

## 食品安全风险管控清单(速冻调制食品生产)

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
速冻食品	1102速冻调制食品	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，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. 厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害风险。 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，定期修剪维护。 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	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	1. 建立生产和生活垃圾运输、暂存、清除的管理措施并有效执行。 2. 定期进行虫害防控	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	车间屋顶地面墙面设计、施工及清洁卫生	1. 屋顶设计不合理，存在冷凝水等。 2. 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、墙面等清洁频次，建议地面每日或每班次进行，墙面每月进行，屋顶每半年进行	
				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管控频次，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	

					清洁作业区微生物污染。				
--	--	--	--	--	-------------	--	--	--	--

食品类别	类别名称	风险控制环节		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验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后验证或根据工艺每季度进行	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫、鸟类等侵入	鼠类、昆虫、鸟类等侵入生产环境，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、鼠害、鸟类控制计划目标	虫害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，至少每周检查	
			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，进气口与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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				供水设施	水处理设施未定期清洁，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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>3. 自来水每年送检，地下水半年送检。</li> </ol>	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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 定期对排水设备进行维护和保养。</li> <li>2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。</li> <li>3. 排水系统定期消毒，通往车间外部的出口安装小于5mm的篦孔，降低虫害风险。</li> </ol>	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，建议每日进行清洁消毒	
				废弃物存放设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。</li> <li>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。</li> </ol>	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
			个人卫生设施		<p>1. 个人洗手、烘手、消毒等卫生设施设计不合理或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，未设置洗手设施，有交叉污染的风险。</p>	<p>1. 配备充足的洗手、烘手、消毒等卫生设施，设施完好。</p> <p>2. 卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁，卫生间入口处应设置洗手设施，且不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。</p>	符合GB 14881个人卫生设施要求	设备设施管控制度中明确洗手消毒设施、卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理		计量器具未进行有效检定或校准。	车间温湿度计、流量计、压力表、电子秤、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，至少每年外部检定/校准	
			设备的维护保养		<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>1. 制定设备维保计划并按照计划实施。</p> <p>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。</p>	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	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	1. 明确清洁消毒的区域、设备设施及工器具名称。清洁消毒工作的职责。使用的洗涤剂、消毒剂。清洁消毒方法和频次。清洁消毒效果验证方法以及纠偏方法。清洁消毒工作及验证的记录等要	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
						<p>求。严格执行清洁消毒制度，并有专人负责检查，如实、完整记录清洁消毒和验证过程。</p> <p>2. 清洁消毒方法应安全、卫生、有效。采用臭氧消毒方式的，应在保证杀菌效果的前提下严格控制臭氧浓度。采用紫外线消毒方式的，应控制杀菌距离并规定紫外线强度监控频次。采用过滤除菌方式的，应规定更换滤膜或滤料频次。</p> <p>3. 根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。</p> <p>4. 与食品直接接触的设备设施和工器具，使用后应彻底清洁，使用前严格消毒。清洁作业区内与食品直接接触工器具的清洁消毒频次应不低于每4小时1次。</p> <p>5. 清洁剂和消毒剂使用。除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。清洁剂和消毒剂应在专门场所用固定设施贮存，并有明显标识，还应设锁并由专人管理，防止污染产品。使用记录应</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
						包含领用人员、作业时间、作业区域、用量及浓度等信息。  6. 使用清洁剂和消毒剂对与食品直接接触的设备设施表面、工器具和容器进行清洁消毒的，应考虑清洁消毒对象的材质、用途等因素，合理使用清洁剂和消毒剂，确保在清洁消毒时不与食品接触表面产生化学反应，避免产生化学性残留污染。			
	原辅料控制	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇等超标	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		
		常温辅料验收	全指称超标	原料本身带入的危害物(包括菌落总数、大肠菌群、真菌毒素、兽药残留、农药残留、重金属等风险)。	查验原料检验报告，索要供应商业检报告，同时进行感官验收。	符合原料执行标准的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行		

