	
婴幼	2901	过程	检验检	检验能力	检验能力不足或方法有	1. 对婴幼儿配方乳粉全项目	1-2：每	符合标准	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
儿配方食品	婴幼儿配方乳粉	风险	测		误。	检验能力进行验证，验证方法有效； 2. 使用非国标方法检验的项目与食品安全国家标准规定的检验方法进行比对或者验证；	年；	和内控要求	
						3. 定期进行标准查新，对更新的标准和新标准进行方法确认； 4. 定期对检验人员进行培训考核。	3-4：定期		
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	检验检测	设备设施	检验设备、设施不满足产品检验要求。	1. 实验前对检验环境进行检查，确保环境满足相应检验要求； 2. 对照仪器设备清单核查需检定的仪器是否检定，参数是否满足检验要求。	每次实验前/定期	符合标准要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	检验检测	检验用品	标准品、试剂、培养基不满足检验要求。	对标准品、关键试剂、培养基进行技术验收或确认。	按批次	符合标准要求	
婴幼儿配	2901 婴幼	过程风险	产品贮运	不合格品处置	不合格品管理制度不到位。	1. 检查是否落实不合格品管理制度；	每日	符合 GB 14881 要求	

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉					2. 经验收不合格的食品原料和产品，应在指定区域与合格品分开放置并明显标识，按照退货或不合格品管理制度进行处置。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	风险监测	风险监测	风险监测项目监测不到位。	1. 对收集的风险进行分析; 2. 对确定的风险项目进行监测，对原辅料或环境等影响因素采取有针对性措施进行风险防控。	定期	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	产品留样	留样管理	样品保质期内出现异常，不能进行有效溯源。	检查是否落实产品留样制度，及时保留样品。	每日	按照留样制度执行	

说明：1. 根据《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则（2022 版）》规定，婴幼儿配方乳粉生产工艺分为：湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺，清单内过程控制环节除标有湿法工艺适用于湿法工艺外，其他过程控制环节为通用。

2. 本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

2-32:

食品安全风险管控清单（集中用餐单位食堂）

说明：本清单供集中用餐单位食堂参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	基础风险	承包经营企业管理	承包经营企业选择	筛选把关不严，选择的承包经营企业不具备经营集中用餐单位食堂的资质或管理能力，后期难以保证供餐食品安全。	1. 加强承包经营企业资质审核; 2. 以招投标等方式公开选择; 3. 依法签订合同，明确双方在食品安全方面的责任和义务。	需选择或更换承包经营企业时	用餐单位确定的承包经营企业应依法取得管理资质类食品经营许可，食品安全管理制度健全、社会信誉良好，能够履行食品安全责任。	
				日常管理	对承包经营企业疏于管理，存在“一包了之”思想，未督促承包经营企业严格按照法律、法规、规章、食品安全标准以及合同约定进行经营和落实	1. 明确食品安全管理人员，每月不定时对承包经营企业食品安全管理情况开展抽查并向单位负责人报告相关情况; 2. 督促承包经营企业严格	每月	能够建立有效监督管理机制，切实履行对承包经营企业的日常管理责任，督促承包经营企业落实	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					各项食品安全管理要求。	落实人员管理、进货查验、加工操作、食品留样、餐饮具清洗消毒等各项管理制度，认真执行“日管控、周排查、月调度”工作机制; 3. 督促承包经营企业对食堂从业人员定期开展培训考核，提升食品安全责任意识; 4. 督促承包经营企业针对自查、检查发现的问题及时整改。		食品安全主体责任。	
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	基础风险	供货商管理	供货商选择	选择的供货商未依法取得相关资质，不具备承担食品安全责任的能力。	1. 选择取得合法资质的供货商，留存其资质证明; 2. 建立相对固定的供货渠道; 3. 与固定供货商签订供货协议，明确食品安全责任和义务。	需选择或更换供货商时	确保供货商资质合法。	
				供货商食品安全状况评价	对供货商食品安全状况不了解，未对供货商食品安全状况进行跟踪评价。	1. 建立供货商评价和退出机制，自行或委托第三方机构对供货商的食品安全状况进行定期评价;	半年	确保供货商保持正常的食品安全管理水准。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						2. 及时更换不符合要求的供货商。			
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	基础风险	许可管理	食堂食品经营许可证办理	食品经营许可证载明的被许可人非集中用餐单位，为食堂承包经营企业或其他组织、个人，导致食品安全责任界定不明。	严格执行以集中用餐单位作为办证主体的规定。	食堂新改扩建时	被许可主体为集中用餐单位。	
				对许可证有效期疏于管理	许可证已经超过有效期限，或者未按照规定的时限要求提出延续申请，影响到正常经营活动。	加强许可证有效期的管理，到期前严格按照规定的时限要求，及时向原发证部门提出延续申请。	必要时	杜绝发生许可过期导致无证经营情况。	
				许可条件发生变化	加工场所、设备设施、经营布局、操作流程等许可条件发生变化，使食品安全受到影响。	1. 改变加工经营条件前进行充分评估; 2. 严格按照食品经营许可相关法规要求进行调整; 3. 及时办理许可变更报告手续。	食堂改扩建或布局、流程等调整时	许可条件变化时及时办理许可变更或报告，不因变化影响供餐食品安全。	
				经营模式发生变化	集中用餐单位食堂原有的自营或承包经营模式发生变化，改变了原有管理机制。	1. 在改变经营模式前进行充分评估; 2. 明确模式转变后各方食品安全责任和义务;	经营模式变化时	经营模式发生变化时不影响食品安全管理，依规及时完善许可相	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						3. 做好管理交接; 4. 及时完善相关许可手续。		关手续。	
				超许可范围经营	在不具备相关许可条件情况下超范围加工餐食进而影响食品安全。	严格按许可核准项目开展经营。	每日	实际经营项目不超过许可范围。	
