

食品安全风险管控清单(盐渍水产品生产)

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
水产制品	2202盐渍水产品	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，建议根据季节确定频次	
				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、清除管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外部环境管理要求	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，地面平坦防滑、无裂缝； 3. 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墙面等清洁频次，建议每日或每班次进行	
		车间地面、墙面、顶棚破损		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、顶棚应及时修补。	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		地面和设备设施有滞留物料；地面有污水积存。	定期对地面和设备设施进行清理。	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、湿度达不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
				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消毒和验证频次，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。	符合企业内部虫害控制计划目标	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。	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>3. 根据生产需要安装除尘设施。</p> <p>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。</p>	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	<p>1. 水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备。</p> <p>2. 食品加工用水不符合规定，污染食品。</p>	<p>1. 根据当地水质特点和产品的要求增设水质净化或消毒设施，必要时应在无污染区域设置储水设施。</p> <p>2. 储水设施应采用无毒、无味、防腐蚀、不易脱落的材料制成，便于定期清洗消毒，同时应密封并适当防护。</p> <p>3. 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</p>	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		

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						洗更换。 4. 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。 5. 水质每年送检。			
				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标识清晰。 3. 必要时，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	

			<p>个人卫生设施</p>	<p>1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致微生物污染食品。</p> <p>2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>符合 GB 14881 个人卫生设施要求</p>	<p>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</p>	
--	--	--	---------------	---	--	-----------------------------	-------------------------------------	--

食品类别	类别名称	风险控制环节		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/校准	
			维护保养	谁护保	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. 未按计划开展维保，导致设备运转过程中出现故障，影响产品质量。 3. 玻璃设备破损，导致玻璃杂质误入产品。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 定期拆卸检查所有泵、阀、接口等的密封圈，并根据需要及时更换。 3. 玻璃杂质的危害可通过肉眼检查玻璃容器、定期检查生产线是否有玻璃破损、适当调整加盖设备(非完全控制)或通过X-射线设备或其他缺陷检测系统检查产品予以控制。	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	
			设备管理	设备的清洗、消毒	1. 车间设备设施、管道、器具等清洗消毒不到位，产生积水或繁殖霉菌。 2. 直接接触物料的设备设施清洁不彻底，导致后加工产品受到残留污物的影响，为微生物创造生长条件。	制定并严格执行车间和设备设施的清洁规程，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合企业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	原料采购验收	<p>水产品中污染物限量、天然毒素、农药残留、挥发性盐基氮、超标</p> <p>1. 水产品中污染物（如PFASs）作为一种持久性有机污染物，存在于各类环境中，具有生物蓄积特性，可通过食物链传递放大，长期存在于生物体内。</p> <p>2. 贝类、河豚鱼存在生物毒素超标风险。</p> <p>对人体造成慢性健康损害</p> <p>4. 鱼、虾、海蟹、冷冻贝类等原料水产品不够新鲜，存在挥发性盐基氮超标风险，易造成终产品中N-二甲基亚硝胺超标。</p> <p>5. 水产品可能因水体污染而积累重金属，如汞、铅等，对人体造成累积性损害，影响神经系统、免疫系统等。</p> <p>6. 高组胺鱼类（青皮红肉海水鱼）存在组胺超标风险。</p>	<p>1. 建立并执行采购管理及进货查验记录制度，明确原料验收标准，所有原料均应来自符合国家相关要求的水域，定期对供应商进行评价、考核并定期检测以评估原料质量。</p> <p>2. 对双壳贝类、河豚鱼等自身带有生物毒素的水产制品原料进行毒素检测，确保原料的安全性。</p> <p>3. 化学污染物：对养殖场进行检查，要求原料供应商提供原料不受污染的证据，记录土壤、水的检测和土地使用的监控情况，对化学污染物进行监控和控制，以确保收购的原料来自于无化学环境污染物和杀虫剂污染的水域。</p> <p>4. 查验原料水产品新鲜度，拒收不够新鲜的原料水产品。</p>	符合GB 20941、GB 2733、GB 10136、GB 19643等标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检测报告、每半年或必要时抽样检测。	

