

## 食品安全风险管控清单(其他食品生产)

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
其他食品	3101其他食品	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，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. 工厂园区内绿植选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化与生产车间保持适当距离，植被定期维护，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。	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，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		根据不同的其他食品品种明细，地面和设备设施可能存在粉尘积累、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1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. 根据其他食品生产的特点，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		

食品类别	类别名称	风险控制环节		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清洁验证	
		贵	鸟类控制设施配备	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，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	
		设施设备管理	辅助设施管理	通风、尘设	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	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
						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
				清洁消毒设施	1. 专业清洁设施数量不够。 2. 清洁、消毒工器具交叉污染。	1. 配备足够的工器具和设备的专用清洁设施，必要时配备适宜的消毒设施。 2. 采取措施避免清洁、消毒工器具交叉污染。	符合 GB 14881 清洁消毒设施要求	设施设备管控制度中明确清洁消毒设施管控频次，建议每日1每班次检查	
				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，数量不足导致微生物污染食品。 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	
			理量管	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	谁净保 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1年进行	
				设备的清洗、消毒	<p>设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。</p>	<p>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。</p>	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	<p>采购、使用不符合要求的原辅料、食品相关产品</p>	<p>1. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品的供应商的审核评价或审核不严。</p> <p>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)的进货查验制度，未索取供应商对原辅料、食品相关产品的许可证、检测报告等。</p>	<p>1. 建立并严格执行原辅料、食品相关产品供应商的审核、评价制度。</p> <p>2. 建立并严格执行原辅料、食品相关产品的进货查验制度，应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件。对无法提供合格证明文件的，应当依照食品安全标准进行检验。</p>	<p>确保进货查验过程料的原辅料符合相关标准和要求，防止产品污染风险。</p> <p>符合企业供应商管理要求，均为合格供应商</p>	<p>1. 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</p> <p>2. 进货查验制度中明确管控要求及频次，建议每批次进行</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
			原料验收	采购不符合要求的原料	<p>1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未评价合格的供应商产品或购入不合格原料。</p> <p>2. 未建立或落实对原料的进货查验制度，未索取许可证、检测报告等。</p> <p>3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。</p>	<p>1. 建立并严格落实原料供应商检查评价制度</p> <p>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。</p>	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	原料供应商检查评价制度、进货查验制度中明确管控频次，建议分别每年、每批次进行	
			食品添加剂验收	采购变质、过期或不合格食品添加剂	<p>1. 未落实食品添加剂供应商检查评价制度，使用未评价合格的供应商产品或购入不合格食品添加剂。</p> <p>2. 未建立或落实对食品添加剂的进货查验制度，未索取许可证、检测报告等，购进变质、过期或不合格食品添加剂。</p>	<p>1. 建立并严格落实食品添加剂供应商检查评价制度。</p> <p>2. 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。</p>	防止使用不符合要求的食品添加剂，确保采购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	食品添加剂供应商检查评价制度、进货查验制度中明确管控频次，建议分别每年、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
							合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物学污染		
			食品相关产品验收	采购不符合要求的食品相关产品，尤其是内包材	<p>1. 未落实食品相关产品供应商检查评价制度，使用未评价合格的供应商产品或购入不合格食品相关产品。</p> <p>2. 未建立或落实食品相关产品进货查验制度，未索取许可证、检测报告等，购进不合格内包材。</p>	<p>1. 建立并严格落实食品相关产品供应商检查评价制度。</p> <p>2. 严格落实进货查验制度。加强食品相关产品管理，结合企业产品特性，对直接接触产品的塑料管道、容器、工器具零部件等进行迁移物质管控，减少污染风险。</p>	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有害物质迁移污染产品	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	配料、投料	未按产品配方	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				无投料记录，或者投料记录	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，建议每日进行	
			关键点	根据其 他食品 种的不 同，相 应的关 键工艺 控制出 现偏差	1. 未根据具体品种明细特点和工艺科学设定工艺参数。 2. 关键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，未对关键点参数进行监控和记录。	1. 根据具体品种明细特点和工艺，通过科学的方法设定相应的工艺参数，做好每批次工艺参数的记录，并落实与设定工艺参数的对比检查。 2. 宜建立危害分析与关键点控制体系，按照验证要求，定期对关键点进行验证及改进。 3. 严格执行HACCP体系，制定工艺流程，识别关键点，严格执行纠偏措施。 4. 加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键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。	确保生产过程控制稳定，关键工艺控制不出现偏差，产品质量符合标准要求	关键点管控制度中明确管控频次，建年最生产工每  变更时进行	
			食品添加剂的	超范围超限量	1. 生产管理制度落实不到位。	对生产及关键环节控制记录定期检查、复核，对食品添加剂	确保生产过程中不	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
			使用	使用食品添加剂等	2. 企业存在故意违法违规情形。	使用量进行盘点。	出现非法添加或超范围超限量使用食品添加剂等行为	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。	确保不同原料的清防止产品品种混合，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
		化学品管理	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造成食品污染的化学制剂。</p>	<p>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。</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		产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。	可能与产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	虫制害控		<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。</p> <p>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。若发现有虫害痕迹时，应追查来源，消除隐患。</p> <p>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</p>	符合GB 14881对虫害控制定相关规	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

					使用记录。				
--	--	--	--	--	-------	--	--	--	--

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/176235025005010221>