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	基础风险	人员管理	接触直接入口食品从业人员健康证明持有情况。	接触直接入口食品从业人员无有效健康证明，罹患有碍食品安全的疾病。	接触直接入口食品从业人员每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗。	每年	所有在岗接触直接入口食品从业人员持有效健康证明。	
				从业人员身体健康状况	从业人员患有发热、呕吐、腹泻、咽部严重炎症等病症，皮肤有伤口或者感染等。	每日开展晨检，健康状况异常员工及时调离工作岗位。	每日	在岗从业人员身体健康状况良好。	
				从业人员个人卫生	头发、皮屑、饰物、化妆用品等掉落或衣上污渍、唾沫等导致食品被污染。	1. 从业人员穿戴清洁的工作衣帽; 2. 进入食品处理区的从业人员不留长指甲、涂指甲油，不应化妆，佩戴的饰物不外露; 3. 专间和专用操作区内的从业人员操作时，应佩戴清	每日	避免各类异物、污渍污染食品。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						洁的口罩，口罩应遮住口鼻。			
				从业人员手部卫生	不洁手部携带的细菌及病毒污染食品。	1. 加工食品前按规范洗净手部; 2. 接触直接入口食品的，加工食品前进行手部消毒; 3. 使用卫生间、接触可能污染食品的物品或者从事与食品加工无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品容器、工具、设备等活动前应重新洗手，从事接触直接人口食品工作的还应重新消毒手部。	每餐次	手部清洁、消毒到位。	
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	过程风险	原辅材料管理	原辅材料索证索票	未按规定索取票证，不能实现产品溯源。	按规定查验并留存相关票证。	每批次	所有原辅材料来源正规、可溯源。	
				进货查验	未在入库前对各类原辅材料进行认真查验，导致不合格原辅材料进入后续环节造成食品安全隐患。	1. 查看感官性状，无腐败、变质、污染等现象; 2. 预包装食品应包装完整、清洁、无破损，内容物与产品标识一致；标签标识完整、清晰，载明的事项符合食品安全标准和要求；食品	每批次	各类待入库的原辅材料品质合格。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						在保质期内; 3. 验收时食品温度符合食品安全要求。			
				储存温度	原辅材料未按规定温度储存，易腐败变质。	严格按储存要求控制温度，确保冷藏温度控制在0℃～8℃、冷冻温度低于−12℃。	每日	储存温度达标。	
				餐饮自制加工、整装拆零和分装食品、开封食品标签标识管理	对自制、拆分、开封食品不加标签标识，不易辨识和管理，增加了食品受污染、变质和超期储存等风险。	1. 制定餐饮自制加工、拆分、开封食品标签标识管理制度，明确对象和标识要素; 2. 严格对上述食品进行标识并分区存放，对开封后需冷藏冷冻或加盖密封的控制好相关储存条件。	每餐次	自制、拆分和开封食品显著标识，分区存放，严格时限、规范储存。	
				异常原辅材料处理	过期、霉变生虫、腐败变质等异常原辅材料未得到及时清理，增加食品安全风险。	1. 制定异常食品定期巡查和发现报告处置机制; 2. 及时采取专区存放、显著标识、暂停使用、规范销毁等措施消除隐患; 3. 分析该食品品质异常原因，采取有效措施防范。	每日	建立和落实异常食品管理处置机制，确保问题食品不流入餐桌。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
				清洁剂、消毒剂、杀虫剂、醇基燃料等物品贮存	清洁剂、消毒剂、杀虫剂、醇基燃料等物品被误饮误食或污染食品。	清洁剂、消毒剂、杀虫剂、醇基燃料等物品的贮存设施有醒目标识，并与食品、食品添加剂、包装材料等分开存放或者分隔放置。	每日	清洁剂、消毒剂、杀虫剂、醇基燃料等物品与食品、食品添加剂、包装材料等有效分隔和醒目标识。	
餐饮食品	中餐用餐单位集体食堂食品	过程风险	加工管理	蔬菜类原料初加工	未清洗干净、未去除不可食用部分、异物带入下一加工环节。	一拣，即仔细拣选；二洗，即仔细冲洗；三切，即保留品相良好的可食用部分。	每餐次	处理后无泥沙杂草等异物，无感官异常。	
				肉类原料初加工	未处理干净，带毛、淋巴结等不可食用部分；存在腐败变质、混入异物或其他感官性状异常的情形。	1. 加工前进行感官检查； 2. 充分清洗，有效去除不可食用部分。	每餐次	处理后无毛、淋巴结等不可食用部分，无异物，无腐败变质等情形。	
				水产品初加工	未处理干净，带鳞、鳃、内脏等；存在腐败变质、混入异物或其他感官性状异常的情形。	1. 加工前进行感官检查； 2. 充分清洗，有效去除不可食用部分。	每餐次	处理后无鳞、鳃、内脏等不可食用部分，无异物，无腐败变质等情形。	
				禽蛋初加工	未清洗外壳，易携带沙门氏菌。	1. 使用前清洗外壳，必要时进行消毒； 2. 清洗过程中防止外壳破	使用时	消除禽蛋类致病菌污染风险。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						裂，有异常的及时清理; 3. 清洗后及时加工。			
				食品原材料清洗池使用	蔬菜、肉类、水产品等食品原材料清洗池混用，造成交叉污染。	1. 显著标识各类清洗池用途; 2. 督促员工规范使用。	每餐次	各类清洗池按标明用途使用。	
				工用具使用	刀具、砧板、容器等工用具混用，生熟不分，造成交叉污染。	1. 使用不同材质、性状、大小或明显标识区分用途; 2. 督促员工规范使用。	每餐次	工用具分类使用。	
				专间使用	专间未专用，造成交叉污染。	1. 非专间食品不得进入专间; 2. 应在专间内加工的食品不得在非专间内加工或存放; 3. 非专间工作人员不得进入专间; 4. 专间内工用具专用。	使用时	专间实行“专人负责、专室制作、工具专用、清洗消毒设施专用、冷藏设施专用”五专管理。	
				食品添加剂使用	食品添加剂使用靠感觉，未按照规定用途或说明配比称量使用，导致超范围超限量使用食品添加剂。	1. 使用 GB 2760 规定按生产需要适量使用品种以外的食品添加剂的，应记录食品名称、食品数量、 加工时间以及使用的食品添加剂名称、生产日期或批号、使用量、使用人等信息;	使用时	无超范围超剂量使用食品添加剂情形。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						2. 使用 GB 2760 有最大使用量规定的食品添加剂，应采用称量等方式定量使用。			
				工用具存放	接触食品的容器和工具直接放置在地面上或接触不洁物。	1. 配置一定高度的置物架； 2. 配置容器和工具的防尘、防污染设施，确保不直接放在地上。	每餐次	工用具按规范存放。	
				烹饪	未烧熟煮透。	需烧熟煮透的食品，保证足够的烹饪时间，加工时食品中心温度达 70℃以上。	每餐次	食品烧熟煮透。	