			食盐验收	全指标超标	污染物、重金属超标风险，使用过程中有结块、受潮、异物现象影响产品质量。	制定内部食盐验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验食盐食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 2721 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建 瓷查 全年或必要抽样检测
--	--	--	------	-------	-------------------------------------	--	----------------	--

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
			明矾验收	重金属等污染物超标	明矾存在重金属等污染物超标风险。	制定内部明矾验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验明矾食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合GB 1886.229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	
			低温原料验收	微生物指标超标	低温原料中微生物较高、包装不合格、运输或贮存条件不达标，导致微生物污染。	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	
			食品相关产品验收	塑化剂、全氟和多氟烷基化合物污染	1. 塑料接触材料塑化剂污染产品。 2. 使用故意添加全氟和多氟烷基化合物的食品包装。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	危害分析与关键控制点管理	未按照食品安全标准建立并实施以危害分析为基础的质量安全管理体系（HACCP）	未建立并实施以危害分析为基础的质量安全管理体系或未对关键控制点进行验证。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 建立并实施以危害分析为基础的质量安全管理体系。 2. 采取必要的食品安全控制措施。 3. 在进行危害的风险评估时，应充分考虑不同产品的工艺特点，确定危害预防措施和关键控制点。 	符合GB20941等有关要求	在新产品或新工艺开发投产前在企业管理制度中建立以危害分析为基础的质量安全管理体系，并明确管控频次，按照企业HACCP体系执行管控	
			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。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用的原辅料品种与进货查验记录、产品配方保持一致。 2. 使用的原辅料品种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		
			领料	交叉污染	原料未脱包直接进入车间，导致交叉污染风险。	原料进入车间前经过脱包或经其他方式清洁外包后方可进入生产车间。	符合企业内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			盐渍	禽分偏	1. 称量或者投料错误导致产品不符合配方要求。 2. 生产时未严格按照工艺标准要求执行。 3. 水分高，盐分低，易造成嗜盐菌的繁殖。	1. 严格控制生产环境条件、生产设备并能保证其在连续受控状态。 2. 生产时严格按照生产工艺要求执行。	符合企业内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			蒸煮杀菌	微生物、寄生虫、肉毒梭状芽孢杆菌、埃希氏大肠杆菌、沙门氏菌、霍乱弧菌、创伤弧菌、空肠弯曲杆菌、耶尔森菌 群	杀菌工艺的温度、时间不能满足杀菌、病毒灭活效果。	1. 生产时严格按照生产工艺要求执行。 2. 肉毒梭状芽孢杆菌可通过改变食品状况抑制细菌生长产毒或热力杀菌来控制。例如，罐装水产品可通过加热杀菌杀灭A、B、E型菌，用冷藏制A型、蛋白水解B型和F型菌，以达到商业无菌状态。 3. 埃希氏大肠杆菌、沙门氏菌、霍乱弧菌、副溶血弧菌、创伤弧菌、空肠弯曲杆菌、耶尔森氏菌、A型肝炎、诺沃克病毒引起的危害可通过充分加热水产品杀菌，防止加热过程的交叉污染。 4. 在加工过程中，蒸煮的杀菌对象菌是单核细胞增生李斯特菌，蒸煮过程应提供6D的杀菌(6个对	符合内部操作规范要求，微生物、致病菌、病毒符合内控标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

				菌、病毒		数级的降低)。			
--	--	--	--	------	--	---------	--	--	--

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			温度控制	产品内部温度和暴露时间	温度控制不当导致致病菌的生长和产毒。	若内部温度在21℃以上，暴露时间不得超过2h(如控制的对象菌为金黄色葡萄球菌，为3 h);若内部温度在10℃以上，21℃以下，暴露时间不得超过6h(如控制的对象菌为金黄色葡萄球菌，为12h);若内部温度在21℃上下波动时，则内部温度超过21℃以上的暴露时间不得超过2h,内部温度超过10℃以上的总暴露时间不得超过4h。	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	、超 限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 企业加强食品安全法律法规及食品安全标准的培训，增强企业食品安全意识及食品安全主体责任意识，严格生产过程控制。 2. 严格落实日管控、周排查和月调度等定期自查制度。 3. 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。 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。 6. 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。 	符合GB 2760等有关规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/127164005005006151>