

食品安全风险管控清单(调味料生产)

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
调味品	0305 调味	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
		车间内部管理	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管控频次，建议每日进行	
				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	生产用工辅器具失效	1. 生产用工具不符合相关标准，存在食品安全隐患。 2. 生产工具清洗不彻底，造成食品污染。	1. 生产器具等与食品接触的表面应使用无毒、光滑、无吸收(吸附)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管理制度，对生产器具进行定期清洁消毒。	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
				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。	<ol style="list-style-type: none"> 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，进气、排气口应当与户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进气、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	通风、除尘设施
				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。	<ol style="list-style-type: none"> 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. 对水的加热、冷却设备的有效性进行确认。 4. 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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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、浊气逸出以及虫害侵入。	<ol style="list-style-type: none"> 定期对排水设备进行维护和保养。 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 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	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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。 	<ol style="list-style-type: none"> 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 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	<ol style="list-style-type: none"> 个人卫生设施设计不合理，数量不足，导致食品微生物污染。 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。 	<ol style="list-style-type: none"> 生产场所或车间入口处应当设置更衣室，更衣室应当保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。车间入口及车间内必要处，应当按需设置换鞋(或穿戴鞋套)设施或鞋靴消毒设施。清洁作业区入口应当设置与生产加工人员数量相匹配的非手动式洗手、干 	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	

						手和消毒设施。洗手设施的材质、结构应当易于清洁消毒，临近位			
--	--	--	--	--	--	-------------------------------	--	--	--

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						<p>置应当标示洗手方法。</p> <p>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。</p> <p>3. 卫生间易于保持清洁，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>			
			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	<p>1. 无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。</p> <p>2. 设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。</p> <p>3. 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。</p>	<p>1. 根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。</p> <p>2. 开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。</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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	原辅料运输符合性	物料运输不外部环境影响。物料性状发生变化	1. 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。 2. 产品受潮湿、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、明显腐烂变质、理化指标不合格	成品感官、理化、微生物指标不合格。	企业应细化原料验收标准，查验相关许可证和产品合格证明，同时对每批原料的感官、关键理化指标进行查验或检测，确保原料所有指标符合产品设计标准。对无法提供合格证明的食品原料，应当按照食品安全标准及产品执行标准进行检验，并做好验收记录。	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、辅料、食品添加剂、食品直接接触包材验收	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，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，建议每日进行	
			关产温验收	塑化剂污染	如包装材料、接触材料中的塑化剂迁移，造成产品中塑化剂超限量。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 向供应商索要食品相关产品中塑化剂含量检验报告。 2. 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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	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，每批进行	
				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，每批进行	
			原料预处理	微生物超标，真菌毒素超限量、感官指标不合格，异物引入。	霉变、变质原料可导致微生物超标、真菌毒素超限量。 不新鲜材料可导致感官不合格。异物未有效清理，导致异物带入。	应进行分选、清理，去除变质的原料和异物，对微生物、真菌毒素可能超出限量的原料进行查验。	符合原料预处理操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，每批进行	
			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。	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，每批进行	

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，每批进行	
				超范围超限量使用食品添加剂	企业存在违法违规使用食品添加剂情形。	加强GB 2760等相关食品安全国家标准的学习，建立食品添加剂使用制度，明确规定产品使用食品添加剂的情况，并要求员工在生产过程中严格按照规定执行。	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，每批进行	
			前处理	清洁消毒不彻底	分选、洗料不彻底，容器清洗消毒不彻底，有造成微生物超标的风险。	每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，每批进行	
			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。	每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，每批进行	
				工艺标准执行不严	发酵温度、时间未按照工艺标准执行，有产品质量不达标的风险。或发酵副产物(如生物胺)的过量产生。	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，每批进行	

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
			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，每批进行	
			加工	清洁消毒不彻底	粉碎、煮沸、烘炒、淋油、调配、内包装车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	烘炒、煮沸、淋油温度、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，每批进行	
			冷却	微生物超标	冷却工艺所处的环境较差，包装材料清洁较差，冷却的过程中受微生物污染。制冷设备制冷量不足，冷却的速度较慢，微生物生长繁殖。	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。设置冷却至规定温度的时限。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，每批进行	
			灭菌	灭菌	杀菌的温度、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。	按工序要求开展产品杀菌，工艺员抽查杀菌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，每批进行	

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/257164044005006151>