				食品冷却	烹饪后需冷冻（藏）的易腐食品未及时冷却，导致微生物大量繁殖。	通过将食品切成小块、搅拌、冷水浴等措施，或使用专用速冷设备，使食品快速冷却。	需要冷却时	使易腐食品快速冷却，减少致病菌繁殖机会。	
				菜品复热	复热前菜品已变质；复热不充分。	复热前检查菜品感官性状，充分加热熟透。	需要复热时	复热前菜品未变质；复热后菜品中心温度达到 70℃。	
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	过程风险	供餐管理	备餐、就餐场所清洁状况	备餐、用餐场所不符合卫生要求。	1. 备餐场所应设有空气消毒设施，每餐次使用前应进行空气和操作台的消毒。使用紫外线灯消毒的，应在无人工作时开启 30 分钟以	每餐次	保持备餐及就餐场所清洁。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						上; 2. 就餐场所使用时应避免受到扬尘活动的影响(如施工、打扫)。			
				分盛菜肴、整理造型的工具清洁状况	使用前未清洗消毒。	清洗消毒后再使用。	每餐次	确保分盛菜肴、整理造型的工具清洁和消毒到位。	
				餐食供应	供餐过程中无有效防护措施，导致餐食污染；烹饪完成至食用时间过长，导致餐食腐败变质。	1. 供餐过程中对食品采取有效防护措施，避免食品受到污染。使用传递设施(如升降笼、食梯、滑道等)的，应保持传递设施清洁; 2. 烹饪完毕至食用前需要较长时间(超过 2 小时)存放的易腐食品，应在高于 60℃或低于 8℃的条件下存放。存放超过 2 小时，且未发生感官性状变化的，应按要求再加热至中心温度 70℃以上后供餐。	每餐次	确保餐食无污染且未发生腐败变质。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
餐饮食品	集中餐位单食堂食品	过程风险	留样管理	留样品种、留样量及留样时间	留样品种不全，留样量及留样时间不够，影响对食品安全事件的调查取证工作。	1. 留样品种齐全; 2. 留样量不小于 125g; 3. 留样时间不少于 48 小时。	需留样的餐次	确保留样成品的品种、重量及留样时间符合要求。	
				留样容器和冷藏设备卫生状况	留样容器使用前未清洗消毒、冷藏设备未专用及保持清洁，易污染留样样品。	1. 在使用前对留样容器进行清洗消毒; 2. 留样冰箱保持专用，定期清洁消毒，不存放与留样食品无关的物品。	需留样的餐次	保持留样容器和专用冷藏设备清洁。	
餐饮食品	集中餐位单食堂食品	过程风险	清洗消毒	餐饮具清洗	餐饮具清洗不到位，表面有残渣或者其他污物。	1. 餐饮具清洗要严格按照“一刮二冲三清洗”洗涤干净，彻底去除表面残留物、油污或者其他异物; 2. 采用洗碗机一体化方法洗消餐饮具，洗涤前处理要充分，确保餐饮具经过洗碗机后表面不能有油污、残留物等。	每餐次	餐饮具洗涤干净后不能有油污、残留物或其他异物。	
				餐饮具消毒	餐饮具消毒不彻底，未杀灭致病微生物，可能损害人体健康。	1. 采用化学方法消毒，药物浓度、浸泡时间严格依照产品说明进行; 2. 采用物理方法消毒，消毒温度及时间应达到规范要	每餐次	餐饮具消毒后符合国标要求。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						求； 3. 采用带消毒功能的洗碗机洗消餐饮具，严格按照说明书操作。			
				洗涤剂或消毒液残留	餐饮具洗消时，过水不彻底或是洗碗机洗涤剂浓度过高导致餐饮具上洗涤剂或消毒液残留，可能损害人体健康。	1. 采用化学方法消毒，餐饮具浸泡后一定要过水彻底； 2. 采用物理方法消毒，餐饮具进入消毒前一定要冲洗干净洗涤剂； 3. 采用洗碗机一体化方法洗消餐饮具，一定要严格按照说明书操作。	每餐次	洗消后餐饮具无相应洗涤剂或消毒液残留。	
				餐饮具保存	餐饮具洗消后由于保洁设施不足或不完善，或洗消后放置时间过长，导致洗消好的餐饮具被二次污染。	1. 根据供餐人数计算餐饮具用量与洗消设施情况，确保有足够保洁间、柜或者消毒柜储存消毒好的餐饮具，严格保洁； 2. 在保洁设施内的餐饮具超过一定时间（视情况而定）不使用，要重新消毒才能继续使用。	每餐次	洗消后的餐饮具保存得当，避免二次污染。	
餐饮食品	集中用餐	过程风险	废弃物管	餐厨废弃物容器配	垃圾桶数量配备不足、垃圾桶无盖，专间和专用操	1. 根据加工需求配备足够的带盖垃圾桶；	每日	确保垃圾桶数量及功能符合食品	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	单位食堂食品		理	置	作区没有采用脚踏式、感应式垃圾桶导致污染隐患。	2. 专间和专用操作区的垃圾桶采用脚踏式或感应式。		安全要求。	
				餐厨废弃物清理	餐厨废弃物未及时清理，导致污水渗漏、不良气味溢出。	及时清理加工过程中产生的垃圾。	每餐次	确保垃圾无溢出。	
				餐厨废弃物处置	餐厨废弃物没有按规定处置，存在废弃油脂重新回流餐桌的风险。	严格按照相关规定，与具备资质的收运公司签订合同，每天登记收运数量。	每日	确保餐厨废弃物合法收运。	
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	过程风险	有害生物防制	在餐饮经营场所内出现老鼠、苍蝇、蟑螂等有害生物	老鼠、苍蝇、蟑螂等有害生物侵入餐饮经营场所或者在经营场所内孳生，污染食品、传播疾病，危害人体健康。	1. 收取货物时，应检查运输工具和货物包装是否有有害生物活动迹象（如鼠粪、鼠咬痕等鼠迹，蟑尸、蟑粪、卵鞘等蟑迹），防止有害生物入侵; 2. 定期检查食品库房或食品贮存区域、固定设施设备背面及其他阴暗、潮湿区域是否存在有害生物活动迹象。发现有害生物，应尽快使用卫生杀虫剂和粘鼠板、捕鼠笼、机械式捕鼠器等装置将其杀灭，并查找和消除其来源途径;	每日	杜绝有害生物在加工场所出没。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						3. 与外界直接相通的通风口、换气窗外，加装不小于16目的防虫筛网或者防蝇帘及风幕机等设施，防止苍蝇、昆虫进入； 4. 在经营场所安装一定数量灭蝇灯，杀灭进入经营场所内的苍蝇； 5. 餐饮服务场所的墙壁、地板无缝隙，天花板修葺完整。所有管道（供水、排水、供热、燃气、空调等）与外界或天花板连接处应封闭，所有管、线穿越而产生的孔洞，选用水泥、不锈钢隔板、钢丝封堵材料、防火泥等封堵，孔洞填充牢固，无缝隙。使用水封式地漏； 6. 保持经营场所内外卫生，防止有害生物孳生； 7. 汤桶等要加盖锅盖或有食品级金属网状防鼠设施覆盖，防止老鼠通过汤桶周边设备设施跳入汤桶内部。			

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
				在餐饮经营场所外出现老鼠、苍蝇、蟑螂等有害生物	餐饮服务场所周边环境有孳生鼠、苍蝇、蚊子、蟑螂等有害生物的空间，增大餐饮服务场所遭到有害生物侵害概率。	1. 周围不应有可导致有害生物大量孳生的场所，应距离污水池、暴露垃圾场（站）、旱厕等污染源 25m 以上，并定期排查周边有害生物活动迹象； 2. 有鼠害时，可使用杀鼠剂、设置鼠饵站和鼠饵固定安装的抗干预型鼠饵站； 3. 有虫害时，使用适宜种类和剂型的卫生杀虫剂。	每日	降低有害生物侵入食堂风险。	
