

公众号



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



公众号

食品安全风险管控清单

(食品生产企业)



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



目录

食品安全风险管控清单（婴幼儿配方乳粉生产）	1
食品安全风险管控清单（食品馅料生产）	43
食品安全风险管控清单（冷加工糕点生产）	80
食品安全风险管控清单（热加工糕点生产）	119
食品安全风险管控清单（食糖生产）	162
食品安全风险管控清单（炒货食品及坚果制品生产）	195
食品安全风险管控清单（代用茶生产）	234
食品安全风险管控清单（调味茶生产）	270
食品安全风险管控清单（茶制品生产）	301
食品安全风险管控清单（茶叶生产）	335
食品安全风险管控清单（果冻生产）	372
食品安全风险管控清单（巧克力及巧克力制品和代可可脂巧克力及 代可可脂巧克力制品生产）	411
食品安全风险管控清单（糖果制品生产）	448
食品安全风险管控清单（冷冻饮品生产）	487
食品安全风险管控清单（畜禽水产罐头生产）	518
食品安全风险管控清单（饼干生产）	552
食品安全风险管控清单（其他饮料生产）	593
食品安全风险管控清单（固体饮料生产）	630
食品安全风险管控清单（蛋白饮料生产）	669
食品安全风险管控清单（果蔬汁类及其饮料生产）	715



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（茶类饮料生产）	759
食品安全风险管控清单（碳酸饮料〔汽水〕生产）	798
食品安全风险管控清单（包装饮用水生产）	838
食品安全风险管控清单（液体乳生产）	883
食品安全风险管控清单（食用动物油脂生产）	919
食品安全风险管控清单（食用油脂制品生产）	962
食品安全风险管控清单（食用植物油生产）	1009
食品安全风险管控清单（其他粮食加工品生产）	1048
食品安全风险管控清单（挂面生产）	1083
食品安全风险管控清单（大米生产）	1121
食品安全风险管控清单（小麦粉生产）	1158
食品安全风险管控清单（酱油生产）	1196
食品安全风险管控清单（食醋生产）	1216
食品安全风险管控清单（味精生产）	1242
食品安全风险管控清单（酱类生产）	1258
食品安全风险管控清单（调味料生产）	1280
食品安全风险管控清单（食盐〔海盐〕生产）	1300
食品安全风险管控清单（食盐〔井盐〕生产）	1317
食品安全风险管控清单（食盐〔湖盐〕生产）	1334
食品安全风险管控清单（热加工熟肉制品生产）	1345
食品安全风险管控清单（发酵肉制品生产）	1380
食品安全风险管控清单（预制调理肉制品生产）	1405



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（腌腊肉制品生产）	1440
食品安全风险管控清单（胶原蛋白肠衣生产）	1474
食品安全风险管控清单（天然肠衣生产）	1493
食品安全风险管控清单（乳粉生产）	1510
食品安全风险管控清单（其他乳制品生产）	1534
食品安全风险管控清单（方便面生产）	1550
食品安全风险管控清单（其他方便食品生产）	1566
食品安全风险管控清单（调味面制品生产）	1582
食品安全风险管控清单（果蔬罐头、其他罐头）	1599
食品安全风险管控清单（速冻面米制品生产）	1617
食品安全风险管控清单（速冻调制食品生产）	1638
食品安全风险管控清单（速冻其他食品生产）	1660
食品安全风险管控清单（薯类和膨化食品生产）	1680
食品安全风险管控清单（白酒生产）	1695
食品安全风险管控清单（葡萄酒及果酒生产）	1716
食品安全风险管控清单（啤酒生产）	1733
食品安全风险管控清单（黄酒生产）	1747
食品安全风险管控清单（其他酒生产）	1765
食品安全风险管控清单（食用酒精生产）	1784
食品安全风险管控清单（酱腌菜生产）	1804
食品安全风险管控清单（蔬菜干制品生产）	1822
食品安全风险管控清单（食用菌制品生产）	1839



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（其他蔬菜制品生产）	1858
食品安全风险管控清单（蜜饯生产）	1876
食品安全风险管控清单（水果制品生产）	1895
食品安全风险管控清单（蛋制品生产）	1914
食品安全风险管控清单（可可制品生产）	1934
食品安全风险管控清单（焙炒咖啡生产）	1951
食品安全风险管控清单（干制水产品生产）	1965
食品安全风险管控清单（盐渍水产品生产）	1986
食品安全风险管控清单（鱼糜制品生产）	2007
食品安全风险管控清单（冷冻水产品生产）	2029
食品安全风险管控清单（熟制水产品生产）	2048
食品安全风险管控清单（生食水产品生产）	2068
食品安全风险管控清单（其他水产品生产）	2089
食品安全风险管控清单（淀粉及淀粉制品生产）	2107
食品安全风险管控清单（淀粉糖生产）	2124
食品安全风险管控清单（豆制品生产）	2141
食品安全风险管控清单（蜂蜜生产）	2159
食品安全风险管控清单（蜂王浆生产）	2170
食品安全风险管控清单（蜂花粉生产）	2181
食品安全风险管控清单（蜂产品制品生产）	2192
食品安全风险管控清单（保健食品生产）	2202
食品安全风险管控清单（特殊医学用途配方食品生产）	2239



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（特殊膳食食品生产）	2268
食品安全风险管控清单（其他食品生产）	2286
食品安全风险管控清单（食品添加剂生产）	2307
食品安全风险管控清单（食品用香精生产）	2327
食品安全风险管控清单（复配食品添加剂生产）	2346



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（婴幼儿配方乳粉生产）

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	厂区环境	有毒有害物质污染	厂区、车间未与有毒、有害场所及其他污染源保持规定的距离或无有效防范措施。	1.废弃物存放区域远离生产车间，生产过程的废弃物每日运送至废弃物存放区域，存放废弃物的容器应标识清晰，有效防护； 2.废弃物处理由专业资质公司处理，定期检查处理情况。	每周	符合 GB 23790 和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	虫鼠害防控	生物污染	1.虫鼠害从外部进入生产车间或库房； 2.未充分分析虫害来源，未	1.外部与生产区域相通的门加装风幕、门帘，窗户安装纱窗，生产车间内地漏安装防鼠	每月	符合 GB 23790 和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
品	粉				能做好预防虫害的预防管理。	网等防虫、防鼠设施并做好维护； 2.降低车间内部吸引因素，如：可引起再污染的灭蝇灯（如电击式灭蝇灯）、未得到有效清洁的环境等； 3.安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，实施预防管控措施。			
婴幼儿配	2901 婴幼儿	基础风险	车间环境	车间基础设施不完	生产车间内部破损和不易清洁处，容易孳生微生物，	1.建立车间基础设施管理制度，按照制度定期检查，对不	每月	符合 GB 14881、GB	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉			善引发污染	增加克罗诺杆菌属等污染的风险。	符合要求的,及时维修、维护; 2.对破损处、缝隙、夹层的清洁消毒要彻底; 3.必要时对破损及不易清洁处进行环境微生物监测。		23790 要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	空气过滤设备设施	空气污染	脏污空气污染产品,影响质量与安全。	1.空气应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域; 2.进气口应距地面或屋面 2m 以上,远离污染源和排气口,并设有满足过滤级别要求的空气过滤设备。	每月	符合 GB12693 要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	生产用水设备设施	生产用水不洁引起污染	水污染导致产品不合格。	1.多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统定期清洗； 2.储水罐应清洗及效果验证，蓄水池每半年清理，水质每年送检。	定期	水质符合 GB 5749 《生活饮用水标准》	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	压缩空气设备设施	压缩空气污染	与食品表面直接接触的不洁净无菌空气污染产品。	1.监控无菌空气过滤器使用的次数； 2.对无菌空气杀菌效果进行验证，检测无菌空气灭菌后物料菌落总数； 3.确保无菌空气杀菌温度符	每月	符合食品安全国家标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						合标准。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	计量设备设施	计量器具	计量器具未及时校准而计量不准确。	车间温度计、流速计、压力计、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，内部校准应定期进行。	每年外部检定和定期内部校准	符合计量法管理要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	设备设施	软连接含有的风险物质迁移	1.软连接或输送管路材质含有塑化剂，导致塑化剂迁移至产品中； 2.设备维护保养、更换不及时，设备磨损部位产生脱落物。	1.使用对产品无污染、无迁移危害材质的过滤器、喷枪软管、软连接、垫圈，需取得无污染物或无污染物迁移的检测报告、证明； 2.对所有泵、阀、接口等的密	每年	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						封圈定期拆卸检查并根据密封圈使用寿命及时更换; 3.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	车间环境	清洁作业区防止交叉污染管理	准清洁作业区、清洁作业区设置存在缺陷,未有效分隔,导致微生物等污染。	1.按规定划分生产区域:清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区; 2.车间要封闭,洁净度不同的各级别生产区域之间要有效隔离; 3.洁净度不同的各级别生产车间人和物进出的门区域要有缓冲; 4.进入到洁净度不同的各级别生产车间的人流和物流要有相应的消毒程序,对物流消毒的紫外灯的有效性要定期做验证; 5.准清洁作业区的环境卫生程度要有效监督; 6.清洁作业区的人员、设备、	每周	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						环境的卫生状况要有效监督。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	车间环境	清洁作业区环境控制不当引起交叉污染	1.微生物环境控制指标超标; 2.压差不符合要求而引起空气倒灌。	1.按照《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》及 GB 23790 要求定期进行微生物环境控制; 2.监测清洁作业区与非清洁作业区压差,监测清洁作业区温度、湿度;检查清洁作业区和准清洁作业区入口自动关闭门是否完好,物流传送通道是否受控良好; 3.按照规定更换清洁作业区供风空调机组的初效、中效、高效过滤器(亚高效空气过滤器),监测换气次数; 4.每年由有资质的第三方检测单位进行空气洁净度检测; 5.按要求执行空间杀菌消毒并进行验证。	1.1 次每周; 2.2 次每班; 3.每月或更换高效过滤器时	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	人员管理	清洁作业区人员卫生控制	1.进入清洁作业区人员携带致病微生物风险; 2.洁净服清洁消毒不彻底	1.按照《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》对进入清洁作业区外来人员进行表面微生物监测; 2.洁净服、鞋清洗消毒及完好性验证;	定期/不定期	符合《婴幼儿配方乳粉生产许	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
品	方乳粉				或传递过程中再污染。	3.洗衣室清洗消毒符合性检查; 4.洁净服传递过程验证; 5.如未采取《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》规定的人员更衣、换鞋一般程序,需对消毒效果验证,并对所采取程序与规定程序进行符合性抽查; 6.人员洗手消毒符合性抽查。		可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	人员管理	人员不良健康状况影响	从事直接接触食品的工作人员身体状况不符合相关规定而从事生产。	从事直接接触食品的生产工作人员身体健康状况要每日例行汇报、例行检查,禁止患有痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者)或者其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员进入工作区。	每天	符合食品安全法律法规要求	
婴幼儿配	2901 婴幼儿配	基础风险	清洁消毒	清洁消毒不彻底、产	清洁消毒不彻底,相关环节污染产品。	1.臭氧消毒效果验证; 2.检查紫外灯有无损坏,用紫外线强度指示卡验证紫外线强度; 3.按管理制度要求清洁、消毒	定期/不定期	符合标准和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	方乳粉			生交叉污染		吸尘器; 4.清洁毛巾和非清洁毛巾分开放置,检查清洁毛巾材质;不同用途清洁毛巾用不同颜色区分且分开放置。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	清洁消毒	未达到消毒效果,以及消毒剂残留造成化学污染	1.消毒剂种类、浓度,消毒时间选择不当,消毒效果不符合要求; 2.消毒剂残留带来化学污染。	1.消毒剂消毒效果验证; 2.消毒剂化学残留验证; 3.消毒剂配制记录检查。	定期/不定期	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	生产过程	化学污染	洗涤剂、杀虫剂、润滑剂无防范措施引入化学污染。	检查洗涤剂、杀虫剂、润滑剂使用方式及过程是否满足控制污染的要求。	定期	符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	基础风险	湿法工艺原奶质量控制	原奶挤奶、运输与储存	牧场挤奶系统、奶车、软管清洗不洁净，以及原奶运输、暂存时间长、温度高等因素导致微生物繁殖。	1.车辆必须为牧场备案车辆，卸奶后奶车必须及时进行CIP清洗并记录，且经验证合格； 2.参照《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》规定，巴氏杀菌前原则上贮存温度不超过7℃，贮存时间不超过24h，可评估验证后调整温度和时间； 3.生乳挤奶后2小时内应降温至0—4℃；运输过程全程控温至到厂，奶温：0-6℃；	每车	符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						4.制定生乳蜡样芽孢杆菌控制标准。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺清洗系统	CIP 清洗	1.巴氏杀菌系统平衡缸清洗液残留，造成酸碱污染产品； 2.设备管道中清洗液残留，导致硝酸盐和亚硝酸盐超标； 3.清洗液中含氯酸盐类物质等引起污染； 4.设备管路中蜡样芽孢杆菌残留量高而导致产品污	1.CIP 清洗后，检测巴杀系统及平衡缸中是否有酸碱残留； 2.清洗后每次验证清洗残液的 pH 值、定性验证硝酸盐和亚硝酸盐； 3.选择无氯酸盐类物质清洗液或延长清洗时间并定期验证清洗残水； 4.采用过氧乙酸等有效清洁剂定期清洗、清洗后验证残液	1-2.每班； 3.每半年； 4.每周	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					染。	pH 值至中性。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	阀体设备设施	防混阀泄漏	防混阀泄漏物料与酸碱交叉污染。	1.建立防混阀清单，划分风险等级，高风险防混阀每季度覆盖验证，中、低风险防混阀每年覆盖验证； 2.月度覆盖排查各区域防混阀体动作与中控显示一致性，现场验证执行器与防混阀动作连接一致性，确认执行符合性； 3.每日 CIP 清洗时进行目视化检查高风险防混阀，对交叉的	定期	符合内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						防混阀底部阀腔泄露及清洁情况进行检查,发现渗漏或疑似渗漏情况及时进行拆卸检查。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺原油验收过程	原油中三氯丙醇酯污染产品	原油中三氯丙醇酯含量过高,污染产品。	控制三氯丙醇酯含量,验收供货方报告符合度或定期监测。	每批	符合内控要求	
婴幼儿配方食	2901 婴幼儿配方乳	过程风险	备料过程	仓库、备料区备料	误选物料,导致物料错误使用。	1.使用扫码追溯系统或双人复核,依据配料指令单,进行验收,确认合格状态,保证经	每班	符合 GB 23790、《婴幼儿配方	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
品	粉					系统或人工复核后，实际物料与配料指令单一致； 2.检查确认二维码标签信息或者生产指令单完整清晰，并且与配方的配料单信息一致。		乳粉生产 许可审查 细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	备料过程	物料称量	物料称量不准确，不符合配方要求，导致产品质量异常。	油脂、粉类、液体类根据添加量选择合适量程的称量秤，并对称量秤进行定期校核。	每班	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺混料过程	混料过程硝酸盐、亚硝酸盐污染	生产用水不符合要求, 导致产品中硝酸盐、亚硝酸盐指标异常。	1.混料前定性法测定配料用水中的硝酸盐、亚硝酸盐; 2.混料温度、真空度、液位未达到设定值不得启动系统。	每班	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺浓缩过程	浓缩过程硝酸盐、亚硝酸盐污染	浓缩生产开机或停机时, 使用生产用水冲顶管路, 把水中含有的硝酸盐、亚硝酸盐引入产品。	1.浓缩生产前顶水采用在线生产用水, 顶水管路不得有死水(残水、上班余水)积存; 2.顶水后监测浓奶杂质度、硝酸盐、亚硝酸盐;	每班	符合内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						3.断料前需对顶奶水进行排地处理。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺浓缩过程	浓奶微生物繁殖	浓奶在容器内储存时间增长，微生物繁殖而污染产品。	浓奶暂存超过3小时，需返输送到前处理稀释，制冷，暂存。	每班	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺干燥过程	进风过滤器带入致病微生物和杂质	1.流化床进风过滤器破损，导致进风中黑点、杂质进入； 2.进风过滤器破损，无法对致病性微生物进行截留。	按使用周期或过滤器压差变化更换过滤器（采用二者中更严的要求）。	定期	符合内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	湿法工艺干燥过程	流化床入孔开启引入致病性微生物	开启流化床入孔时，内部与环境相通造成致病性微生物交叉污染。	原则上生产过程静态流化床禁止打开，必需打开时需对工器具消毒，扩大产品验证。	每班	符合内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	生产指令单下达	错误下达生产指令单	1.因原辅料到货检验不及时，或者预警信息未识别，信息传递疏漏，而使用有质量风险的原辅料；	1.1 产前对理论测算结果进行复核确认； 1.2 建立进货查验制度或预警信息传递上报流程，第一时间反馈或重点预警信息评价反馈； 1.3 生产前理论测算微量元	每班	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						素，研判风险或历史预警信息、SPC 报警信息，如果存在风险不得投入使用； 1.4 微生物检验超标或指标红点报警（控制图异常），需提前研判或预警，未经评价不得生产；			
					2.工艺、配方变化，未提前下达指令或变更预警；新供应商、新品项引入时未变更，导致产品质量异常。	2.1 试产、转产需按照试产转产流程由主责部门发起并将信息流转传递，未出具全项结果或未经风险评价不得批量生产；			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						2.2 工艺配方变化、新供应商、新品项引入时需按照相关规定及要求进行验证，未经审批评价确认不得生产； 2.3 工艺配方变化、新供应商、新品项引入时需按照变更管理要求进行验证，开展前瞻性工艺验证，验证合格后可进行批量生产。			
婴幼儿配方食	2901 婴幼儿配	过程风险	原料验收（含基粉）	原料中的微生物、化学污染物	未按规定对原辅料批批验收，将不合格原料投入使用。	1.对供应商进行审核评价； 2.确保所采购原辅料供应商在合格方名录中；	每批	符合 GB 23790、《婴幼儿配方	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
品	方乳粉			引入产品		3.按照相应的原辅料验收标准、检验计划进行验收,基粉要进行批批全项目检验和验证,评估设置合理使用期限,符合标准要求方可投入使用。		乳粉生产许可审查细则》和内控要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	原料、包装材料领用过程	库房领料	1.不合格或待检物料未被有效识别而从库房领用; 2.未按先进先出、近效期先出的原则使用; 3.物料领错。	1.双人复核或使用扫码追溯系统,依据配料单进行验收,确认合格状态,保证物料合格或系统与实际物料相匹配; 2.按照新鲜度管控要求,确认原辅料使用原则是否符合要求,原辅料是否在有效期内;	每班	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						3.原料及包装材料扫码出库时,应有能够显示的系统报错预警提示。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	原辅料、包装材料备料过程	备料区错误备料	1.进料过程对原辅料复核或扫码后,出现品项与生产计划单中的原辅料不一致; 2.因二维码内外标签不一致造成扫码进料错误。	1.复核信息或扫描信息与中控计划不一致,终止进料或系统识别报错后自动停止进料; 2.扫码系统报错后,按照权限管理启用现场复核确认,二维码扫描解锁系统; 3.每班每批核对确认扫码系统正常运行; 4.扫描枪复查标签信息是否	投料前	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						与实物一致，信息反馈中控双人复核，无线扫描枪对托盘标签再次扫描确认一致。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	营养素称量过程	小料间干混营养素称量不准确	1.电子秤未经校准,精度不准确; 2.营养素称量不准确; 3.系统配置缺失;	1.电子秤满足年度强制检定要求,并使用砝码验证电子秤的准确性 2.称量落实双人复核,称量前对称量器具开机归零,零头料称量器具分度值等级为 0.1 克和 0.01 克; 3.系统配置具备小料称量、赋码、扫码及配料单线上审核与	每日	符合 GB 23790、《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						识别报错功能的要求,实现系统识别自纠;			
					4.系统报错功能失效,异常处置时未执行权限分级管理;	4.1 制定正反向试错验证机制,确保系统自纠持续有效。 如报错提示: (1) 小料称量时使用错误物料时报错提示(出现报警提示“当前工单不含此物料”则正常); (2) 小料称量时超出物料配方标准重量误差时报错提示(出现报警提示“重量超出误			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						差范围”则正常)； (3)小料称量时扫描工单其他批次的物料时报错提示(出现报警提示“物料批次不正确”则正常)； 4.2 报错后，按照权限管理要求现场确认，评价复位；			
					5.同一个(种)二维码被多次扫描； 6.操作工越权操作,系统后台信息被修改。	5.根据系统设定称量顺序对小料进行称量，一扫描一称量，出签粘贴，不得连续出签集中粘贴； 6.操作工不得对计划单、配料			



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						单、营养素自动开关锁等进行操作,设置强制权限,需要定期进行权限设定的检查。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	营养素干混过程	营养素干混均匀性质量异常	1.干混参数设定异常导致干混后产品质量异常、混合不均有残粉;	1.1 干混时查看重量曲线是否正常;设备功能不支持重量曲线的,使用 MES 称量系统复核干混重量; 1.2 预混参数、干混参数调整需有相应级别权限确认;	每班	符合内控要求	
					2.输送管路系统清场不彻底,残粉遗留导致不同品项间交叉。	2.1 生产过程中防止混粉,每次切换粉种时延长干混系统抽粉时间(抽粉压力 >			



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						80KPa, 30s), 减少干混系统内的残粉; 粉仓需配置气锤、流化器等设备保证粉仓内无残粉; 2.2 生产过程中禁止人为手动敲粉; 系统气锤严禁生产过程点动操作; 严禁敲打包装机粉仓、干混机、预混机等, 若存在敲击, 将粉排出并报废处理。			
婴幼儿配	2901 婴幼儿	过程风险	营养素干混过	营养素干混质量异	营养素干混权限管理失效, 无权限违规使用。	1. 操作工按照相应制度规定的权限进行操作;	定期	符合标准和内控要	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配 方乳 粉		程	常		2.系统后台记录相应权限登录、登出的时间和对阀门的操作记录; 3.干混机设定值调整、干混机底阀手动操作、干混机下料门手动操作、预混机盖子手动打开,以上权限需为主管级以上人员权限或授权; 4.干混机和预混机电机异常报警复位需要相应权限复位。		求	
婴幼儿配	2901 婴幼	过程 风险	投粉过程	投料间下 粉过筛与	1.筛网孔径不符合标准要求;	1.选择筛孔尺寸 ≥ 10 目的振动筛;	每班生 产结束	符合标准 和内控要	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配 方乳 粉			输送	2.清洁消毒拆卸过程中损坏金属丝，导致将异物带入产品； 3.螺杆变形或安装不当刮擦产生金属； 4.密封圈、钢丝软管、软连接破损； 5.压缩空气除油、除水、除菌能力失效； 6.不同品项粉残留在振动管、振动筛处未清理。	2.每班收集振动筛上和筛漏粉中的异物以及磁铁吸附异物，分析异物来源，将倾倒站振动筛排料粉作报废处理； 3.螺杆拆卸时使用专用螺杆架放置，安装后测试是否有异响，杂质度验证合格后使用； 4.每日点检输粉管路各处密封垫、软连接完好无破损，密封无漏粉、漏气； 5.每周测试压缩空气，要求无水、无油、无微生物检出；	后	求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						6.投料工上完一个品项粉后对倾倒站内壁进行清理,防止残留;倾倒口用刷子清扫后,目视检查倾倒口、振动管处无粉残留,振动筛内无粉残留。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	生产混料过程	投料站误投物料	物料投料时,物料种类投错,导致终产品指标异常。	1.操作工核对拟添加原料信息与配方设定一致性,投料应复核; 2.同一贮存粉罐切换不同粉种时,将粉罐中的原有残粉排空; 3.配料至最后一批时,在抽粉	每班	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						程序结束后，间歇振动 3 分钟，操作工对粉罐进行手动清空，拆卸抽粉软管及蝶阀，进行清理，目视内部无残留，配粉工段清场人员清场以后，负责填写清场记录，并对清场进行复核。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	上听过程	铁听误用及引入异物风险	1.上听前未核对铁听信息；	1.1 拆听时复核或扫描包装信息，核对铁听标识、规格、厂家与计划是否一致； 1.2 在线剔除装置模板正确，能够实施有效剔除；	每班	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					2.未按照厂家和批次不同，分开存放在指定位置，导致混听；	2.铁听应按照厂家、品项、批次不同分开存放在指定位置，同区域不得存放两个品项铁听；			
					3.紫外线杀菌设备失效；4.空听吹扫设备故障。	3.确认紫外线杀菌设备状态和空听吹扫设备状态运行有效。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	输送、灌装过程	品项切换清场不彻底	产品在不同品项切换中被污染。	1.进粉结束后执行清场程序，关闭金检仪开关使挡板置于剔除口，用橡胶锤手动敲击干混机 5 次，清理的残粉由金检仪排出直至无粉排出，排出粉	每班	符合标准要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						报废处理； 2.每次切换粉种时，延长干混系统抽粉时间（抽粉压力>80KPa，30s），减少干混系统内的残粉。粉仓需配置气锤、流化器等设备，保证粉仓内无残粉； 3.不同品项间切换，中控人员用橡胶锤敲打包装机粉仓上方真空罐底部位置，避免存粉；正常生产过程中严禁敲打包装机粉仓、干混机、预混机			



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						等; 4.同品项不同厂家基粉切换时,尾粉敲击后排出报废处理; 5.品项切换时,开启振锤敲打包装机粉仓下端管路,粉仓无残留,同时彻底清空料斗内残存粉,通过包装机排出。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳	过程风险	灌装过程	样品代表性和排产错误及采样带入致	1.采样阀故障不能使用,安装方法错误;	1.自动采样阀硬件符合配置要求,检测肠杆菌科、致病菌的样品全部使用自动采样阀采取的综合样,采样阀必须在	1.每班2.每月	符合内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
	粉			病性微生物风险		下粉前启动；			
					2.权限管理失效,无权限违规使用；	2.1.排产系统设备需权限管理，禁止不同层级、人员权限互相使用； 2.2.每月按照试错流程对排产软件进行试错，测试人员至少包括生产设备质量主管和食品安全总监，形成排查报告；			
					3.采样器的阀门清洁不彻底，未监控其卫生及微生物情况或监控不到位。	3.制定采样阀口微生物监控计划并实施。			
婴幼	2901	过程	灌装过	金属检测	金属检测仪不能有效识别	1.每班生产前确认金检仪正	每班	符合标准	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
儿配 方食 品	婴 幼 儿 配 方 乳 粉	风险	程	过 程 中 金 检 仪 未 能 正 常 工 作	含 金 属 异 物 的 产 品 并 剔 除。	常运行,金检仪剔除校准模块 需自动报警提示; 2.金检仪每次洗塔时进行测试,测试球可被剔除; 3.金检仪剔除报警在中控室 操作界面显示,未解除报警时 无法转序; 4.金检仪剔除金属异物时,停 止生产并及时上报风险信息, 组织相关人员进行现场原因 分析调查,风险产品按照规定 进行评估、合理处置、审批、		要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						报备。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	灌装过程	产品异物未能有效鉴别与排除	不能有效鉴别异物并剔除。	1.灌装剔除位置需配置报警装置,设定剔除数量限值,达到限值生产线停止运行防止堆积; 2.设置剔除器点检机制,当班人员进行检测验证; 3.X 光机停止工作,及时上报风险信息,组织相关人员进行现场原因分析调查,风险产品按照规定进行评估、审批、报备;	每班	符合内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						4.每次开机时，进行符合《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则》要求的 X 光机测试，根据当前生产品项规格选定测试标准样本，依次通过 X 光机，观察是否能被 100%剔除； 5.X 光机测试标准样本专人、编号管理，每日当班结束后复核数量； 6.X 光机测试标准样本损坏变形，重新制作测试标准样本。			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	产品检验	出厂检验制度落实	未能有效落实产品出厂批批检验制度。	1.按照标准及检验计划对产品进行批批检验； 2.首件和理化样严格进行检验，如指标临近和超出产品的内控标准，应增加检测和产品质量评估频次，评估无风险后出厂放行； 3.产品检验样品要有代表性，取样点设置合理，能反映出过程风险，样品量充足。	每批	符合内控要求	
婴幼儿配	2901 婴幼儿	过程风险	产品检验	检测记录的保留	记录不全面无法准确溯源。	保留与检验相关的原始记录及报告并做好记录。	每次	保存时间为检验食	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
方食品	儿配方乳粉							品样品保质期满后 6 个月	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	检验检测	检验能力	检验能力不足或方法有误。	1.对婴幼儿配方乳粉全项目检验能力进行验证,验证方法有效;	1-2: 每年;	符合标准和内控要求	
						2.使用非国标方法检验的项目与食品安全国家标准规定的检验方法进行比对或者验证;	3-4: 定期		



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						认; 4.定期对检验人员进行培训考核。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	检验检测	设备设施	检验设备、设施不满足产品检验要求。	1.实验前对检验环境进行检查,确保环境满足相应检验要求; 2.对照仪器设备清单核查需检定的仪器是否检定,参数是否满足检验要求。	每次实验前/定期	符合标准要求	
婴幼儿配方食	2901 婴幼儿配	过程风险	检验检测	检验用品	标准品、试剂、培养基不满足检验要求。	对标准品、关键试剂、培养基进行技术验收或确认。	按批次	符合标准要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
品	方乳粉								
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	产品贮存	不合格品处置	不合格品管理制度不到位。	1.检查是否落实不合格品管理制度； 2.经验收不合格的食品原料和产品，应在指定区域与合格品分开放置并明显标识，按照退货或不合格品管理制度进行处置。	每日	符合 GB 14881 要求	
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	风险监测	风险监测	风险监测项目监测不到位。	1.对收集的风险进行分析； 2.对确定的风险项目进行监测，对原辅料或环境等影响因	定期	符合内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
品	方乳粉					素采取有针对性措施进行风险控制。			
婴幼儿配方食品	2901 婴幼儿配方乳粉	过程风险	产品留样	留样管理	样品保质期内出现异常，不能进行有效溯源。	检查是否落实产品留样制度，及时保留样品。	每日	按照留样制度执行	
说明：1.根据《婴幼儿配方乳粉生产许可审查细则（2022 版）》规定，婴幼儿配方乳粉生产工艺分为：湿法工艺、干法工艺、干湿法复合工艺，清单内过程控制环节除标有湿法工艺适用于湿法工艺外，其他过程控制环节为通用。 2.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》。									



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（食品馅料生产）

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
糕点	2403 馅料	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检查频次，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，	1.工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。	符合 GB 14881 厂	厂区环境管控制度	



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
					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，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	区环境的要求	中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				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 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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	熟制车间顶部设计	熟制车间顶部设计不合理，生产过程中有水蒸气凝结滴落的风险。	熟制车间顶部应设计成曲面或增加相关防护措施。	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，建议每月进行	
				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，	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						避免平台积尘。		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	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。	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监控频	



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
					致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。		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	
				清洁消毒效	未进行清洁消毒效果验	及时验证清洁消毒效果，发	符合各区	清洗消毒	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				果验证	证，不能保证清洁消毒有效。	现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	制度中明确清洁和验证频次，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	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	



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
						作记录。		维护频率， 建议每月 进行	
			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、排气口装	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
						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。			
				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	1.多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系	符合 GB 14881 供	设备维护保养制度	



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
					备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 统筹定期清洗更换。 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。	水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	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。	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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						施降低虫害风险。		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	1.个人卫生设施设计不合	1.根据需要设置卫生间，卫	符合 GB	设施设备	



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
				施	理，数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	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。	14881 个人卫生设施要求	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。 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	



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
								次, 建议每年外部检定/校准	
			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。 3.自制自用氮气生产设备, 应有适当的防护设施, 并设置氮气纯度指示装置, 定期检查记录氮气纯度。	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	原料验收	果蔬及豆类等植物源性原料	1.化学性风险（农药残留、污染物）。 2.植物类原料部分腐烂变质仍正常使用，产生食品安全风险。	定期送检或向供应商索要农药残留、污染物指标检测报告；不定时抽检供应商原料，并对其检测，或不定时对供应商进行现场监督。	符合 GB 2762、GB 2763、GB 14881 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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								测报告，每半年及必要时进行抽样检测	
				畜禽肉及水产等动物源性原料	化学性风险（兽药残留、污染物及激素）。	1.畜禽肉每批次索要动物检验检疫证明。 2.定期送检或向供应商索要兽药残留、污染物等食品安全指标检测报告。	符合 GB 2762、GB 31650、GB 14881 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检疫证明和检测	



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
								报告、每半年或必要时进行食品安全指标检测	
				白砂糖验收	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象影响产品质量。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 13104 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	



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
								半年或必要时进行抽样检测	
				果酱验收	微生物风险，包括菌落总数、大肠菌群、致病菌等。	定期对进货原料检验微生物指标，或向供应商索要检验报告。	符合原料执行标准相关要求	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、必要时进行抽样检验	



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
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	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 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	
		生产过程	领料	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	原料进入车间前经过脱包或采用其他方式清洁外包	符合内部操作规范	生产工艺规程中明	



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
		控制			险。	后方可进入生产车间。	要求	确管控频次，建议每日进行	
			配料、投料	食品添加剂使用存在超范围、超限量	防腐剂、色素各自用量占其最大使用量比例之和大于1。	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。	符合 GB 2760 的相关要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非国务院卫生行政	使用非国务院卫生行政部	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非国	符合相应的法律法	生产工艺规程中明	



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
				部门公告范围内的新食品原料	料。	务院卫生行政部门公告范围内的新食品原料。	规和食品安全国家标准	确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
			熟制	工艺标准执行不符	熟制温度、时间未按照工艺标准执行，可能导致产品未完全熟制，易造成微生物风险。	双人复核熟制工序关键参数，确保符合工艺标准。	熟制工艺符合内控标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			冷却	微生物超标	馅料熟制完成需冷却再包装，如存在无冷却间、冷	对冷却产品进行有效防护；对冷却区环境进行定期清	符合内部操作规范	生产工艺规程中明	



