

食品安全风险管控清单(白酒生产)

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
酒类	1501白酒	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		
		堆放、摊晾物料的地面		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、摊晾物料，沥青等材料中含有的铅、苯并(a)芘等污染物极易污染物料，造成物料、甚至成品白酒污染物超标。	用于堆放、摊晾物料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，建议每日/每班		

食品类别	类别名称	风险控制环节		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管控频次，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	
		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，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。	符合企业奥控制目标	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。	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	符合GB14881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
						<p>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。空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。</p>			
				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。	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>3. 水质每年送检。</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	
				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。	<p>1. 定期对排水设备进行维护和保养。</p> <p>2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。</p> <p>3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。</p>	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	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。</p> <p>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。</p>	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	<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>	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。	<p>车间内温度计、湿度计、流速表、压力表、秤、酒精度计等设备应定期外部检定或校准和内部校准。</p>	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/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操作流程(SOP)要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次	
		原辅料控制	原辅料验收与贮存	原辅料种植或运输过程带入农残或重金属	原辅料带入的农残或重金属导致产品农残和重金属残留超标。	1. 按照食品安全国家标准对原粮进行验收。 2. 加强运输车辆管控。	确保原辅料农残或重金属残留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
				原辅料霉变，导致产品黄曲霉毒素B1等超标	1. 原辅料水分超标。 2. 运输、存储过程导致霉变等。	1. 建立进货验收制度并严格实施，索取原辅料的检验合格证明或自行开展入厂检验。 2. 加强库房设施管理，确保环境与条件满足分区隔离、防虫防鼠、防潮等要求。 3. 加强库房日常管理，做到规范堆码、标识明确、离地离墙、先进先出。	1. 确保原辅料的水分符合标准要求。 2. 确保原辅料无霉变现象。	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每日进行	
			酒曲验收	外购酒曲质量不达标，影响发酵	1. 酒曲糖化力、液化力、发酵力不达标。 2. 酒曲被杂菌污染。	1. 建立酒曲验收标准并严格实施，索取酒曲的检验合格证明或自行开展入厂检验。 2. 加强酒曲贮存管理，确保环境和条件满足酒曲贮存要求，防止杂菌污染。	确保酒曲符合标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			添加物验收	外购原酒或调味酒质量不达标	可能存在塑化剂、甜味剂、氰化物、甲醇等超标情况。	索取外购原酒或调味酒的塑化剂、甜味剂、氰化物、甲醇检验合格证明或自行开展入厂检验。	确保外购原酒或调味酒符合食品安全标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				谷物食用酒精质量不达标	可能存在甲醇、醛类、氰化物等超标情况。	索取谷物酒精的甲醇、醛类、氰化物检验合格证明或自行开展入厂检验。	确保谷物酒精符合GB 31640-2016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		
		生产过程控制	原辅料粉碎工序	在鼻秦 味, 感官 不合格	粉碎过程可能遭受虫、鼠害或杂物(如粉尘、蛛网等)污染。	1. 非作业状态下, 车间与外界通道放置挡鼠板。 2. 粉碎作业后, 做好车间清洁卫生。	确保车间的现场卫生、虫鼠害得到有效控制	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每班次进行		
				原 中 影 响	在 有 菌 发	在适宜条件下部分污染的杂菌产生非预期有毒次级代谢产物。	严格按照工艺要求进行蒸煮, 重点关注蒸煮时间。	确保原辅料蒸煮透	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每班次进行	
				发 酵 工 制 当 致 产 黎	1. 入池(窖)温度、水分、酸度不符合工艺要求。 2. 封窖密封性不严, 可能导致杂菌污染。	严格按照发酵工艺作业指导书进行操作。	确保发酵过程得到有效控制, 防止异常发酵	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每班次进行		
				发 酵 过 期	池(窖)覆盖物污染物迁移, 如塑料薄膜的塑化剂迁移。	选择符合标准的食品级材料, 严格查验检验合格证明或自行开展入厂检验。	不得使用含有塑化剂的池(窖)覆盖物	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每班次进行		

				化剂) 超标					
--	--	--	--	-----------	--	--	--	--	--

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			蒸馏工序	甲醇中杂醇含量过高	蒸馏压力、温度和时间控制未达到工艺要求，导致甲醇和杂醇带入产品。	<ol style="list-style-type: none"> 按照工艺要求进行蒸馏，掐头去尾，分类分级存放。 检验原酒和成品酒的甲醇和杂醇含量。 	<ol style="list-style-type: none"> 确保蒸馏工艺得到有效控制 确保原酒和成品酒的甲醇和杂醇符合食品安全标准要求 	生产工艺规程中明确管控频次，建议每班次进行	
			过滤工序	余氯带来其他风险（如产生三氯甲烷等有害物质）	加浆水处理使用精密过滤器或反渗透时，未按规定监控原水余氯、pH值，并调整水处理药剂的使用量。	<ol style="list-style-type: none"> 按设备操作规程规定定期监测相关指标，并调整水处理药剂的使用量。 定期维护加浆水处理设备，按要求实施反冲洗，必要时与供方沟通确认反渗透系统清洗方案。 定期对精密过滤器滤芯进行消毒灭菌处理。 	<ol style="list-style-type: none"> 确保加浆用水的余氯、电导率等符合工艺要求 严格按照设备维护保养制度定期清洗、维护过滤器 	生产工艺规程中明确管控频次，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
				霉	1. 酒过滤设备未进行有效维护。 2. 过滤效果差或滤芯未及时更换。	1. 加强过滤设备的管理。 2. 定期维护保养，及时更换滤芯。	确保产品固形物含量符合标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议定期进行	
		勾调工序	外酒味带用精染食加 原酒和调味酒引入食用酒精、污染物、食品添加剂生产过程 污染物物超标		1. 外购原酒和调味酒引入食用酒精、污染物、食品添加剂(如甜味剂、香精香料等)。 2. 违规添加食用酒精和食品添加剂(如甜味剂、香精香料等)。 3. 未清楚成分的情况下使用复合配料。	1. 索取外购原酒或调味酒的塑化剂、甜味剂、氰化物、甲醇检验合格证明或自行开展入厂检验 2. 严格按照勾调操作规程和固态法白酒、固液法白酒、液态法白酒的规定实施勾调。	呈	生产工艺规程中明确管控频次，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
							定。同时， 缠 路 锡 何添加剂		
			洗瓶 冲瓶工序	产品中 异物污 染或固 形物超 标，重 金属超 标	1. 洗瓶机维护保养不到位。 2. 洗瓶机卫生清洁度差。	1. 按照设备维修保养要求，定期开展设备维修保养、停机检修。 2. 按照设备卫生清洁消毒操作规程开展设备清洁消毒，并避免清洗消毒残留物污染。	确 保 洗 瓶、冲瓶 工序得到 有效控制	生产工艺规程 中明确管控频 次，建议每班 次进行	
			灌装工 序	异物污 染或固 形物超 标	1. 灌装作业区设置不合理，未分区隔离。 2. 洗好的瓶子进入灌装间的传送过程防护措施不够。	1. 按照高清洁区要求管理灌装区现场卫生。 2. 对灌装机所在区域进行有效隔离防护。对洗好的瓶子进入灌装间的传送过程进行有效防护。 3. 员工穿戴应满足个人卫生管理要求。	1. 确保产 品感官和 固形物符 合标准要 求 2. 确保灌 装工序得 到有效控 制	生产工艺规程 中明确管控频 次，建议每班 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/266235053005010221>