				杀虫剂和杀鼠剂管理	杀虫剂和杀鼠剂属于有毒有害物质，使用和保存不当，将会污染食品。	1. 不得在食品处理区和就餐场所存放卫生杀虫剂和杀鼠剂产品； 2. 选择的卫生杀虫剂和杀鼠剂，应标签信息齐全（农药登记证号、农药生产许可证号、农药标准号）并在有效期内。不得将不同的卫生杀虫剂混配； 3. 餐饮服务场所内不得使用杀鼠剂。	每日	避免杀虫剂和杀鼠剂污染食品。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	过程风险	设施设备维护	供水设施维护	管道等供水设施损坏导致食品加工用水不洁净，进而污染食品。	1. 加工用水管道与其他不与食品接触的用水(如间接冷却水、污水、废水、消防用水等)管道系统完全分离; 2. 及时检修供水设施出现的问题; 3. 自备水源及其供水设施应符合有关规定。	每日	确保食品加工用水水质符合 GB 5749 要求。	
				排水设施维护	排水沟残留异物；有害生物通过排水沟侵入。	1. 及时对排水设施进行清洗，确保通畅; 2. 排水管道与外界相通的出口，安装金属材料制成的篦子，篦子缝隙间距或网眼应小于 10mm。	每日	排水设施通畅、洁净，且有效防止有害生物侵入。	
				洗手设施维护	洗手设施数量配备不够、无法正常使用或相关附属物品缺失。	1. 洗手设施数量配置到位; 2. 加强日常检修; 3. 洗手设施附近配备洗手用品和干手设施等，显著位置标示简明易懂的洗手方法; 4. 专间、专用操作区水龙头采用非手动式。	每日	手部有效清洁，防止交叉污染。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
				照明设施维护	自然采光或者人工照明光泽和亮度不够，或改变食品的原有感官色泽；照明灯爆裂后污染食品。	食品处理区内在裸露食品正上方的照明设施，应使用安全型照明设施或者采取防护措施，并确保足够的亮度和正常光泽。	每日	照明亮度利于加工制作，色泽不影响食品正常感官，有效防止照明灯爆裂后污染食品。	
				通风排烟设施维护	无法正常通风排烟，造成凝结水掉落、环境潮湿孳生细菌，对食品造成污染；有害生物通过管道侵入。	1. 设置通风排烟装置，做好凝结水的引泄； 2. 与外界直接相通的排气口外，加装易于清洁的防虫筛网。	每日	有效通风排烟；防止有害生物侵入。	
				库房设施设备维护	库房内存放设施数量不足或损坏，可能造成交叉污染。	1. 同一库房内贮存原料、半成品、成品及相关物品的，分设存放区域并显著标示，分离或分隔存放； 2. 设通风、防潮设施，保持干燥；贮存物品与墙壁、地面保持适当距离。	每日	库存设施齐备，满足各类原辅材料储存需要。	
				冷冻、冷藏设施维护	设备不能正常运转，无法达到食品储存要求的温度。	1. 设有可正确显示内部温度的测温装置，定期校验温度； 2. 定期做好清洁卫生、除冰除霜。	每日	确保食品按照贮存条件所需温度存放。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
				食品容器、工具和设备维护	混用、异物混入等造成交叉污染。	1. 使用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落的材料制成的工用具，避免零件、金属碎屑或者其他污染因素混入食品； 2. 设备的摆放位置应便于操作、清洁、维护和减少交叉污染； 3. 用于盛放和加工原料、半成品、成品的容器、工具和设备应能明显区分，分开放置和使用。	每日	防止异物混入和食品交叉污染。	
餐饮食品	集中用餐单位食堂食品	过程风险	内部自查	自查制度建立	未建立食品安全自查制度或制度不完善、内容更新不及时。	1. 组织拟定食品安全自查制度，根据实际制定《食品安全总监职责》《食品安全员守则》《食品安全风险管控清单》《日管控、周排查、月调度工作制度》及相应检查表； 2. 结合实际，明确承包经营企业管理、供货商管理、许可管理、人员管理、原辅材料管理、加工管理、供餐管	新建食堂/必要时	1. 自查制度符合法律、法规规定的相关要求； 2. 建立的食品安全自查制度，具有可操作性，确保其正常运行。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						理、留样管理、清洗消毒、废弃物管理、有害生物防制、设施设备维护等食品安全工作要求，组织开展督促检查，确保食品安全责任有效落实。			
				自查人员设置	未依规设置食品安全总监、食品安全员，或食品安全管理人员岗位职责不清、能力不足。	1. 用餐人数 300 人以上的托幼机构食堂、用餐人数 500 人以上的学校食堂，以及用餐人数或者供餐人数超过 1000 人的单位应当配备食品安全总监； 2. 食品安全总监、食品安全员的食品安全管理能力应满足《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 60 号）第六条之规定； 3. 应当结合食堂实际，明确食品安全总监和食品安全员的职责； 4. 定期进行食品安全知识培训，加强对食品安全总	新建食堂/必要时	1. 依法配备与食堂供餐规模相适应的食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员； 2. 食品安全总监、食品安全员具备相应的食品安全管理能力； 3. 食品安全总监、食品安全员岗位职责明晰。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						监、食品安全员的法律、法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，发现有不符合履职要求的食品安全总监、食品安全员应当及时调整。可以建立相应的考核奖惩制度，创新培训考核形式，确保食品安全责任落实到位。			
				自查制度执行	未落实自查记录，或记录流于形式、不真实、不完整，未梳理频繁发生或存在较高食品安全风险的问题。	1. 食品安全管理人员每日根据风险管控清单进行检查，排查加工经营各个环节可能存在的食品安全风险隐患，形成日管控记录，对不符合食品安全标准的食品或有证据证明可能危害人体健康的食品以及发现的食品安全风险隐患，及时采取有效措施整改并向上级负责人报告； 2. 结合日管控情况及其他各渠道收集的食品安全信息等，分析研判食品安全管	日管控每日/周排查每周/月调度每月	1. 严格落实已制定的食品安全自查制度； 2. 根据风险管控清单开展日管控、周排查、月调度，并进行动态管理，全面排查各环节可能存在的食品安全风险隐患。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						理情况及风险状况，形成周排查记录，及时向上级主要负责人报告食品安全工作情况并提出改进措施，阻止、纠正食品安全违法违规行为，及时消除事故隐患； 3. 听取食品安全管理人员工作情况汇报，总结当月食品安全日常管理、风险隐患排查治理等情况，并对下个月重点工作作出调度安排。			