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
					却间高清洁区与低清洁区直接相通且无压差、人员与设备交叉污染等情况，易引起微生物污染风险。	洁消毒。	要求	确管控频次，建议每日进行	
				内包装	微生物超标 1.内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2.内包装微生物超标，导致产品微生物超标。	1.定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。	符合内部标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次/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
			化学 品管 理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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、润滑剂等存储专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管理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	



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
								频次，建议 每次使用 前后进行	
				内部吸引	1.车间内部存在吸引因素 将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素， 如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业 虫害控制 计划目标	虫鼠害管 控制度中 明确管控 频次，建议 每日/每周 进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管 控制度中 明确管控	



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
		异物	综合管理			制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。		频次，建议每周进行	
				易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建	



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
						定位存放等。		议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。	符合 GB 14881 对工作服管	人员卫生管控制度中明确工	



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
					2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	理的要求	作服管控频次，建议每日进行	
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设	



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
						洁作业区应佩戴口罩。		施管理	
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生 管控制度 中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						确性。			
				对委托检测 机构的选择 与管理	委托的食品检测机构能力 不足而导致不合格产品出 厂。	委托有资质的检验机构进 行检验；有能力的企业定期 查阅检测原始记录，并进行 实验室间结果比对。	第三方检 测机构检 测结果准 确	检验管理 制度中明 确管控频 次，建议每 年进行	
				检验方法的 选择	未按照标准要求选择检验 方法，造成检测结果不准 确。	检验方法依据食品安全国 家标准规定方法、产品标准 允许使用方法进行检验。	使用现行 有效检验 方法	检验管理 制度中明 确管控频 次，建议每 次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如	1.出厂检验报告应与生产	检测报告	检验管理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验	真实、准确、完整	制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						时间等基本信息。			
		贮存、 运输 与交 付控 制	贮存 环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部 管理要求	仓储管控 制度中明确 管控频次， 建议每日进行	
				冷藏（冻） 库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏 （冻）温度 要求	仓储管控 制度中明确 管控频次， 建议每日/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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒 制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格产品、待检品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控 制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输环节	冷链及常温产品运输环	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品	运输管控 制度中明		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				节温度控制	短。		标签要求	确管控频次，建议每车进行	
				交付环节	卸货及入库 产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管	



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
		与食品安全事故处置				进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。		控频次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和管理	产品研发和管理	研发过程中未充分识别质量安全管	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		规标		控点	正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点，充分识别设备风险等。		管控频次，建议每个新产品量产前进行	
		准管							
		理							
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调	



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
								整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。	符合终产品法规、监	委托加工管理程序	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任。	2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	管要求	中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时调整变更。	2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（冷加工糕点生产）

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
糕点	2402 冷加工糕点	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	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检查频次，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
				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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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。	符合企业厂区内环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每	



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
								日进行	
			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	



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
								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监控频次，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、造成清洁作业区微生物污	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，	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					染。			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	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），	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	



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
			配备			定期检查,做好除虫灭害工作记录。		施维护频率,建议每月进行	
			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、排气口装	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
						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维护;空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			



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/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油气逸出，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。	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	



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
						3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		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	1.个人卫生设施设计不合	1.根据需要设置卫生间，卫	符合 GB	设施设备管	



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
				施	理，数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	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。	14881 个人卫生设施要求	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。 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	



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
								议每年外部 检定/校准	
				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。 3.自制自用氮气生产设备,应有适当的防护设施,并设置氮气纯度指示装置,定期检查记录氮气纯度。	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	设备清洗消毒不彻底,有	建立并实施清洗 SOP,定期	清洗消毒	清洗消毒制	



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、消毒	导致产品微生物超标的风险。	对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	效果符合内部标准 作业程序要求	度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标	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	



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
			白砂糖验收	二氧化硫、螨、色值等超标，使用过程中有结块、受潮、黑色异物	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 13104 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	
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、	查验乳粉检验报告，同时进行感官验收。	符合 GB 19644 的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每	



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
					兽药残留、农药残留、重金属等)、微生物、农残、兽残、重金属等对产品有微生物、毒素残留等风险。			批次进行	
			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、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
			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。	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	
			熟化后添加的原辅料验收	微生物超标	微生物指标未监控，有导致终产品微生物超标的风险。	制定原辅料（熟化后使用）微生物指标监控要求，每批次进货进行检验。	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	
			食品	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂	1.使用前进行感官确认，向	符合 GB	原辅料进货	



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
			相关产品验收		污染产品。	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）。	14881 、 GB 4806 等规定要求	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	
		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	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	



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
						致。		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，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	
			鸡蛋清洗	致病菌污染	1.鸡蛋消毒不彻底，导致沙门氏菌污染风险。	1.使用前对鸡蛋壳进行彻底消毒，并定期进行消毒效	符合内部操作规范	生产工艺规程中明确管	



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
			消毒		2.鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	果验证。 2.应设有专用的洗蛋、消毒设施,避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。	要求	控频次,建议每日进行	
			鸡蛋打蛋及蛋液储存	异物带入和微生物超标	1.打蛋过程未有效去除蛋壳,蛋壳残留导致异物带入。 2.打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高,导致打蛋过程蛋液变质。 3.蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	1.打蛋后蛋液有效过滤,避免蛋壳带入。 2.打蛋间及其设施应保持清洁,应控制环境温度与空气洁净度。 3.蛋液应在较低温度下保存,防止蛋液变质。	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	



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、投料	食品添加剂使用超范围、超限量	1.使用膨松剂过量,造成铝的残留量超标;超量使用水分保持剂磷酸盐类;使用黄原胶等增稠剂;使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂;使用柠檬黄等着色剂。 2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。 3.其他限量使用的食品添加剂超标。	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	
				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	生产工艺规程中明确管控频次,建议每次产品	



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
				品原料			标准	配方变更前进行	
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料生产饼干。	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	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	
			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。	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，建议每批次进行	
				工艺标准执行不符	发酵温度、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	



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，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，造成微生物风险。	双人复核烘烤/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烘	采用有荧光增白剂的烘烤纸，导致有害物质迁移入	进货检验荧光增白剂指标，或定期索要荧光增白剂检	不使用有荧光增白	生产工艺规程中明确管	



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
				烤纸	产品中。	验报告。	剂的烘烤纸	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.双人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	
				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	



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
			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管理要求	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，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装	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
						微生物情况进行验证。			
				化 学 品 清 单、存储等 管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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、润滑剂等存储专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	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	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管	



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
						油的润滑剂。		控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，	



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
						制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。		建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	部分糕点油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠔治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员	



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
						2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料	检测结果准确	检验管理制度中明确管	



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
			环节		品指标异常，导致不合格产品出厂。	法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。		控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、 运输 与交 付控 制	贮存 环节			证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内部控制指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	糕点原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗	基础设施密闭性良	仓储管控制度中明确管	



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
					致虫鼠害侵入。	等。	好	控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻） 库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频	



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
		规标准管理		控点	正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点，充分识别设备风险等。		次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书和广告管理	标签、说明书和广告管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050 标准要求。	1.加强企业人员食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050 及产品执行	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	



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
							标准的要求		
		委托加工管理	被委托方生产和食品安全管理能力	被委托方生产和食品安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任，未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确	符合《食品生产许	合规性管理程序中明确	



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
			续、变更、增项等	产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	可管理办法》	管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（热加工糕点生产）

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
糕点	2401 热加工糕点	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	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检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1.厂区绿化易吸引啮齿类	1.工厂园区内绿植应选取	符合 GB	厂区环境	



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
					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，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	14881 厂 区环境的要求	管控制度 中明确管控频次， 建议根据季节制定频次	
				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 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	



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
								进行	
				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	



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
								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监控频次, 建议每日进行	
				清洁作业区消毒管	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原	清洁作业区应定期进行环境消毒, 并定期开展微生物	符合区域管理的标	清洗消毒制度中明	



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
				理	辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	监测	准作业程序要求	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和验证频次，建议按照不同区域每次	



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 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	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	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	符合 GB 14881 通 风设施要	设施设备 管控制度 中明确通	



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
					污染、产生虫害侵入风险。	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	求	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
						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。			
				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/	



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
								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油气 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	1.废弃物存放设施配备不	1.配备设计合理、防止渗	符合 GB	设施设备	



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
				放设施	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。	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。	14881 废弃物存放设施要求	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，数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风	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。	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	



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
					险。	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。		议每日清洁并检查	
				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	



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。 3.自制自用氮气生产设备,应有适当的防护设施,并设置氮气纯度指示装置,定期检查记录氮气纯度。	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,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	清洗消毒制度中明确清洗消	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
							作业程序要求	毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标	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，并定期向面粉供应商索取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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								时抽样检测	
			白砂糖验收	食 品 安 全 指标超标	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象影响产品质量。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符 合 GB 13014 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	



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
								测	
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢菌、黄曲霉毒素M1、兽药残留、农药残留、重金属等）对产品造成微生物、毒素或药物残留风险。	查验乳粉检验报告，同时进行感官验收。	符合 GB 19644 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	
			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、肉、速冻食品等）微生物较高、包装不合格、	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。	符合内部原料微生物管控要	原辅料进货查验制度中明确	



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
					运输或贮存条件不达标， 导致微生物超标。	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。	求	管控频 次，建议 每批次进 行	
				食用 油 验 收	酸价、过氧 化值超标	进货验收未检测酸价、过 氧化值，导致超标的风险。	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	



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
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	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 的规范要求	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	
		生产	领料	原辅料使	1.原辅料的品种与进货查	1.现场的原辅料的品种与	原辅料使	生产工艺	



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
		过程控制		用错误	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。	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。	用符合配方要求	规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				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装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	符合内部解冻操作	生产工艺规程中明	



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
						冻时间。	规范要求	确管控频次，建议每批次进行	
			鸡蛋清洗消毒	致病菌污染	1.鸡蛋消毒不彻底，导致沙门氏菌污染风险。 2.鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	1.使用前对鸡蛋壳进行彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。 2.应设有专用的洗蛋、消毒设施，避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。	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	
			鸡蛋打蛋	异物带入和微生物	1.打蛋过程未有效去除蛋壳，蛋壳残留导致异物带	1.打蛋后蛋液有效过滤，避免蛋壳带入。	符合内部操作规范	生产工艺规程中明	



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
			及蛋液储存	超标	入。 2.打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高，导致打蛋过程蛋液变质。 3.蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	2.打蛋间及其设施应保持清洁，应控制环境温度与空气洁净度。 3.蛋液应在较低温度下保存，防止蛋液变质。	要求	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	1.使用膨松剂过量，造成铝的残留量超标；超量使用水分保持剂磷酸盐类；使用黄原胶等增稠剂；使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂；使用柠檬黄等着色剂。	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	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
					2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。 3.其他限量使用的食品添加剂超标。	用食品添加剂。			
				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	
				添加药品	添加药品或者使用仅用于	原料仓库、车间等场所，以	符合相应	生产工艺	



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
				或者使用仅用于保健食品的原料	保健食品的原料。	及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	的法律法规和食品安全国家标准	规程中明确管控频次，建议每次产品配方变更前进行	
				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。	批次生产后及时清洗消毒，并验证效果。	符合企业SOP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	



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
				工 艺 标 准 执行不符	发酵温度、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	
				模 具 清 洗 不彻底	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 SOP 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	



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
								行	
				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，造成微生物风险。	双人复核烘烤/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 的烘烤纸	采用有荧光增白剂的烘烤纸，导致有害物质迁移入产品中。	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 剂的烘烤 纸	生产工艺 规程中明确 管控频次， 建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			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.双人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	
			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	车间内部环境管制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
			内包装	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，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。	内包间空气洁净度符合内控标准要求	车间内部环境管制制度中明确管控频次，建议每批次或每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可	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、	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	



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
					能造成食品污染的化学制剂。	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。		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	



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
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素 将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素， 如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害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
				排污管道孳生虫害	部分糕点油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠊治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物综合管理	易碎品带入异物 车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
				操作不当 导致异物 带入	生产过程中设施设备落地 存放或存放位置不当导致 异物带入。	规范设备设施生产过程中的 存放，如不得落地存放、 落地垫板或落地筐需要保 持接触面的清洁、工器具应 定位存放等。	符合内部 管理要求	人员操作 管控制度 中明确管 控频次， 建议每日 进行	
		人员 管理	人员 健康	健康证	从事接触直接入口食品工 作的人员若不具备有效健 康证明，有传播病菌、污 染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健 康管理制度。 2.从事接触直接入口食品 工作的食品生产人员应当 每年进行健康检查，取得健 康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中 明确健康 证明管控 要求，须 每年办理	



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾			



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
						病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消	符合 GB 14881 对个人卫生设施等要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管	



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
					成微生物污染。	毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				理					
				检 验 方 法 的 选 择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格	检测报 告 真 实、 准 确、 完 整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房湿度大库房容易孳生细菌、真菌	常温库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节，同时湿度大库房容易孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	糕点原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性好	仓储管控制度中明确管控频	



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
								次，建议 每日进行	
				冷藏（冻） 库 房 温 度 控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库 房 的 清 洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	冷藏库应定期进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议	



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
								每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				运输环节温度控制	运输过程中温度不达标，有导致产品变质或保质期缩短的风险。	对运输车辆运输过程中温度等信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故	食品安全事故处置方案的制	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明	



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
			处置	定和落实	范措施的落实情况。	实情况，及时消除事故隐患。		确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发安全管理点	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规	标准的识	未全部收集已更新和新发	及时关注和更新国家法律	符合相关	合规性管	



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
			标准管理	别	布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	法规标准要求	理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明	标签、说明书管	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。	符合相关法律法规和GB	合规性管理程序中明确管控	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
		书	理		GB 7718、GB 28050 等标准要求。	2.严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产	



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
							过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（食糖生产）

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
食糖	2101 糖	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检查频次，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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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，容易造成孳生微生物，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	



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监控频次，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	



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
								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和验证频次，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	虫害控制设施	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），	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	



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
			配备			定期检查，做好除虫灭害工作记录。		施维护频率，建议每月进行	
			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、排气口装有	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
						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。			
				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	1.多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系	符合 GB 14881 供	设备维护保养制度中明	



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
					备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	1. 统筹定期清洗更换。 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。	水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	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	



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
								日进行	
				废弃物存放设施	1.废弃物配备不足,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,数量不足导致食品微生物污染。	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	符合 GB 14881 个人卫生设	设施设备管控制度中明确卫生间管	



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
					2.卫生间设置不合理,清洁不到位,有交叉污染的风险。	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。	施要求	控要求,建议每日清洁并检查	
				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。 3.自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	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/年进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，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	清洗消毒制度中明确清洗消毒频	



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
							作业程序要求	次, 建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	原料受污染	不规范使用敌草隆、噻虫嗪、噻虫胺、毒死蜱、硝磺草酮、莠去津、杀虫双等农药导致甘蔗重金属或是农残超标。	按照 GB 2763 送检甘蔗样品至检验机构检测。	甘蔗重金属和农残受控	原辅料进货查验制度中明确管控频次, 建议每批次进行一次	
				霉菌污染	蔗农不按要求砍收或是天气影响运输不及时导致甘蔗发霉。	合理安排砍运, 保证甘蔗新鲜度。	甘蔗质量受控	原辅料进货查验制度中明确管控频次, 建议每	



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
								日进行一次	
				虫害污染	原料甘蔗携带有虫害，如白蚁、螟虫蚁、霉菌等。	实施田间管理，农务技术员指导蔗农用药；推广生物防治，减少农药用量；合理安排砍运，保证甘蔗新鲜度。原料投料口增加相应的过滤设施。	甘蔗质量受控	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每罐/每年进行一次	
				原料存贮霉菌污染	甘蔗原料入厂存放场所无避雨设施及长期堆放不及时压榨导致甘蔗原料霉变。	甘蔗原料避雨避湿贮存，合理安排砍运，避免甘蔗原料长期堆放。	甘蔗质量受控	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		配料、	潜在微生		各种危害均会导致终产品	1.禁止使用液体糖、淀粉糖	符合相应	仓储管控制	



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
			辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	物污染(细菌、真菌)、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	出现质量和安全问题。	加入食品添加剂冒充食糖，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批次产品的食品安全指标检验检测报告，感官查验、抽样检测等措施验收； 2.仓库按照化学品控制管理制度，对食品添加剂进行库存管理，存储条件要符合该类化学品的物理性、化学性	的食品安全标准。	度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				留)；使用液体糖、淀粉糖冒充食糖、食品添加剂两超问题		要求及安全要求，做好防护。			
		生产过程控制	异物控制	毛发，橡胶碎屑，金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	1.物流为液体状态时，设置多道高精度过滤设施，生产线后半段使用多道金属检测或拦截设备，除去金属异物；定期检查设备运行情况，并记录异物情况，发现	符合企业SOP管理要求	每班记录金属检测设备异物，并检查设备运行状态	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						异常及时纠正；白砂糖产品 生产管路全封闭式； 2.对员工个人物品进行管控，车间内严禁带入玻璃品（如玻璃杯），对车间内设备设施的玻璃制品等易碎品建立台账，并定期检查； 3.与食品接触人员按要求进行穿戴，预防人为带入异物。			
				配料、 辅料投入	不合理的物料配比对成品糖质量造成影响。	1.各工序按照工艺特性以及参考往年经验制定合理的	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						物料投入比例，生产计划以及工艺指标按要求逐级审批，按要求进行投料； 2.值班调度或是生产负责人定期检查生产线各项指标情况，发现异常及时纠正。		控频次，建议每班次进行	
				带入异物和物理危害	投料过程防护不当引入异物（毛发、纤维、美工刀等）。	员工规范穿着，按照规范操作进行投料；投料口设置筛网拦截。	符合企业SOP管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每班次进行	
				辅料过期	因生产计划变化或是其他	定期检查原辅料保质期。	原辅料未	生产工艺规	



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
					原因导致辅料过期。		超过保质期	程中明确管控频次，建议每月进行	
			杀菌和/或灭菌	杀菌或灭菌	生产过程加热的温度达不到工艺要求，导致物料杀菌不彻底。	相关岗位人员实时监控加热温度，发现异常及时纠正。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			贮存罐管理	陈化仓管理	陈化仓的鼓风设施出现问题，通入不洁净的风导致产品受到污染。	实时监控陈化仓通风设施和鼓风参数，发现异常及时纠正。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			灌装	缝包和热	缝包机或是热封机出现故	装包实时监控缝合质量，出	符合标准	生产工艺规	



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
				封管理	障导致缝合不良的现象。	现缝合不良的情况重新缝合或是剔除产品。		程中明确管控频次，建议实时管控	
			化学 品管 理	化 学 品 清单、存储等管理	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，存在非食品厂使用的物质。	建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品 MSDS、存储位置、用途、使用区域。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查，现场管理人员不在时，需要上锁管理。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，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
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	
				综合虫害管理	内部吸引	降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）、未清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
					粘捕式灭蝇灯的使	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，未做好虫害的预防性	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的	符合企业虫害控制	虫害管控制度中明确管



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
				用	管理。	数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	计划目标	控频次，建议每周进行	
				除 虫 害 药 品 的 使 用	使用药品除虫害有污染食品的风险。	尽可能使用物理方法防虫除害，确需使用药品除虫害，应请有资质的环保服务公司实施，使用前应先对药品的有效成分、毒性、用量等情况进行综合分析把控，避开生产时期，并做好有效隔离，避免药品及虫害尸体对产品、产品原料、生产场	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	



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
			异物 综合 管理			所、生产设备等的污染，并做好使用登记和跟踪。			
				易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部 管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部 管理要求	人员操作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
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
						病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,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
					污染食品。				
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、	未对笔、首饰、钥匙等易	员工及来访人员的笔、首	符合 GB	人员卫生管	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				钥 匙 等 异 物	脱落物品进行管控，导致污染产品。	饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	14881 食品加工人员及来访者管理要求	控制制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制环节	产品检验环节	检 验 能 力 及 计 量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对 委 托 检	委托的食品检测机构能力	委托有资质的检验机构进	第三方检	检验管理制度	



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
				测机构的 选择与管理	不足而导致不合格产品出厂。	行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	测机构检测结果准确	度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并	温度、湿度符合内	仓储管控制度中明确管	



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
		与交付控制			监测记录。	控指标要求	控频次，建议每日进行	
			仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
			冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
			不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建	



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
								议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放,有明显标识;有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		交付环节	卸货及入库		产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格	符合不合格品管理	不合格品管理制度中明	



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
		管理	管理			对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	要求	确管控频次，建议每批次进行	
		与食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和管理	产品研发和管理	研发过程中未充分识别质量	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频	



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
		规标		安全管控点	正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点，充分识别设备风险等。		次，建议每个新产品量产前进行	
		准管							
		理							
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、	标签、	标签、说明	1.标签、说明书内容涉及疾	1.对企业人员进行食品标签	符合相关	合规性管理	



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
		说明书	说明书管理	书内容不规范	病预防、治疗、保健功能。 2.不符合 GB 7718 等食品安全标准和法律法规的要求。	标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照 GB 7718 等食品安全标准和法律法规进行标识。	法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
					时向责任部门申请变更。			

食品安全风险管控清单（炒货食品及坚果制品生产）

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
炒货食品及坚果制品	炒货食品及坚果制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确检查频次，	



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
品	品					查。		建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食，造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不易吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业 厂区外部 环境管理 要求	厂区环境 管控制度 中明确检 查频次， 建议根据 季节制定 频次	
				厂区垃圾	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监督执行。	符合企业 厂区内 外部环境管	厂区环境 管控制度 中明确检	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
							理要求	查频次， 建议每日 进行	
				车间地面 墙面设计、 施工及清 洁卫生	地面设计不平整造成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，确保墙面地面干净干燥，不出现积水。 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	
				车间窗户、	破损处孳生微生物，不易	车间破损门窗、地面、墙面、	符合企业	车间内部	



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
				地面、墙面、屋顶破损	清洁，破损掉落产生异物。 门窗不密闭造成虫害进入。	屋顶应及时修补。	厂区内 环境管理 要求	环境管 制制度中 明确检查 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 确监控 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
				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	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、消毒和微生物监测	



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
								频次，建议每日进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区的环境定期消毒，定期开展落尘数和落菌数监测。	符合区域管理的标准操作流程（SOP）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	
				清洁效果验证	未作清洁效果验证，存在食品生产安全隐患。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁	清洗消毒制度中明	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
							效果要求	确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后或每周进行清洁效果验证	
		设施设备管理	虫害控制设施	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫	



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
			配备			防虫防鼠设施并定期维护。 合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。		防鼠设施 维护频率，建议 每月检查	
			辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	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
						理制度，对生产器具进行定期清洁消毒。			
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控；对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数；无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次，建议每月进行	
				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。	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，	



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
						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。 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维护;		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
						空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合标准要求，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/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	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。	符合 GB 14881 废弃物存放	设施设备管控制度中明确废	



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
					及虫害孳生等风险。 2.废弃物存放设施未专区存放或无标识，存在误用的风险。	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。	设施要求	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，数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，未保持清洁，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	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	



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，不得对生产区域产生影响。			
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障；设	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。	按照维保计划执行，	设备维护保养制度	



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
					计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量；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。	2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	保证设备运转正常	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	原物料运输符合性	物料防护不当导致物料性状发生变化	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。 产品受潮、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、理 化指标不 合格	感官指标不合格、理化指 标不合格。	对每批物料的质量指标进 行检测，确保原料所有指标 符合产品设计标准。	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	



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
								每批次进行	
			配料、辅料、食品添加剂、食品直接接触材料	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	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。	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, 建议每日进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求	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, 建议每日进行	
				超量超范围添加(添	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产, 通过排产顺序、生产后更换产品前	符合相应的法律法	生产工艺规程中明	



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
				加剂等)		做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	规和食品 安全国家 标准	确管控频 次, 建议 每日进行	
				煮制	煮制温度、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。	按工艺要求开展产品煮制, 抽查煮制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, 建议 每日进行	
				干燥	热力杀菌不到位, 引发微生物超标风险, 导致产品在保质期内变质等问题。	按工艺要求开展产品干燥, 抽查干燥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, 建议	



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
								每日进行	
				微生物管控	卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合食品安全法律法规要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				制程管理	无岗位操作说明 生产流程、管控方法不知晓导致生产混乱，因此造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、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
			化学 品管 理	化 学 品 清 单、存储等 管理	1.未建立化学品管控清单， 使用清单外化学品，存在 化学污染的风险。 2.生产场所使用或存放可 能导致食品污染的化学品 制剂。	1.建立化学品清单定期进行 核对，保证识别全面，建立 化 学 品 安 全 技 术 说 明 书 MSDS，并根据 MSDS 确定 各类化学品的存储位置、用 途、使用区域。 2.清洗剂、消毒剂、油墨、 润滑剂等存储在专用化学 品库房，并做好通风和日常 检查，实行专人专管制度。	使用的化 学品符合 食品安全 法律法规 要求	化学品管 控制度中 明确管控 频次，建 议每月进 行	
				润 滑 剂 污 染	食品接触的润滑部位使用 非食品级润滑剂导致的污	有可能与食品接触部位的 润滑使用食品级润滑剂 H1	符合设备 维保要求	化学品管 控制度中	



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
		综合虫害管理			染。	级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。		明确管控频次，建议每日进行	
				内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的	符合企业虫害控制	车间内部环境管控	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				用	预防性管理。	数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	计划目标	制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物 综合 管理	易碎品带入异物 车间易碎品带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准操作流程（SOP）管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当 导致异物	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、	符合内部管理要求	人员操作管控制度	



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
				带入	异物带入。	落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。		中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食	符合食品安全法律法规要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装	进入清洁	1.工作服不洁对食品造成	1.制定工作服的清洗保洁制	符合 GB	人员卫生



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
			管理	作业区服装管理	交叉污染。 2.工作服粘扣不粘,内部私服外露;工作服破损、腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	14881 对工作服管理的要求	管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进	



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
						2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。		行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验	产品	检验能力	实验室的检验能力不足，	具备与自检项目相适应的	检测结果	检验管理	



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
		控制	检验环节	及计量	不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明	



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
						允许使用方法进行检验。	方法	确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整；样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮	贮存	存放管理	1.物料存放及管理不当导	1.做好物料标识。	符合企业	仓储管控	



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
		存、运输与交付控制	环节		致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进 行物料储存导致产品出现 交叉污染的质量风险。	2.仓库确保物料的先进先 出，离墙离地存放，墙距、 柱距确保人员能够进入进 行检查、清洁等操作。	管理要求	制度中明 确管控频 次，建议 每日进行	
				常 温 库 房 的管理	常温库房湿度过大，孳生 微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、 湿度、通风要求进行管理并 监测记录。	温度、湿度 符合内控 指标要求	仓储管控 制度中明 确管控频 次，建议 每日进行	
				仓 库 密 封 性	原料存放时吸引虫鼠害， 仓库密封性不足导致虫鼠 害侵入。	定期检查仓库基础设施密 封性，如墙面、地面、门窗 等。	基础设 施密 闭性良 好	仓储管控 制度中明 确管控频	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								次，建议 每日进行	
				冷藏（冻） 库 房 温 度 控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏 （冻）温度 要求	仓储管控 制度中明确 管控频次，建议 每日进行	
				库 房 的 清 洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果 符合内控 标准要求	清洁消毒 制度中明确 管控频次，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
				冷冻库房	冷冻库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度，造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				不同类别产品存放	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱易导致不	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域	符合产品存储要求	仓储管控制度中明	



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
				管理	合格品出厂。	并且明确标识，避免误用。		确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损，影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求对产品装卸，约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示(标识内容含批次、数量、生产班次等信息)，并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案以流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
						环。			
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频	



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
		准管 理		点	及食品安全问题的风险。	备风险等。		次，建议 每个新产品量产前 进行	
			法规 标准 管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								时调整培 训计划	
		标 签、 说明 书管 理	标签、 说明 书管 理	标签/说明 书内容不 规范	1.标签、说明书内容涉及疾 病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标 准要求。	1.对企业人员进行食品标签 标识相关法律法规和国家 标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标 准进行标识。	符合相关 法律法规 和 GB 7718、GB 28050 及 产品执行 标准的要 求	合规性管 理程序中 明确管控 要求，建 议每年或 必要时进 行	
		委托 加工	被委 托方	受委托方 生产和食	未对被委托企业进行准入 审核及生产过程有效监	1.对委托企业的准入审核及 生产过程进行有效监督。	符合终产 品法规、监	委托加工 管理程序	



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
		管理	生产和食品安全管理能力	品安全管理能力	督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	管及客户要求	中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建	



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
			延续、变更（增项）等		流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。		议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（代用茶生产）

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
茶叶及相关制品	1404 代用茶	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	厂区环境管理制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳生	厂区环境管理制度中明确管控频	



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
								次，建议根据季节制定频次	
				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	
			车间内部环境卫生管理	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	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，	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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。		建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损；车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙，窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料；定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜；通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理	车间内部环境管控制度	



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
				破损	落造成异物污染。		要求	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监控频次, 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	清洁作业区应定期进行环境消毒, 并定期开展微生物	符合区域管理的标	清洗消毒制度中明确消	



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
					辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	监测。	准作业程序要求	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和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	



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
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫害害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	
			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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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	



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	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。	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	



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
					存放或标识不到位, 存在误用的风险。	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。		每日检查	
				个人卫生设施	1.个人卫生设施设计不合理, 数量不足导致食品微生物污染。 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	设施设备管理制度中明确卫生间管控要求, 建议每日清洁并检查	



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
			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，建议每年外部检定或校准	
			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/年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				设备清洁和消毒	1.设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1.设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒，并验证清洗和消毒效果。 2. 建立并实施 CIP 清洗 SSOP，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。 3.新设备投入使用前，应彻	设备保持完整、清洁，无异物残留	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒频次，建议每班次或停产复产前进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。			
		原辅料控制	原料验收	原料查验	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等； 2.未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯；	1.制定供应商审核和检查评价制度；不定期对供应商进行评价/审核。 2.按照食品原料进货查验标准验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告；如实、完整填写进货查验记录。 2.食品原料不能提供合格检	符合 GB 2762、GB 2763 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
					3.对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 4. 使用过期食品原料或食品添加剂。	验报告的，应当委托检验或自行检验。			
			辅料、食品添加剂等验收	生物危害（有毒有害菌类、真菌种子）、化学危害（重金属、农药	辅料中生物危害、化学危害超标导致产品安全问题。	1.按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2.委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行；	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				残留、真菌毒素)				检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行； 供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，建议每年进行	
				与产 品接 物理危害： 异物、化学	各种危害超标导致终产品出现质量和安全问题。	1.按照产品标准进行验收， 向供应商索取供货商许可	符合相应 标准要求	进货查验制度中明确向	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			触材料验收	危害物（重金属、迁移物、溶剂残留等）		证和检验报告。 2.委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。		供应商索取 检验报告频次，建议每批次进行； 检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行； 供应商管理制度明确供应商审核/评	



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
								价频次，建议每年进行	
		生产过程控制	原料贮存	贮存温度、湿度	原料贮存温度、湿度不适宜导致原料发霉、变质。	1.应按照 GB 14881 的规定，制定仓库管理制度，确定专人管理库房。 2.库房内应整洁、干燥、无异味。地面应有防潮、防火、防鼠、防虫、防尘设施。 3.库房内应有通风、散热、除湿设施，必要时增加冷藏设备。定时检查仓库温度、湿度、货垛的底层和表面水	符合工艺要求	仓库管理制度中明确温度、湿度检查频次，建议库房每月应检查 1 次、多雨季节实时检查，每天不少于 1 次	



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
						分含量变化情况及包装件是否有味、串味、污染及其他感官质量问题。			
			食品添加剂使用	食品添加剂超范围、超限量添加	未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。	食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。	食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求	生产过程控制明确管控频次。建议每批次进行	
			干燥	干燥	干燥温度、时间不适宜导致产品水分超标。	建立干燥过程工艺规程，温度、时间监控装置定期进行检定/校准,定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	1.干燥过程 工艺规程明确温度、时间监控频	



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
								次, 建议实时管控。 2. 监控设备管理制度中明确检定/校准频次, 建议每年进行	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确封口密封性检查频次, 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
			化学 品管 理	化学品存储	未建立化学品清单，化学品未分开贮存、无明确标识，导致交叉污染。	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域。 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、	符合管理制度及相关法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。			
				润滑剂	可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致污染。	生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全的其他油脂。	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	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入物理危害。	1.根据易碎品的特性进行分类，明确标识（包括标签、图标、警示标志等），标识应包括相关信息，如物品名	符合工艺要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每	



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
						称、特殊处理要求、储存要求等，确保员工了解易碎品的性质和处理方法。 2.设立易碎品专职管理人员，制定严格的操作规程，包括用具的使用、操作步骤、防护措施等，确保员工按照规程进行操作。		日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每	



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
						定位存放等。		日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和	符合食品安全法律法规要求	人员卫生管控制度中明确健康证明管控要求，建议每年办理	



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
					肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者） b.活动性肺结核 c.化脓性或渗出性皮肤病 d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员				
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装	符合 GB 14881 要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建	



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
					口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	的纽扣、线头、拉链等。		议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、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
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控, 导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控, 此类易脱落物品不得进入车间, 或进行出入车间登记复核; 发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次, 建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力	1. 检验人员资质、配备不足, 培训不到位。 2. 检验设备设施与所检项目不匹配、布局不合理、未定期检定、校准和维护。 3. 使用的检测试剂不齐全	1. 严格落实出厂检验制度。 2. 根据产品特性和检验要求匹配相应数量的检验人员。 3. 积极开展岗位培训, 在岗期间定期开展业务培训和考核。	检验人员满足检验能力或培训考核通过; 检验仪器设备按	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	