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		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、蛋液、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. 抽检原料进行检测,有胀包、变质原料时隔离相应批次原料。 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,定期检测。	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	
		鲜菜类验收	农残超标	农残指标未监控,有导致终产品农残超标的风险。	每批次进货进行农残检验或索要产品达标承诺书。	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	
		食产验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	使用前进行感官确认,向供应商索要型式检验报告或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,建议每批次查验避 穉 養 品 安 全指标检测	

		生产过程控制	领料	原辅料使用错误	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 原辅料的品种与进货查验记录内容不一致。</li> <li>2. 使用的原辅料与产品标签的配料表不一致。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 与产品标签的配料表一致。</li> </ol>	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	
--	--	--------	----	---------	--	--	-------------	-----------------------	--

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				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、解冻时间过长导致微生物超标。	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	
			原料清洗、预处理及暂存	异物带入和微生物超标	1. 原料挑拣、清洗过程未有效去除异物，导致异物带入。 2. 暂存过程中温度较高导致物料变质。	1. 原料清洗后使用前进行检查。 2. 物料如蛋液、切过的果蔬等及时使用，暂不使用的，及时放在保鲜库中暂存，防止变质。	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	超范围、超限量使用防腐剂、着色剂、甜味剂、保水剂等食品添加剂。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				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	
			真空滚揉 / 腌制	微生物超标	1. 滚揉过程温度高或物料停留时间长。 2. 设备内部清洁度不达标。	1. 按照工艺规定操作，定时检查滚揉温度和揉滚时间。 2. 对设施内部定期清洗、消毒杀菌。	符合标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			漂烫	微生物超标	1. 漂烫过程温度低或物料漂烫时间短。 2. 设备内部水清洁度不达标。	1. 按照工艺规定操作，定时检查漂烫温度和漂烫时间。 2. 对设施内部定期换水、清洗、消毒杀菌。	符合标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			成型	设备清洁效果	设备清洗不彻底，导致异物混入风险。	按照清洁要求对设备进行清洗，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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			醒发 (有醒发工艺产品)	清洁消毒不彻底	醒发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，并验证清洁消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次或根据工艺每季度进行	
				工艺标准执行不符	醒发温度、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	
			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，造成微生物超标风险。	工艺首检，品管复核烘烤/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包底纸	采用有荧光增白剂的包底纸，导致有害物质迁移入产品中。	1. 从合格供方进行进货。 2. 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包底纸	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. 工艺首检，品管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、极性组分或过氧化值指标。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			冷却	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	
	混合		设备清洁效果	设备清洗不彻底，导致异物混入风险。	按照清洁要求对设备进行清洗，生产前进行目视检查。	符合企业标准操作规范要求	清洗消毒制度中明确清洗和检查频次，建议每批次进行		
	速冻		微生物超标	1. 速冻隧道温度高或物料停留时间长。 2. 速冻设备内部清洁度不达标。	1. 规定时间内进入速冻工序，定时检查速冻隧道温度、速冻后产品中心温度。 2. 对速冻设施内部定期清洗、消毒杀菌，定期检测与不定期抽查净化指标。	符合标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日1每季度进行		
	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，对杀菌效果进行验证(涂抹、沉降菌等)。 2. 每次使用前对内包装材料进行消毒，定期对消毒后内包装材料微生物情况进行验证。 3. 定期检测内包装材料微生物指	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			

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						<p>标。</p> <p>4. 内包材暂存间或等效设施(如传递窗)应设置消毒装置。内包装材料应脱去外包装, 经内包材暂存间或等效设施(如传递窗)消毒后, 方可进入内包装车间。</p> <p>5. 包装操作前, 对即将投入使用的包装材料标识进行检查。检查包装设备的控制参数是否符合工艺规程。</p>			
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	<p>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。</p> <p>2. 生产场所使用或存放可能污染食品、影响食品安全的化学制剂。</p>	<p>建立化学品清单并定期进行核对, 保存化学品安全技术说明书, 完善存储位置、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。</p>	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	



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/148137011005006125>