				自查问题整改	未查明问题原因、落实整改不到位或未设定整改期限。	1. 发现食品安全风险隐患，应立即采取防范及整改措施，并按照程序及时上报上级负责人； 2. 对食品安全风险隐患进行汇总分析研判，深入查找在食品安全管理、制度落实、责任落实等方面的原因，明确有针对性的整改措施、时限要求、整改责任人等，并如实记录，在后续检查中跟踪整改落实情况；	必要时	自查中发现不符合食品安全要求问题的，立即采取整改措施。	

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						3. 在作出涉及食品安全的重大决策前，充分听取食品安全管理人员的意见和建议。			
				自查风险报告	隐瞒自查发现的食品安全潜在风险或未及时报告自查发现的潜在风险。	1. 定期对食品安全状况进行自查评价; 2. 有发生食品安全事故潜在风险的，应当立即停止食品经营活动，并向所在地市场监督管理部门报告。	必要时	自查发现食品安全事故潜在风险时，立即停止食品经营活动并向所在地市场监管部门报告。	

2-33:

食品安全风险管控清单（食品销售企业）

说明：本清单供食品销售企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
经营资质	1.1 许可和备案管理	1. 食品销售企业或连锁食品销售企业总部的经营资质主体有问题; 2. 未公示食品经营许可证，消费者无法确认食品经营许可证的有效性。	1. 记录食品经营许可证到期时间，在食品经营许可有效期届满前九十个工作日至十五个工作日期间，向原发证的市场监督管理部门提出申请; 2. 仅销售预包装食品依法进行备案; 3. 在经营场所醒目位置或在网络食品交易第三方平台经营活动主页面公示食品经营许可证或者展示电子证书。	动态	1. 经营资质合法有效; 2. 亮照亮证经营。	
	1.2 经营项目	实际经营事项与许可或备案经营项目不一致，经营的食品会出现隐患。	1. 在食品经营许可证载明的事项发生变化后的十个工作日内，向原发证的市场监督管理部门申请变更经营许可; 2. 备案信息发生变化的，进行更新。	发生变化时	根据食品经营许可证经营项目或者备案信息采集表内容规范经营。	
健康管理	2.1 健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品	从事接触直接入口食品工作的人员应当每年进行健康体检，取得健康证明后方可从事相关工作。	每年	健康证明在有效期内。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		安全疾病，有传播病菌，污染食品安全的风险。				
	2.2 动态管理	从事接触直接入口食品工作的人员，患有发热、腹泻、咽部炎症等病症及皮肤有伤口或者感染，有传播病菌，污染食品安全的风险。	每日对从事接触直接入口食品工作的人员上岗前的健康状况进行检查。	每日	确保直接入口食品安全。	
场所布局、设备设施	3.1 场所布局	1. 变更设备设施、经营布局，导致食品交叉污染; 2. 外设仓库(包括自有和租赁）地址发生变化; 3. 改变自动设备放置地点、数量。	在发生下列变化后要在十个工作日内向食品经营许可证原发证部门进行报告: 1. 主要设备设施、经营布局、操作流程等发生较大变化，可能影响食品安全; 2. 外设仓库（包括自有和租赁）地址发生变化; 3. 自动设备放置地点、数量发生变化。	发生变化时	发生变化及时报告。	
	3.2 设备设施	1. 设备设施的配备与实际经营规模不相符，不能满足经营需要; 2. 设备设施未启用或者失效，不能保证食品安全; 3. 与食品表面接触的设备、工具和容器不符合食品安全国家标准，造成食品污染; 4. 设施设备无区分，易造成	1. 配备与销售规模相适应的经营设备或者设施，有相应的消毒、更衣、盥洗、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及处理废水、存放垃圾和废弃物的设备或者设施; 2. 选择无毒、无害、无异味的设备、工具和容器; 3. 食品与非食品、生食与熟食等各类不同类型盛放容器用明显标识进行区分; 4. 冷藏冷冻设施设备设有有效的温度控制	新设立企业/必要时	1. 各类设施设备配备满足经营要求并有效运转; 2. 食品未受到污染。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		交叉污染。	装置，设有可正确显示内部温度的温度监测设备; 5.定期对设施设备清洁、校准、维护。			
	3. 3 清洁消毒	1. 经营场所环境不整洁，食品接触有毒物、不洁物等，有食品安全风险; 2. 未定期对设施设备进行清洁消毒或者清洁消毒不到位，导致细菌超标或者洗涤剂残留。	1. 定期清洁食品经营场所; 2. 定期对设施设备清洁消毒; 3. 对于自动售货设备，加强设备内部的清洁消毒。	每月/必要时	1. 保持经营场所环境整洁卫生; 2. 各类设施设备保持清洁。	
禁止销售的食品	4. 1 违禁食品	销售禁止销售的食品。	1. 加强食品验收，定期检查库存食品，及时处理变质或者超过保质期的食品; 2. 不得销售法律法规禁止生产经营的食品。	每日	未销售违禁食品。	
采购控制	5. 1 资质查验	1. 未查验供货者资质; 2. 供货者资质过期失效。	采购食品时，严格审查供货者资质。	确定供货者时/必要时	确保供货者资质合法有效。	
	5. 2 食品验收	1. 未对食品进行符合性验证和感官抽查，导致存在腐败变质的食品; 2. 未查验食品合格证明文件，食品可能不合格;	1. 加强食品验收，对有温度控制要求的食品进行运输温度测定; 2. 查验食品合格证明: 3. 凭证和记录保存期限不少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期	进货时	1. 食品验收合格后方可入库; 2. 记录完整，各类材料按规定时间保存。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		3. 无进货记录或者记录不齐全，食品无法溯源; 4. 凭证和记录未按照规定时间保存。	限不少于两年。其中食用农产品的凭证和记录保存期限不得少于六个月。			
贮运控制	6. 1 贮运环境	1. 与杀鼠剂、杀虫剂、消毒剂等有毒有害物品一同贮存、运输，导致食品受到污染; 2. 对肉、蛋、奶、速冻食品等易腐败变质的食品或者标签标识上标明温度条件的食品，未满足相应的温度要求，造成食品腐败变质。	1. 不得将食品与有毒、有害物品一同贮存、运输; 2. 按照标签标识或者相关标准的温度、湿度等要求贮存、运输冷藏冷冻食品及其他有温度、湿度等要求的食品。	贮运时	食品贮运环境满足保证食品安全需要。	
	6. 2 委托贮运	1. 委托无资质的第三方进行贮存、运输; 2. 未监督贮存、运输行为; 3. 未建立全程冷藏冷冻食品全程温度记录制度。	1. 委托具有合法资质的第三方贮存、运输服务提供者; 2. 对受托方食品安全保障能力进行审核，监督贮存、运输行为; 3. 督促受托方定期测定并记录冷藏冷冻食品温度。	确定受托方时/贮运时	确保第三方贮运安全。	