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
					或不符合要求，如相关化学试剂过期。 4. 检验能力不足或与生产不匹配，无法及时发现生产过程中存在的问题，易导致不合格产品出厂。	4.按产品标准进行检验，对采用快速检测方法的，应定期与国标方法进行比对，确保检验结果的准确性。 5.定期对产品进行全项目自检或送检，取得产品合格的全项报告。 6.检验室应当布局合理，按期检定或校准，检验设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求。	期检定/校准		
				对委托检测	委外实验室能力不足而导	委托有资质的检验机构进	检验报告	委托检验管	



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
				机构的选择 与管理	致不合格产品出厂。	行检验，如实验室必须有 CMA 资质认定，优先选择有 CNAS 认可的实验室。	符合相应标准要求	理制度中明确检验机构能力资质查验频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建	



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
					据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。		议每次进行	
		贮	贮存	存放管理	仓储管控不到位，导致产	仓库保证先进先出，离墙离	符合内部	仓储管控制	



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
		存、运输与交付控制	环节		品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	管理要求	度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）	冷藏（冻）库房的温度不	冷藏（冻）库房实时记录并	符合冷藏	仓储管控制	



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
				库房温度控制	符合标准要求, 易造成原料及产品发生质量风险。	管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	(冻)温度要求	度中明确管控频次, 建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位, 有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次, 建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品	不合格品	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格	符合不合格品管理	不合格品管理制度中明	



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
		管理	管理			对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	要求	确管控频次,建议每批次进行	
		故处	置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频	



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
		规标准管理		控点	正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点，充分识别设备风险等。		次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标	标	标签/说明	1.未经验证标注保质期或	1.加强企业人员食品标签标	符合相关	合规性管理	



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
		签、说明书管理	签、说明书管理	书内容不规范	保质期与产品实际不符。 2.伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或对其他反映商品质量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品宣传等，不符合相关法律法规和 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	识相关法律法规和国家标准的培训，严格依法标注标签内容。 2.加强对标签标识的管理，必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。 3.避免主观故意违法违规行为。	法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	制度中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托加工管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食	1.对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2.合同签署过程中明确食品	符合终产品法规、监管及客户	委托加工管理制度中明确监督频	



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
			不足	品安全责任。	安全责任。	要求	次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	不符合《食品生产许可管理办法》的规定	1.营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2.未对新产品或者新工艺进行评估, 未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3.主要设备布局和工艺流	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.对新产品或新工艺进行评估, 确定其是否在生产许可范围内, 若不在现有生产许可范围内, 及时办理扩项。 3.提升食品安全主体责任意	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	识，加强食品安全法律法规的学习，依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			



食品安全风险管控清单（调味茶生产）

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
茶叶及相关产品	1403 调味茶	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检查频次，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	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	符合 GB 14881 厂区环境的	厂区环境管控制度中明确管控频	



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
					险。 2.厂区绿化距离车间及仓库较近,原料及产品均易吸引虫害,产生虫害侵入车间或仓库的风险。	持适当距离,植被应定期维护,防止虫害孳生。	要求	次,建议根据季节制定频次	
				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 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	
		车间内部	车间地面 墙面设计、	地面不平整、排水系统设计不合理,生产过程中或清洗	1.地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进	符合企业 内部环境	车间内部环境管控制度		



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
			环境管理	施工及清洁卫生	后出现积水。	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。	管理要求	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，容易造成孳生微生物，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	
				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	1.根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设	符合企业内部温	车间内部环境管控制度	



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
					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。	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。	度、湿度要求	中明确监控频次,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	未进行清洁消毒效果验证,	及时验证清洁消毒效果,发	符合各区	清洗消毒制	



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
				效果验证	不能保证清洁消毒有效。	现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	度中明确清洁和验证频次, 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	



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
								月进行	
			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、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管理制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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,	符合 GB 14881 供水设施要求,生产	设备维护保养制度中明确设备维保频次,根据	



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
						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。	用水符合 GB 5749 的要求	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	
				废弃物存	1.废弃物存放设施配备不	1.配备设计合理、防止渗漏、	符合 GB	设施设备管	



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
				放设施	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。	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。	14881 废弃物存放设施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理,清洁不到位,有交叉污染的风	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。	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	



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
					险。	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。		并检查	
				计量设备管理	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	
				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。	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/年进行	
					设备的清洗、消毒	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作业程序	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次,建议每	



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
							要求	批次进行	
		原辅料控制	原料验收	化学危害: 铅	茶种植过程中使用肥料不当导致铅超标。	1.自有茶园种植过程中管控使用的肥料。 2.外购鲜叶的,对供应商进行审核/评价;向供应商索取检验报告。 3.鲜叶委托第三方检测机构检验或自行检验。	符合 GB 2762 要求	1.肥料使用制度中明确管控频次,建议每次使用时进行 2.原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每年、每批次、茶季或必要时进行	
				化学危害: 农药残留	茶、原料种植过程中超量使用农药导致农药残留超标。	1.自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。 2.外购鲜叶、原料的,向原料供应商索取检验报告;委托检验或自行检验;定期对	符合 GB 2763 要求	1.肥料使用制度中明确管控频次,建议每次使用时进行	



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
						供应商进行评价/审核。		2.原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每年、每批次、茶季或必要时进行	
				化学危害： 氟（砖茶）	1.茶种植过程中土壤含氟量高。 2.生产过程中拼配过程控制。	1.向鲜叶、毛茶供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。 2.控制拼配过程，按照不同	符合 GB 19965 要求	1.原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次、每	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						产地原料茶（含氟）情况进行拼配。		年、茶季或必要时进行 2.生产工艺 规程中明确 管控频次， 建议每批次 进行	
			辅料、 食品 添加 剂 收	生物危害： 致病菌等 化学危害： 重金属、农 药残留、真	辅料中生物危害、化学危害 导致产品安全问题。	按照产品标准进行验收，向 供应商索取检验报告；委托 检验或自行检验；不定期对 供应商进行评价/审核。	符合相应 标准要求	进货查验制 度中明确管 控频次，建 议每批次、 每年或需要	



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
				菌毒素等				时进行	
			食品 相关 产品 验收	物理危害： 异物 化学危害 物：重金 属、迁移 物、溶剂残 留等	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准进行验收，向 供应商索取检验报告；委托 检验或自行检验；不定期对 供应商进行评价/审核。	符合相应 标准要求	进货查验制 度中明确管 控频次，建 议每批、每 年或需要时 进行	
		生产 过程 控制	原料 贮存	贮存温度、 湿度	原料茶贮存温度、湿度不适 宜导致原料茶发霉、变质。	按照原料茶种类、特点进行 贮存，定时检查仓库温度、 湿度及原料茶包装完好性。	符合工艺 要求	仓库管理制 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
			配料	1. 食品添加剂超范围、超量添加 2. 混合工序控制	1. 未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。 2. 混合工序控制不当。	1. 食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。 2. 控制混合过程（转速、时间等）、确保混合均匀性；称量使用的电子秤定期检定或校准、混合设施定期进行设备稳定性验证。	1. 食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求 2. 混合设备保持正常运行，称量设备符合计量法和企业	配料管理制度中明确管控频次，建议每班、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
							内部管理要求		
			干燥/提香	干燥/提香	干燥/提香温度、时间不适宜导致产品水分超标。	建立干燥/提香过程工艺规程，温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	1.干燥/提香工艺规程明确温度、时间监控频次，建议实时进行 2.监控设备管理制度中明确检定/校准频次，	



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
			包装					建议每年进行	
				封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确封口密封性检查频次，建议每日进行	
				化学品存储	化学品未分开贮存、无明确标识，导致交叉污染。	建立化学品管理制度；清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等分别安全包装，明确标识，并与原料、半成品、成品、包装材料分隔放	符合管理制度及相关法规要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议周进行	



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
						置，专人管理，定期检查； 建立化学品清单、使用记录。			
				润滑剂	可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致污染。	生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全的其他油脂。	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	
		异物 综合 管理	易碎品带 入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部 管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；			



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
						d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频	



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
					成微生物污染。	戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验;有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明确管	



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
					确。	允许使用方法或客户认可方法进行检验。	方法	控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、 运输 与交 付控 制	贮存 环节			产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部 管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内 控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施 密闭性良好	仓储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
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输环节	运输环节	运输过程防护不当导致产品交叉污染、变质。	运输工器具和设备定期清洁；运输过程中避免日光直射、雨淋和撞击；定期检查温度、湿度是否符合要求。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行		
		交付	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			环节					次, 建议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		与食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频	



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
		规标准管理		安全管控点	生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点,充分识别设备风险等。		次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、	标签、	标签、说明	1.标签、说明书内容涉及疾	1.对企业人员进行食品标签	符合相关	合规性管理	



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
		说明书	说明书管理	书内容不规范	病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

公众号



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



公众号

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
					时向原发证部门申请变更。			



食品安全风险管控清单（茶制品生产）

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
茶叶及相关制品	1402 茶制品	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	厂区环境管理制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳	厂区环境管理制度中明确管控频	



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
							生	次，建议根据季节制定频次	
				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	
			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	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，	



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
						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。		建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损;车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙,窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料;定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜;通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶	破损处不易清洁,容易造成孳生微生物,破损易掉落造	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理	车间内部环境管控制度	



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
				破损	成异物污染。		要求	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 中明确监控 频次, 建议 每日进行	
				清洁作业 区消毒管	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅	清洁作业区应定期进行环境消毒, 并定期开展微生物	符合区域管理的标	清洗消毒制度中明确消	



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
				理	材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	监测。	准作业程序要求	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和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	



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
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	
			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、	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
						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。 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			



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	符合 GB 14881 排水设施要	设备维护保养制度中明确设备维保	



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
						的地漏等装置。 3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	求	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	



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	1.个人卫生设施设计不合理,数量不足导致食品微生物污染。 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	设施设备管理制度中明确卫生间管控要求,建议每日清洁并检查	
				计量设备的管理	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	符合计量法和企业内部管理	计量设备管理制度中明确检定/校	



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
						和内部校准。	要求	准频次，建议每年外部检定或校准	
				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进行及时更换。	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/年进行	
				设备清洁和消毒	设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1.设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒，并验证清洗和消毒效	设备保持完整、清洁，无异	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						果。 2. 建立并实施 CIP 清洗 SSOP，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。 3.新设备投入使用前，应彻底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。	物残留	频次，建议每班次或停产复产前进行	



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	原料验收	原料查验	1.茶在种植过程中使用肥料不当易导致原料茶中铅含量超标。 2.茶在种植过程中使用农药不当易导致原料茶中农药超标。	铅残留管控措施： 1.自有茶园/基地种植过程中管控使用的肥料。 2.外购鲜叶/原料的，对供应商进行审核/评价；向供应商索取供货商许可证和产品检验报告。 3.鲜叶、原料委托检验或自行检验。 农药残留管控措施： 1.自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。	符合 GB 2762、GB 2763 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
						2.向原料供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。			
			辅料、食品添加剂等验收	化学危害（重金属）	辅料中化学危害导致产品安全问题。	按照产品标准进行验收，向供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关产品	物理危害：异物、化学危害物（重	各种危害超标导致终产品出现质量和安全问题。	1.按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取	



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
			验收	金属、迁移物、溶剂残留等)		2.委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。		检验报告频次，建议每批次进行； 检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行； 供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								建议每年进行	
		生产过程控制	原料贮存	贮存温度、湿度	原料茶贮存温度、湿度不适宜导致原料茶发霉、变质。	按照原料茶种类、特点进行贮存，定时检查仓库温度、湿度及原料茶包装完好性	符合工艺要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每日进行	
			加工用水	加工用水	加工用水控制不当导致产品污染。	建立水处理过程控制制度；按照设备工艺定期更换水处理设备；定期监控压差、电导率、pH 等指标，定期对微生物指标进行验证；委	符合 GB 5749 要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每周、每月、	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
						托第三方检验机构进行检验；供水管道采用符合要求的材料制成；储水设施采用无毒、易清洗的材料制成，定期清洗；使用自备水源应设置净化、消毒设施。		每年进行	
				食品添加剂超范围、超量添加	未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。	食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。	食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求	管理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
			浸提	浸提过程温度、时间	浸提过程温度、时间不适宜导致重金属等残留。	建立浸提过程控制制度；生产过程中监控温度、时间；温度、时间监控装置定期检定/校准。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			杀菌、干燥	杀菌、干燥	杀菌过程压力、温度、时间不适宜导致产品微生物超标；干燥过程温度、时间不适宜导致产品水分、微生物超标。	建立杀菌、干燥过程工艺规程，压力、温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	车间内部环境管控制度	



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
								中明确管控频次，建议每批次进行	
				化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	食品接触的润滑部位使用	可能与食品接触部位的润	符合设备	设备维护保	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
				染	非食品级润滑剂易导致产品被污染。	滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除油污的润滑剂。	维保要求	养制度中明确润滑油管 控频次，建议每次使用 前后进行	
				异物 （金属、塑料、玻璃等）	带入异物 （金属、塑料、玻璃等） 1.生产过程中未建立有效的设备及设施控制措施,如设备预防性维护等;生产过程中交叉污染。 2.生产过程控制措施（如风选、色选、圆筛、筛网、滤网等）不当。	1.定期对供应商进行评价/审核。 2.建立设备及设施预防性维护措施，定期对设备及设施进行预防性维护/检查。 3.建立筛选、过滤过程控制措施。	符合内部 管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						4.建立成品异物探测措施 (金属探测、X光异物探测),定期对异物探测设备灵敏度进行检查。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求,须每年办理	



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
						品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装	进入清洁	1.工作服清洗不彻底或未	1.制定工作服的清洗保洁制	符合 GB	人员卫生管



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
			管理	作业区服装管理	定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	14881 的要求	控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
						员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建	



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
					厂。	力验证, 检验设备按期检定或校准, 确保检测结果的准确性。		议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验; 有能力的企业定期查阅检测原始记录, 并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法, 造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范(如	1. 出厂检验报告应与生产记	检测报告	检验管理制度	



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
					生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时	真实、准确、完整	度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建	



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
								议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别	不合格品、待检品、合格品	不合格品、待检产品、合格	符合 GB	仓储管控制	



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
				产品存放管理	等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	14881 仓储要求	度中明确管控频次, 建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放, 有明显标识; 有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	运输环节	运输过程防护不当导致产品交叉污染、变质。	运输工器具和设备定期清洁; 运输过程中避免日光直射、雨淋和撞击; 定期检查温度、湿度是否符合要求。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次, 建议每车进行	
			交付	卸货及入	产品不能及时进入库房, 在	产品验收合格后及时入库,	符合内部	产品交付管	



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
			环节	库	平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	管理要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		置	食品安全	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食	符合《食品安全	食品安全事故处置制度	



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
			事故处置	方案的制定和落实	业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	法》要求	中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,	



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
					确带来的风险。	食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。		建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1.未经验证标注保质期或保质期与产品实际不符。 2.伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或其他反映商品质量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品宣传等,不	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训,严格依法标注标签内容。 2.加强对标签标识的管理,必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理制度中明确管控要求,建议每年/必要时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					符合 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	3.避免主观故意违法违规行为。			
		委托加工管理		被委托方生产和食品安全管理能力不足	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2.合同签署过程中明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理制度中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		不符合《食品生产许可管理办法》	1.营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2.未对新产品或者新工艺	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,	



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
			法》的规定	进行评估,未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3.主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	2.对新产品或新工艺进行评估,确定其是否在生产许可范围内,若不在现有生产许可范围内,及时办理扩项。 3.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习,依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	法》	建议每年/ 发生变更时/ 新增类别 品种时进行	



食品安全风险管控清单（茶叶生产）

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
茶叶及相关制品	1401 茶叶	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检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳	厂区环境管控制度中明确管控频	



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
							生	次, 建议根据季节制定频次	
				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	
			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	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,	



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
						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。		建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损;车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙,窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料;定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜;通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶	破损处不易清洁,容易造成孳生微生物,破损易掉	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理	车间内部环境管控制度	



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
				破损	落造成异物污染。		要求	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 中明确监控 频次, 建议 每日进行	
				清洁作业 区消毒管	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原	清洁作业区应定期进行环境消毒, 并定期开展微生物	符合区域管理的标	清洗消毒制度中明确消	



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
				理	辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	监测。	准作业程序要求	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和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	



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
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫害害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	
			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、	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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。 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			



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油气逸出，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	符合 GB 14881 排水设施要	设备维护保养制度中明确设备维保	



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
						的地漏等装置。 3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	求	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	设施设备管理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	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 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	设施设备管理制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
				计量设备的管理	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	符合计量法和企业内部管理	计量设备管理制度中明确检定/校	



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
						和内部校准。	要求	准频次，建议每年外部检定或校准	
			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。 3.自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	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/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
				设备清洁和消毒	设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1.设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒,并验证清洗和消毒效果。 2.建立并实施 CIP 清洗 SSOP,控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间,清洗水/蒸汽的温度、循环时间,最终清洗水的 pH 或电导率值。 3.新设备投入使用前,应彻	设备保持完整、清洁,无异物残留	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒频次,建议每班次或停产复产前进行	



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
						底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。			
		原辅料控制	原料验收	原料查验	1.茶在种植过程中使用肥料不当易导致原料茶中铅含量超标。 2.茶在种植过程中使用农药不当易导致原料茶中农药超标。 3.茶的种植地点土壤含氟量高，易对原料茶造成污染（例如砖茶）。	铅残留管控措施： 1.自有茶园/基地种植过程中管控使用的肥料。 2.外购鲜叶/原料的，对供应商进行审核/评价；向供应商索取供货商许可证和产品检验报告。 3.鲜叶、原料委托检验或自行检验。	符合 GB 2762、GB 2763、GB 19965 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
						农药残留管控措施： 1.自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。 2.向原料供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。 氟残留管控措施（砖茶）： 1.向鲜叶、毛茶供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。			



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
						2.控制拼配过程，按照不同产地原料茶（含氟）情况进行拼配。			
			辅料验收： 糯米（珠茶、眉茶）验收	生物危害（有毒有害菌类、真菌种子）、化学危害（重金属、农药残留、真菌毒素）	糯米中生物危害、化学危害超标导致产品安全问题。	1.按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2.委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行； 检验管理制度中明确管控频次，建	



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
								议每年或需 要时进行; 供应商管理 制度明确供 应商审核/ 评价频次, 建议每年进 行	
				食品 相关 产品	物理危害: 异物、化学 危害物(重	各种危害超标导致终产品 出现质量和安全问题。	1.按照产品标准进行验收, 向供应商索取供货商许可 证和检验报告。	符合相应 标准要求	进货查验制 度中明确向 供应商索取



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
			验收	金属、迁移物、溶剂残留等)		2.委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。		检验报告频次，建议每批次进行； 检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行； 供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，	



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
								建议每年进行	
		生产过程控制	原料茶贮存	贮存温度、湿度	原料茶贮存温度、湿度不适宜导致原料茶发霉、变质。	1.应按照 GB 14881 的规定，制定仓库管理制度，确定专人管理库房。 2.库房内应整洁、干燥、无异味。地面应有防潮、防火、防鼠、防虫、防尘设施。 3.库房内应有通风、散热、除湿设施，必要时增加冷藏设备。定时检查仓库温度、湿度、货垛的底层和表面水	符合工艺要求	仓库管理制度中明确温度、湿度检查频次，建议库房每月应检查 1 次、多雨季节实时检查，每天不少于 1 次	



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
						分含量变化情况及包装件是否有味、串味、污染及其他感官质量问题。			
			加工用水（蒸青工艺）	加工用水	加工用水控制不当导致产品污染。	1.建立水处理过程控制制度。 2.按照设备工艺定期更换水处理设备；定期监控压差、电导率、pH 等指标，定期对微生物指标进行验证；委托第三方检验机构进行检验。 3.供水管道采用符合要求的	符合 GB 5749 要求	生产过程控制明确管控频次。建议压差、电导率、pH 等指标每日进行，每年委托第三方机构进行检验	



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
						材料制成；储水设施采用无毒、易清洗的材料制成，定期清洗；使用自备水源应设置净化、消毒设施。			
			干燥/提香	干燥/提香	干燥/提香温度、时间不适宜导致产品水分超标。	建立干燥/提香过程工艺规程，温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	1.干燥/提香过程工艺规程明确温度、时间监控频次，建议实时监控。 2.监控设备	



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
								管理制度中 明确检定/ 校准频次, 建议每年进 行	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确封口密封性检查频次, 建议每日进行	
			化学 品管	化 学 品 存 储	未建立化学品清单, 化学 品未分开贮存、无明确标	1.建立化学品清单并定期进行核对, 保证识别全面, 依	符合管理 制度及相	化学品管控 制度中明确	



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
			理		识，导致交叉污染。	据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域。 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	关法规要求	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
			异物综合管理	润滑剂	可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致污染。	生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全的其他油脂。	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	
				易碎品带入异物	车间易碎品易带入物理危害。	1.根据易碎品的特性进行分类，明确标识（包括标签、图标、警示标志等），标识应包括相关信息，如物品名称、特殊处理要求、储存要求等，确保员工了解易碎品的性质和处理方法。 2.设立易碎品专职管理人员，制定严格的操作规程，包括用具的使用、操作步骤、防护措施等，确保员工按照规程进行操作。	符合工艺要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作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
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明, 有传播病菌, 污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查, 取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者, 不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病	符合食品安全法律法规要求	人员卫生管理制度中明确健康证明管控要求, 建议每年办理	



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
						毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者） b.活动性肺结核 c.化脓性或渗出性皮肤病 d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次，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
					污染食品。				
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、	未对笔、首饰、钥匙等易	员工及来访人员的笔、首	符合 GB	人员卫生管	



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
				钥匙等异物	脱落物品进行管控, 导致污染产品。	饰、钥匙等易脱落物品严格管控, 此类易脱落物品不得进入车间, 或进行出入车间登记复核; 发网必须遮盖所有头发。	14881 食品加工人员及来访者管理要求	控制制度中明确管控频次, 建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力	1. 检验人员资质、配备不足, 培训不到位。 2. 检验设备设施与所检项目不匹配、布局不合理、未定期检定、校准和维护。 3. 使用的检测试剂不齐全或不符合要求, 如相关化	1. 严格落实出厂检验制度。 2. 根据产品特性和检验要求匹配相应数量的检验人员。 3. 积极开展岗位培训, 在岗期间定期开展业务培训和考核。 4. 按产品标准进行检验, 对	检验人员满足检验能力或培训考核通过; 检验仪器设备按期检定	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					学试剂过期。 4.检验能力不足或与生产不匹配，无法及时发现生产过程中存在的问题，易导致不合格产品出厂。	采用快速检测方法的，应定期与国标方法进行比对，确保检验结果的准确性。 5.定期对产品进行全项目自检或送检，取得产品合格的全项报告。 6.检验室应当布局合理，按期检定或校准，检验设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求。	/校准		
				对委托检测机构	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有	检验报告符合相应	委托检验管理制度中明	



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
				选择与管理		CMA 资质认定，优先选择有 CNAS 认可的实验室。	标准要求	确检验机构能力资质查验频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
					2.缺少出厂检验原始记录。	果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		运输与交付控制			虫害等的污染。	能够进入进行检查、清洁等操作。		控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢	符合冷藏（冻）温	仓储管控制度中明确管	



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
				控制	料及产品发生质量风险。	复,并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	度要求	控频次,建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频	



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
		与食品安全事故处置				进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。		次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点, 充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	



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
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1.未经验证标注保质期或保质期与产品实际不符。 2.伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或其他反映商品质量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品宣传等,不符合 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训,严格依法标注标签内容。 2.加强对标签标识的管理,必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。 3.避免主观故意违法违规行	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理制度中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托加工管理		被委托方生产和食品安全管	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食	1.对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2.合同签署过程中明确食品	符合终产品法规、监管及客	委托加工管理制度中明确监督频	



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
			理能力不足	品安全责任。	安全责任。	户要求	次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	不符合《食品生产许可管理办法》的规定	1.营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2.未对新产品或者新工艺进行评估, 未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3.主要设备布局和工艺流	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.对新产品或新工艺进行评估, 确定其是否在生产许可范围内, 若不在现有生产许可范围内, 及时办理扩项。 3.提升食品安全主体责任意	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
				程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	识,加强食品安全法律法规的学习,依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			



食品安全风险管控清单（果冻生产）

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
糖果 制品	1304 果冻	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 明确检查频 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
				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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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，容易造成孳生微生物，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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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监控频次，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	



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
								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和验证频次，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	虫害控制设施	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），	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	



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
			配备			定期检查，做好除虫灭害工作记录。		施维护频率，建议每月进行	
			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、排气口装有	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
						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。			
				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，	1.多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系	符合 GB 14881 供	设备维护保养制度中明	



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
					食品加工用水不符合规定，污染食品。	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。	水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	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	



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
								日进行	
				废弃物存放设施	1.废弃物配备不足，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，数量不足导致食品微生物污染。	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	符合 GB 14881 个人卫生设	设施设备管控制度中明确卫生间管	



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
					2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	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。	施要求	控要求，建议每日清洁并检查	
				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。 3.自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	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/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 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	清洗消毒制度中明确清洗消毒频	



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
							作业程序要求	次，建议每批次进行	
		原辅料控制	食品添加剂（卡拉胶，黄原胶，海藻酸钠，槐豆胶，瓜尔胶，结冷胶，甜蜜素，阿斯巴甜，安赛蜜，山梨酸钾，柠檬酸，乳	1.生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2.化学性：重金属、食品添加剂 3.物理性：金属屑、毛	1.原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害； 2.种植过程中使用农药，土壤存在重金属超标等导致原料污染； 3.生产过程中，可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质； 4.受物料特性、经济因素、	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2.由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检测机构检验验证； 3.严格控制配料、煮料、过滤工序； 4.开展供应商审核，对来料进行功效成分的检测。	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
		酸，DL-苹果酸，柠檬酸钾，柠檬酸钠，乳酸钙，胭脂红，诱惑红，亮蓝，柠檬黄，日落黄等)	发及其他杂质等异物 4.掺杂掺假	原材料供应量等因素的影响，物料易于被掺假。				
		白砂糖、淀粉糖浆	1.生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、	1.在生产及储存过程中，可能引入微生物危害； 2.在生产及储存过程中可能引入杂质。	1.严格控制高温熬煮过程的时间和温度； 2.严格控制溶解、过滤工序。	符合 GB 13104 、GB/T 20882.4、	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每	



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
				酵母等) 2.物理性: 杂质			GB/T 20882.2 等要求	批次进行	
				1.生物性: 微生物污染(致病菌、霉菌、寄生虫等) 2.化学性: 重金属、化学物质残留	1.水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到污染; 2.水处理控制不合理导致重金属污染。	1.水处理系统过滤;通过煮料工序、杀菌工序可以杀灭致病菌; 2.每周抽检生产用水是否符合要求;每年1-2次委托送检。	符合GB 5749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
			包装材料	1.生物性： 微生物污染（致病菌、酵母菌等） 2.化学性： 重金属、塑化剂等化学物质残留 3.物理性： 毛发、塑胶	1.进货查验不严，导致采购微生物超标包材；包装材料储存条件不当造成污染； 2.灌装时料液温度过高、封口温度过高产生化学物质迁移； 3.包装材料清洁不当、加工过程中混入异物。	1.加强进货查验，供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告；严格包材验收工序； 2.严格控制灌装时料液温度、封口温度； 3.保持包装材料存贮条件卫生、规范包材清洁消毒程序。	符合 GB 9685 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
				片、金属碎屑等					
			水果制品、蔬菜制品	1. 生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等） 2. 化学性：重金属、食品添加剂 3. 物理性：金属屑、毛	1.原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害； 2.原料中可能带入糖精钠等甜味剂和苯甲酸等防腐剂造成超范围超限量使用食品添加剂； 3.原料中可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质；	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2.由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检测机构检验验证； 3.严格控制煮料过滤工序； 4.对酵素粉、果蔬粉、复配添加剂、不明来源及委托方提供或指定的物料，批批检	符合 GB 2760、GB 2761、GB 2762、GB 2763 等标准要求，且确保无非法添加物质	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
				发 及 其 他 杂 质 等 异 物		验瘦身类非法添加物。			
		生产 过程 控制	配料	1.使用非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、回	1.添加化学合成的具有腹泻作用的化学物质，如匹克硫酸钠、双醋酚丁、脱乙酰比沙可啶、托拉塞米等非食用物质；	1.建立配方管理制度，严格管理产品配方，专人称量、专人投料； 2.建立配料和投料的约束机制，相互核对称量和投料的	配料符合食品安全标准要求，且无非法添加	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
				收食品、超过保质期与不符合食品安全标准的食品原料和食品添加剂投入生产	2.超范围、超限量使用甜味剂、色素等食品添加剂； 3.使用果蔬粉之类的原料中含有未经食品安全评估的中药材，且大多具有腹泻效果。	准确性和一致性； 3.定期排查原辅料及其配料，确保原辅料符合食品安全法律法规要求，属于药食同源物质，属于国务院卫生行政部门安全性评估的新食品原料； 4.定期对果蔬粉、酵素粉等原料开展非法添加物检验。	物质		
				2.超范围、超限量使用食品添					



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
				加剂的情况 3.使用国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围之外的物质 4.使用药品生产食品或仅用于					



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
				保健食品的原料生产保健食品以外的食品					
			胶磨	1.生物性: 微生物污染 2.化学性: 清洁剂残留、重金属污染	1.用具不干净; 人员、环境不卫生引起微生物污染; 2.设备清洗后冲洗不彻底导致清洗剂残留; 不同金属器具相互摩擦导致重金属污染; 3.不同产品切换时引起交叉	1.严格采购控制程序, 采购不易产生食品接触面的工器具; 2.严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作; 3.规范生产管理, 按照生产计划, 产品切换时, 严格按	设备符合食品安全要求; 及时清洁; 不产生交叉污染	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
					污染。	照清洗程序对设备工具进行清洁；并进行验证。			
			溶糖	生物性:微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	1.采用热水清洁； 2.控制溶糖温度及时间。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			过滤	1.生物性:微生物污染（致病菌、霉菌	1.过滤袋清洁不彻底导致微生物污染； 2.过滤袋破损，过滤失效。	1.严格执行清洁程序，定期检查验证； 2.定期检查过滤器械的完整性，并定期更换。	设备符合食品安全要求，能够及时过	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进	



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) 2.物理性: 杂质、金属 碎屑			滤杂质; 及时清 洁;不产 生交叉污 染	行	
				生物性:微 生物污染 (致病菌、 霉菌、寄 生虫等)	水质本身存在微生物及在 处理输送过程中可能受到 的污染。	1.严格控制水处理设备清洗 消毒程序,定期清洗; 2.定期检测原水质量。	水质符合 食品安全 标准要求	生产工艺规 程中明确管 控频次,建 议每批次进 行	
				生物性:微 生物污染	1.设备清洁消毒不彻底; 2.煮料温度、时间未达到规	1.严格执行清洁程序,定期 检查验证;	设备符合 食品安全	生产工艺规 程中明确管	



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
				(致病菌、霉菌、酵母菌等)	定要求。	2.严格控制煮料温度及时间。	要求；及时清洁；不产生交叉污染	控频次，建议每批次进行	
			均质	生物性:微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	采用热水清洁并定期检查清洁效果。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			灌装	1.生物性:微生物污	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染；	1.严格员工个人卫生、环境卫生；	设备符合食品安全	生产工艺规程中明确管	



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
				染	2.人为操作不当、封口不严	2.控制灌装时间和温度;	要求;使	控频次,建	
				2.化学性:	等造成污染;	3.严格包材清洁消杀工序;	用过程有	议每批次进	
				塑化剂污	3.封口温度过高造成塑化剂	4.生产前做好首检工作。	效控制不	行	
				染	迁移;		产生交叉		
				3.物理性:	4.包材清洁不当,消杀不彻		污染和塑		
				包材杂质、	底造成微生物污染。		化剂迁移		
				金属屑等					
			杀菌	生物性:微	杀菌温度、时间未达到工艺	1.严格按照相应产品工艺标	设备正常	生产工艺规	
				生物污染	标准要求,杀菌池水不卫	准进行操作;	运行,杀	程中明确管	
				(致病菌、	生,造成污染。	2.定期检定或校准计量器具	菌温度、	控频次,建	
				霉菌等)		如:温度计、计时器;	时间有效	议每批次进	
						3.定时检查水质,及时换水。	控制,符	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
							合实际杀菌需要		
			冷却	生物性：微生物污染（致病菌、霉菌等）	池中消毒剂浓度不达标，换水不及时，水质不洁等交叉污染。	1. 水中余氯含量达标（0.5-3.0ppm）； 2.及时换水。	有效冷却，不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每	



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
								日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病			



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
						或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每	



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
						毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		日、每月进行	
				笔、首饰、 钥 匙 等 异 物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符 合 GB 14881 食 品 加 工 人 员 及 来 访 者 管 理 要 求	人员卫生管 控制度中明 确管控频 次，建议每 日、每班次 进行	
		检验	产品	检 验 能 力	实验室的检验能力不足，不	具备与自检项目相适应的	检测结果	检验管理制	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		控制	检验环节	及计量	能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建	



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
						方法进行检验。		议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封	饼干原料（面粉、乳粉等）	定期检查仓库基础设施密	基础设施	仓储管控制	



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
				性	存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	封性，如墙面、地面、门窗等。	密闭性好	度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库 房 温 度 控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库 房 的 清 洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷 冻 库 房	冷冻库房的温度不符合标	冷冻库定期除霜，确保冷冻	符合冷冻	仓储管控制	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				的 制 冷 效 果	准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	温度达标。	温度要求	度中明确管 控频次，建 议每月进行	
				不 同 类 别 产 品 存 放 管 理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符 合 GB 14881 仓 储要求	仓储管控制 度中明确管 控频次，建 议每日进行	
				食 品 添 加 剂 的 贮 存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符 合 GB 14881 仓 储要求	仓储管控制 度中明确管 控频次，建 议每日进行	
		交付	卸 货 及 入	产品不能及时进入库房，在	产品验收合格后及时入库，	符合内部	产品交付管		



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
			环节	库	平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	管理要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理	与食品安全	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		事故处置	食品安全	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食	符合《食品安全	食品安全事故处置制度	



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
			事故处置	方案的制定和落实	业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	法》要求	中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，	



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
					确带来的风险。	食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。		建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管		被委托方	未对委托企业进行准入审	1.对委托企业的准入审核及	符合终产	委托加工管	



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
		理	生产和食品安全管理能力	核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	品法规、监管要求	理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超出生产许可范围生产; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种	



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
					规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时 向原发证部门申请变更。		时进行	



食品安全风险管控清单（巧克力及巧克力制品和代可可脂巧克力及代可可脂巧克力制品生产）

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
糖果制品	1302 巧克力及巧克力制品及1303 代可可脂	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检查频次，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。	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	符合 GB 14881 厂区环境的	厂区环境管控制度中明确管控频次，	



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
	巧克力及代可可脂巧				2.厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	要求	建议根据季节制定频次	
				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	
		车间内部环境	车间地面 墙面设计、 施工及清	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。	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		



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
			管理	洁卫生		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。		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，容易造成孳生微生物，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	
				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	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	符合企业内部温度、湿度	车间内部环境管控制度中明确监控	



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
					度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。	要求	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	
				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	清洗消毒制度中明确清洁和验证频	



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
							要求	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 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	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	1.有适宜的自然通风或人工通风措施, 以避免空气从清	符合 GB 14881 通	设施设备管 控制度中明	



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
			管理		原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	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	风设施要求	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
						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	



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	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。	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	



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
					放或标识不到位，存在误用的风险。	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。		日检查	
				个人卫生设施	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 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	



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，建议每年外部检定或校准	
			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。 3.自制自用生产氮气的设	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/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
						备, 应有适当的防护设施, 并设置氮气纯度指示装置, 定期检查记录氮气纯度。			
				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	可可	1.生物性: 微生物污染 (致病菌、霉菌、	1.原料本身带入细菌、霉菌等生物性危害; 2.种植过程中土壤存在重金属超标等导致原料污染;	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告; 2.严格控制煮料和杀菌工序的时间和温度;	符合可可液 (块、粉、脂) (GB/T	原辅料进货查验制度中明确管控频次, 建议每批	



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
				酵母菌等) 2.化学性: 总砷等重金属 3.物理性: 金属屑、毛发及其他杂质等异物 4. 掺杂掺假	3.生产过程中, 可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质; 4.受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响, 物料易于被掺假。	3.由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验报告; 定期送第三方检测机构检验; 4.严格控制煮料过滤工序; 5.开展供应商审核, 对来料进行功效成分的检测。	20705 、GB/T 20706 、GB/T 20707)要求	次进行	
			代可	1.化学性:	1.初级生产残留, 供方贮存	1.供应商提供型式监督检验	符合 GB	原辅料进货	



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
		可脂	铅、总砷、苯并芘	不当，加工过程处理不当； 2.生产过程中，可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质。	报告和每批出厂检验报告，定期送第三方检验机构验证； 2.严格控制煮料过滤工序。	9678.2 要求	查验制度中 明确管控频次，建议每批次进行	
		油脂类（起酥油、	1.生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、酵母菌等）	1.原料本身带入细菌，大肠菌群，致病菌、霉菌等生物性危害； 2.原料本身带入重金属、酸价、过氧化值等污染。	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告； 2.由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检验机	符合 GB/T 38069 、 GB/T 15680 、	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
			棕榈油、氢化椰子油、代可可脂)	2.化学性: 总砷等重金属、酸价	构检验证; 3.严格控制煮料过滤工序。	GB 15196 等 食品安全 国家标准 要求		
			奶粉/ 乳粉/ 乳清粉	1.生物性: 微生物污染 (致病 菌、霉菌	1.原料本身带入细菌, 大肠 菌群, 致病菌、霉菌等生物 性危害; 2.原料中带入重金属、化学	1.供应商提供型式监督检验 报告和每批出厂检验报告; 2.由供应商每年分别提供 1 次或以上全项目型式检验	符合 GB 19644 等 要求	原辅料进货 查验制度中 明确管控频 次, 建议每批



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) 2.化学性: 重金属、化学物质残留 3.物理性: 金属屑、毛发及其他杂质等异物 4.掺杂掺假:三聚氰	物质残留、黄曲霉毒素等; 3.生产过程中,可能引入金属屑、毛发、异物及其他杂质; 4.受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响,物料易于被掺假。	报告,定期送第三方检测机构检验; 3.严格控制煮料过滤工序; 4.开展供应商审核,对来料进行功效成分的检测。		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
			胺					
			白砂糖、淀粉糖浆	1.生物性: 微生物污染(致病菌、霉菌、酵母菌等) 2.物理性: 杂质 1.在生产及储存过程中,可能引入微生物危害; 2.在生产及储存过程中可能引入杂质。	1.严格控制高温熬煮过程的时间和温度; 2.严格控制溶解、过滤工序。	符合 GB 13104、GB/T 20882.4、GB/T 20882.2 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	
			生产用水	1.生物性: 微生物污染(致病菌、霉菌、 2.水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染; 2.水处理控制不合理导致重	1.水处理系统过滤; 2.通过煮料工序、杀菌工序可以杀灭致病菌; 3.每周抽检生产用水是否符合	符合 GB 5749 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
				寄生虫等) 2.化学性: 重金属、化学物质残留	金属污染。	合要求;每年1-2次委托送检。		次进行	
				1.化学性: 重金属、化学物质残留 食品添加剂 2.物理性: 金属屑及其他异物	1.可能带入限量添加剂误用; 2.生产加工过程可能带入金属屑及其他异物。	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告; 2.定期送第三方检验机构验证是否带入限量使用的食品添加剂; 3.严格控制煮料过滤工序。	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
			包装材料	1.生物性： 微生物污染（致病菌、酵母菌等） 2.化学性： 重金属、塑化剂等化学物质残留 3.物理性： 毛发、塑胶	1.进货查验不严，导致采购微生物超标包材； 2.包装材料储存条件不当造成污染； 3.灌装时料液温度过高、封口温度过高产生化学物质迁移； 4.包装材料清洁不当、加工过程中混入异物。	1.加强进货查验，供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告；严格包材验收工序； 2.严格控制灌装时料液温度、封口温度； 3.保持包装材料存贮条件卫生、规范包材清洁消毒程序。	符合 GB 9685 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
				片、金属碎屑等异物					
		生产过程控制	配料	1.生物性： 微生物污染（致病菌、霉菌等） 2.化学性： 重金属、化学试剂残留 3.物理性：	1.工器具可能存在污染； 2.超范围、超限量使用甜味剂、色素、防腐剂等食品添加剂； 3.配料过程中带入杂质。	1.建立配方管理制度，严格管理产品配方，专人称量、专人投料； 2.建立配料和投料的约束机制，相互核对称量和投料的准确性和一致性； 3.严格配料室人员和卫生管理。	配料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
				金属屑及其他杂质					
			化油	1.生物性：微生物污染 2.化学性：清洁剂残留、重金属污染	1.原料可能被污染或生产过程中环境、设备卫生不达到要求而污染； 2.可能配方不合理或称料错误。	1.严格控制化油的温度和时间； 2.严格控制产品配方和称料室操作； 3.严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			精磨	1.生物性：微生物污染	1.用具不干净；人员、环境不卫生引起微生物污染； 2.设备清洗后冲洗不彻底导	1.严格采购控制程序，采购不易产生食品接触面的工器具；	设备符合食品安全要求；及	生产工艺规程中明确管控频次，建议	



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
				2.化学性： 清洁剂残留、重金属污染	致清洗剂残留；不同金属器具相互摩擦导致重金属污染； 3.不同产品切换时引起交叉污染。	2.严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作； 3.规范生产管理，按照生产计划，产品切换时，严格按照清洗程序对设备工具进行清洁并进行验证。	时清洁； 不产生交叉污染	每批次进行	
				1.生物性： 微生物污染（致病菌、霉菌等） 2.物理性：	1.过滤袋清洁不彻底导致微生物污染； 2.过滤袋破损，过滤失效。	1.严格执行清洁程序，定期检查验证； 2.定期检查过滤器械的完整性，并定期更换。	设备符合 食品安全要求，能够及时过滤杂质； 及时清	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
			杂质、金属碎屑			洁；不产生交叉污染		
			保温 生物性:微生物污染	设备清洗不干净，孳生微生物。	1.采用热水清洁； 2.控制溶糖温度及时间。	设备符合食品安全要求；及时清洁；不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			浇注成型 生物性:微生物污染	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染； 2.车间温度、湿度控制不当	1.严格员工个人卫生、环境卫生； 2.控制成型车间的温度、湿度	成型车间温度、湿度符合生	生产工艺规程中明确管控频次，建议	



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
					造成产品吸潮。	度，建议温度控制在 ≤ 25℃；相对湿度控制在 ≤ 65%。	产需要	实时管控	
			包装	1.生物性：微生物污染 2.化学性：塑化剂污染 3.物理性：包材杂质、金属屑等	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染； 2.人为操作不当、封口不严等造成污染； 3.封口温度过高造成塑化剂迁移； 4.包材清洁不当，消杀不彻底造成微生物污染。	1.严格员工个人卫生、环境卫生； 2.控制内包装间的温度、湿度； 3.严格包材清洁消杀工序； 4.生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求；使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	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
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证	1.建立并执行从业人员健康管理制度。	符合 GB 14881 食	《食品安全法》中明确健	



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，有传播病菌、污染食品的风险。	2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带	品加工人员健康管理要求	康证明管控要求，须每年办理	



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
						者) ; b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员	更衣及消	1.个人用品等与生产不相关	1.车间入口处设有更衣室,	符合 GB	人员卫生管	



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
			管理	毒	物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	14881 的要求	控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得	符合 GB 14881 食品加工人	人员卫生管控制度中明确管控频次，	



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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	员及来访者管理要求	建议每日、每班次进行	
						具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行	第三方检测机构检测结果准	检验管理制度中明确管控频次，建议	



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
				理		实验室间结果比对。	确	每年进行	
				检 验 方 法 的 选 择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房	常温库房湿度过大，易孳生	常温库房按照库房的温度、	温度、湿	仓储管控制	



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
		制		的管理	微生物，污染食品。	湿度、通风要求进行管理并监测记录。	度符合内 控指标要 求	度中明确管 控频次，建议 每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施 密闭性良 好	仓储管控制 度中明确管 控频次，建议 每日进行	
				冷藏（冻） 库房温度 控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏 （冻）温 度要求	仓储管控制 度中明确管 控频次，建议 每日进行	
				库房的清	冷藏库房清洁不到位，有孳	定期对冷藏库进行清洁和	清洁效果	清洁消毒制	



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
				洁	生嗜冷菌污染产品的风险。	消毒。	符合内控标准要求	度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房	冷冻库房的温度不符合标准的制冷效果	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加	食品添加剂与原料混放，未	食品添加剂应单独存放，有	符合 GB	仓储管控制	



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
				剂的贮存	进行专人专区管理。	明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	14881 仓储要求	度中明确管控频次，建议每日进行	
				交付环节 卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次	



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
		品安				估结果选择返工、销毁等处理方式。		进行	
		全事							
		故处							
		置	食品	食品安全	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	研发	研发过程	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产	
		和法	产品	中未充分					
		规标	研发	识别质量					
		准管	安全管理	安全管控点					



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
		理						前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明	标签、说明	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。	符合相关法律法规和 GB	合规性管理程序中明确管控要求，建	



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
		书	书管理		GB 7718 等标准要求。	2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	7718 及产品执行标准的要求	议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食	符合《食品生产许	合规性管理程序中明确	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			延续、变更、增项等	出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向责任部门申请变更。	可管理办法》	管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（糖果制品生产）

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
糖果制品	1301糖果	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	厂区环境管理制度中应明确检查频次，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	1.工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种	符合 GB 14881 厂区	厂区环境管理制度中明	



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,原料及产品均易吸引虫害,产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	环境的要 求	确管控频次, 建议根据季节制定频次	
				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	
		车间	车间地面	地面不平整、排水系统设计	1.地面、墙面、屋顶根据清	符合企业	车间内部环		



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
			内部环境管理	墙面设计、施工及清洁卫生	不合理,生产过程中或清洗后出现积水。	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。	内部环境管理要求	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,容易造成孳生微生物,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	
				温度、湿度	有温度、湿度控制要求的区	1.根据食品生产的特点,配	符合企业	车间内部环	



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
				管控	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。	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。	内部温度、湿度要求	境管控制度 中明确监控 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	未进行清洁消毒效果验证，	及时验证清洁消毒效果，	符合各区	清洗消毒制	



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
				效果验证	不能保证清洁消毒有效。	发现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	度中明确清洁和验证频次,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	



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。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管理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
						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	符合 GB 14881 供水设施要求,生产用水符合 GB	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,	



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
						验证，蓄水池每半年清理。 3.水质每年送检。	5749 的要求	建议每日/半年/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	
				废弃物存放设施	1.废弃物配备不足，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	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。	符合 GB 14881 废弃物存放设	设施设备管控制度中明确废弃物存	



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
					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。	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。	施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 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、	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	



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
						包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。			
			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，建议每年外部检定或校准	
			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。	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	按照维保计划执行，保证设备	设备维护保养制度中明确设备维保	



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
					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。	等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3.自制自用生产氮气的设备,应有适当的防护设施,并设置氮气纯度指示装置,定期检查记录氮气纯度。	运转正常	频次,建议每月/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
			乳粉验收	食 品 安 全 指标超标	原料本身带入的危害物(包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢菌、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等)对产品造成微生物、毒素或药物残留风险。	查验乳粉批次食品安全指标检验报告, 同时进行感官验收。	符 合 GB 19644 的要求	原辅料进货 查验制度中 明确管控频次, 建议每批次、每年进行	
		原辅料控制	水果制品、蔬菜制品	1.生物性: 微生物污染(致病菌、霉菌等)	1.原料保存不当导致微生物孳生; 2.超范围、超剂量使用糖精钠等甜味剂或苯甲酸等防腐剂;	1.建立供应商审核制度,定期开展供应商评价; 2.供应商提供型式监督检查报告和每批出厂检验报告;	符 合 GB 2760、GB 2761、GB 2762、GB 2763 等标	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
				2.化学性： 重金属、农药残留、食品添加剂等 3.物理性： 金属屑、毛发等异物	3.原料生产过程中可能引入金属屑、农药残留、毛发、异物及其他杂质。	3.由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检测机构检验验证； 4.对酵素粉、果蔬粉、复配添加剂、不明来源及委托方提供或指定的物料，批批检验瘦身类非法添加物。	准要求		
				白砂糖、淀粉糖	食品安全指标超标 1.在生产及储存过程中，可能引入微生物危害； 2.在生产及储存过程中，可	1.建立供应商审核制度,定期开展供应商评价； 2.供应商提供型式监督检查	符合 GB 13104 等食品安全标	原辅料进货查验制度中明确管控频	



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
			浆 收		能有结块、受潮或杂质引入。	验报告和每批出厂检验报告; 3.由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告,定期送第三方检验机构检验验证。	准和法律法规的要求	次,建议每批次进行	
			食品添加 剂(明胶、果胶、黄原胶、	1.生物性:微生物污染(致病菌、霉菌等) 2.化学性:	1.原料本身带入细菌、霉菌等生物性危害; 2.生产过程中,可能引入重金属、异物及其他杂质; 3.受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响	1.建立供应商审核制度,定期开展供应商评价; 2.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告; 3.由供应商每年分别提供	符合相应的法律法规和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
			阿拉伯胶、二氧化钛、亮蓝、柠檬黄、日落黄、诱惑红、苋菜红、胭脂	重金属等 3. 物理性： 金属屑、毛发等异物 4. 掺杂掺假	响，物料易于被掺假。	1 次或以上全项目型式检验报告，定期送第三方检测机构检验证。			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			红、焦糖色、安赛蜜等)						
			生产用水	1.生物性：微生物污染（致病菌、霉菌、寄生虫等） 2.化学性：重金属等	1.水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染； 2.水处理控制不合理导致重金属污染。	1.水处理系统过滤； 2.每周抽检生产用水是否符合要求； 3.每年 1-2 次委托送检。	符合 GB 5749 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	
			包装	化学污染	包材生产企业生产不规范、	1.使用前进行感官确认,向	符合 GB	原辅料进货	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			材料验收	(如塑化剂)	生产环境较差导致异物风险;卷膜熟化时间不足导致产品打开包装时有异味。	1. 供应商索要型式检验报告。 2. 定期对食品包材进行食品安全指标监测(必要时委托第三方检测机构进行)。	14881、GB 4806 的规定要求	查验制度中明确管控频次,建议每批次、每年进行	
		生产过程控制	配料	1. 使用非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、回收食品、	1. 添加化学合成的具有腹泻作用的化学物质,如匹克硫酸钠、双醋酚丁、脱乙酰比沙可啶、托拉塞米等非食用物质; 2. 超范围、超限量使用甜味	1. 建立配方管理制度,严格管理产品配方,专人称量、专人投料; 2. 建立配料和投料的约束机制,相互核对称量和投料的准确性和一致性;	配料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
				超过保质期、不符合食品安全标准的食品原料和食品添加剂投入生产 2.超范围、超限量使用食品添加剂	剂、色素、防腐剂等食品添加剂； 3.使用果蔬粉之类的原料中含有未经食品安全评估的中药材作,且大多具有腹泻效果。	3.定期排查原辅料及其配料，确保原辅料符合食品安全法律法规要求，属于药食同源物质，属于国务院卫生行政部门安全性评估的新食品原料； 4.定期对果蔬粉、酵素粉等原料开展非法添加物检验。			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				3. 使用国务院卫生行政部门公告的新食品原料范围之外的物质 4. 使用药品生产食品或仅用于保健食品的原料					



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
				生产保健食品以外的食品					
				生物性:微生物污染（致病菌、霉菌、酵母等）	1.设备清洁消毒不彻底； 2.煮料温度、时间未达到规定要求。	1.严格执行清洁程序,定期检查验证； 2.严格控制煮料温度及时间。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				1.生物性:微生物污染（致病	1.过滤袋清洁不彻底导致微生物污染； 2.过滤袋破损，过滤失效。	1.严格执行清洁程序,定期检查验证； 2.定期检查过滤器械的完	设备符合食品安全要求，能够	生产工艺规程中明确管控频次，建议	



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
				菌、霉菌等) 2.物理性: 杂质、金属碎屑		整性,并定期更换。	及时过滤杂质。及时清洁。不产生交叉污染	每批次进行	
				熬煮 生物性:微生物污染	设备清洗不干净,孳生微生物。	1.采用热水清洁; 2.控制溶糖温度及时间。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	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
			混合搅拌	1.生物性:微生物污染 2.化学性:清洁剂残留、重金属污染	1.用具不干净;人员、环境不卫生引起微生物污染; 2.设备清洗后冲洗不彻底导致清洗剂残留;不同金属器具相互摩擦导致重金属污染; 3.不同产品切换时引起交叉污染。	1.严格采购控制程序,采购不易产生食品接触面的器具; 2.严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作; 3.规范生产管理,按照生产计划,产品切换时,严格按照清洗程序对设备工具进行清洁;并进行验证。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
			冷却成型	生物性:微生物污染	环境、设备、人员不卫生造成微生物污染。	1.严格员工个人卫生、环境卫生; 2.控制冷却间和成型车间的温度、湿度,建议温度控制在 $\leq 25^{\circ}\text{C}$,相对湿度控制在 $\leq 65\%$ 。	冷却成型车间温度、湿度符合生产需要	生产工艺规程中明确管控频次,建议实时监控	



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
			包装	1.生物性:微生物污染 2.化学性:塑化剂污染 3.物理性:包材杂质、金属屑等	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染; 2.人为操作不当、封口不严等造成污染; 3.封口温度过高造成塑化剂迁移; 4.包材清洁不当,消杀不彻底造成微生物污染。	1.严格员工个人卫生、环境卫生; 2.控制内包装间的温度、湿度; 3.严格包材清洁消杀工序; 4.生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求。使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品	符合 GB	《食品安全	
							14881 食品	法》中明确健	
							加工人员	康证明管控	



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
					食品的风险。	工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病	健康管理要求	要求，须每年办理	



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
						原携带者)； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员更衣及消	1.个人用品等与生产不相	1.车间入口处设有更衣室,	符合 GB	人员卫生管	



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
			管理	毒	关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	14881 要求	控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品	符合 GB 14881 食品加工人员	人员卫生管控制度中明确管控频次,	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	及来访者管理要求	建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并	第三方检测机构检测结果准	检验管理制度中明确管控频次，建议	



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
				理		进行实验室间结果比对。	确	每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储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
		付控	制	常温库房	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料(面粉、乳粉等)存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏(冻)库房实时管控并记录温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放,有明显标识;有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		与食品安全事故处置				半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。		建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个	



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
		准管 理		点	安全问题的风险。	别设备风险等。		新产品量产 前进行	
			配方	还原糖等 指标超标	产品配方糖浆和蔗糖的比例失调,导致产品还原糖指标不合格。	严格控制产品配方比例。	相关质量 指标符合 产品执行 标准要求	新产品开发 管理程序中 明确管控频 次,建议每个 新产品量产 前进行	
			非法 添加	糖果产品中 添加番 泻苷 A、番 泻苷 B、大	糖果使用的酵素、复合果蔬粉、植物提取物等产品中可能存在非法添加的减肥类药物,导致非法添加。	定期对果蔬粉、酵素粉等原料开展非法添加物检验。	严 禁 非 法 添加	新产品开发 管理程序中 明确管控频 次,建议每个	



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
				黄酚、大黄素、芦荟大黄素、托拉塞米、脱乙酰比沙可啶、匹可硫酸钠、麻黄碱、酚汀（酚丁）、酚酞及其酯类衍生物或类似				新产品量产前进行	



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
				物（酚酞、双丙酚汀、双醋酚汀、双己酰酚丁、双酚沙丁					
				超出糖果配料许可类别生产	取得压片糖果生产许可资质的企业，产品主要原料为果蔬粉、酵素粉等物质，而非标准规定的食糖、糖浆（粉剂）或甜味剂为主要原料进行生产导致产品超出	建立严格的配方管理制度，并严格配方管理，按照产品执行标准规定的工艺和原料组织生产。	产品主要原料和工艺符合食品安全标准中的产品定义要	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					许可范围生产。		求		
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明	标签、说明书管	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建	



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
		书	理					议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超出生产许可范围生产; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产, 严格按照	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生	



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
					规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向责任部门申请变更。		变更时/新增 类别品种时 进行	



食品安全风险管控清单（冷冻饮品生产）

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
冷冻饮品	1001 冷冻饮品	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检查频次，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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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	



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。	符合企业内部环境管理要求	设备管理制度中明确监控频次，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	



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
								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	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	



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
						记录。		率，建议每月进行	
			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	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
						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维护；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	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确	



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
						证，蓄水池每半年清理。 3.水质每年送检。	GB 5749 的要求	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。	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	1.配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度中明	



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
					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。	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。	弃物存放 设施要求	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，数量不足导致食品微生物污染。 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、	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	



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
						包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。			
			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	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。	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	按照维保计划执行，保证	设备维护保养制度中明确设备维保	



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
					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。	等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。 3.自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	设备运转正常	频次，建议每月/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	原料	灌装间（清	灌装间（清洁作业区）使用	1.建立供应商审核制度，定	严格执行	原辅料进货	



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
		料控制	污染	洁作业区)使用的未经杀菌工艺的原料微生物污染	未经杀菌工艺的原料产生微生物污染。	1.开展供应商评价。 2.加强进货查验，索取供应商同批次出厂检验报告、第三方检测报告。 3.合理制定验收指标，开展自检。 4.定期对原料进行抽检验证。	产品标准	查验制度中明确管控频次，建议每批次进行，当半年未使用完时，可考虑增加一次	
			配料、辅料、	潜在微生物污染(细菌、真菌)、物理危害	原料抗生素残留、农兽药残留、污染物、重金属超标等。	1.建立供应商审核制度，定期开展供应商评价。 2.加强进货查验，索取供应商同批次出厂检验报告、第	符合相应的法律法规和食品安全国家	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每	



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
			食品添加剂、内包装材料采购、验收环节	(异物)及化学危害(包括重金属及污染物、食品相关产品迁移物、农药兽药残留)		三方检测报告。 3.合理制定产品验收指标,开展自检。 4.定期对原料进行抽检验证。	标准	批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	误配、错投	称量或者投料错误导致产品不符合配方或客户要求。	配料称量应配备称量人和复核人。	称量人和复核人分别确认签	生产工艺规程中明确管控频次,建	



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
							字	议每批次进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求	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,不得私自变更工艺。	符合产品工艺标准	生产工艺规程中明确管控频次,建议每次投料进行	
				超范围、超限量使用食品添加剂	1.超范围、超限量使用甜蜜素、安赛蜜、糖精钠等甜味剂、日落黄、胭脂红等着色剂、苯甲酸、山梨酸、脱氢乙酸等防腐剂。	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	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
					2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。	是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。			
				理化指标异常	冰淇淋、雪糕总固形物、蛋白质指标不达标。	1.合理制定产品配方，根据原料质量等级，原辅料的含水量等，制定符合要求的产品配方。 2.筛选合格的原料供应商。 3.严格根据配方配料和投料，并记录。	符合产品工艺标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
		杀菌或灭菌	杀菌或灭菌	杀菌或灭菌	杀菌或灭菌不彻底，导致终产品微生物指标异常。	1.合理制定杀菌方式、温度、时间等工艺参数。 2.严格执行杀菌工艺规程操	符合杀菌工艺文件管理要求	实时管控	



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
						作，并记录。 3.定期验证灭菌效果。			
				杀 菌 后 工 序 污 染	冷冻饮品杀菌前置，杀菌后的各工序造成微生物污染。	1.杀菌后的各工序所在场所应设置于清洁作业区。 2.控制清洁作业区温度、湿度。	符合工艺 文件管理 要求	实时管控	
				影 响 乳 化 老 化 效果、产品 品质	1.对老化工艺温度进行监控。 2.老化工艺完成后，料液存储于老化罐内，罐体的微生物控制管理不当会导致产品出现食品安全问题。	1.合理设置老化温度、时间等工艺参数。 2.严格执行老化工艺规程操作，并记录。 3.对暂存期间温度波动情况进行记录，必要时应进行波	符合工艺 文件管理 要求	实时管控	



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
						动异常分析，避免微生物污染。			
			灌装	灌装间（清洁作业区） 人员、物料交叉污染	清洁作业区人员、物流交叉污染，导致微生物污染。	1.灌装过程中物料进入应有合理的防护，未经杀菌的坚果、果酱、巧克力等应避免对冷冻饮品料液、浆料造成交叉污染。 2.严格不同作业区人流、物流走向，防止交叉污染。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			化学品管理	化学 品 清 单、存储等管理	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。	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、	符 合 GB 14881 的 相关产品	化学品管控制度中明确管控频次，	



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
					2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	要求	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	
		综合	内部吸引		1.车间内部存在吸引因素将	降低车间内部吸引因素,如:	符合企业	虫鼠害管控	



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
		虫害管理		园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	不允许使用电击式灭蝇灯、 灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	虫害控制 计划目标	制度中明确 管控频次， 建议每日/ 每周进行	
			粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控 制度中明确 管控频次， 建议每周进行	
		异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部 管理要求	异物管控制 度中明确易 碎品管控频	



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
								次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
						明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；			



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
						d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频	



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
					成微生物污染。	戴鞋套) 设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	关要求	次, 建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控, 导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控, 此类易脱落物品不得进入车间, 或进行出入车间登记复核; 发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次, 建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允	使用现行有效检验	检验管理制度中明确管	



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
						许使用方法进行检验。	方法	控频次, 建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	



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
						产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储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
				冷藏（冻）库 房 温 度 控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库 房 的 清 洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不 同 类 别 产 品 存 放	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且	符合 GB 14881 仓	仓储管控制度中明确管	



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
				管理	识，容易导致误用。	明确标识，避免误用。	储设施要求	控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标，有导致产品变质或保质期缩短的风险。	对运输车辆运输过程中温度等信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	1.冷链产品卸货平台有制冷设施，卸货平台温度应根据产品卸货方式及卸货时间设定。 2.定期对冷冻饮品经营单位进行巡检，检查其贮存条件。	符合产品交付要求	产品交付管理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
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	产品	研发过程	研发过程中未充分考虑产品	产品研发过程中应当充分识	达到产品	新产品开发	



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
		研发和法规标准管理	研发管理	中未充分识别质量安全管控点	原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	标准要求	管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
		法规标准管理	法规标准识别	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整	



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
								培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频	



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
			理能力	责任。	托双方的食品安全责任。		次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			

食品安全风险管控清单（畜禽水产罐头生产）

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
罐头	0901 畜禽水产罐头	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食，造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不易吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	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，建议根据季节制定频	



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
								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监督执行。	符合企业 厂区内 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	
			车间 内部 环境 管理	车间地面 墙面设计、 施工及清 洁卫生	地面设计不平整造成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	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	



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
						区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。		议每日或每班次进行	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物，不易清洁，破损掉落产生异物。 窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、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	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	符合企业内部温度、湿度	车间内部环境管控制度中明	



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
					度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。	要求	确监控频次，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。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区 域的清洁 消毒效果 要求	清洗消毒 制度中明 确清洁和 验证频次， 建议按照 不同区域 每次清洁 消毒后清 洁验证	



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
		设施 设备 管理	虫害 控制 设施 配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。	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	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、	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	



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。 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。		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	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，原料用水直接污染产品导致产品不合格。	多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统等定期清洗更换。（涉及到以上过滤器时），储水罐清洗及效果验证，蓄水池每半年清理，水质每年送检。	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，建议每日进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物进入及油气逸出，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。	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	



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
						3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		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无标识，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	



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	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，未保持清洁，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	
				计量的管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，符合计量法和企业内部管理	计量设备管理制度中明确检	



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
						定期进行内部校准。	要求	定/校准频次，建议每年外部检定/校准。	
			设备管理	生产用工具材质不符合要求	生产使用竹木工器具和容器。使用纤维类材质的工器具，如棉纱手套，布质的过滤袋、网，清洁抹布等，且未能有效控制异物，污染产品。	及时发现并清除车间内的竹木工器具；尽量不使用纤维类材质的工器具，必须使用时，做好防控措施。	符合企业生产设备管理要求	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
				设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障；设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量；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。	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。 3.自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	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/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	清洗消毒效果符合内部标准	清洗消毒制度中明确清洗消	



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
						和消毒效果。	作业程序要求	毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料控制	污 染 物 超 限 量	食品原料在养殖过程中，受生长环境，如大气、水源、土壤等污染，使重金属等污染物在食品原料中富集，以及食品原料在生长过程中通过代谢或生物合成而产生的有毒化合物。 企业的原料采购验收不严，或原料在储存、运输过程中	制定并落实原料污染物监控计划，确保受污染的原料不进入生产环节。	确保每批原料的污染物含量符合 GB 2762 规定的限量要求	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
					受到污染（如豆类或果仁的运输储存条件不足导致霉变），企业的进货查验不到位，导致污染物超限量的原料进入生产加工环节。				
				农药兽药残留超标	食品原料在养殖过程中，农业投入品（农药、肥料、兽药、饲料和饲料添加剂等）滥用兽药，或养殖的水受污	制定并落实原料农药兽药残留监控计划，确保受污染的原料不进入生产环节。	确保每批原料的农药兽药残留符合规	原辅料进货查验制度中明确管控频次，	



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
					染，造成原料中兽药残留超标。企业的进货查验不到位，导致兽残超标原料进入生产加工环节。		定的限量要求	建议每批次进行	
			包装材料控制	污 染 物 超 限 量	罐头食品所使用包装容器的材质、内涂料、接缝补涂料及密封胶应符合相关安全标准要求。罐头食品使用镀锡薄钢板制成的空罐。酸性原料的作用、使用的水中含硝酸根多，都会造成罐壁及焊锡的异常溶出，使罐内食品	选用不含锡的空罐，或合理选择包装材料，制定并落实包装材料锡的监控计划。	确保包装材料符合标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	



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
					含锡量增加导致锡超标。				
		生产过程控制	配料投料	食品添加剂超范围或超量添加	1.超范围使用甜味剂，如糖精钠，或未严格控制甜味剂添加量； 2.超范围使用的防腐剂主要是苯甲酸、山梨酸、脱氢乙酸等； 3.超范围或超量使用焦亚硫酸钾、焦亚硫酸钠等漂白剂； 4.超范围或超量使用乙二胺四乙酸二钠； 5.超范围或超量使用着色剂	企业加强学习 GB 2760 的要求，严格审核产品配方，确保产品的食品添加剂符合要求。	产品的食品添加剂符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次投料进行	



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
				(色素)。				
			装罐或灌装	装罐或灌装不符合规程	未按工艺规程装罐，最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度控制不足。	严格执行产品工艺规程，控制最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度等，并保持封口处的清洁。	符合工艺规程	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行
			密封	密封不足	封罐内容物的温度、封口真空度不符合工艺规程要求。	严格按工艺要求控制封罐内容物的温度、封口真空度等。	符合工艺规程	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行
			杀菌	杀菌工艺	1.企业制定杀菌工艺规程	根据杀菌设备的类别、食品	杀菌工艺	生产工艺



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
				制定不合理	时,缺乏对杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子进行充分研究。 2.杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖,在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。	的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子,制定杀菌工艺规程。	规程合理,确保杀菌效果	规程中明确管控频次,建议首次确认生产工艺,以及工艺发生变化时进行	
				杀菌设备	1.杀菌设备安装后为定期进	定期对杀菌设备进行热分布	热分布测	生产工艺	