销售控制	7. 1 过程管理	1. 对肉、蛋、奶、速冻食品等易腐败变质的食品或者标签标识上标明温度条件的食品，未满足相应的温度要求，造成食品腐败变质;	1. 按照标签标识或者相关标准的温度、湿度等要求销售冷藏冷冻食品及其他有温度、湿度等要求的食品; 2. 销售散装直接入口食品时要配备有效的防虫、防蝇、防鼠设施;	每日/必要时	1. 散装直接入口食品销售过程中加盖; 2. 按要求销售临近保质期食品;	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		2. 散装直接入口食品未采取防护措施，直接暴露在销售区域，导致食品受到污染; 3. 临近保质期食品未分类管理，导致过期食品的发生; 4. 对于变质、超过保质期、不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的不合格食品，未采取有效措施进行处置，致使不合格食品流入市场。	3. 临近保质期的食品分类管理，作特别标注或者集中陈列出售; 4. 对不合格食品进行显著标示或者单独存放在有明确标志的场所，及时采取无害化处理、销毁等措施并如实记录。		3. 不合格食品按规定进行处置。	
	7. 2 酒类管理	1. 未设置“不向未成年人销售酒”的标志; 2. 存在向未成年人售酒的行为。	1. 酒类经营者在销售场所显著位置设置“不向未成年人销售酒”的标志; 2. 对难以判明是否是未成年人的，要求购买人出示身份证件。	新开业时/必要时	不向未成年销售酒。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	7.3 销售记录	从事食品批发业务的食品经营企业: 1. 无销售记录; 2. 销售记录不齐全; 3. 记录未按规定时间保存。	1. 从事食品批发业务的食品经营企业有食品销售记录，记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证; 2. 记录保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于二年。	有销售行为时	1. 食品批发经营企业按规定有销售记录; 2. 记录按规定时间保存。	
	7.4 食品召回	1. 未及时将不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的食品进行下架、召回，导致不合格食品一直在市场流通，造成消费者身体损害; 2. 未采取有效措施防止不合格食品再次流入市场。	1. 发现销售的食品不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的，立即停止销售，通知相关食品生产经营者和消费者，并记录停止经营和通知情况; 2. 对召回的食品不与其他食品混放，采取无害化处理、销毁等措施，防止其再次流入市场（因标签不符合食品安全标准的情形除外）; 3. 食品召回和处理情况向所在地的市场监管部门报告；需要进行无害化处理、销毁的，提前报告时间、地点。	必要时	1. 及时召回不合格食品并进行无害化处理; 2. 防止不合格食品再次流入市场。	
标签、说明书	8.1 标签、说明书内容	1. 预包装食品无标签; 2. 进口预包装食品、食品添加剂无中文标签，应当有中文说明书的，无中文说明书;	1. 预包装食品包装上要有标签，并标明基本事项: （1）名称、规格、净含量、生产日期; （2）成分或配料表; （3）生产者的名称、地址、联系方式;	每批次	预包装食品，进口预包装食品、食品添加剂，散装食品，食用农产品的标签、说	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		3. 散装食品无标识; 4. 食用农产品无产地等相关信息; 5. 标签、说明书信息不齐全; 6. 标签、说明书内容不清晰。	（4）保质期; （5）产品标准代号; （6）贮存条件; （7）所使用的食品添加剂在国家标准中的通用名称; （8）生产许可证编号。 2. 进口的预包装食品、食品添加剂应当有中文标签；依法应当有说明书的，还应当有中文说明书；标签、说明书应当符合《食品安全法》以及我国其他有关法律、行政法规的规定和食品安全国家标准的要求，并载明食品的原产国国名或地区区名（如香港、澳门、台湾），以及在我国依法登记注册的代理商、进口商或经销者的名称、地址和联系方式; 3. 散装食品贮存位置应标明食品的名称、生产日期或者生产批号、保质期、生产者名称及联系方式等内容; 4. 销售的散装食品，在容器、外包装上标明食品的名称、成分或者配料表，生产日期或者生产批号，保质期以及生产经营者的名称、地址、联系方式等内容; 5. 销售食用农产品，在销售场所明显位置或者带包装产品的包装上如实标明食用农		明书按照法律法规、标准等规定，内容齐全、明显清晰。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
			产品的名称、产地、生产者或者销售者的名称或者姓名等信息，产地具体到县（市、区）；对保质期有要求的，标注保质期；保质期与贮存条件有关的，予以标明；在包装、保鲜、贮存中使用保鲜剂、防腐剂等食品添加剂的，标明食品添加剂名称；销售即食食用农产品还应当如实标明具体制作时间。			
	8.2 标签的真实性	1. 预包装食品日期标示单独加贴、补印或篡改; 2. 散装食品存在多个生产日期; 3. 食用农产品销售者未如实标明应当标明的信息。	1. 不得采购、销售通过加贴、补印或篡改等方式单独标示日期的预包装食品; 2. 散装食品在贮存、销售的过程中标注的生产日期应当与生产者在出厂时标注的生产日期一致; 3. 食用农产品在销售过程中标注的信息应当真实。	每批次	标签内容真实。	
食品安全管理	9.1 制度建立	1. 制度建立不健全; 2. 制度不符合自身实际; 3. 制度内容更新不及时。	1. 依据经营实际，建立食品安全自查、从业人员健康管理、进货查验记录、食品安全事故处置等保证食品安全的规章制度; 2. 食品批发经营企业还要建立食品销售记录制度。	新设立企业/必要时	1. 根据国家法律法规建立健全食品安全管理制度; 2. 对内容动态更新。	
	9.2 开展自查	1. 未明确食品安全员、食品安全总监及岗位职责，食品安全管理不到位;	1. 依规配备食品安全员，其中大中型食品销售企业、连锁销售企业总部依规配备食品安全总监，细化各岗位职责;	新设立企业/必	1. 依规配备食品安全总监、食品安全员;	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		2. 违反法律规定，安排因食品安全犯罪被判处有期徒刑以上刑罚的或者因吊销食品经营许可证未满五年从业禁令的人员担任食品安全员或食品安全总监； 3. 无自查记录或自查流于形式，不能及时发现食品安全隐患； 4. 自查问题未及时整改，风险未及时报告。	2. 建立食品安全自查制度，落实日管控、周排查、月调度工作机制； 3. 发现食品安全风险隐患，立即采取防范及整改措施，并按照程序及时上报食品安全总监或者企业主要负责人； 4. 发现食品安全事故潜在风险，停止经营活动并向所在地的市场监督管理部门报告。	要时	2. 严格落实日管控、周排查、月调度工作机制； 3. 发现风险隐患及时处置，并按程序报告。	