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
				不能满足杀菌工艺要求	行热分布测试，热量分布不均导致杀菌效果不满足要求。 2.杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。	测试，在保证热量供给和传热介质通畅的前提下，每三年至少进行一次热分布测试。如该设备结构、管道、阀门、程序等发生变化及必要时应重新进行热分布测试。	试符合要求	规程中明确管控频次，建议每3年进行	
				异物 控制	易碎品带入异物 车间易碎品带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，	



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
								建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当	符合食品安全法律法规要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要	



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
						每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病(包括病原携带者) b.活动性肺结核 c.化脓性或渗出性皮肤病		求，须每年办理	



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
						d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘，内部私服外露；工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员更衣及消毒不足	1.工作人员不更衣或更衣不规范进入生产车间生产，个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污	1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手	符合 GB 14881 对个人卫生设施等要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，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
		检验控制	产品检验环节		染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	和消毒设施。			
				检 验 能 力 及 计 量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对 委 托 检 测 机 构 的 选 择 与 管 理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室结果进行比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检 验 方 法	检验方法选择错误导致的检	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允	使用现行有效检验	检验管理制度中明	



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
				的选择	测结果不准确。	许使用方法进行检验。	方法	确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。		仓储管控制度中明确管控频	



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
							求	次, 建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害, 仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性, 如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求, 易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒 制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控 制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且	符合 GB 14881 仓	仓储管控 制度中明	



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
				管理	识，容易导致误用。	明确标识，避免误用。	储要求	确管控频次，建议每日进行	
				食 品 添 加 剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			支付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建	



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
								议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	不合格品误用	不合格原料、半成品、成品未分区存放并有效管理导致误用。	严格执行不合格品管理制度，在库房设置不合格品存放区并严格管理。	符合不合格品管理制度	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故处置制度中明确演练频	



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
						定期模拟演练，及时消除事故隐患		次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控	



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
					来的风险。	品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。		要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合 GB 7718、GB 28050 等法律法规的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要	



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
						进行标识。		时进行	
		委托加工管理	被委托方的食品安全管控能力	被委托方的食品安全管控能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产	不符合食品生产许	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确	符合《食品生产许	合规性管理程序中	



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
		质	许可证的延续、变更、增项等	可规定	出生产许可范围生产，主要生产设备、设备布局和工艺流程等生产条件发生变化未按规定进行变更等。	保资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	可管理办法》	明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（饼干生产）

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
饼干	0801 饼干	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检查频次，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	1.工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。	符合 GB 14881 厂	厂区环境管控制度	



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
					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，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	区环境的要求	中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				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	
			车间	车间地面	地面不平整、排水系统设计	1.地面、墙面、屋顶根据清	符合企业	车间内部	



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
			内部环境管理	墙面设计、施工及清洁卫生	不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	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。	内部环境管理要求	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	



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
								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监控频次，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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								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和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	



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	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。	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	



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
						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。 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维护;		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
						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/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，	1.定期对排水设备进行维护	符合 GB	设备维护	



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
					固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	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。	14881 排水设施要求	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	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。	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	



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
					放或标识不到位，存在误用的风险。	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。		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，数量不足导致食品微生物污染。 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	



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	
			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	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	



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
					障，影响产品质量。	3.自制自用氮气生产设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。		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	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇	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，并定期向面粉供应商索取脱	符合 GB 2761 要求	原辅料进货查验制	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		制		醇超标		氧雪腐镰刀菌烯醇检测报告或抽样送检。		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
			白砂糖验收	食品安全指标超标	二氧化硫、螨、色值等超标风险，使用过程中有结块、受潮、黑色异物现象影响产品质量。	制定内部白砂糖验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验白砂糖食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 13104 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	
			乳粉验收	食品安全指标超标	原料本身带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜	查验乳粉检验报告，同时进行感官验收。	符合 GB 19644 的	原辅料进货查验制	



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
					冷菌、致病菌、耐热芽孢菌、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）对产品造成微生物、毒素或药物残留风险。		要求	度中明确 管控频次， 建议每批 次进行	
				低温原料 微生物指标超标	低温原料中（如低温乳及乳制品、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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					度监控记录。			
			食用油验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，导致超标的风险。	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	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料中的塑化剂污染产品。	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	



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
								次查验检验报告、每年进行食品安全指标检测	
		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，建议每批次进行	
				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	符合内部操作规范	生产工艺规程中明	



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
						后方可进入生产车间。	要求	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	
			鸡蛋清洗消毒	致病菌污染	1.鸡蛋消毒不彻底,导致沙门氏菌污染风险。 2.鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	1.使用前对鸡蛋壳进行彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。 2.应设有专用的洗蛋、消毒	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	



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
						设施，避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。		日进行	
			鸡蛋打蛋及蛋液储存	异物带入和微生物超标	1.打蛋过程未有效去除蛋壳，蛋壳残留导致异物带入。 2.打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高，导致打蛋过程蛋液变质。 3.蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	1.打蛋后蛋液有效过滤，避免蛋壳带入。 2.打蛋间及其设施应保持清洁，应控制环境温度与空气洁净度。 3.蛋液应在较低温度下保存，防止蛋液变质。	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	1.使用膨松剂过量,造成铝的残留量超标；超量使用水分保持剂磷酸盐类；使用黄原	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	按照配方进行配料	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
				量	胶等增稠剂；使用糖精钠、甜蜜素等甜味剂；使用柠檬黄等着色剂。 2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。 3.其他限量使用的食品添加剂超标。	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。		次，建议每批次进行	
				使用非国务院卫生行政部门公告范围内的新食	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	



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
				品原料				方变更前进行	
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料生产饼干。	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	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	
			成型	模具清洗不彻底	模具清洗不彻底，导致异物混入。	按照清洁要求对模具进行清洗，生产前进行目视检查。	符合企业标准操作流程	清洗消毒制度中明确清洗和	



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
							(SOP) 管理要求	检查频次, 建议每批 次进行	
			喷油	酸价、过氧化值超标	食用油反复使用, 未定期更换, 导致酸价、过氧化值超标。	按照内部管控标准要求更换食用油 (必要时检测使用过程中食用油酸价、过氧化值), 定期对喷油设施进行清洁。	油的控制 (更换频率、酸价、过氧化值等) 符合内部管控要求	生产工艺 规程中明确管控频次, 建议每日进行	
			烘烤	工艺标准执行不符	烘烤温度、时间未按照工艺标准执行, 造成微生物风险。	双人复核烘烤关键工艺参数, 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	



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
								批次进行	
				使用含荧光增白剂的烘烤纸	采用含荧光增白剂的烘烤纸，导致有害物质迁移入产品中。	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烘烤纸	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				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	
				内包装微生物超标、水分超标	1.内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2.内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	1.定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。 3.严格控制内包装间湿度。	空气洁净度、环境湿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，建议每批次/每周进行	
			化学	化学品清单	1.未建立化学品清单，未识别	建立化学品清单并定期进	符合 GB	化学品管	



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
			品管 理	单、存储等 管理	化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	14881 的相关产品要求	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，并及时清除油污的润滑剂。	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	



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
								每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素， 如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议	



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
						害的预防式管理。		每周进行	
				排污管道孳生虫害	饼干油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其应关注蛾蠅治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
				操作不当 导致异物 带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部 管理要求	人员操作 管控制度 中明确管 控频次，建 议每日进 行	
		人员 管理	人员 健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中明 确健康证 明管控要 求，须每年 办理	



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病			



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
						或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生 管控制度 中明确工作 作服管控 频次，建议 每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生 管控制度 中明确更衣洗手消毒 管控制度	



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
						毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验	产品	检验能力	实验室的检验能力不足，不	具备与自检项目相适应的	检测结果	检验管理	



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
		控制	检验环节	及计量	能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明	



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
						允许使用方法进行检验。	方法	确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并	温度、湿度符合内	仓储管控制度中明	



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
						监测记录。	控指标要求	确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每	



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
						2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。		日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合	不合	误用 不合	不合格半成品、成品未分区	建立不合格品管理制度，在	符合 不合	不合格品	



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
		格品管理	格品管理	格品	存放导致误用或发货。	库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	格品管理要求	管理制度 中明确管控频次，建议每批次进行	
		事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	产品	研发过程	研发过程中未充分考虑产品	产品研发过程中应当充分	达到产品	新产品开	



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
		研发和法规标准管理	研发管理	中未充分识别质量安全管控点	原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	标准要求	发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
		法规标准管理	法规标准	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪	



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
								查新，每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食	符合《食品生产许	合规性管理程序中	



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
			延续、变更、增项等	出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	可管理办法》	明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（其他饮料生产）

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
饮料	0607 其他饮料	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检查频次，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	1.工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。	符合 GB 14881 厂	厂区环境管控制度中明	



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,原料及产品均易吸引虫害,产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	区环境的要求	确管控频次,建议根据季节制定频次	
				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	
		车间	车间地面墙	地面不平整、排水系统设计	1.地面、墙面、屋顶根据清洁	符合企业	车间内部环		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			内部环境管理	面设计、施工及清洁卫生	不合理,生产过程中或清洗后出现积水。	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。	内部环境管理要求	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,容易造成孳生微生物,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	
				温度、湿度	有温度、湿度控制要求的区	1.根据食品生产的特点,配备	符合企业	车间内部环	



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
				管控	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。	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。	内部温度、湿度要求	境管控制度中明确监控频次，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	未进行清洁消毒效果验证，	及时验证清洁消毒效果，发	符合各区	清洗消毒制	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				果验证	不能保证清洁消毒有效。	现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	度中明确清洁和验证频次，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	



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。	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	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
						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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	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。	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	



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
					存放或标识不到位,存在误用的风险。	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。		日检查	
				个人卫生设施	1.个人卫生设施设计不合理,数量不足导致食品微生物污染。 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,	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	



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
						不得对生产区域产生影响。			
			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，建议每年外部检定或校准	
			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	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/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
					故障，影响产品质量。				
				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	原料验收	原料采购	原料本身带入的危害物(包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等)、微生物、农残、兽残、重金属	1.建立并落实原料供应商检查评价制度。 2.严格落实原料索票索证和验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标	进货查验制度明确管控要求及频次，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
					等对产品有微生物、毒素残留等风险。		准		
				运输、贮存过程中被污染	运输工具脏污、储存条件不满足要求等,导致原料被污染。	制定并实施进货检验制度,对到场货物及运输车辆完好性、清洁性检查合格后方可方向。	投入使用的原料均为合格原料	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂、	潜在微生物污染(细菌、真菌)、物理危害及异物、化学危	1.未落实食品辅料、食品相关产品供应商检查评价制度,使用未经评价的供应商产品或购入不合格辅料、包材等;	按照购买的产品标准验收,若企业制定配料辅料包材验收规格书,按照规格书要求查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告等文件,	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或	进货查验制度明确管控要求及频次,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
			内包材采购、验收	害物（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）、非法添加物	2.未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯； 3.对产品质量疏于检查或未落实原辅料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	采用感官评价、抽样检测等措施验收。	者企业标准		
		生产过程控制	物料称量	人员操作	人员操作失误，导致称量不准确产品指标不达标。	1.设置称量复核机制，质量人员抽检、下道工序人员抽检，半成品、终产品检验；	符合产品配方要求	物料称量管理制度明确管控频次，建	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						2.对称量人员经培训上岗,并定期进行考核。		议每批次进行	
				配 料、 投料	由于称量或者投料错误导致的 误配、错投的产品不符合配方要求 或客户要求。	1.严格按产品配方称料、投料; 2.配料、投料时配备称量人和 复核人,并在监督复核下方 可实施操作; 3.检测半成品成分分析。	符合产品 配方要求	配料投料管 理制度明确 管控频次,建 议每批次进 行	
				配料工艺执 行	配料温度、时间、投料顺序 未按照工艺标准要求执行。	1.制定生产时配料工艺标准 操作流程（SOP）要求,不 允许生产私自变更工艺; 2.应建立和保存生产投料记	严格执行 工艺标准	配料投料管 理制度中明 确管控频次, 建议每班进	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。		行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1.使用复配添加剂时,应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 2.严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录； 3.合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀；	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						4.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染； 5.调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
				加热杀菌	物料加热杀菌	加热杀菌温度、时间未达到杀菌要求。 1.建立 HACCP 计划表，作为 CCP 进行控制，按照 HACCP 计划表进行监控和验证； 2.灌装系统设置防呆，当温度	符合生产工艺标准	加热杀菌管理制度中明确管控频次，建议实时管	



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
						低于控制标准时循环加热至规定温度后进入灌装系统。		控进行	
				封盖	包材变形、设备故障等导致封盖质量不达标,导致漏液和污染。	定期对设备进行维护保养,建立 HACCP 计划表,作为 CCP 进行控制,按照 HACCP 计划表进行监控和验证。设置空罐在线检测装置,及时剔除异常罐。	符合生产工艺标准	生产工艺规程中明确管控频次,建议每小时进行	
			冷却	冷却水水质不达标	冷却水水质不达标导致产品外包装有残留而受到污染。	定期更换冷却水,每班更换过滤器,监测冷却水水质,定期巡查。	冷却水水质符合要求	生产用水管理制度中明确管控频次,建议每班进	



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
							行	
			打码	墨码信息打印不清晰	产品生产信息打印不清晰、错误，导致市场投诉。	制定并执行墨码复核制度，定期维护墨码机设备，建立自检、互检、专项机制并执行。	产品墨码信息完整、清晰、准确	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控
			化学品管理	化学品清单、存储管理	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，存在非食品厂使用的物质； 2.化学品与食品、直接接触食品包材等混放； 3.缺少化学品泄露控制程序	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域； 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库	符合危害控制计划相关要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，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
					序和演练计划,相关储存和使用人员不清楚管控要求,有导致人员安全伤害的风险。	房,并做好通风和日常检查; 3.采用双人双锁管理,制定使用记录,使用应有详细记录,包括使用人、使用目的、使用区域、使用量,使用及购买时间,配制浓度等。			
				化学品残留	清洗消毒后清洗剂、消毒剂残留。	通过检测冲洗水 pH 值、电导率、产品的感官等方式进行验证,符合生产用水水质要求方可进行下一步骤。	符合危害控制计划相关要求	化学品管理制度中明确管控频次,建议每日进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂	与食品接触部位的润滑剂均采购食品级润滑剂,领用及	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确	



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
					易导致食品污染。	使用均在受控下实施，使用后剩余润滑油退库处理，不得存放于生产车间内。		润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
				易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
						触面的清洁、工器具应定位存放等。		建议每日进行	
				车间内部吸引	车间内部存在吸引因素(如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高)，将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	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	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 2.应制定和执行虫害控制措	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					产场所发现大量虫害活动痕迹； 2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果； 3.未制定发现虫害采取控制措施。	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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 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		周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						位置。除虫灭害工作应有相应的记录； 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇			



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
						帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求,须每年办理	



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
						菌者）、伤寒（肠伤寒和伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议	



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
					口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	的纽扣、线头、拉链等。		每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。 更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
						校准，确保检测结果的准确性。			
				对委托检测 机构的选择 与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的 选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相	检测报告真实、准	检验管理制度中明确管	



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
					日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	确、完整	控频次，建议 每次进行	



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
		贮存、 运输 与交 付控 制	贮存 环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部 管理要求	仓储管控制 度中明确管 控频次,建议 每日进行	
				常温库房的 管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿 度符合内 控指标要 求	仓储管控制 度中明确管 控频次,建议 每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施 密闭性良 好	仓储管控制 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
				冷藏（冻） 库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1.对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量； 2.运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质	1.对运输车辆检查,要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况； 2.车辆干净无杂物，无异味，	符合产品运输要求	运输管理制度明确管控频次，建议每车进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					或保质期缩短。	符合要求方可装货； 3.对发货记录人员定期培训， 品控定期巡检确认；			
					产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次	



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
		品安	全事			估结果选择返工、销毁等处理方式。		进行	
		故处							
		置	食品	食品安全事	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品	产品	研发过程中	研发过程中未充分考虑产	产品研发过程中应当充分识		新产品开发	
		研发	研发	未充分识别	品原料、生产过程和成品的	别供应商原料风险,充分识		管理程序中	
		和法	管理	质量安全管	质量安全控制点,产品正式	别工艺过程中产品的质量安	达到产品	明确管控频	
		规标		控点	生产时,有出现质量及食品	全控制点,充分识别设备风	标准要求	次,建议每个	
		准管			安全问题的风险。	险等。		新产品量产	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		理						前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理 程序中明确 管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时 进行	



食品安全风险管控清单（固体饮料生产）

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
饮料	0606 固体饮料	生产场所	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	厂区环境管理制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1.厂区绿化易吸引啮齿	1.工厂园区内绿植应选取不	符合 GB	厂区环境管控	



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
					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,原料及产品均易吸引虫害,产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	14881 厂 区环境的要求	制度中明确管控频次,建议根据季节制定频次	
				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	
		车间	车间地面墙面	地面不平整、排水系统设	1.地面、墙面、屋顶根据清	符合企业	车间内部环境		



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
			内部环境管理	设计、施工及清洁卫生	计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	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。	内部环境管理要求	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，容易造成孳生微生物，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	
				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	1.根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设	符合企业内部温	车间内部环境管控制度中明	



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
					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。	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。	度、湿度要求	确监控频次，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	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	清洗消毒制度中明确清洁和	



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
					效。		消毒效果要求	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	通风、除尘和空气净化设施	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	1.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。	符合 GB 14881 通风设施要	设施设备管控制度中明确通风设施管控频	



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
					被污染、产生虫害侵入风险。	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。 3.根据生产需要安装除尘设施。 4.清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产品除外；内包装间空气过滤	求、许可 审查细则 通风设施 要求	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
						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	符合 GB 14881 排水设施要	设备维护保养制度中明确设备维保频次，	



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
						的地漏等装置。 3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	求	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	1.根据需要设置卫生间，卫	符合 GB	设施设备管控	



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
					合理,数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理,清洁不到位,有交叉污染的风险。	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。	14881 个人卫生设施要求	制度中明确卫生间管控要求,建议每日清洁并检查	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低,导致压缩空气中杀菌不彻底,无菌空气进入无菌罐造成产品坏包。	1.对无菌空气过滤器使用次数监控; 2.对无菌空气杀菌效果进行验证,定期检测无菌空气的	压缩空气符合食品安全国家标准	辅助设施管理制度明确管控频次,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
						微生物菌落总数； 3.无菌空气杀菌温度符合标准。			
			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，建议每年外部检定或校准	
			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	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	按照维保计划执行，保证设备运转	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进	



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
					维保,导致设备运转过程存在故障,影响产品质量。	根据需要及时更换。	正常	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	原辅料、食品添加剂、内包装材料采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、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）、非法添加物	1.未落实食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料、食品添加剂、包材等； 2.未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯； 3.对产品质量安全疏于检查或未落实原辅料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	按照购买的产品标准验收，若企业制定采购验收规格书，按照规格书要求查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告等文件，采用感官评价、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
			生产配	误配、错投	由于称量或者投料错误	1.严格按产品配方称料、投	符合产品	配料投料管理	



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
		过程控制	料、投料		导致的产品不符合配方要求或客户要求。	料; 2.配料、投料时配备称量人和复核人,并在监督复核下方可实施操作; 3.检测半成品成分分析。	配方要求	制度中明确管控频次,建议每次称量进行	
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	1.制定生产时配料工艺标准操作流程(SOP)要求,不允许生产私自变更工艺; 2.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。	严格执行工艺标准	配料投料管理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
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1.使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 2.严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录； 3.合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀； 4.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	



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
						洁和清场工作，避免交叉污染。			
			湿法工艺	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	确认杀菌或灭菌工艺参数，杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求；杀菌过程符合杀菌温度时间组合要求。	符合企业HACCP计划、GB 12695 要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				脱水干燥不彻底	干燥不足，水分含量高，为微生物污染提供条件。	根据产品水分指标确定喷雾干燥工艺参数，严格按照工艺文件进行生产，干燥过程	符合工艺文件要求	建议实时管控	



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
						严格控制蒸汽、水的使用；干燥后对产品水分含量进行抽样检验。			
				冷却过程吸收水分	冷却环节有蒸汽或水混入，导致产品水分升高。	冷却降温应在清洁作业区作业，严格控制蒸汽、水的使用，冷却后的产品应采用粉仓等密闭暂存设备储存。	保持干燥、避免污染	建议实时管控	
		干法工艺	脱包过程中物料受到污染	1.异物进入物料。 2.脱包环境不卫生，带入生物污染。	1.拆包过程中，应注意内袋对外袋碎屑及线绳的静电吸附，定期对拆包进料区进行卫生清理，检查物料内袋有无破损，发现破损或物料结	避免物料被污染	建议实时管控		



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
						块等异常，应做退料处理。 2.物料除去外包装后经过洁净的通道进入清洁作业区。			
				混料控制不当	1.用量较少的原料混合不均匀。 2.不按配方投料。	1.配方由专人发放管理，确保配方准确。 2.配料过程应确保物料称量与配方要求一致，配备称量人和复核人。 3.整个配料（预混）生产及领用，建立相关记录。 4.同时根据需要对配料（如白砂糖）进行粉碎处理。	符合工艺要求	建议实时管控	



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
				混合过程控制不当	1.混合不均匀。 2.因人员、环境等因素带入污染。	1.鼓励实施混合全过程自动化控制，无异常不需要人工干预。 2.混合工艺应保证物料的混合均匀性。 3.混合后的半成品不能裸露在清洁作业区内，应采用粉仓等密闭暂存设备储存，作好标识，备用。	符合工艺要求	建议实时管控	
			包装	包装过程防护不足	包装过程中吸入水分、包装密封性不足	1.包装工序应严格控制蒸汽、水的使用，包装环境应保持干燥。	符合工艺要求	建议实时管控	



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
						2.通过筛网、磁栅或 X 射线检测器等进行异物控制，并配备剔除设备，保证包装后的产品不含金属和其他异物。 3.包装后的产品应取样并进行密封性测试。			
			化学 品 管 理	化学品清单、存储等管理	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，存在非食品厂使用的物质。	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域；	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，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
						2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查； 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录、包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。			
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，	



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
						除污浊的润滑剂。		建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	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	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 2.应制定和执行虫害控制措	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周	



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
					装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹； 2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果； 3.未制定发现虫害采取控制措施。	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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 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		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
						位置。除虫灭害工作应有相应的记录； 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇			



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
		异物综合管理				帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
			异物	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
			综合管理	操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员	人员	健康证	从事接触直接入口食品	1.建立并执行从业人员健康	符合 GB	《食品安全	



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
		管理	健康		工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道	14881 食品加工人员健康管理要求	法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
						传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不	1.车间入口处设有更衣室，	符合 GB	人员卫生管控	



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
			管理		相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	14881 的要求	制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进	符合 GB 14881 食品加工人	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议	



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
						入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	员及来访者管理要求	每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1.封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时	



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
						2.配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。		管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范	1.出厂检验报告应与生产记	检测报告	检验管理制度	



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
					(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时	真实、准确、完整	中明确管控频次,建议每次进行	



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
						间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和入出库台账记录应保持一致；入出库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等	避免物料过期、混淆、误用等	仓储管控制度中明确物料管理要求、库房盘点周期和入出库记录要求等，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
						内容。 2.退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3.物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管 理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内 控指标要	仓储管控制度 中明确管控频 次，建议每日	



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
							求	进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有	定期对冷藏库进行清洁和消	清洁效果	清洁消毒制度	



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
					孳生嗜冷菌污染产品的风险。	毒。	符合内控标准要求	中明确管控频次, 建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放, 有明显标识; 有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
		运输	产品运输环节	1.对车辆防护.卫生及气	1.对运输车辆检查, 要有防	符合产品	运输管理制度		



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
			环节		味不达标影响产品质量； 2.运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况； 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险； 3.对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认； 4.需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)贮存。	运输要求	中明确管控频次，建议每车进行	
			交付	卸货及入库	产品不能及时进入库房，	产品验收合格后及时入库，	符合内部	产品交付管理	



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
			环节		在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	管理要求	制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		食品安全事故处置	食品安全事故	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,	



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
			处置		险防范措施的落实情况。	情况，及时消除事故隐患。		建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季	



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
						规标准。		度适时调整培 训计划。	
		标 签、 说明 书	标 签、 说明 书管 理	标签、说明书 内容不规范	1.标签、说明书内容涉及 疾病预防、治疗、保健功 能。 2.不符合相关法律法规 和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签 标识相关法律法规和国家标 准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关 法律法规 和 GB 7718 及产 品执行标 准的要求	合规性管理程 序中明确管控 要求, 建议每 年/必要时进行	
		委托生产管 理		被委托方生产 和食品安全管 理能力	未对委托企业进行准入 审核及生产过程有效监 督, 合同签署过程中未明 确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及 生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委 托双方的食品安全责任。	符合终产 品法规、 监管要求	委托加工管理 程序中明确监 督频次, 建议 委托前、生产	



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
							过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
					工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			

食品安全风险管控清单（蛋白饮料生产）

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
饮料	0605 蛋白 饮料	生 产 场 所	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检查频次，建议每周	



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
		环						进行	
		境							
		管							
		理		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,原料及产品均易吸引虫害,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	厂区环境管理制度中明确管控频次,建议根据季节制定频次	
				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	厂区环境管理制度中明确管控频次,	



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
						要求	建议每日进行	
		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,容易造成孳生微生物,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	



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
								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监控频次, 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	清洗消毒制度中明确消毒和微生物	



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
					清洁作业区微生物污染。		序要求	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和验证频次, 建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施	虫害控制设施	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	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	



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
		备	配备			期检查，做好除虫灭害工作记录。		施维护频率，建议每月进行	
		管							
		理							
			辅助	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、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	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	
			设施						
			管理						



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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	符合 GB 14881 供水设施要求,生产用	设备维护保养制度中明确设备维保频次,根据使	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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。	水符合 GB 5749 的要求	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	
				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	1.配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放	符合 GB 14881 废	设施设备管控制度中明	



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
					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。	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。	弃物存放 设施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 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	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管理制度中明确卫生间管控要求,建议每日清洁并检查	



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
						装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。			
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，导致压缩空气中杀菌不彻底，无菌空气进入无菌罐造成产品坏包。	1.对无菌空气过滤器使用次数监控； 2.对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数； 3.无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	辅助设施管理制度明确管控频次，建议每月进行	
		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	符合计量法和企业内部管理	计量设备管理制度中明确检定/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
						内部校准。	要求	频次, 建议每年外部检定或校准	
				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/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	清洗消毒效果符合内部标准	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次,	



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
						消毒效果。	作业程序要求	建议每批次进行	
			收奶设施	收奶站管道	罐口胶圈破损、收奶软管破损，异物引入。	拆卸检查收奶软管，放置软管架，不得将软管直接放置在地面	无异物引入,无破损	每日	
			运送生乳车辆	生乳车清洗不干净或不清洗	生乳车清洁不干净会污染原料，带入微生物、物理污染。	1.建立科学合理的原位清洗（Clean in Place，CIP 清洗）流程与清洗计划。 2.运输容器罐清洗应遵循“从内到外，关键部位手工清洗”的原则，不易清洗的部位以及运输容器外部由人工进行	符合企业清洗 SOP 要求	运输生乳车辆管理制度明确管控频次，建议每周、每车进行	



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
						手工清洗。 3.运输容器清洗时,应选择经国家批准,对人、奶牛和环境安全没有危害,对牛奶无污染的清洗剂,使用清洗水和水蒸气应符合 GB 5749 的所有要求。 4.清洗后应验证清洗效果,验证方法包括但不限于使用 ATP 或微生物涂抹验证,或检测所排出水 pH 值为中性、不浑浊,无可见奶垢、异物			



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
						及异常气味,即为清洗合格。 清洗合格后留存确认单据。 5.清洗合格后对车辆进奶口、 出奶口及清洗口施打铅封。			
				运输过程温度 不符合标准要求	生乳运输车辆冷藏能力不足,不符合生乳储运要求	生乳在运输过程中应保持在 0-4℃,同时进行温度监控记录。	符合生乳 运输温度 要求	运输生乳车 辆管理制度 明确管控频次,建议实施 管控记录	
		原 辅 料	原奶 验收	防护措施失效 导致污染	奶车罐口、出奶口未打、虚 打、假打及未使用指定铅 封,导致防护措施失效,存	装车作业结束后施打铅封, 铅封具有唯一性,按照“一 罐口一铅封”原则施打。铅	出奶口受 控	原奶验收制 度中明确管 控频次,建议	



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
		控制			在食品安全风险。	封要求松紧适宜，防止断裂。		每批次进行	
				倒灌污染	拉运过程因车辆故障、事故，存在牛奶倒罐现象，存在污染及食品安全风险。	故障车及时报备，信息互通，监控倒罐。	倒罐受控	原奶验收制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		原料验收		生乳、乳粉、大豆、蛋类、花生、坚果等原料查验	原料本身带入的危害物(包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等)、微生物、农残、兽残、重金属等对产品有微生物、毒素残	1.建立并落实原料供应商检查评价制度； 2.严格落实原料索票索证和验收； 3.对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收，其他指标每批次抽样检测，或查验	取样单元（每车、每个储奶槽、每批次）	原料验收制度中明确管控频次，建议每罐/每车/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
					留等风险。	批次该指标检验报告,乳粉、大豆、蛋类、花生、坚果等原料查验批次检验报告、感官验收。推荐建立 HACCP 计划管控。			
			辅料、食品添加剂、内包材采	潜在微生物污染(细菌、真菌)、物理危害及异物、化学危害物(包括重金属及污染物、与食品	1.未落实食品辅料、食品相关产品供应商检查评价制度,使用未经评价的供应商产品或购入不合格辅料、包材等; 2.未按规定查验供货者的许可证(包括产品明细)和	按照购买的产品标准验收,若企业制定配料辅料包材验收规格书,按照规格书要求查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告等文件,采用感官评价、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次,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
			购、验收环节	直接接触材料的迁移物、农药兽药残留)、非法添加物	产品合格证明, 相关凭证、记录保存不齐全, 无法追溯; 3.对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度; 对无法提供检验报告的原料, 未进行检验。				
			生产过程控制	生乳冷储温度不达标导致微生物生长	生乳冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖, 嗜冷菌过度繁殖等风险。	生乳到厂通过冷排设备降温至 4℃ 以下, 并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	生乳存储管理制度明确管控要求, 建议每奶仓进行	



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
		制	净乳	动物毛发，橡胶碎屑，金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	1.作业时使用 100 目-120 目干净、无破损的食品级尼龙过滤网布进行过滤，每次使用后对尼龙过滤网布进行清洗、消毒； 2.记录滤网异物，分析异物来源。	符合企业标准操作流程（SOP）管理要求	根据滤网洁净程度，每天记录滤网异物，并检查滤网	
		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	1.严格按产品配方称料、投料； 2.配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作；	符合产品配方要求	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
						3.检测半成品成分分析。			
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行	1.制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺； 2.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。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1.使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国	符合《食品安全法》、GB 2760及相关规	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，	



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
						家标准的规定； 2.严格按照标准和配方投料， 复核确认，做好投料记录； 3.合理设置物料混合时间和 混合方式，确保混合均匀； 4.若多款产品存在共线生产， 应做好品种更换前的清洁和 清场工作，避免交叉污染。	定	建议每批次 原料、每次调 配过程进行	
			发酵 (如有)	发酵过程控制 不足	发酵过程中受到污染	1.确定菌种、发酵温度和时间 控制，形成工艺文件，严格 按工艺文件进行生产。 2.控制发酵环境,避免杂菌污	保证发酵 产品安全 性	建议根据工 艺文件规定 实时控制	



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
			杀菌和/或灭菌			染。 3.按要求保藏发酵菌种,避免失活或变异。			
				杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1.杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表,并定时检查是否达到规定要求; 2.建立 HACCP 计划,按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合企业 HACCP 计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次,建议实时管控	
				采用灌装后杀菌工艺管理	热力杀菌不到位易出现产品在保质期内变质等问题。	1.产品应做热穿透测试,确认热力杀菌的有效性;	符合热穿透,热分布	杀菌和/或灭菌管理制度	



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
						2.杀菌设备应进行热分布测试，确认热分布。	要求	中明确管控频次,建议首次试生产及设备变更需测试进行	
				加热介质进入料液中	巴杀或灭菌工段物料打冷板换无压差监控,存在介质进入料液中的风险。	安装压差计，监控物料与介质压力。	符合标准要求	管理制度中明确管控频次,建议每日	
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂、无菌罐无法保持正压,造成批量坏包。	每次大修时对无菌罐焊缝进行内窥检查。	无焊缝开裂问题	管理制度中明确管控频次,建议每月	
			贮存	贮存、发酵、	罐体的微生物控制管理不	企业贮存罐包括生乳暂存	符合企业	贮存罐验收	



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
			罐、发酵罐、无菌罐等管理	无菌罐等管理	当会导致产品出现食品安全问题。	罐、缓冲罐、发酵罐、无菌罐等，做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。	设备设施验收要求	维护管理制度中明确管控频次,建议每次使用进行	
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足,通过环境、设备等因素引入微生物污染。	1.制定灌装区域环境卫生控制要求,按标准和细则要求设定控制级别和监测指标,并定期监测;对灌装区域进行防护,避免进入异物; 2.设备能力满足工艺文件对	符合灌装标准操作流程(SOP)要求及相关法规要求	灌装管理制度中明确管控要求,建议在线连续进行	



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
						灌装压力和封盖时间等要求。			
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险	生产时应确保产品封口的密闭性（GB 12695），根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时管控,抽样验证	
			化学 品 管 理	化学品清单、存储等管理	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，存在非食品厂使用的物质； 2.化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域； 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次,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
						滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查； 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人，使用目的，使用区域、使用量，使用及购买时间，配制浓度等。			
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前	后



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
		综合虫害管理					进行	
			内部吸引	车间内部存在吸引因素(如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高),将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装(不允许使用电击式灭蝇灯); 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作,杜绝卫生死角,虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次,建议每日/每周进行	
			虫害的预防性管理	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	1.应保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生; 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	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求,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
					痕迹; 2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3.未制定发现虫害采取控制措施。	灯、风幕等),防止鼠类、昆虫等侵入;应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时,应追查来源,消除隐患; 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。除虫灭害工作应有相应的记录; 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染;不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染; 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
			异物	易碎品带入异	车间易碎品易带入异物风	对工厂所有易碎品进行点检	符合内部	异物管控制	



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
			综合管理	物	险。	管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	管理要求	度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				原料带入异物	原料中混入的异物去除不净。	合理设置过滤，如风选、磁铁、金探及 X 光等异物处理工序，有效去除毛发、石块、金属等物理性危害。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议实时管控	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						触面的清洁、工器具应定位存放等。		建议每日进行	
			过敏原管理	过敏原安全	产品中混入过敏原成分。	设置过敏原物料专用验收、储存、使用场所和工具，与其他物料有效隔离，合理安排生产线与清洁计划，建立标准操作流程（SOP）。	符合企业标准操作流程（SOP）管理要求	过敏原管理制度明确管控频次,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
		人	人员	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求,须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管	



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
				2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		控频次,建议每日进行	
		人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。 更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
						业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
						性。			
				在线检验	未发现空瓶或成品中的可见异物等。	1.封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2.配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次,建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验	检验方法依据食品安全国家	使用现行	检验管理制度	



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
				择	方法，造成检测结果不准确。	标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	有效检验方法	度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	1.离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 2.花生仁、核桃仁、杏仁等植物蛋白原料等应贮存在通风干燥环境下,避免虫蛀、霉变及氧化。	符合内部管理要求	仓储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
		付	控		物料标识和库房管理不规范,导致原料或产品被污染或过期等	1.建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息,实物存量、货位卡标识和出入库台账记录应保持一致;出入库台账包括物料名称、生产者和生产日期、出入库日期和数量、库存量等内容。 2.退库的拆包物料应当加贴物料标识,确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等,并封口存放。	避免物料过期、混淆、误用	仓储管控制度中明确物料管理要求、库房盘点周期和出入库记录要求等,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
						3.物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管 理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且	符合 GB 14881 仓	仓储管控制度中明确管	



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
					标识，容易导致误用。	明确标识，避免误用。	储要求	控频次，建议 每日进行	
				食品添加剂的 贮存	食品添加剂与原料混放，未 进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有 明显标识；有专人管理，定 期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓 储要求	仓储管控制 度中明确管 控频次，建议 每日进行	
		运输 环节	产品运输环节	1.对车辆防护、卫生及气味 不达标影响产品质量； 2.运输过程中未关注产品 情况，导致产品破裂、变质 或保质期缩短。	1.对运输车辆检查，要有防护 毯，避免运输过程撞击刮蹭 导致桶破损漏水情况； 2.运输和装卸食品的容器、工 器具和设备应当安全、无害， 保持清洁，降低食品污染的	符合产品 运输要求	运输管理制 度中明确管 控频次，建议 每车进行		



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
						风险; 3.对发货记录人员定期培训,品控定期巡检确认; 4.需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)贮存。			
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不	不合	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区	建立不合格品管理制度,在	符合不合	不合格品管	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		合格品管理	合格品管理		存放导致误用或发货。	库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	合格品管理要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		与食品安全事故	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		处 置						
		产 品 研 发 和 法 规 标 准 管 理	产品 研发 管理	研发过程中未充分识别质量 安全管控点	研发过程中未充分考虑产 品原料、生产过程和成品的 质量安全控制点,产品正式 生产时,有出现质量及食品 安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识 别供应商原料风险,充分识 别工艺过程中产品的质量安 全控制点,充分识别设备风 险等。	达到产品 标准要求	新产品开发 管理程序中 明确管控频 次,建议每个 新产品量产 前进行
		法 规 标 准 管 理	法规 标准 管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发 布的产品相关法规标准,或 者对法规标准的解读不准 确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法 规和标准的变化,定期组织 相关人员(包括但不限于食 品安全管理人员、专业技术	符合相关 法规标准 要求	合规性管理 程序中明确 管控要求,建 议每月法规



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
		理				人员等)培训,充分理解法规标准。		标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。	符合终产品法规、监	委托加工管理程序中明	



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
			理能力	同签署过程中未明确食品安全责任。	2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	管要求	确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

公众号



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



公众号

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
					4.主要生产设备、设备布局、 工艺流程发生变化时应及时 向原发证部门申请变更。			



食品安全风险管控清单（果蔬汁类及其饮料生产）

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
饮料	0604 果蔬汁类及其饮料	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检查频次,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。	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	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	



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
					2.厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	护，防止虫害孳生。		节制定频次	
				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 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	
		车间 内部 环境	车间地面墙面设计、施工及清洁卫	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。	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		



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
			管理	生		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。		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，容易造成孳生微生物，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	
				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	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	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监控	



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、湿度的设施,导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。		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	
				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	清洗消毒制度中明确清洁和验证频	



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
							要求	次,建议按照 不同区域每 次清洁消毒 后清洁验证	
		设施	辅助 设施 管理	通风、除尘 和空气净化 设施	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、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.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等设施。	符合 GB 14881 通 风设施要 求、许可审 查细则通 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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						3.根据生产需要安装除尘设施。 4.清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产品除外；内包装间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，	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。	符合 GB 14881 供水设施要	设备维护保养制度中明确设备维保	



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
					污染食品。	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。	求,生产用水符合GB 5749的要求	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	
				废弃物存放	1.废弃物存放设施配备不	1.配备设计合理、防止渗漏、	符合GB	设施设备管	



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
				设施	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。	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。	14881 废弃物存放设施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 2.清洁作业区入口未设置二次更衣区。	1.清洁作业区入口应设置二次更衣区,洗手、干手和(或)消毒设施,换鞋(穿戴鞋套)或工作鞋靴消毒设施,无菌灌装环境或生产非直接饮用	符合 GB 14881、GB 12695 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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					3.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	食品除外。 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。 3.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。		检查	
				虫害控制设施	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	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



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
			配备			期检查，做好除虫灭害工作记录。		施维护频率，建议每月进行	
			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,建议每年外部检定或校准	
			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。	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	按照维保计划执行，保证设备	设备维护保养制度中明确设备维保	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					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。	的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	运转正常	频次，建议每月/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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	原辅料、食品添加剂、内包装材料采购、验收环节	潜在微生物污染(细菌、真菌)、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)、非	1.未落实食品原料供应商检查评价制度,使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等; 2.未按规定查验供货者的许可证(包括产品明细)和产品合格证明,相关凭证、记录保存不齐全,无法追溯; 3.对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度;对无法提供检验报告的	1.查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可;食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》。 2.制定食品原料、食品添加剂、食品相关产品(直接接触食品的包装材料)的进货查验标准,采用感官评价、	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	进货查验制度明确管控要求及频次,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
				法添加物	原料，未进行检验； 4.使用过期食品原料或食品添加剂。	抽样检测、查验产品合格证明等措施验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告，是否具有食品安全国家标准要求的项目；如实、完整填写进货查验记录。 3.规定果蔬原料腐烂率,验收时严格控制腐烂率。 4.领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。			
		生	果蔬	原料腐烂率	1.未去除不良、病虫害果蔬	1.对原料进行清洗，去除不	减少原料	建议根据工	



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
		产 过 程 控 制	原料处理	高或清洗、处理不净带入微生物污染	及异物，原料腐烂率控制不足。 2.未去除不可食部分。	良、病虫害果蔬及异物，控制原料腐烂率。 2.对原料进行去核、去梗、去皮等处理。	带入的污染物、真菌霉毒素或虫害等	艺文件规定 实时控制	
			破碎和压榨或浸提	果蔬汁氧化、变色、混浊等	1.加热温度过高或时间过长。 2.加工过程中混入氧气。	1.根据果蔬原料特性,按照工艺文件的规定进行破碎、压榨或加热、浸提等。 2.按照工艺文件规定,防止设备或加工用水中的金属杂质污染,采用钝化氧化酶、隔绝氧气、澄清处理等方法,降低氧化、变色和混浊。	保持果蔬汁感官品质	建议根据工艺文件规定 实时控制	



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
			浓缩果蔬汁复原	复原果蔬汁添加的水分不符合要求	不按浓缩过程中去除的水分进行等量复原。	通过检测浓缩果蔬汁原料折光度，计算浓缩汁浆中去除的水分，并添加等量水分进行复原。	严格按照复原果蔬汁的要求添加水分	建议根据工艺文件规定实时控制	
			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。	1.严格按产品配方称料、投料。 2.配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作。 3.根据工艺文件规定,检测半成品成分分析。 4.调配使用的食品工业用浓	符合产品配方要求	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
						缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。 5.声称 100%的果蔬汁（浆）只能回添通过物理方法从同一种水果或蔬菜获得的香气物质和挥发性风味成分，和（或）通过物理方法从同一种水果和（或）蔬菜中获得纤维、囊胞（柑橘属水果）、果粒、蔬菜粒。			



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工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	1.制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺； 2.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。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等。	1.使用复配添加剂时,应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定；	符合《食品安全法》、GB 2760及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次	



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
						2.严格按照标准和配方投料， 复核确认，做好投料记录； 3.合理设置物料混合时间和 混合方式，确保混合均匀； 4.若多款产品存在共线生产， 应做好品种更换前的清洁和 清场工作，避免交叉污染； 5.调配使用的食品工业用浓 缩液(汁、浆)、原汁、糖液、 水及其他配料和食品添加剂， 使用前应确认其感官性 状无异常。		原料、每次调 配过程进行	



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
			发酵 (如有)	发酵过程控制不足	发酵过程中受到污染	1.根据果蔬汁品种不同,确定菌种、发酵温度和时间控制,形成工艺文件,严格按工艺文件进行生产。 2.控制发酵环境,避免杂菌污染。 3.按要求保藏发酵菌种,避免失活或变异。	保证发酵产品安全性	建议根据工艺文件规定实时控制	
			杀菌和/或灭菌	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1.杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表,并定时检查是否达到规定要求;	符合企业HACCP计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次,建议实	



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
						2.建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。		时管控	
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂、无菌罐无法保持正压，造成批量坏包。	每次大修时对无菌罐焊缝进行内窥检查。	符合企业设备设施验收要求	无菌罐验收 维护管理制度中明确管控频次,建议每月进行	
			中间品	中间品贮存管理	1. 罐体控制管理不当会导致产品出现微生物污染、异物污染等问题。 2. 果蔬汁浆中间品贮存控	1.做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理 管理等	符合清洗标准操作流程 (SOP)要	根据制度规定进行设备清洗消毒和维护,建议每	



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
					制不足, 质量降低或变质。	2.果蔬汁浆中间品贮存期间, 严格控制贮藏温度, 隔绝氧气, 并定期监测糖度、pH 值等指标, 缩短中间品贮藏时间。	求	次使用前后进行; 贮存期间按工艺要求定时监测指标	
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足, 通过环境、设备等因素引入微生物污染。	1.制定灌装区域环境卫生控制要求, 按标准和细则要求设定控制级别和监测指标, 并定期监测; 对灌装区域进行防护, 避免进入异物; 2.设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要	符合工艺文件要求, 控制污染	灌装管理制度中明确管控要求, 建议在线连续进行	



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
			封口			求。			
				封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性（GB 12695），根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时监控,抽样验证	
			化学 品管 理	化学品清单、存储等管理	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，存在非食品厂使用的物质； 2.化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域； 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次,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
						房，并做好通风和日常检查。 3.采用双人双锁管理,制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。			
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次,建议每次使用前后进行	



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
		综合虫害管理	内部吸引		车间内部存在吸引因素(如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高),将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装(不允许使用电击式灭蝇灯); 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作,杜绝卫生死角,虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次,建议每日/每周进行	
			虫害的预防性管理		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;	1.应保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生; 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	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求,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
					2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果; 3.未制定发现虫害采取控制措施。	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。若发现有虫鼠害痕迹时,应追查来源,消除隐患; 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。除虫灭害工作应有相应的记录;			



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
						4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			



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
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健	1.建立并执行从业人员健康管理制	符合 GB 14881 食	《食品安全法》中明确健	



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
		管	理		康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者)；	品加工人员健康管理要求	康证明管控要求,须每年办理	



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
						b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成	1.车间入口处设有更衣室,更衣、个人衣物分开放置,工	符合 GB 14881 的	人员卫生管控制度中明	



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
					交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	作人员穿戴洁净工作衣帽。 更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	要求	确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登	符合 GB 14881 食品加工人员及来访	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每	



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
						记复核；发网必须遮盖所有头发。	者管理要求	班次进行	
		检 验 控 制	产 品 检 验 环 节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1.封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2.配备满足数量和视力要求	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次,建议实时管控	



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
						的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。			
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相	检测报告真实、准	检验管理制度中明确管	



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
					日期混淆, 缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	确、完整	控频次, 建议 每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	1.果蔬原料按要求贮存,定期查看,去除变质原料。 2.离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 3.浓缩果蔬汁(浆)应根据相应要求贮存,宜在 10℃以下贮存(无菌包装产品除外),对于浓缩浊汁等需要冷冻贮存的原料,宜在-18℃以下贮存,并监控。	符合内部管理和许可审查细则要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规	1.建立货位卡记录品名、各批	符合内部	仓储管控制	



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
					范，导致原料或产品被污染或过期等。	次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和出入库台账记录应保持一致；出入库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等内容。 2.退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3.物料出库宜遵循先进先出，	管理和许可审查细则要求	度中明确物料管理要求、库房盘点周期和入出库记录要求等，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
						近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的 管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	饼干原料（面粉、乳粉等）存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏（冻） 库房温度控	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢	符合冷藏（冻）温度	仓储管控制度中明确管	



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
				制	产品发生质量风险。	复，并对内部产品进行评估后处理。 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	要求	控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储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
				食品添加剂	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放, 有明显标识; 有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				运输环节	产品运输环节 1.对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2.运输过程中未关注产品情况, 导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1.对运输车辆检查, 要有防护毯, 避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害, 保持清洁, 降低食品污染的风险; 3.对发货记录人员定期培训,	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次, 建议每车进行	



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
						品控定期巡检确认; 4.需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)贮存。			
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,	



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
		品管与食品安全事故处置				进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。		建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产 品 研 发 和 法 规 标 准 管 理	产品 研 发 管 理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规 标准 管 理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适	



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
								时调整培训计划。	
		标 签、 说 明 书 管 理	标 签、 说 明 书 管 理	标签/说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,	



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
				安全责任。	托双方的食品安全责任。		建议委托前、 生产过程中 每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理 程序中明确 管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时 进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			



食品安全风险管控清单（茶类饮料生产）

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
饮料	0603 茶类 饮料	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 明确检查频 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	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	符合 GB 14881 厂 区环境的	厂区环境管 控制度中明 确管控频次，	



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
					险。 2.厂区绿化距离车间及仓库较近,原料及产品均易吸引虫害,产生虫害侵入车间或仓库的风险。	持适当距离,植被应定期维护,防止虫害孳生。	要求	建议根据季节制定频次	
				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	
				车间内部	车间地面墙面 地面不平整、排水系统设计不合理,生产过程中或清洗	1.地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定	符合企业内部环境	车间内部环境管控制度	



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
			环境管理	设计、施工及清洁卫生	后出现积水。	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。	管理要求	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,容易造成孳生微生物,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	
				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	1.根据食品生产的特点,配备适宜的温度、湿度控制设施	符合企业内部温	车间内部环境管控制度	



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
					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。	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。	度、湿度要求	中明确监控频次,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	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	清洗消毒制度中明确清	



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
				验证			消毒效果要求	洁和验证频次,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	虫害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	通风、除	因通风、除尘和空气净化设	1.以避免空气从清洁度要求	符合 GB	设施设备管	



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
			设备设施	尘和空气净化设施	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。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。 4.清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万	14881 通风设施要求、许可审查细则通风设施要求	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
						级要求, 生产非直接饮用产品除外; 内包装间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	排水设施破损, 排水不畅,	1.定期对排水设备进行维护	符合 GB	设备维护保	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				施	固体废弃物易进入及油气逸出，虫害侵入。	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。	14881 排水设施要求	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	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	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
					用的风险。	废弃物临时存放设施，并依 废弃物特性分类存放。			
				个人卫 生设施	1.个人卫生设施设计不合 理，数量不足导致食品微生 物污染。 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	
		计量 管理	计量 设 备的计	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	符合计量 法和企业	计量设备管 理制度中明		



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
				量管理		备应定期外部检定或校准和内部校准。	内部管理要求	确检定/校准频次,建议每年外部检定或校准	
			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。 3.自制自用生产氮气的设备,应有适当的防护设施,并设置氮气纯度指示装置,定期	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/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
						检查记录氮气纯度。			
				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	原料、配料、辅料、食品添加剂、内	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等； 2.未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和	1.查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可；食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标	进货查验制度明确管控要求及频次，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
			包材 采购、 验收 环节	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）、	产品合格证明，相关凭证、 记录保存不齐全，无法追 溯； 3.对产品安全质量疏于检 查或未落实原辅料检验制 度；对无法提供检验报告的 原料，未进行检验； 4.使用过期食品原料或食 品添加剂。	生产企业应取得《工业产品 生产许可证》； 2.制定食品原料、食品添加 剂、食品相关产品（直接接 触食品的包装材料）的进货 查验标准，采用感官评价、 抽样检测、查验产品合格证 明等措施验收。查看原料出 厂检验报告和型式检验报 告，是否具有食品安全国家 标准要求的项目；如实、完 整填写进货查验记录；	准		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				非法添加物		3.领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。			
		生产过程控制	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。	1.严格按产品配方称料、投料。 2.配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作。 3.根据工艺文件规定,检测半成品成分分析。 4.调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、	符合产品配方要求	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
						水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	1.制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺； 2.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。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1.使用复配添加剂时,应对复配添加剂的成分及含量充分	符合《食品安全	配料投料管理制度中明	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				着色剂等食品添加剂的使用		了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 2.严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录； 3.合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀； 4.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染； 5.调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、	法》、GB 2760 及相关规定	确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	



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
						水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
				杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌和/或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1.杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求；杀菌过程符合杀菌温度时间组合要求。 2.建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合企业 HACCP 计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次,建议实时管控	



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
			茶叶萃取	不能满足工艺要求或产品质量要求	未按确认的工艺进行生产操作	1.按照确认的工艺进行对茶叶浸提。 2.监控记录浸提温度、时间、茶水比、浸提次数等。 3.按照工艺文件对提取物中的成分进行检验。	符合工艺要求	建议实时监控,取样检验	
			中间品贮存	中间品贮存管理	1.罐体控制管理不当会导致产品出现微生物污染、异物污染等问题。 2.中间品贮存控制不足,质量降低或变质。	1.做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。 2.中间品贮存期间,严格控制贮藏温度,隔绝氧气,并定	符合罐体清洗标准操作流程 (SOP)要求	贮存罐管理制度中明确管控频次,建议每次使用前后进行	



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
						期监测糖度、pH 值等指标， 缩短中间品贮藏时间。			
			包装 容器、 材料 清洁 消毒	瓶、盖等 包装容 器、材料 卫生风 险	灌装前未清洗、消毒包装容 器、材料，带入微生物污染。	1.制定内包材清洗、消毒方式 和参数。 2.对要求的工艺参数进行记 录。 3.现场品控对工艺执行情况 进行巡检。 4.合理制定包材消毒后的微 生物指标限量，定期抽样验 证消毒效果。 5.如采用吹瓶、灌装、封盖(封	保证包材 清洁	建议每个生 产日进行	



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
						口) 一体设备, 且设备自带空瓶或瓶胚除尘和瓶盖消毒功能, 可不再进行空瓶和瓶盖清洗消毒。			
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足, 通过环境、设备等因素引入微生物污染	1.制定灌装区域环境卫生控制要求, 按标准和细则要求设定控制级别和监测指标, 并定期监测; 对灌装区域进行防护, 避免进入异物。 2.设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。	符合工艺文件要求, 控制污染	灌装管理制度中明确管控要求, 建议在线连续进行	



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
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险	生产时应确保产品封口的密闭性, 根据产品包装形式, 确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	灌装管理制度中明确管控要求, 建议实时管控	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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; 2.化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1.建立化学品清单并定期进行核对, 保证识别全面, 依据化学品安全技术说明书 (MSDS)、明确存储位置、用途、使用区域; 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房, 并做好通风和日常检查。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次, 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
						3.采用双人双锁管理,制定使用记录,使用应有详细记录,包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。			
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级,并在更换润滑剂时,及时清除污浊的润滑剂	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次,建议每次使用前后进行	
		综合	内部吸	车间内部存在吸引因素(如	1.降低车间内部吸引因素如	符合企业	综合虫害管		



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
			虫害管理	引	错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	虫害控制 计划目标	理制度明确 管控频次,建议每日/每周进行	
				虫害的预防性管理	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； 2.未定期检查虫害控制装	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 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	符合企业 虫害控制 计划目标	虫害控制措施明确管控要求,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
					置的除虫害效果； 3.未制定发现虫害采取控制措施。	灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 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。除虫灭害工作应有相应的记录； 4.使用各类杀虫剂或其他药			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						剂前，应做好预防措施避免 对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				异物	易碎品	车间易碎品易带入异物风	对工厂所有易碎品进行点检	符合内部	异物管控制



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
			综合管理	带入异物	险。	管理, 包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	管理要求	度中明确易碎品管控频次, 建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放, 如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明, 有传播病菌、污染	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工	符合 GB 14881 食品加工人	《食品安全法》中明确健康证明管控	



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
					食品的风险。	作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者)； b.活动性肺结核；	员健康管理要求	要求，须每年办理	



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
						c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、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
						头发。	求		
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1.封口后,对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2.配备满足数量和视力要求的检验人员,或采用在线检	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次,建议实时管控	



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
						验设备等替代人工检验。			
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相	检测报告真实、准	检验管理制度中明确管	



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
					日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	确、完整	控频次,建议 每次进行	



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
		贮存、 运输 与交 付控 制	贮存 环节	存放管 理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部 管理要求	仓储管控制 度中明确管 控频次,建议 每日进行	
				常温库 房的管 理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿 度符合内 控指标要 求	仓储管控制 度中明确管 控频次,建议 每日进行	
				仓库密 封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施 密闭性良 好	仓储管控制 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
				冷藏 (冻)库 房温度 控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏(冻)库房实时记录并 管控温度,温度异常及时恢 复,并对内部产品进行评估 后处理。 冷冻库定期除霜,确保冷冻 温度达标。	符合冷藏 (冻)温 度要求	仓储管控制 度中明确管 控频次,建议 每日进行	
				库房的 清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳 生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消 毒。	清洁效果 符合内控 标准要求	清洁消毒制 度中明确管 控频次,建议 每月进行	
				不同类 别产品	不合格品、待检品、合格品 等未按区存放或缺少明确	不合格品、待检产品、合格 品应设立单独存放区域并且	符合 GB 14881 仓	仓储管控制 度中明确管	



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
				存放管理	标识，容易导致误用。	明确标识，避免误用。	储要求	控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放,有明显标识;有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		运输环节	产品运输环节		1.对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量; 2.运输过程中未关注产品情况,导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1.对运输车辆检查,要有防护毯,避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况; 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害,保持清洁,降低食品污染的	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每车进行	



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
						风险; 3.对发货记录人员定期培训,品控定期巡检确认; 4.需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。			
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合	不合	误用不	不合格半成品、成品未分区	建立不合格品管理制度,在	符合不合	不合格品管	



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
		格品管理	格品管理	合格品	存放导致误用或发货。	库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	格品管理要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	产品	研发过	研发过程中未充分考虑产	产品研发过程中应当充分识	达到产品	新产品开发	



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
		研发和法规标准管理	研发管理	程中未充分识别质量安全管控点	品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	标准要求	管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中	



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
							每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（碳酸饮料〔汽水〕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
饮料	0602 碳酸饮料 （汽水）	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检查频次,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。	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	符合 GB 14881 厂区环境的	厂区环境管控制度中明确管控频次，	



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
					2.厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	要求	建议根据季节制定频次	
				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 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	
			车间内部环境	车间地面 墙面设计、 施工及清	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。	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	



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
			管理	洁卫生		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。		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，容易造成孳生微生物，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	
				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	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	符合企业内部温度、湿度	车间内部环境管控制度中明确监控	



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、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。	要求	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	
				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	清洗消毒制度中明确清洁和验证频	



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
							要求	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	通风、除尘和空气净化	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、损坏或长时	1.以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要	符合 GB 14881 通	设施设备管控制度中明	



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
			管理	化设施	间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。 4.清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产	风设施要求	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
						品除外；内包装间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	1.定期对排水设备进行维护和保养。	符合 GB 14881 排	设备维护保养制度中明	



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
					逸出，虫害侵入。	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。	水设施要求	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	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
						废弃物特性分类存放。			
				个人卫生设施	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 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	
		计量管理		计量设备的计量管	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	符合计量法和企业	计量设备管理制度中明	



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
				理		备应定期外部检定或校准和内部校准。	内部管理要求	确检定/校准频次,建议每年外部检定或校准	
				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/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。	1.建立并实施清洗标准操作流程 (SOP), 定期对设备	清洗消毒效果符合	清洗消毒制度中明确清	



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
						进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。 2.使用原位清洗系统（CIP）的，应规定清洗流程和参数（如：清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、流速、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值），并对清洗效果进行评估。	内部标准 作业程序 要求	洗消毒频次， 建议每批次 进行	
		原辅料控	原辅料、	液态二氧化碳(CO ₂)	使用工业二氧化碳代替食品二氧化碳。	1.二氧化碳生产企业应当具有食品添加剂二氧化碳的生	符合 GB 1886.228	原料验收管 理制度中明	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		制	食品 添加 剂、 内包 材采 购、 验收 环节			产许可。 2.要求供货商提供型式检验报告。 3.对液态 CO ₂ 取样，纯度要求 ≥99.9%，根据内控文件要求进行检验，要求扶额和 GB 1886.228 的要求。 4.液态 CO ₂ 气化后，可通过保安过滤等设备，预防气体中有杂质进入生产过程。		确管控频次， 建议： (1) 每批； (2) 合同约定。	
				使用不符合标准的	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价	1.查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食	使用符合 食品 安全	原料验收管 理制度中明	



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
				食品原料和包材	1. 的供应商产品或购入不合格原辅料等。 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯。 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 4. 使用过期食品原料或食品添加剂。	品类别或食品添加剂的生产许可；食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》。 2. 制定食品原料、食品添加剂、食品相关产品（直接接触食品的包装材料）的进货查验标准，采用感官评价、抽样检测、查验产品合格证明等措施验收。查看原料出	标准的原料、食品添加剂、食品相关产品	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
						厂检验报告和型式检验报告，是否具有食品安全国家标准要求的项目；如实、完整填写进货查验记录。 3.领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。			
				异物风险	1.原料本身带入的异物风险； 2.包装材料带入的异物风险。	1.加强原料进货查验；投料过程人工检查原辅料情况；产品灌装前设置异物控制措施；产品装瓶后设置灯检(或自动监测)等以避免异物风	确保异物风险降到最低，避免有异物产品出厂	原料验收管理制度中明确管控频次，建议： (1)每批次	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						险; 2.加强包装材料进货查验; 空罐使用前用符合 GB 5749 的水冲洗。		原料; (2)连续防 控。	
		生产 过程 控制	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	1.严格按产品配方称料、投 料; 2.配料、投料时配备称量人 和复核人,并在监督复核下 方可实施操作; 3.根据工艺文件规定,检测 半成品成分分析。 4.调配使用的食品工业用浓	符合产品 配方要求	配料投料管 理制度中明 确管控频次, 建议每次称 量进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
				配料工艺执行不符合工艺要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行	1.制定生产时配料工艺标准操作流程（SOP）要求，不允许生产私自变更工艺； 2.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。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜	超范围、超限量使用食品添	1.使用复配添加剂时，应对	符合《食	配料投料管	



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
				味剂、着色剂、食品添加剂的使用	加剂等。	复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 2.严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录； 3.合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀； 4.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污	品安全法》、GB 2760 及相关规定	理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	



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
						染。 5.调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
				杀菌和/或灭菌	杀菌和/或灭菌不彻底 杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1.严格控制生产加工过程中的卫生条件，设备管道、包装容器等清洗消毒到位。 2.确认杀菌或灭菌工艺参数，加工过程应严格按照生产工艺操作，杀菌工序应有	符合企业HACCP计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次,建议实时管控	



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
						相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求。			
				碳酸 化工 序	影响二氧化碳的溶解度 碳酸化过程压力不足或料液降温不足影响二氧化碳的溶解度。	1.确认碳酸化工艺参数，控制制冷、充气工序。 2.监控记录料液冷却温度、料液流量和罐内压力，确保碳酸化过程符合确认的工艺。	达到碳酸饮料的二氧化碳气容量指标要求	建议实时管控,抽样验证	
				包装 容	瓶、盖等包装容器、材料	灌装前未清洗、消毒包装容器、材料，带入微生物污染。	1.制定内包材清洗、消毒方式和参数。	保证包材清洁	建议每个生产日进行



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
			器、材料清洁消毒	料卫生风险		2.对要求的工艺参数进行记录。 3.现场品控对工艺执行情况进行巡检。 4.合理制定包材消毒后的微生物指标限量，定期抽样验证消毒效果。 5.如采用吹瓶、灌装、封盖（封口）一体设备，且设备自带空瓶或瓶胚除尘和瓶盖消毒功能，可不再进行空瓶和瓶盖清洗消毒。			



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
			灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足，通过环境、设备等因素引入微生物污染，或因压力减弱造成二氧化碳析出等。	1.制定灌装区域环境卫生控制要求，合理设定控制级别和监测指标，并定期监测；对灌装区域进行防护，避免进入异物。 2.设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。	符合工艺文件要求，控制污染	灌装管理制度中明确管控要求,建议在线连续进行	
			封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良导致漏气或可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性，根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时管控	
			化学	化学品清	1.未建立化学品清单，未识	1.建立化学品清单并定期进	使用的化	化学品管理	



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
			品管 理	单、存储等 管理	别化学品名称等，导致使用清单外化学品； 2.化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域； 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	学品符合 食品 安全 法律 法规 要求	制度中明确 化学品清单、 存储的管控 频次,建议每 月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂	符合设备维保要求	化学品管理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	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次,建议每日/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
						频率。			
				虫害的预防性管理	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； 2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果； 3.未制定发现虫害采取控制措施。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患；	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求,建议每周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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。除虫灭害工作应有相应的记录； 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
		异物综合	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易		



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
			管理			工具容器、易碎灯具等。		碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年	符合 GB 14881 食品加工人员健康管	《食品安全法》中明确健康证明管控要求,须每年	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；	理要求	办理	



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
						d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频	



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
					成微生物污染。	戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、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
		检验	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1.封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2.配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次,建议实时管控	



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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管	



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
		运输与交付控制			等的污染。	能够进入进行检查、清洁等操作。		控频次,建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范,导致原料或产品被污染或过期等。	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息,实物存量、货位卡标识和出入库台账记录应保持一致;出入库台账包括物料名称、生产者和生产日期、出入库日期和数量、库存量等内容。 2.退库的拆包物料应当加贴物料标识,确保可识别物料	符合内部管理要求	仓储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
						名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3.物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良	仓储管控制度中明确管	



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
							好	控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别	不合格品、待检品、合格品	不合格品、待检产品、合格	符合 GB	仓储管控制	



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
				产品存放管理	等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	14881 仓储要求	度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1.对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量。 2.运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1.对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 3.对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认； 4.需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每车进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品	食品安全	食品安全事故处置方案制	制定食品安全事故处置方	符合《食	食品安全事	



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
		置	安全	事故处置	定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	品安全	故处置制度	
			事故	方案的制			法》要求	中明确演练	
			处置	定和落实				频次,建议每年进行	
		产品	产品	研发过程	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安	达到产品	新产品开发	
		研发	研发	中未充分		全控制点,充分识别设备风		管理程序中	
		和法	管理	识别质量	质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品	别工艺过程中产品的质量安	标准要求	明确管控频	
		规标	点	安全管控	生产时,有出现质量及食品	全控制点,充分识别设备风		次,建议每个	
		准管	点	点	安全问题的风险。	险等。		新产品量产	
		理	法规	标准的识	未全部收集已更新和新发	及时关注和更新国家法律法		前进行	
			标准	别	布的产品相关法规标准,或	规和标准的变化,定期组织	符合相关	合规性管理	
								程序中明确	



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
			管理		者对法规标准的解读不准确带来的风险。	相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	要求	管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		进行	

食品安全风险管控清单（包装饮用水生产）

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



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
饮料	0601 包装 饮用水	非公 共供 水的 水源 管理	地下 水为 源水	人为因素 破坏取水 设施或污 染水源	水源 I 级防护区内未建立取水点、无封闭式建筑,取水点无监控,未控制人员进出取水点,易发生污染水源的风险。	1.取水点应有封闭式建筑物。 2.有专人管理,限制未授权人员进入。 3.监控水源 I 级防护区(距取水点至少 15 米范围内)保护情况。 4.生产前检测水源理化指标。 5.定期自检验证。 6.每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质,源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监	保证水源不被污染,符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	水源环境管理制度中明确管控频次,建议每日、每周、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
						测。			
				汛期污染水源	雨季或汛期，雨水来不及经过土壤过滤直接汇入地下水，污染水源。	1.汛期时节每天关注天气，定期巡检，确保水源周边排水顺畅。 2.增加井口高度。 3.每日检测水源理化指标。 4.每周自检验证。 5.每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	保证水源不被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	水源环境管理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
				水源地周	水源地周围区域（Ⅱ级防护	1.在泉（井）外围半径 30 米	保证水源不	水源环境管	