	9. 3 人员管理	1. 未建立培训制度； 2. 未对从业人员进行相应的食品安全知识培训，从业人员未掌握基本的食品安全知识； 3. 未对食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员开展培训和考核； 4. 无培训记录； 5. 未通过市场监管部门的监督抽考； 6. 从业人员进入经营场所，个人卫生不整洁，从事接触	1. 建立健全培训制度； 2. 从业人员定期参加食品安全知识培训； 3. 加强食品安全管理人员的培训、考核； 4. 记录培训考核情况； 5. 从业人员保持个人卫生整洁，按照规定佩戴好手套、帽子和口罩。	必要时	1. 从业人员掌握食品安全知识，增强遵守相关法律法规的责任和意识； 2. 食品安全管理人员具备相应的食品安全管理能力。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		直接入口或不需清洗即可加工的散装食品时，未戴手套、帽子和口罩，导致食品污染，或混入异物。				
	9.4 委托生产	1. 委托无资质的食品生产企业生产食品； 2. 未对委托生产行为进行监督。	1. 委托取得食品生产许可的生产者生产食品； 2. 审查受托方生产资质，留存相关证明文件； 3. 对委托生产者生产行为进行监督。	确定受托方时/必要时	1. 受托方资质合法有效； 2. 对委托生产的食品安全负责。	
食品销售连锁企业总部	10.1 管理体系	食品安全管理责任落实不到位。	1. 建立健全覆盖从总部、仓储（配送中心）、门店等各环节、各位点的食品安全管理体系，根据各环节、各位点实际，明确相关食品安全管理要求、操作规程等； 2. 强化全链条管理，督促总部自身、仓储（配送中心）、门店等各环节、各位点严格执行食品安全各项制度规程要求，明确并落实各层级、各岗位食品安全责任； 3. 按照制度规定的内容以及频次，在企业各环节、各位点开展食品安全自查的基础上，对总部自身、仓储（配送中心）门店等环节开展食品安全自查。	新设立企业/定期	严防出现系统性风险。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	10.2 评价机制	采购渠道不稳定，不掌握供应商食品安全状况。	1. 建立食品供应商评价和退出机制，强化采购配送、质量安全等统一管理; 2. 自行或者委托第三方机构定期对供货者食品安全状况进行现场评价。	确定供应商/必要时	确保进货渠道安全稳定。	
	10.3 主动报告	未报告跨省从事食品经营管理活动情况。	跨省从事食品经营管理活动的，分别向经营者所在地和从事经营管理活动所在地省级市场监督管理部门报告。	跨省从事食品经营管理活动时	主动报告跨省从事食品经营管理活动情况。	
特殊食品	11.1 经营者资质	1. 销售的特殊食品类别与许可或备案经营项目不一致; 2. 非医疗机构和药品零售企业违规销售特殊医学用途配方食品中的特定全营养配方食品。	1. 在食品经营许可证载明的事项发生变化后的十个工作日内，向原发证的市场监督管理部门申请变更经营许可; 2. 备案信息发生变化的，进行更新。	发生变化时	根据食品经营许可证经营项目或者备案信息采集表内容规范经营。	
	11.2 进货查验	1. 未按要求进货查验或者资质证明过期; 资质证明文件未加盖供应商公章。 2. 未落实进货查验记录制度。	1. 严格进货查验。包括供货者的许可资质、产品注册证书或者备案凭证、出厂检验合格证或者产品检验报告、进口产品检验检疫证明或者入境货物检验检疫证明等材料;	进货时	1. 按要求进货查验; 2. 进货查验记录内容完整真实; 3. 注册证书或者	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		3. 注册证书或者备案凭证与实际商品不符。	2. 建立并落实食品进货查验记录制度。如实记录特殊食品名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。		备案凭证与实际商品相符，且在有效期内。	
	11. 3 标签、说明书	1. 标签、说明书与注册或者备案的内容不一致; 2. 保健食品的标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗功能；未设置警示用语区，标注“保健食品不是药物，不能替代药物治疗疾病”警示用语; 3. 婴幼儿配方乳粉、特殊医学用途婴儿配方食品标签上含有婴儿和妇女的形象，或者使用“人乳化”“母乳化”等其他近似术语; 4. 进口特殊食品的中文标签未直接印制在最小销售包装上。	严格履行进货查验义务，核对标签、说明书是否与注册或者备案内容相一致，且无其他违规标注内容。	每批次	1. 标签、说明书与注册或者备案的内容一致。 2. 标签、说明书不涉及疾病预防、治疗、母乳替代等禁止性内容。	
	11. 4 销售过程控制	1. 特殊食品与普通食品、药品混放，未专柜（或专区）销售;	1. 严格销售过程控制，每日对货架商品展示情况进行检查，避免与普通食品、药品等商品混淆，误导消费者;	每日	1. 特殊食品专柜（或专区)销售，未与普通食品、	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		2. 专柜（或专区）显著位置未设立提示牌，标明“**食品销售专柜（或专区）”字样; 3. 店内保健食品销售区域未显著标注“保健食品不是药物，不能代替药物治疗疾病”等消费提示信息; 4. 对距离保质期不足一个月的婴幼儿配方乳粉未作醒目提示或者提前下架。	2. 对临近保质期的婴幼儿配方食品作醒目提示或者提前下架。		药品混放销售; 2. 特殊食品提示牌醒目设置，提示牌为绿底白字（黑体），与普通食品、药品有效区分; 3. 对距离保质期不足一个月的婴幼儿配方乳粉醒目提示或者提前下架。	
	11. 5 营销宣传	1. 店内宣传资料、广告及在产品推荐过程中虚假夸大宣传特殊食品功能，与特殊食品注册或者备案内容不符; 2. 对 0-12 个月龄婴儿食用的婴儿配方食品或者特殊医学用途婴儿配方食品进行广告宣传; 3. 营销过程声称婴儿配方食品能够全部或者部分替代母乳;	1. 对店内广告和宣传资料予以查验，内容不得含有虚假信息，不得涉及疾病预防、治疗功能; 2. 营销过程中不得对特殊食品功效、质量、适宜人群、销售状况等作虚假或者引人误解的商业宣传，杜绝欺骗、误导消费者。	每日	1. 店内广告、宣传等营销过程不涉及疾病预防和治疗; 2. 店内未宣传婴儿配方食品可全部或者部分替代母乳; 3. 未对 0-12 个月龄婴儿食用的婴儿配方食品进行广告宣传;	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		4. 店内保健食品、特殊医学用途配方食品广告未经监管部门审查批准。			4. 保健食品、特殊医学用途配方食品的广告取得广告审查部门批准。	