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
				围区域存在污染水源的因素	区)存在可能渗入地下污染水源的污染源。	范围内,不设置居住区、厕所、水坑,不堆放垃圾、废渣或铺设污水管道等。 2.设置引水工程前,应评估是否会改变取水点的水质、水量、水温。 3.建设工程前,应评估是否会引起含水层污染。 4.每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质,源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	被污染,符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	理制度中明确管控频次,建议每日、每周、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
				地下水资源补给和形成区域内存在污染源的因素	地下水资源补给和形成区域存在可能渗入地下水源的污染源。	每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	保证水源不被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水水源的控制要求	水源环境管理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	
				地表水源及周边存在污染源因素	因工业、农业、生活等人类活动对地表水源造成污染。	1.根据当地饮用水水源保护规定对水源和周边地区采取保护措施 2.每年丰水期和枯水期各至少各监测一次源水水质，源	保证水源不被污染，符合 GB 19304 关于非公共供水	水源环境管理制度中明确管控频次，建议每日、每周、每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						水水质监测项目应按照 GB 19298 的原料要求进行监测。	水源的控制要求		
		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	厂区环境管理制度中应明确检查频次，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，原料及产品均易吸引	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	厂区环境管理制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	



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
					虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。				
				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	
			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	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	



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
						的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。		班次进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，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	
				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	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	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监控	



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、湿度的设施, 导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。		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	
				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和验证频	



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
								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 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	通风、除尘 和空气净	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、损坏或长时	1.以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要	符合 GB 14881 通风	设施设备管控制度中明	



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
			管理	化设施	间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。 4.灌装防护区应加装空气过滤装置，对空气进行过滤净化处理，并对过滤装置定期清洗、更换。灌装防护区静	设施要求	确通风设施 管控频次，建议每日检查	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					态空气洁净度（悬浮粒子、沉降菌）应达到 10000 级且灌装局部应达到 100 级；或灌装防护区静态整体空气洁净度达到 1000 级。 5.应对灌装防护区每年进行洁净车间检测。 6.生产过程中直接与产品或包装接触的压缩空气应经过除油、除水、除尘过滤处理。				
				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，	1.多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统	符合 GB 14881 供水	设备维护保养制度中明	



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
					食品加工用水不符合规定，污染食品。	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。 3.水质每年送检。	设施要求， 生产用水符合 GB 5749 的要求	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	
					储水设备缺乏防污染设施或未定期清洗消毒。	1. 食品加工用水储水罐应安装空气呼吸器。 2. 储水设备应密闭，已于排水和清洁，出水口设置进水口对侧的下端，避免形成短流和死水区域。 3. 根据微生物监测数据及时	符合 GB 12695 供水设备要求， 生产用水符合 GB 5749 的要求	建议制定储存水微生物监控计划，并按计划周期取样监测	



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
						清洁储水设备，建议最长每半年清理一次。			
				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	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。	符合 GB 14881 废弃物存放设施	设施设备管控制度中明确废弃物存	



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
					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。	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。	要求	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，数量不足导致食品微生物污染。 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，	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	



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
						不得对生产区域产生影响。			
			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,建议每年外部检定或校准	
			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/年进行	
				水处理设施管理	水处理设施管理不到位导致成品水理化不达标。	1.采用滤膜和反渗透方法过滤并定期清洗更换滤膜。 2.根据生产检测数据和品控每周过程水检测数据对滤膜	1.源水符合生活饮用水GB 5749和GB 14848	设备保养和维修制度明确维护频次。建议每日、半	



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
						和蓄水罐定期清洗消毒并做验证。	标准 2.成品水符合 GB 19298 及内控标准	年、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	回收桶验收	异味 异物桶	因回收桶存储环境较差, 个别有人为投放情况, 增加异物异味风险。	1.建立回收桶控制标准, 按标准要求控制回收桶, 分类存放, 分类处理, 不符合公司要求拒收。 2.品控随时现场抽查, 保证回收桶质量。	回收桶符合企业质量受控要求	回收桶质量管理制度明确管控频次, 建议每日、每车进行	
			新桶、瓶子 (或	包装带入重金属化学品超标风险	原辅料本身带入的化学品、重金属污染等对产品有化学品重金属残留等风险。	直接接触食品的包装材料, 应符合食品安全国家标准 (GB 4806 系列和 GB 9685) 的要求。定期查验供应商资质及外检报告, 必要时进行供应商审核确认。	所用原辅料符合国家标准和企业内部标准	原辅料验收管理制度中明确管控高频次, 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
			基料) 和 盖 子 验 收						
		生产过程控制	水处理	微生物风险	1.臭氧浓度不达标会导致产品微生物超标。 2.储罐卫生不达标。 3.紫外杀菌系统故障。 4.过滤除菌滤膜性能不足。	1. 根据源水水质合理确定用于水消毒的臭氧浓度, 对臭氧浓度进行监测, 发现线上或人工测量与规定浓度不一致时, 立即停止生产, 采取纠正措施。 2.根据微生物监测数据及时	控制成品水罐臭氧浓度符合公司内部要求	水处理管理制度中明确微生物控制频次, 建议: (1) 臭氧在线实时监测, 浓度不达标	



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
						清洁储罐。 3.按要求监测紫外杀菌系统。 4.采用过滤除菌工艺的应定期更换滤膜或滤料、定期反冲洗和清洗,检查滤膜性能。		设备报警自动停机; (2)人工1次/小时监测; (3)品控每日不定期巡检监测。	
				溴酸盐	因臭氧含量过高导致溴酸盐超标。	1.按工艺要求严格控制臭氧浓度,减少溴酸盐的产生; 2.定期检测成品溴离子含量; 3.每年统计水源水溴离子检	产品溴酸盐 符合要求	水处理管理制度中明确控制频次,建议:	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						测数据，评估溴酸盐风险； 4.数据有异常及时复测，并制定控制方案。		(1) 1 次/h； (2) 1 次/月； (3) 连续每年； (4) 随时。	
				耗氧量	耗氧量超出控制标准。	1.严格控制含氯消毒液浓度，控制微生物； 2.生产过程中采用滤膜和反渗透方法有效去除水中杂质，控制水中有机物含量； 3.按要求定期更换清洗滤膜； 4.定期检测验证。	产品耗氧量符合要求	水处理管理制度中明确控制频次，建议： (1) 1 次/h； (2) 生产过程中连续监	



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
								控; (3) 根据内控规定时间和检测数据确定滤膜的更换和清洗; (4) 1 次/月。	
				三氯甲烷	三氯甲烷超出控制标准。	1.严格控制含氯消毒液浓度; 2.生产过程中采用滤膜和反渗透方法有效去除水中杂质,控制水浊度,控制水中有机物含量;	产品三氯甲烷符合要求	水处理管理制度中明确控制频次,建议: (1) 1 次/h;	



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
						3.按要求定期更换清洗滤膜; 4.定期检测验证。		(2) 生产过程中连续监控; (3) 根据内控规定时间和检测数据确定滤膜的更换和清洗。 (4)1 次/月。	
				重金属和其他化学物质	重金属或其他化学物质含量超标。	1.定期检查水源及周边环境,保护好水源不被污染,并定期检测水源水;	保证水源水、成品符合标准规定	水处理管理制度中明确控制频次,建	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						2.加强原辅料、包装材料进货查验及供应商管理，必要时安排到供应商工厂审核确认； 3.空桶清洁消毒后使用符合GB 5749 的水按要求的压力和时间冲洗后再进行灌装； 4.成品按照产品执行标准及内部管控要求进行外部送检验证； 5.每年统计水源水重金属检测数据，进行风险评估。		议： (1) 每周巡检水源，水源水外检 1 次/年； (2) 原辅料每批检验，每年对供应商进行评价，择优合作； (3) 每桶； (4) 1 次/半	



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
								年；（5）连续每年	
			热力杀菌（如有）	杀菌不彻底	杀菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	1.严格控制生产加工过程中的卫生条件，设备管道、包装容器等清洗消毒到位。 2.确认杀菌工艺参数,加工过程应严格按照生产工艺操作，杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求。	符合企业HACCP计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
			包材	周转桶异	人工注意力不集中导致漏	1.上桶要求闻检，异物检查。	保证出厂产	预处理管理	



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 或预 清洗	物异味风 险	检未检出。	2.空桶灯检，员工转桶闻检。 3.高压内洗机压力到标准要求，定期对高压内洗机维修保养。 4.品控现场巡检确认。	品符合国家 标准及内控 标准	制度中明确 管控频次，建 议每桶、每 天、实时进行	
				瓶、盖等内 包材卫生 风险	灌装前未清洗、消毒内包材，带入微生物污染。	1.制定内包材清洗、消毒方式和参数（如消毒液浓度和浸泡时长等）。 2.对要求的工艺参数进行记录。 3.现场品控对参数进行巡检确认。	保证包材清 洁	预处理管理 制度中明确 管控频次，建 议每个生产 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
						4.合理制定包材消毒后的微生物指标限量，定期抽样验证消毒效果。			
			灌装、桶内消毒	微生物风险	1.桶消毒液浓度不达标，不能有效灭杀微生物，导致成品微生物超标； 2.人员卫生不达标导致交叉污染。	1.严格控制桶消毒液浓度，按要求添加消毒液，并检测。 2.设定合理的冲洗时间、压力，保证清洁消毒效果。 3.按要求对空间环境进行消毒。 4.人员进入灌装内洗间严格执行洗手消毒程序。 5.工服每天清洗消毒。	符合工艺管理要求	灌装、桶内消毒管理制度中明确管控高频次，建议每小时、每批次、每天进行	



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
				消毒液残留	余氯超出控制标准。	1.严格控制含氯消毒液浓度 控制余氯含量，避免超标； 2.严格控制空桶冲洗时间和 冲洗压力； 3.定期检测验证。	产品余氯符合要求	灌装、桶内消毒管理制度 中明确管控 高频次，建议： (1) 1次/h (2) 1次/h (3) 1次/月	
				清洗剂残留	清洗消毒后清洗剂、消毒剂 残留。	1.严格工艺要求操作，严格控 制含氯消毒液浓度。 2.严格控制空桶冲洗时间和 冲洗压力；	保证清洗后 无残留	灌装、桶内消毒管理制度 中明确管控 频次，建议：	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						3.通过对冲洗后空桶检测余氯		(1) 1 次/h (2) 1 次/h (3) 1 周/次	
				封口 封盖不严造成不合格品	密封性不良可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性（参考 GB 12695），根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	符合工艺管理要求	建议实时管控	
				异物 综合管理 易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	1.对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。 2.对源水进行初期紫外消毒的企业应特别关注紫外线灯	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
						管爆灯的异物风险，必要时应在紫外消毒后的水罐入口处安装筛网，阻隔异物，并及时检查、清理。			
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				化学品管理	化学品清单、存储等管理 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；	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书	使用的化学品种符合食品安全法律法	化学品管理制度中明确化学品清单、	



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
					2.化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	(MSDS)、明确存储位置、用途、使用区域; 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房,并做好通风和日常检查; 3.采用双人双锁管理,制定使用记录,使用应有详细记录,包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	规要求	存储的管控频次,建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级,	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确	



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
					易导致食品污染。	并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂		润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
				综合虫鼠害管理	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素，如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行	
				虫害的预	1.厂房、车间存在虫害侵入	1.应保持建筑物完好、环境整	符合企业虫	虫害控制措	



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
				防性管理	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； 2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果； 3.未制定发现虫害采取控制措施。	洁，防止虫害侵入及孳生； 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 3.应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、	害控制计划 目标	施明确管控要求，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
						灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录； 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、			



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
						不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
					工作： a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者)； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。				
			服装管理	进入清洁作业区服	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上	符合 GB 14881 的要	人员卫生管控制度中明	



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
				装管理	污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	求	确工作服管 控频次，建议 每日进行	
				人员 管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。 更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及	符 合 GB 14881 的要 求	人员卫生管 控制度中明 确更衣洗手 消毒管控频 次，建议每 日、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
						更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						校准，确保检测结果的准确性。			
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1.封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2.配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议	



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
						进行检验。		每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储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
		付控		常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储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
			运输环节	产品运输环节	1.对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量； 2.运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1.对运输车辆检查,要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况； 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险； 3.对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认； 4.需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		故处	食品	食品安全	食品安全事故处置方案制	制定食品安全事故处置方	符合《食品	食品安全事	



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
		置	安全	事故处置	定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	安全法》要求	故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	产品	研发过程	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安	达到产品标	新产品开发	
		理	法规	标准的识	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织	符合相关法	合规性管理	



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
			管理		者对法规标准的解读不准确带来的风险。	相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。		管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管		被委托方	未对委托企业进行准入审	1.对委托企业的准入审核及	符合终产品	委托加工管	



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
		理	生产和食品安全管理能力	核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	法规、监管要求	理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					产活动。 4.主要生产设备、设备布局、 工艺流程发生变化时应及时 向原发证部门申请变更。			

食品安全风险管控清单（液体乳生产）

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
乳制品	0501 液体乳	生产场所环境管理		厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，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	
			厂区环境管理	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，原料及产品均易吸引虫害，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应明确管控频次，建议每年进行	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底，清理不及时，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监督执行。	符合企业厂区内部环境管理要求	厂区环境管控制度中应明确管控频次，建议每日进行	
		车间内部环境		车间地面 墙面设计、施工	地面设计不平整造成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。	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	



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
			管理	及清洁卫生		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。		清洁管控频次，建议每日或者每班次进行	
				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	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	符合企业内部温度、湿度	车间内部环境管控制度中明确监控	



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
					度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。	要求	频次，建议每日进行	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理，并定期清洁送风口和回风口。	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管控频次，建议每日或者每班次进行	
				清洁作业	清洁作业区未经有效消毒导	清洁作业区应定期消毒，定	符合区域	清洗消毒制	



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
				区消毒管理	致微生物污染。	期开展落尘数和落菌数监测。	管理的标准操作流程（SOP）要求	度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁效果验证	未进行清洁效果验证、无效清洁。	制定清洁消毒制度，根据相关制度在生产前后进行彻底清洁，并在每次清洁后进行清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施	虫害	虫害侵入	虫害侵入生产环境，造成污	对外部开放门加装风幕、门	符合企业	虫鼠害管控	



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	控制		染风险	帘等，窗户安装纱窗等、地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。	虫害控制	制度中明确	
			设施			合理布局，确保防虫害设备设施有效。	计划目标	防虫防鼠设施维护频率，	
			配备					建议每月进行	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数进行监控；对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数；无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	压缩空气设施管理制度中明确维护频次，建议每月进行	
				通风、除	因通风、除尘设施布局不合	1.有适宜的自然通风或人工	符合 GB	设施设备管	



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
				尘设施	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。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。	14881 通风设施要求	控制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
						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	水处理设备、供水管路未定期维护清洗，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。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749	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	



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
						3.水质每年送检。	的要求	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侵入风险。	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。	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	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	



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
					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。	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。		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，数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，未保持清洁，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	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	



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
						响。			
			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、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期进行外部检定或校准，定期进行内部校准。	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	
			设备管理	设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障；设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量；设备能力下降，导致设备运转过程存在故障	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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管控频次，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
					或者生产过程中故有能力损失，影响产品质量。				
				收奶设施的维护保养	收奶设备罐口胶圈污损、收奶软管污损，导致异物进入。	拆卸检查收奶软管，放置软管架，不得将软管直接放置在地面。收奶前后对收奶设施清洁消毒。	收奶设施清洁完整，无异物引入。	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每日进行	
				生乳车的清洁	生乳车未进行清洗、清洗不彻底。	运生乳车应进行 CIP 清洗，并对其清洗效果进行验证，验证方法包括但不限于使用 ATP 或微生物涂抹验证，最终清洗水的 pH 或电导率	符合企业清洗标准操作流程（SOP）要求	制定运输车辆清洗频次，建议每周/每车进行	



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
						值。			
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底易造成微生物孳生。	设备班前和班后 CIP 或 COP 清洗消毒，并验证清洗消毒效果；建立并实施 CIP 清洗消毒卫生标准操作规程，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的 pH 或电导率值。	符合清洗标准操作流程（SOP）要求	设备清洗消毒制度中明确清洁频次，建议每天进行	
		原料控制	原奶验收	倒罐污染	运输过程因车辆故障、事故，出现牛奶倒罐，污染原奶。	1.定期清洁和维护贮运车辆。	符合企业原奶验收	原奶验收制度中明确验	



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
						2.原奶必须验收合格后才可入库，验收过程进行实时监控。	要求	收频次，建议每日进行	
			原料验收	生乳和乳粉查验	原料带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）	对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收，其他指标每批次抽样检测，或查验批次该指标检验报告，乳粉查验乳粉批次该指标检验报告、感官验收。推荐建立 HACCP 计划管控。	符合原料验收要求	原料验收制度中明确管控频次，建议按照每罐/每车进行	
			配料、辅料、	潜在微生物污染	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准查验每批次产品的食品安全指标检验	符合相应的国家标	原辅料进货查验制度中	



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
			食品添加剂、内包材采购、验收环节	(细菌、真菌)、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		检测报告,进行感官查验、抽样检测等。	准、行业标准、团体标准或者企业标准	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
				兽药残留)					
		生产过程控制	生乳存储	鲜奶冷储温度不达标导致微生物生长	鲜奶冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖，嗜冷菌过度繁殖等风险。	鲜奶到厂降温至 4℃ 以下，并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每奶仓/每日进行	
			净乳	动物毛发，橡胶碎屑，金属碎屑、塑料、玻	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	对生乳和液体原料滤网定期拆卸清洁，并记录滤网异物，分析异物来源，定期检查滤网完整性。	符合企业标准操作流程（SOP）要求	制定滤网清洁检查频次，建议每天进行	



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
				璃、石子等					
				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。	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,建议每批次进行	
				配料、投料 配料工艺执行不符合工艺要求	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。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
				超量超范围添加	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产,通过排产顺序、生产后更换产品前	符合相应的法律法	生产工艺规程中明确管	



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
				(添加剂等)		做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	规和食品安全国家标准	控频次, 建议每批次进行	
				杀菌或灭菌	杀菌或灭菌不彻底, 造成产品胀包、胀罐等。	杀菌或灭菌过程符合温度、时间、压力等组合要求, 建立 HACCP 计划, 按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合企业 HACCP 计划管理要求	生产工艺规程中明确管控频次, 建议实时管控	
				采用灌装后杀菌工艺管理	杀菌不彻底, 造成终产品在保质期内变质。	工艺采用灌装后杀菌, 应当做热穿透测试, 确认热力杀菌的有效性, 杀菌设备应进行热分布测试。	符合热穿透, 热分布要求	生产工艺规程中明确管控频次, 建议首次试生产	



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
								及设备变更进行测试	
				加热介质进入牛奶中	巴杀或灭菌工段物料打冷板换无压差监控，存在介质进入牛奶中的风险。	安装压差计，监控物料与介质压力。	符合企业内部标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂，无法保持正压，造成批量坏包。	定期对无菌罐焊缝进行内窥检查。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每月进行	
		贮存	贮存、发	罐体的微生物控制管理不当	企业贮存罐包括生乳暂存	符合清洗	设备清洁制		



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
			罐、发酵罐、无菌罐等管理	酵、无菌罐等管理	导致产品出现食品安全问题。	罐、缓冲罐、发酵罐、无菌罐等,做好相应的 CIP 清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。	标准操作流程 (SOP) 要求	度中明确管控频次,建议每次使用前后进行	
			灌装	封合效果检查	包体扒皮、渗透、电导试验、包体内部划痕验证有偏差,存在封合不良风险。	在线进行产品封合效果的抽样验证,按照规定进行扒皮、渗透检验。	符合企业内部标准要求	设备维护保养制度中明确管控频次,建议每日进行	
			化学品管	化学品清单、存储	未建立化学品管控清单;使用清单外化学品,存在化	1.建立化学品清单定期进行核对,保证识别全面,建立	符合企业化学品安	化学品管控制度中明确	



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
			理	等管理	学污染的风险。	化 学 品 安 全 技 术 说 明 书 MSDS，并根据 MSDS 确定 各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.清洗剂、消毒剂、油墨、 润滑剂等存储在专用化学 品库房，并做好通风和日常 检查，实行专人专管制度。	全管理要 求	管控频次，建 议每月进行	
				润滑剂污 染	有可能与食品接触的润滑部 位使用非食品级润滑剂易导 致食品污染。	有可能与食品接触部位的 润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及 时清除污浊的润滑剂。	符合设备 维保要求	化 学 品 管 控 制 度 中 明 确 管 控 频 次，建 议 每 次 使 用	



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
								前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	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
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准操作流程（SOP）要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证	1.建立并执行从业人员健康管理制度。	符合食品安全法律	《食品安全法》中明确健	



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，有传播病菌，污染食品安全的风险。	2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带	法规要求	康证明管控要求，须每年办理	



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
					者) b.活动性肺结核 c.化脓性或渗出性皮肤病 d.其他有碍食品安全的疾病 或疾患的人员				
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘,内部私服外露; 工作服破损、腰部以上有口袋, 内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度, 定制服装要求腰部以上无口袋, 每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查二更服装易脱落纽扣、线头、拉链等。	符合食品安全国家标准	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次, 建议每日进行	
			人员	更衣及消	1.个人用品或者其他与生产	1.车间入口处建立有更衣	验证进入	人员卫生管	



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
			管理	毒	不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.卫生间的设置应避免与清洁作业区有交叉，避免人员未更衣进入卫生间等必要	清洁作业区人员工衣洁净度，手部消毒效果	控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、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
						的管理措施。			
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，发网必须遮盖所有头发。	符合企业内部管理要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不匹配，就不能及时发现生产过程中存在的问题，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环几个方面，能够定期做能力验证，检验设备按期检	每年每项检测指标参加至少1次能力	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
						定或校准，确保检测的准确度和精密度。	验证		
				对委外实验室的选择与管理	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有 CMA 资质认定，优先选择有 CNAS 认可的实验室。有能力的企业定期查阅检测原始记录。	达到合企业格供应商评审要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据国家食品安全标准方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整；样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进	符合企业管理要求	仓储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
		付控	制		污染的质量风险。	行检查、清洁等操作。			
				常温库房湿度	常温库房湿度大，孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清	冷藏库房清洁不到位，有孳	定期对冷藏库进行清洁和	清洁效果	仓储管控制	



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
				洁	生嗜冷菌污染产品的风险。	消毒。	符合内控标准要求	度中明确管控频次, 建议每月进行	
				冷冻库房 的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求, 易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每月进行	
				不同类别 产品存放 管理	不合格品、待检产品、合格品等如果混乱容易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并明确标识, 避免误用。	化学品库房存储规定	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				食品添加	食品添加剂与原料混放, 未	食品添加剂应单独存放, 有	符合 GB	仓储管控制	



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
				剂的贮存	进行专人专区管理。	明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	14881 仓储要求	度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆、司机、运输路线、运输过程中温度等信息进行实时监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	冷链产品卸货平台配置制冷设施等措施，卸货平台温度应根据产品卸货方式（如整托、散装）及卸货时间设定。	符合产品交付要求	产品交付管理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
						2.避免常温储存产品长时间堆放在阳光下。			
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用，或出库。	在库房设置不合格品存放区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选取返工、销毁等处理方式，建立不合格品管理制度。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建	



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
						定期模拟演练，及时消除事故隐患。		议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规	



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
						术人员等)培训,充分理解法规标准。		标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	被委托方						
			生产和食品安全管理能力	受委托方生产和食品安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超出生产许可范围生产; 主要设备布局和工艺流程与准予	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生	



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
			延续、变更（增项）等		生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		变更时/新增类别品种时进行	

食品安全风险管控清单（食用动物油脂生产）



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
食用油、油脂及其制品	0203 食用动物油脂	生产场所环境管理		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检查频次，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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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	
		车间	车间地面	地面不平整、排水系统设计不	1.地面、墙面、屋顶根据清	符合企业	车间内部环		



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
			内部环境管理	墙面设计、施工及清洁卫生	合理,生产过程中或清洗后出现积水。	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。	内部环境管理要求	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,容易造成孳生微生物,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	
				温度、湿	有温度、湿度控制要求的区	1.根据食品生产的特点,配	符合企业	车间内部环	



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
				度管控	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。	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。	内 部 温 度、湿度 要求	境管控制度 中明确监控 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	未进行清洁消毒效果验证, 不	及时验证清洁消毒效果, 发	符合各区	清洗消毒制	



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
				效果验证	能保证清洁消毒有效。	现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	度中明确清洁和验证频次,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	



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。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设	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
						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	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合	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，	



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
						验证，蓄水池每半年清理。 3.水质每年送检。	GB 5749 的要求	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油气逸出，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	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。	符合 GB 14881 废弃物存放	设施设备管控制度中明确废弃物存	



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。	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。	设施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 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	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管理制度中明确卫生间管控要求,建议每日清洁并检查	



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
						通，不得对生产区域产生影响。			
			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，建议每年外部检定或校准	
			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，	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	按照维保计划执行，保证设备运转	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	并根据需要及时更换。	正常	月/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	供应链管理	未建立供应商审核及评价制度；或对供应商审核或评价不严，导致采购的原辅料、食品相关产品不合格。	1. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品供应商的审核评价或审核不严。 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）的采购管理制度，未索取供应商对原辅料、食品相关产品的检测报告等。	1. 建立并严格执行供应商的审核、评价制度； 2. 建立并严格执行原辅料采购管理制度； 3. 建立并严格执行食品相关产品采购管理制度	确保进货查验过程中的原辅料、食品相关产品符合相关标准和要求，防止产品污染风险 符合企业供应商管	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	



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
							理要求， 均为合格 供应商		
			原料 采购 验收	原料、理 化和污染 物限量等 指标超	1. 未落实食品原料供应商检 查评价制度,使用评价不合格 的供应商产品或购入不合格 原料。	1. 建立并落实原料供应商 检查评价制度,严格落实食 用油原料产品索证和验收。 2. 加强原料验收的技术手	确保进货 原料的质 量安全, 防止使用	采购管理制 度中明确管 控频次,建议 每年、每批次	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				标；原料油品种、质量等级等不实造成各种掺假，掺杂的质量风险	2. 对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 4. 原材料信息不清晰，造成非人为因素的误用。 5.不同批次原料分隔困难造成的混用。	段，必要时依托第三方等有 能力机构提供技术服务。 3. 按产品的真实情况标识品种等信息，防止发生非人为因素的误用。	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，	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
							防止各种掺假、掺杂的质量风险。		
			食品添加剂采购验收	采购变质、过期或不合格食品添加剂	未严格开展食品添加剂进货查验，购进变质、过期或不合格食品添加剂。	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。	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	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、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 采购 验收	采购、使 用含塑化 剂的食物 相关产 品，尤其	未建立或落实食品相关产品 采购管理制度或未严格落实 索证和进货查验要求，购进塑 化剂不合格的内包材。	严格落实索证和查验制度。 加强食品相关产品管理，结 合企业产品特性，对直接接 触油脂的塑料管道、容器、 工器具零部件等进行塑化	确保食品 相关产品 的质量安 全，防止 使用不符	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



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
				是内包材		剂管控,减少化学性污染迁移风险。	合要求的内包材导致产品污染风险。	货查验每批次进行	
		生产过程控制	原料预处理	杂质、异物、感官、挥发性盐基氮、酸价、过氧化值	1.清理不彻底,杂质含量高。 2.熬制熔炼温度等操作参数选择不当,导致酸价、过氧化值等指标超标。	制定原料预处理、熔炼提取等工艺流程,识别关键控制环节及各环节控制要求,严格执行纠偏措施,监测感官、挥发性盐基氮、酸价、过氧化值等指标	有效除去异物,产品质量符合标准要求。	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次或生产工艺变更时进行	
			精炼	有害物、酸价、过	未根据毛油的特性选择符合要求的精炼工艺,主要包括油	根据精炼工艺确定毛油的处理量和质量要求,至少包	脱除油脂中臭味成	生产工艺规程中明确管	



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
				氧化值， 色泽等指标不达标	脂的脱酸、脱色、脱臭，导致成品成分不稳定。	括水分、杂质、酸价、色泽、过氧化值。	分、游离脂肪酸、苯并（a）芘、塑化剂等有害物质。	控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
				包装（灌装）关键工艺出现偏差	1. 关键控制环节控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏。 2. 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，未对关键控制参数进	1.控制酸价、过氧化值及其他产品标准要求的项目。 2.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训	关键工艺控制不出现偏差，产品质量符合标准要求。	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	



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
					行监控和记录。	和考核。 3.鼓励企业建立危害分析与关键控制点(HACCP)体系,按照验证要求,定期对关键控制点进行验证及改进。			
			辅料及食品添加剂	违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.企业存在故意违法违规情形。	对生产及关键控制点控制记录定期检查、复核,对食品添加剂使用量进行盘点。	确保生产过程中不出现违法添加或超范围超限量使用食品添加剂	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
						等行为。		
			包装材料的使用	生产中使用的包材，没有领用和使用记录； 生产中使用的容器、包材造成产品污染的风险	1.内包装领用记录制度落实到位。 2.生产过程记录制度未严格落实。 3.员工食品安全意识薄弱。	1.完善并严格执行内包装领用记录。 2.严格执行生产过程记录。 3.加强人员培训，落实岗位责任。对相关岗位员工开展年度培训、考核。	符合相关标准和要求	包装材料管理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
			化学 品管 理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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、润滑剂等存储专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	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，并及时清除油污的润滑剂。	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	



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
								每次使用前 后进行	
			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 场严格， 防止产品 品种混 和，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
			文件标准管理	使用非现行有效版本的文件，文件管理混乱	1.文件管理制度落实不到位。 2.管理人员对于文件使用意识薄弱。	1.严格落实文件管理制度。 2.食品安全负责人严格落实定期自查制度。	确保生产过程中使用的文件为现行有效版本，文件管理规范有序。	文件管控制度中明确管控频次，建议每年进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日	



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
								进行	
				操作不当 导致异物 带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部 管理要求	人员操作管 控制度中明 确管控频次， 建议每日进 行	
		人员 管理	人员 健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安全 法》中明确健 康证明管控 要求，须每年 办理	



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病			



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
					或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每	



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
						毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		日、每月进行	
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验	产品	检验能力	实验室的检验能力不足,不能	具备与自检项目相适应的	检测结果	检验管理制度	



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
		控制	检验环节	及计量	及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议	



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
						方法进行检验。		每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	原料油的贮存管理	不同原料油混合使用，混合罐的油品信息未清晰记录且批次定义不清晰	1.原油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录,造成原料油非预期的掺混。 2.未对原料油质量进行监控。 3.未严格按照原辅料、成品的要求进行储存，导致产品变质。	1.按油脂的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关原物料的要求，并做好出入罐记录。 2.定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3.制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同原料油品种、品质符合要求，无非预期的掺混	原料贮存管理制度中明确管控频次，建议按罐监测	



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
			生脂的贮存管理	未按生脂要求进行储存及质量监控	1.未严格按照生脂的要求进行储存、运输,导致产品变质。 2.到货信息及批号无清晰记录。	1.定期对运输、储存环节进行温度监控,确保质量符合要求。 2.按生脂的品种、批次等做好存放工作,并做好出入记录。	确保生脂品质符合要求	原料贮存管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			散装成品油的贮存管理	未按成品油要求进行储存及质量监控	1.成品油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录。 2.未对成品油质量进行监控。 3.未严格按照成品油的要求进行储存,导致产品变质。	1.按成品油的品种、质量等级等做好分罐存放,储存条件应符合相关成品油的要求,并做好出入罐记录。 2.定期对储罐品质进行监测,确保质量符合要求。	确保不同成品油品质符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次,建议每罐、每批次、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
						3.制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。			
				包装成品油的贮存管理	未按成品油要求进 行储存及 质量监控	1.产品基本信息（品种、批次等）标识不清晰。 2.未对成品油质量进行监控。 3.产品因淋雨、暴晒等防护不良导致出现质量问题。	1.严格按照要求做好产品信息标识。 2.制订完善的成品油质量监控计划并有效执行。 3.产品存放在阴凉干燥处，避免因淋雨、暴晒等防护不当出现质量问题。	确保成品油贮存符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每批次进行
				贮存温度	部分原料及成品未	部分原料及成品库未设置冷藏设施，油脂贮存过程中指标	原料及成品库按要求设置冷藏设施，并定期进行监控	确保成品及原料贮	物料储存管理制度中明



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
			控制	按要求控制温度	不达标.	及校准。	存符合要求	确管控频次，建议每天进行	
			辅料、食品添加剂、包装材料、物料	辅料、食品添加剂、包装材料等的储存不符合要求	1.辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。 2.不同特性的物料未有效隔离，造成污染。 3.未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。	1.根据企业经营状况合理配置仓库。 2.根据生产和仓储能力合理安排采购。	确保包材和辅料存储在符合要求的场所，防止被污染。	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
			物料	原辅料和包装材料没有相关的标识和标签	原辅料和包装材料没有相关的标识和标签造成错用或混用。	定期检查原辅料和包装材料没有相关的标识和标签。	确保原辅料和包装材料标识和标签齐全，防止错用或混	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	



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
		理				用。		
		运输环节	产品运输环节不符合要求，导致产品变质或污染的风险	运输过程中操作不当造成产品污染或温度控制不符合要求导致品质劣变不符合产品标准。	对运输工具(包括车、船等)进行清洁要求检查，根据产品要求做好运输过程温度控制及产品防护并做好监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		交付环节	卸货及入库	产品卸货场所或操作过程存在污染风险。	严格执行作业场所管理要求及装卸货操作规范，避免产品污染。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		废弃物油脂管理	废弃油脂未按规定存放于指定区域	会被误认为原料再次投入使用。	加强废弃油脂管理，存放于指定区域，并做好台账。	确保废弃油脂存放于指定区域，防止被误认为是原料并再次投入使用。	废弃物管理制度中明确管控频次，建议发生时或每月进行	