	11. 6 网络销售	1. 销售网页未显著公示产品生产经营许可证、营业执照、产品注册证书或备案凭证等资质文件; 2. 公示的注册证书或备案凭证与实际销售的特殊食品不符; 3. 特殊食品在商品分类、网页展示时与普通食品、药品等未有效区分，误导消费者; 4. 特殊食品销售页面涉及疾病预防和治疗等虚假夸大内容; 5. 销售保健食品，未显著标注“保健食品不是药物，不能代替药物治疗疾病”提示信息; 6. 销售特殊医学用途配方	1. 特殊食品在商品分类、网页展示时与普通食品、药品等有效区分，引导消费者清晰辨别所购商品是否属于特殊食品; 2. 销售保健食品、特殊医学用途配方食品，按照国家规定要求在销售页面显著标示相关提示用语; 3. 关注商品生产日期、保质期，对临近保质期的特殊食品作醒目提示或者提前下架。	发生变化时	1. 销售网页公示产品资质文件齐全。 2. 特殊食品在商品分类、网页展示时与普通食品、药品等有效区分。 3. 销售页面不涉及疾病预防和治疗等虚假夸大内容。 4. 保健食品、特殊医学用途配方食品销售页面显著标示相关提示用语。 5. 未线上销售特殊医学用途配方	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
		食品，未显著标注“请在医生或者临床营养师指导下使用；不适用于非目标人群使用；本品禁止用于肠外营养支持和静脉注射”等提示用语； 7. 销售临近保质期特殊食品，未在销售页面醒目提示； 8. 网络销售特殊医学用途配方食品中的特定全营养配方食品。			食品中的特定全营养配方食品。	
集中交易市场的开办者、柜台出租者、展销会举办者	12. 1 报告义务	集中交易市场的开办者、展销会举办者（包括交易会、博览会、庙会等）在开业、举办前未进行报告。	1. 集中交易市场的开办者在市场开业前向市场监督管理部门书面报告，报告市场名称、住所、类型、法定代表人或负责人姓名、统一社会信用代码、食品安全相关制度、食品主要种类等信息； 2. 展销会举办者在举办前十五个工作日内，向市场监督管理部门书面报告，报告展销会名称、类型、法定代表人或负责人姓名、统一社会信用代码、食品主要种类、食品经营区域布局、经营项目、经营期限、食品安全管理制度以及入场食品经营者主体信息核验情况等信息。	开办或举办前	主动报告情况。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	12.2 环境布局	1. 场所周边存在食品污染源; 2. 场所环境不卫生，地面不易清洁，无有害生物防制设施。	1. 合理选址; 2. 加强场所卫生保洁。	开办或举办前	1. 经营场所选址合理; 2. 经营场所卫生整洁，各类设施设备配备齐全。	
	12.3 审查义务	1. 入场销售者无法提供与销售食品类别相一致的食品经营许可证或仅销售预包装食品经营者备案信息采集表; 2. 未和入场销售者明确双方食品安全责任与义务。	1. 审查相关食品经营证明; 2. 食品展销会举办者和入场销售者签定食品安全合同。	开办或举办前	1. 入场销售者资质合法有效; 2. 食品安全责任明确。	
	12.4 管理责任	1. 食品集中交易市场的开办者、食品展销会举办者未配备食品安全管理人员; 2. 未定期对经营场所以及入场销售者的食品安全状况进行检查; 3. 未及时制止入场销售者的违法违规行为。	1. 按规定配备食品安全管理人员; 2. 定期检查本经营场所内食品安全状况。	开办或举办前	食品安全管理责任到位。	
网络食品交易第三	13.1 备案要求	网络食品交易第三方平台提供者及通过自建网站销售食品的经营者未按照规定的时间进行备案。	网络食品交易第三方平台提供者及通过自建网站销售食品的经营者在通信主管部门批准后的三十个工作日内向市场监督管理部门进行备案。	从事经营活动前	按照规定进行备案。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方平台提供者	13.2 食品安全管理	1. 未建立并执行食品安全管理制度或制度不齐全; 2. 未在网站公示食品安全管理制度; 3. 未设置专门的网络食品安全管理机构或食品安全管理员。	1. 建立并执行入网食品销售者审查实名登记、食品安全自查、食品安全违法行为制止以及报告、严重违法行为平台服务停止、食品安全投诉举报处理等食品安全相关制度; 2. 在网络平台上公开各项制度; 3. 设置专门的网络食品安全管理机构或指定专职食品安全管理人员; 4. 审查入网食品经营者许可证或备案信息，并实名登记，建立档案; 5. 发现入网食品生产经营者存在严重违法行为、经营的食品属于不安全食品、因涉嫌食品安全犯罪被立案侦查或提起公诉、因食品安全相关犯罪被人民法院判处刑罚、因食品安全违法行为被公安机关拘留或给予其他治安管理处罚以及被市场监督管理部门依法作出吊销许可证或责令停产停业等处罚的，停止提供网络交易平台服务。	从事经营活动前/定期/必要时	平台食品安全管理责任到位。	
	13.3 配合义务	1. 不配合市场监督管理部门对网络食品违法违规行为进行查处; 2. 无法提供网络食品交易数据。	1. 网络食品交易第三方平台要具备数据备份、故障恢复等技术条件，并对网络食品交易信息进行保存; 2. 要配合市场监督管理部门对网络食品安全的监管。	从事经营活动前/必要时	配合市场监督管理部门做好网络食品安全监管。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
从事食品贮存、运输业务的非食品生产经营者	14.1 备案要求	从事冷藏冷冻食品贮存业务的非食品生产经营者未及时备案。	从事冷藏冷冻食品贮存业务的，在取得营业执照之日起三十个工作日内向市场监督管理部门备案。	从事经营活动前	按照规定进行备案。	
	14.2 能力要求	贮存、运输的场所、设施设备及能力不能满足保证持续符合食品安全的要求。	1. 配备与冷藏冷冻食品品种、数量相适应的贮存、运输设施设备; 2. 贮存场所及运输设备干净整洁、无毒。	从事活动前	能力满足经营需要。	
	14.3 过程管理	1. 贮存、运输过程冷链断链，易导致微生物孳生; 2. 食品与有毒、有害物品一同运输，食品易受到污染。	1. 食品与有毒有害物品分开贮存、运输; 2. 冷藏冷冻设施设备设有有效的温度控制装置; 3. 按照相关标准或标签标示要求贮存、运输冷藏冷冻食品，根据委托方要求定期测定并记录冷藏冷冻食品温度。	开展贮存、运输业务时	食品贮存、运输过程符合规定。	
	14.4 配合义务	1. 未主动接受市场监督管理部门和委托方监督不能及时发现食品安全隐患; 2. 不报告发现的食品安全问题，导致不合格食品流入市场。	1. 配合市场监督管理部门食品安全检查，自觉接受委托方的监督; 2. 接受食品贮存、运输委托时，发现存在以下情形的，应当及时向市场监督管理部门报告: （1）委托方无合法资质的; （2）腐败变质或感官性状异常的食品; （3）病死、毒死、死因不明或来源不明的畜、禽、兽、水产动物肉类及其制品; （4）无标签的预包装食品; （5）国家为防病等特殊需要明令禁止生产	开展贮存、运输业务时	确保贮存、运输的食品安全。	

风险类别	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
			经营的动物肉类及其制品; （6）其他不符合法律法规或食品安全标准的食品。			