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
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按照规定进行处理或作为食品原料误用	1.未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1.定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.建立产品召回管理制度,明确召回产品处理方式,严禁非预期用途使用,并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理,防止再次流入市场或作为食品原料误用。	召回管理制度中明确管控频次,建议召回发生时进行	
			召回演练的记录	召回演练相关记录不全	1.产品召回制度不够完善。 2.产品召回演练重视程度不够,流于形式,未开展有效运行。	1.补充完善产品召回管理制度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录,评估并	确保产品召回演练相关记录齐全,有	召回管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
						更新产品召回预案。	效评估和改进召回预案。		
		产品研发和法规标准管理	产品研发	研发过程中未充分考虑产品质量安全控制点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					的风险。	食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。		议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超出生产许可范围生产; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时	



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
						规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		进行	
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1.企业未有效落实风险防控机制。 2.未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际，制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品	确保企业全面落实食品安全主体责任，建立并有效执行风险防控机制，制定并执行与企业	食品安全管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
					3.企业责任心不强，食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	安全员的能力培训。	实际情况相匹配的风险管控清单，提高食品安全总监和食品安全员的能力水平。		
			产品法规标准的管理	标准的识别或解读	未充分识别已更新和新发布的法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化及更新，确保企业获得和识别最新法规标准。	及时识别新法规标准	法规标准管理制度中明确更新频次，建议每月或每次法规标准更新时进行	
			食品安全	食用动物油脂生产	1.食品安全追溯体系要求不完善。	1.建立完善的食用动物油脂企业的食品安全追溯体系，	确保追溯系统有	食品安全追溯管理制度	



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
		追溯体系	企业未建立完善的食品安全追溯体系	2.未按规定做好信息采集和记录。 3.物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。	明确追溯要求。 2.按追溯要求做好信息采集、整理分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练,确保系统有效。	效,记录完善、真实可靠。	中明确追溯演练频次,建议每年进行	
		食品安全自查	1.无食品安全自查制度文件;	1.食品安全意识不强,对自查工作不够重视。 2.自查工作机制不健全,缺乏有效的监督和评估。	1.建立完善的食品安全自查制度文件,明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2.定期组织开展食品安全自	确保企业建立食品安全自查制度,定	食品安全自查制度中明确自查频次,建议每年进	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				2.未定期对食品安全状况进行自查并记录 and 处置。	未定期对食品安全状况进行自查并记录 and 处置。	查，并做好记录 and 处置，发现问题及时整改。 3.加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养 and 风险意识。 4.建立自查工作机制，明确责任分工 and 流程要求，加强监督和评估。	期开展自查并记录 and 处置，及时发现 and 整改问题，降低食品安全风险。	行	



食品安全风险管控清单（食用油脂制品生产）

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
食用 油、 油脂 及其 制品	0202 食用 油脂 制品	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检查频次，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。	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	符合 GB 14881 厂区环境的	厂区环境管控制度中明确管控频次，	



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
					2.厂区绿化距离车间及仓库较近,原料及产品均易吸引虫害,产生虫害侵入车间或仓库的风险。	持适当距离,植被应定期维护,防止虫害孳生。	要求	建议根据季节制定频次	
				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 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	
			车间内部环境	车间地面 墙面设计、 施工及清	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。	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	



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
			管理	洁卫生		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。		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，容易造成孳生微生物，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	
				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、	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	符合企业内部温度、湿度	车间内部环境管控制度中明确监控	



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
					湿度的设施,导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	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。	要求	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	
				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	清洗消毒制度中明确清洁和验证频	



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
							要求	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	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	1.有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清	符合 GB 14881 通	设施设备管控制度中明	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			管理		因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	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	风设施要求	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
						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	



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	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。	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	



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
					放或标识不到位,存在误用的风险。	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。		日检查	
				个人卫生设施	1.个人卫生设施设计不合理,数量不足导致食品微生物污染。 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	



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,建议每年外部检定或校准	
			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/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	供应链管理	未建立供应商审核及评价制度; 或对供应商审核或评价不严, 导致采	1. 未建立或落实对原辅料、食品相关产品供应商的审核评价或审核不严。 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) 的采购管理制度, 未索取供应商对	1. 建立并严格执行供应商的审核、评价制度; 2. 建立并严格执行原辅料采购管理制度; 3. 建立并严格执行食品相关产品采购管理制度	确保进货查验过程中的原辅料、食品相关产品符合相关标准和要	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				购的原辅料、食品相关产品不合格。	原辅料、食品相关产品的检测报告等。		求，防止产品污染风险 符合企业供应商管理要求，均为合格供应商		



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
			原料采购验收	原料、理化和污染物限量等指标超标;原料油品种、质量等级等不实造成各种掺假,掺杂的质量风险	1. 未落实食品原料供应商检查评价制度,使用评价不合格的供应商产品或购入不合格原料。 2. 对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 4. 原材料信息不清晰,造成非人为因素的误用。 5. 不同批次原料分隔困难造成的混用。	1. 建立并落实原料供应商检查评价制度,严格落实食用油原料产品索证和验收。 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。 3. 按产品的真实情况标识品种等信息,防止发生非人为因素的误用。	确保进货原料的质量安全,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	采购管理制度中明确管控频次,建议每年、每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
							查验的原料品种、质量等真实、准确，防止各种掺假、掺杂的质量风险。		
				食品添加剂采购	采购变质、过期或不合格食品添加剂	未严格开展食品添加剂进货查验，购进变质、过期或不合格食品添加剂。	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。	确保采购的食品添加剂符合相关标准	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次



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
			收				和要求，防止因采购变质、过期或不合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物学污染。	进行	
			食品	采购、使用	未建立或落实食品相关产品	严格落实索证和查验制度。	确保食品	采购管理制	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			相关产品采购验收	含塑化剂的食品相关产品,尤其是内包材	采购管理制度或未严格落实索证和进货查验要求,购进塑化剂不合格的内包材。	加强食品相关产品管理,结合企业产品特性,对直接接触油脂的塑料管道、容器、工器具零部件等进行塑化剂管控,减少化学性污染迁移风险。	相关产品质量安全,防止使用不符合要求的内包材导致产品污染风险。	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	精炼	有害物、酸价、过氧化值、色泽等指标不达	未根据毛油的特性选择符合要求的精炼工艺,主要包括油脂的脱酸、脱色、脱臭,导致成品成分不稳定。	根据精炼工艺确定毛油的处理量和质量要求,至少包括水分、杂质、酸价、色泽、过氧化值。	脱除油脂中臭味成分、游离脂肪酸、	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次或生	



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
				标			苯并（a） 芘、真菌 毒素、塑 化剂等有害 物质。	产 工 艺 变 更 时 进 行	
			深加 工	脂肪、酸 价、过氧化 值等指标 不达标；催 化剂使用 不当引起 金属元素	1.未根据产品特点选择符合 要求的改性工艺,主要包括油 脂的氢化、酯交换、分提,导 致成品指标难以满足产品要 求。 2.未根据工艺要求选择合适 催化剂。	控制原油酸价,温度,水分 及催化剂用量,用碘价及固 脂进行判断。	达到产品 标准要求	生产工艺规 程中明确管 控频次,建议 每批次或生 产工艺变更 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
			超标					
			调配	酸价、过氧化值等指标不达标；	未合理计算各油种比例或未及时对特殊油。种进行调配，导致油品指标不满足产品要求	1.人员培训，掌握油品调配知识。 2.检测油脂酸价、过氧化值等指标，必要时进行小试。	酸价、过氧化值等符合要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次或生产工艺变更时进行
			包装（灌装）	包装（灌装）关键工艺乳化、急冷、捏合、熟成等出	1. 关键控制环节控制措施不合理或者未按要求控制,未及时调整。 2. 操作人员能力不足或者培训不到位,未严格按照工艺流	1.控制酸价、过氧化值及其他产品标准要求的项目；含水产品的巴氏杀菌温度及时间。 2. 加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制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。 3. 鼓励企业建立危害分析	关键工艺控制不出现偏差，产品质量符合标准要求。	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次或生产工艺变更时进行



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				现偏差	程操作,未对关键控制参数进行监控和记录。	与关键控制点(HACCP)体系,按照验证要求,定期对关键控制点进行验证及改进。			
				辅料 及食 品添 加剂	超范围、超 限量使用 食品添加 剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.企业存在故意违法违规情形。	对生产及关键控制点控制记录定期检查、复核,对食品添加剂使用量进行盘点	确保生产过程中不出现违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等行为。	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行
				包装 材料	包装材料 的使用	生产中使用的包材,没有领用和使用记录;生产中使用的容器、包材造成产品污染的风险	1.完善并执行内包装领用记录。 2.严格执行生产过程记录。 3.加强人员培训,落实岗位责任。对相关岗位员工开展年度培训、考核。	符合相关标准和要求	包装材料管理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
			化学 品 管 理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	



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
								每次使用前 后进行	
			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。	确保不同原料的清场严格，防止产品品种混和，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
			文件标准管理	使用非现行有效版本的文件，文件管理混乱	1.文件管理制度落实不到位。 2.管理人员对于文件使用意识薄弱。	1.严格落实文件管理制度； 2.食品安全负责人严格落实定期自查制度。	确保生产过程中使用的文件为现行有效版本，文件管理规范有序。	文件管控制度中明确管控频次，建议每年进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日	



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
								进行	
				操作不当 导致异物 带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病			



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
						或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每	



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
						毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		日、每月进行	
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验	检验	检验制度	1.未建立完善的检验室制度	1.建立完善的检验室制度并	确保检验	检验室制度	



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
		控制	制度	不完善或落实不到位	或制度落实不到位。 2.未制订合理的检验项目和检验频次或要求未有效落实,无法确保产品的符合性。 3.未建立产品出厂检验记录制度或制度未落实。	严格执行。 2.制订合理的检验项目和检验频次并严格执行,确保产品的符合性。 3.建立完善的产品出厂检验记录制度并严格执行。	制度完善且有效执行。	中明确管控频次,建议每年进行	
			检验人员	缺少检验人员或检验人员能力不够,产品检验结果准确性	检验人员配备不足或培训不到位。	根据产品特性和检验要求匹配学历、能力相当的检验人员,人员配置充分;严格开展上岗前培训,在岗期间定期开展业务培训和考核。	确保检验人员的能力满足要求。	检验人员管理制度中明确管控频次,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
				不高					
			检验设备	检验设备设施不符合法规、标准的要求或布局不合理	1.检验设备设施与所检项目不匹配。 2.检验室布局不合理。 3.检验设备维护不到位。 4.使用的检测试剂不符合要求。	1.根据法规、检验标准要求，配置必备的设备和相应资源。 2.检验室应当布局合理，定期检查检验设备的数量、性能、精度应当满足相应的检验需求。	确保产品检验设备设施符合法规和标准要求，布局合理。	检验室管理制度中明确检查频次，建议每月进行	
			留样要求	留样要求	1.未制定产品留样制度。 2.留样保存期限或留样区不符合要求。 3.未按规定留样。	1.建立健全的留样管理制度，根据产品品类进行留样存储和销毁管理。 2.建立留样室，根据产品保	确保产品留样符合要求。	留样制度中明确管控频次，建议每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					4.未对留样定期进行监测，未对留样异常情况未开展核查。 5.内部管理不到位。	质期进行留样存储，并记录。 3.根据产品贮存要求和破坏性试验要求配备留样室，温度、湿度符合要求，留样室容量匹配得当。 4.制定留样检测制度，按时对留样进行检测，对异常情况及时开展原因分析并采取措施。			
					产品检验及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常	检测结果准确	检验管理制度中明确管	



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
			环节		常，导致不合格产品出厂。	法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。		控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
						号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	原料油的贮存管理	不同原料油混合使用,混合罐的油品质信息未清晰记录且批次定义不清晰	1.原油储罐的油品质信息及进罐批号无清晰记录,造成原料油非预期的掺混。 2.未对原料油质量进行监控。 3.未严格按照原辅料、成品的要求进行储存,导致产品变质。	1.按油脂的品种、质量等级等做好分罐存放,储存条件应符合相关原物料的要求,并做好出入罐记录。 2.定期对储罐品质进行监测,确保质量符合要求。 3.制定油罐清洁要求,避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同原料油品种、品质符合要求,无非预期的掺混	原料贮存管理制度中明确管控频次,建议按罐监测	
			散装	未按成品	1.成品油储罐的油品质信息及	1.按成品油的品种、质量等	确保不同	成品贮存管	



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
			成品油的贮存管理	油要求进	进罐批号无清晰记录。 2.未对成品油质量进行监控。 3.未严格按照成品油的要求进行储存，导致产品变质。	级等做好分罐存放，储存条件应符合相关成品油的要求，并做好出入罐记录。 2.定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3.制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	成品油品质符合要求	理制度中明确监测频次，建议每罐、每批次、每月进行	
			包装成品油的贮存	未按成品油要求进	1.产品基本信息（品种、批次等）标识不清晰。 2.未对成品油质量进行监控。 3.产品因淋雨、暴晒等防护不	1.严格按照要求做好产品信息标识。 2.制订完善的成品油质量监控计划并有效执行。	确保成品油贮存符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次，建议每批次	



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
			管理		良导致出现质量问题。	3.产品存放在阴凉干燥处，避免因淋雨、暴晒等防护不当出现质量问题。		进行	
			辅料、食品添加剂、包装材料	辅料、食品添加剂、包装物料等的储存不符合要求	1.辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。 2.不同特性（包括过敏原与非过敏源）的物料未有效隔离，造成污染。 3.未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。	1．根据企业经营状况合理配置仓库。 2．根据生产和仓储能力合理安排采购。 3．制定物料清单，区分过敏原等不同特性物料。	确保包材和辅料存储符合要求的场所，防止被污染。	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
			的储存管	原辅料和包装材料	原辅料和包装材料没有相关的标识和标签造成错用或混	定期检查原辅料和包装材料没有相关的标识和标签。	确保原辅料和包装	物料储存管理制度中明	



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
			理	没有相关的标识和标签	用。		材料标识和标签齐全,防止错用或混用。	确管控频次,建议每天进行	
			运输环节	产品运输环节不符合要求,导致产品变质或污染的风险	运输过程中操作不当造成产品污染或温度控制不符合要求导致品质劣变不符合产品标准。	对运输工具(包括车、船等)进行清洁要求检查,根据产品要求做好运输过程温度控制及产品防护并做好监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
			交付	卸货及入	产品卸货场所或操作过程存	严格执行作业场所管理要	符合产品	产品交付管	



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
			环节	库	在污染风险。	求及装卸货操作规范，避免产品污染。	交付要求	理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			废弃 物油 脂管 理	废弃油脂 未按规定 存放于指 定区域	会被误认为原料再次投入使用。	加强废弃油脂管理，存放于指定区域，并做好台账。	确保废弃油脂存放于指定区域，防止被误认为是原料并再次投入使用。	废弃物管理制度中明确管控频次，建议发生时或每月进行	



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
			信息记录	成品出库信息缺失, 发货批次等记录不全	1.未严格落实成品出库制度。 2.出厂检验流于形式。 3.企业主要负责人、食品安全总监或食品安全员食品安全风险意识薄弱, 法律意识不强。	1.严格落实出厂检验及成品出库制度, 及时准确记录成品出库信息, 确保出厂检验合格后方可成品出库上市; 2.加强管理人员的培训, 增强食品安全意识。	确保企业严格落实成品出库制度, 检验合格后方可发货, 提高企业管理人员食品安全意识和风险意识, 降低	成品出库管理制度中明确管控频次, 建议每批次或出库时进行	



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
							不合格品流入市场的风险。		
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		与食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品	召回产品	召回产品未按照规	1.未定期收集内外部不安全食品相关信息。	1.定期收集内外部不安全食品相关信息。	确保召回的产品得	召回管理制度中明确管	



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
		召回管理	的处理	定进行处理或作为食品原料误用	2.未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。	2.建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。	到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用。	控频次，建议召回发生时进行	
			召回演练的记录	召回演练相关记录不全	1.产品召回制度不够完善。 2.产品召回演练重视程度不够，流于形式，未开展有效运行。	1.补充完善产品召回管理制度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录，评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全，有效评估和改进召回预案。	召回管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
		产品研发	产品研发	研发过程中未充分	研发过程中未充分考虑原料、生产过程和成品的质量	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		和法规标准管理	管理	识别质量安全管控点	安全控制点，产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。		明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	



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
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局 and 工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时进行变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
						时向原发证部门申请变更。			
		企业 管理 制度	落实 食品 安全 主体 责任	食品安全 主体责任 全面落实	1.企业未有效落实风险防控机制。 2.未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3.企业责任心不强,食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际,制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业 全面落实 食品安全 主体责任,建立 并有效执行风险防 控机制,制定并执 行与企业 实际情况	食品安全管 理制度中明 确管控频次, 建议每年进 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
							相匹配的风险管控清单,提高食品安全总监和食品安全员的能力水平。		
			产品法规标准的管	标准的识别或解读	未充分识别已更新和新发布的法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化及更新,确保企业获得和识别最新法规标准。	及时识别新法规标准	法规标准管理制度中明确更新频次,建议每月或	



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
			理					每次法规标准更新时进行	
			食品安全追溯体系	食用油脂制品生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1.食品安全追溯体系要求不完善。 2.未按规定做好信息采集和记录。 3.物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。	1.建立完善的食用油脂制品企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2.按追溯要求做好信息采集、整理分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练，确保	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠。	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进行	



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
						系统有效。			
			食品安全自查	1.无食品安全自查制度文件; 2.未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1.食品安全意识不强,对自查工作不够重视。 2.自查工作机制不健全,缺乏有效的监督和评估。 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1.建立完善的食品安全自查制度文件,明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2.定期组织开展食品安全自查,并做好记录和处置,发现问题及时整改。 3.加强食品安全培训,提高自查人员的专业素养和风险意识。 4.建立自查工作机制,明确责任分工和流程要求,加强	确保企业建立食品安全自查制度,定期开展自查并记录和处置,及时发现和整改问题,降低食品安全	食品安全自查制度中明确自查频次,建议每年进行	

公众号



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



公众号

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
						监督和评估。	风险。		



食品安全风险管控清单（食用植物油生产）

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
食用 油、 油脂 及其 制品	0201 食用 植物 油	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 明确检查频 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。	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	符 合 GB 14881 厂区 环境 的要	厂区环境管 控制度中明 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
					2.厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	求	次，建议根据季节制定频次	
				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	
			车间内部环境	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。	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	



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
			管理	生		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。		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,容易造成孳生微生物,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	



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.根据食用植物油生产的特点，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监控频次，建议每日进行	
				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	



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
								行	
				清洁效果验证	未进行清洁效果验证，不能保证清洁有效。	及时验证清洁效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁效果要求	清洗制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁后清洁验证	
		设施	虫害控制	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	符合企业虫害控制	虫鼠害管控制度中明确	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	设施配备			鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	计划目标	防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			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	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
						离和角度。进、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。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清	1.多介质过滤器、活性炭过	符 合 GB	设备维护保	



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。	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。	14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	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	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	



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
						降低虫害风险。		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，数量不足导致食品微生物污	1.根据需要设置卫生间，卫	符合 GB 14881 个人	设施设备管控制度中明	



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
					染。 2.卫生间设置不合理,清洁不到位,有交叉污染的风险。	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。	卫生设施要求	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。	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	



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
								定或校准	
			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/年进行	
				设备的清洗	设备清洗不彻底，必要时未进行消毒，有导致产品污染的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗，必要时对设备进行消毒，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	供应 商管 理 控 制	未建立供应 商审核及评 价制度；或 对供应商审 核或评价不 严，导致采 购的原辅 料、食品相 关产品不合 格。	1.未建立或落实对原辅料、食 品相关产品供应商的审核评 价或审核不严。 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 采购管理制度，未索取供应 商对原辅料、食品相关产品 的检测报告等。	1.建立并严格执行供应商的 审核、评价制度； 2.建立并严格执行原辅料采 购管理制度； 3.建立并严格执行食品相关 产品采购管理制度	确 保 进 货 查 验 过 程 中 的 原 辅 料、食品相 关 产 品 符 合 相 关 标 准 和 要 求， 防 止 产 品 污 染 风 险 符 合 企 业 供 应 商 管 理 要 求，均	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	



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
							为合格供应商		
			原料采购验收	原料、理化和污染物限量等指标超标；原料油品种、质量等级等不实造成各种掺假，掺杂的质量风险	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用评价不合格的供应商产品或购入不合格原料。 2.对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3.缺少对原料品种和质量要求检验方法和标准。 4.原材料信息不清晰，造成非人为因素的误用。	1.建立并落实原料供应商检查评价制度，严格落实食用油原料产品索证和验收。 2.加强原料验收的技术手段，必要时依托第三方等有能力的机构提供技术服务。 3.按产品的真实情况标识品种等信息，防止发生非人为因素的误用。	确保进货原料的质量安全，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；	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、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
					5.不同批次原料分隔困难造成的混用。		确保进货查验的原料品种、质量等真实、准确,防止各种掺假、掺杂的质量风险。		
				食品添加剂采购	采购变质、过期或不合格食品添加剂	未严格开展食品添加剂进货查验,购进变质、过期或不合格食品添加剂。	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。	确保采购的食品添加剂符合相关标准	采购管理制度中明确管控频次,建议每年、每



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
			收				和要求,防止因采购变质、过期或不合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物学污染。	批次进行	
			食品相关	采购、使用含塑化剂的	未建立或落实食品相关产品采购管理制度或未严格落实	严格落实索证和查验制度。加强食品相关产品管理,结	确保食品相关产品	采购管理制度中明确管	



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
			产品采购验收	食品相关产品，尤其是内包材	索证和进货查验要求，购进塑化剂不合格的内包材。	合企业产品特性，对直接接触油脂的塑料管道、容器、工器具零部件等进行塑化剂管控，减少化学性污染迁移风险。	的质量安全，防止使用不符合要求的内包材导致产品污染风险。	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	过程关键点	原油制取、油脂精炼、油脂分提、灌装等关键工艺控制出	1.关键控制环节控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏。 2.操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺	1.制定原油制取、油脂精炼、油脂分提、灌装等工艺流程，识别关键控制环节及各环节控制要求，具体如下： 1) 蒸炒工段：温度； 2) 汽提工段：残留溶剂； 3) 碱炼工段：酸价、含皂量； 4) 脱臭工段：色泽、酸价、真空度、温度；	确保生产过程控制稳定，关键工艺控制不出现偏	关键控制点管控制度中明确管控频次，建议每批次、每年	



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
		制	现偏差。	流程操作，未对关键控制参数进行监控和记录。 3.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证。	5) 灌装工段：酸价、过氧化值及产品要求的其他项目； 6) 成品油：酸值、过氧化值、残留溶剂及产品要求的其他项目。 2.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制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。 3.鼓励企业建立危害分析与关键控制点(HACCP)体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进。	差，产品质量符合标准要求。	或生产工艺变更时进行	
		食品添加剂的使用	违法添加或超范围超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.企业存在故意违法违规情形。	对生产及关键控制环节控制记录定期检查、复核，对食品添加剂使用量进行盘点。	确保生产过程中不出现违法添加或超	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进	



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
							范围超限量使用食品添加剂等行为。	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	原料或成品	1.前后物料切换不彻底造成	1.建立完善的生产系统物料	确保不同	物料切换管	



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
			切换	切换管控不到位，造成非预期的交叉	物料交叉混用。 2.切换混合料掺混造成产品掺杂。	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。	原料的清场严格，防止产品品种混和，降低因清场不严而带来的产品质量风险。	控制度中明确管控频次，建议每次换产时进行	
			异物综合管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每	



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
								日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病			



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
					或疾患的人员。			
			服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每	



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
						毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		日、每月进行	
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检	产品	检验能力及	实验室的检验能力不足，不	具备与自检项目相适应的	检测结果	检验管理制	



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
		验 控 制	检 验 环 节	计量	能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测 机构的选择 与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三 方 检 测 机 构 检 测 结 果 准 确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可	使用 现 行 有 效 检 验 方 法	检验管理制度中明确管控频次，建	



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
						方法进行检验。		议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
						准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输及交付控制	原料油的贮存管理	不同原料油混合使用，混合罐的油品信息未清晰记录且批次定义不清晰	1.原油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录，造成原料油非预期的掺混。 2.未对原料油质量进行监控。 3.未严格按照原辅料、成品的要求进行储存，导致产品变质。	1.按油脂的品种、质量等级等做好分罐存放，储存条件应符合相关原物料的要求，并做好出入罐记录。 2.定期对储罐品质进行监测，确保质量符合要求。 3.制定油罐清洁要求，避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同原料油品种、品质符合要求，无非预期的掺混	原料贮存管理制度中明确管控频次，建议按罐监测	



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
			散装成品油的贮存管理	未按成品油要求进行储存及质量控制	1.成品油储罐的油品信息及进罐批号无清晰记录。 2. 未对成品油质量进行监控; 3.未严格按照成品油的要求进行储存, 导致产品变质。	1.按成品油的品种、质量等级等做好分罐存放, 储存条件应符合相关成品油的要求, 并做好出入罐记录。 2.定期对储罐品质进行监测, 确保质量符合要求。 3.制定油罐清洁要求, 避免物料切换及罐底等造成原物料的交叉和污染。	确保不同成品油品质符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次, 建议每罐、每批次、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
			包装成品油的贮存管理	1.产品基本信息(品种、批次等)标识不清晰。 2.未对成品油质量进行监控; 3.产品因淋雨、暴晒等防护不良导致出现质量问题。	1.严格按照要求做好产品信息标识。 2.制订完善的成品油质量监控计划并有效执行。 3.产品存放在阴凉干燥处,避免因淋雨、暴晒等防护不当出现质量问题。	确保成品油贮存符合要求	成品贮存管理制度中明确监测频次,建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂、包装物料等的储存不符合要求,存在变质或污染的风险	1.辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。 2.不同特性的物料未有效隔离,造成污染。 3.未对贮存的物料进行有效监控,存在变质等风险。	1.根据企业经营状况合理配置仓库。 2.根据生产和仓储能力合理安排采购。	确保包材和辅料存储在符合要求的场所,防止被污染。	物料储存管理制度中明确管控频次,建议每天进行	
			原辅料和包装材料没有相关的标识	原辅料和包装材料没有相关的标识和标签造成错用或混用。	定期检查原辅料和包装材料没有相关的标识和标签。	确保原辅料和包装材料标识	物料储存管理制度中明确管控频次	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				和标签			和 标 签 齐 全，防止错用或混用。	次，建议每天进行	
			运输环节	产品运输环节不符合要求，导致产品变质或污染的风险	运输过程中操作不当造成产品污染或温度控制不符合要求导致品质劣变不符合产品标准	对运输工具(包括车、船等)进行清洁要求检查，根据产品要求做好运输过程温度控制及产品防护并做好监控。	符 合 产 品 运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品卸货场所或操作过程存在污染风险	严格执行作业场所管理要求及装卸货操作规范，避免产品污染	符 合 产 品 交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			废弃油脂管理	废弃油脂未按规定存放于指定区域	会被误认为原料再次投入使用	加强废弃油脂管理，存放于指定区域，并做好台账。	确 保 废 弃 油脂存放于指定区域，防止被误认为是原料并再次投入使用。	废弃物管理制度中明确管控频次，建议发生时或每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		与食品安全事故	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		故							
		处							
		置							
		产							
		品							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							
		召							
		回							
		管							
		理							



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
			演练的记录	关记录不全	2.产品召回演练重视程度不够，流于形式，未开展有效运行。	度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录，评估并更新产品召回预案。	召回演练相关记录齐全，有效评估和改进召回预案。	度中明确管控频次，建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季	



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
								度适时调整 培训计划	
		标 签 和 说 明 书	标 签、 说明 书管 理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委	



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
							托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产;超出生产许可范围生产;主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
						品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、 工艺流程发生变化时应及时 向原发证部门申请变更。			
		企 业 管 理 制 度	落 实 食 品 安 全 主 体 责 任	食 品 安 全 主 体 责 任 全 面 落 实	1.企业未有效落实风险防控 机制。 2.未有效制定风险管控清单 或制定的风险管控清单流于 形式。 3.企业责任心不强,食品安全 总监和食品安全员能力与岗 位不匹配。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际,制定 与企业管理制度和生产工 艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品 安全员的能力培训。	确 保 企 业 全 面 落 实 食 品 安 全 主 体 责 任, 建 立 并 有 效 执 行 风 险 防 控 机 制,制定并	食 品 安 全 管 理 制 度 中 明 确 管 控 频 次,建议每 年 进 行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
							执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单，提高食品安全总监和食品安全员的能力水平。		
			产品法规	标准的识别或解读	未充分识别已更新和新发布的法规标准，或者对法规标	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化及更新，	及时识别新法规标	法规标准管理制度中明	



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
			标准的管理		准的解读不准确带来的风险。	确保企业获得和识别最新法规标准。	准	确更新频次，建议每月或每次法规标准更新时进行	
			食品安全追溯体系	食用植物油生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1.食品安全追溯体系要求不完善。 2.未按规定做好信息采集和记录。 3.物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。	1.建立完善的食用植物油企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2.按追溯要求做好从原料采购、生产过程控制、检验到产品交付的全过程索证索票、信息记录、采集、整理	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠。	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进行	



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
						分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练，确保系统有效。			
				食品安全自查	1.无食品安全自查制度文件 2.未定期对食品安全状况进行自查	1.食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2.自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1.建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2.定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。	确保企业建立食品安全自查制度，定期开展自查并记录	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进行



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				并记录和处置		3.加强食品安全培训，提高 自查人员的专业素养和 风险意识。 4.建立自查工作机制，明确 责任分工和流程要求，加强 监督和评估。	处置，及时 发现和整 改问题，降 低食品安 全风险。		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品安全风险管控清单（其他粮食加工品生产）

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
粮食加工品	0104 其他粮食加工品	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检查频次，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	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	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，建议根据季节制定频次	



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
					较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	护，防止虫害孳生。			
				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	
			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	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	



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		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。		进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，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	
				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	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	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监控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					要求。	设施以及用于监控温度、湿度的设施。			
				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清洁和验证频次，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	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	



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
						作记录。			
			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、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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，	符合 GB 14881 供水设施要求，生产	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	



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
						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。	用水符合 GB 5749 的要求	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	
				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	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。	符合 GB 14881 废弃物存放	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频	



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
					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。	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。	设施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 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	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	



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，不得对生产区域产生影响。			
			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，建议每年外部检定或校准	
			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	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/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
					障，影响产品质量。				
				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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全风险；如	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料； 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对	1.建立并落实原料供应商检查评价制度； 2.严格落实原料索票索证和验收； 3.加强原料的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的	符合企业进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				原料粮食等未经检验，污染物限量、真菌毒素等超标	产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	原料进入加工环节。 (1) 在粮食原料验收环节应对污染物、真菌毒素含量进行监控，设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。 (2) 无法提供检验报告，需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。			
			辅	采购变	1.未严格开展辅料、食品添加	1.严格执行辅料、食品添加	符合企业	进货查验制度明	



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
			料、食品添加剂验收	质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染	1.剂进货查验； 2.未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检； 2.加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理； 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。	原辅料进货查验管理规定	确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关	内包装材料等食品	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度；	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度；	符合相应的国家标准	食品相关产品供应商检查评价制	



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
		产品验收		相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害（包括重金属及污染物、与食品直接接	2.未对食品相关产品严格按相关标准进行验收； 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度； 4.生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	2.建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险； 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，抽样检测等。	准、行业标准等	度明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	配	触材料的					
				迁移物)					
				未按产品					
				配方投	由于称量或者投料错误导致	严格按产品配方称料、投	确保投料	配料投料管理制	
				料,如误	的产品不符合配方要求,易	料;配料、投料时配备称量	准确	度中明确管控频	
				配、错投	造成不合格品。	人和复核人。		次,建议每次称	
								量进行	
				无投料记					
				录,或者					
				投料记录	无投料记录或记录不完整,	应建立和保存生产投料记	符合 GB	配料投料管理制	
				不真实,	食品安全隐患较大。	录,包括投料种类、品名、	14881 对	度中明确管控频	
				内容不完		生产日期或批号、使用数量	生产记录	次,建议每日进	
				整		等。	的规定	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
			关键工艺控制	碾米（碾磨）、灭酶、和面、发酵、成型、蒸粉、干燥等关键工艺控制出现偏差	1.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证； 2.关键控制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，未对关键控制点参数进行监控和记录。	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进； 2.严格执行危害分析与关键控制点（HACCP）体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施； 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训	符合企业关键控制点控制要求	HACCP 体系中明确管控频次，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
						和考核。			
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产过程中超范围、超限量使用食品添加剂。 2.生产过程中添加非食用物质。	1.使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 2.严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录； 3.计量器具应定期检定或校准，确保称量器具准确； 4.合理设置物料混合时间和	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	食品添加剂管理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
						混合方式，确保混合均匀； 5.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。			
			化学 品管 理	化学品清单、存储等管理	未建立化学品管理制度及化学品清单，导致存放、使用清单外化学品等情况。	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域； 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学	符合《食品安全法》及 GB 14881 的规定	化学品管理制度明确管控频次，建议每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						品库房，并做好通风和日常检查； 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。			
				清洗剂、消毒剂等化学品	1.洗涤剂与原料、半成品、成品、包装材料等混放； 2.存放洗涤剂、消毒剂的容器标识不明确； 3.清洗剂、消毒剂配制使用及	1.加强化学品管理，分类贮存； 2.化学品应与原辅料、成品等分隔放置，并有明显标识及相应的配制方法及使用	符合 GB 14881 的规定	化学品管理制度明确管控频次，建议每批次进货、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
					记录不符合要求。	记录。			
				润滑油污染	与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	与食品接触部位的润滑应使用食用油脂或食品级润滑剂，并在更换润滑剂及时清除污浊的润滑剂。	符合 GB 14881 的规定	化学品管理制度明确管控频次，建议每批次进货、每次使用前后进行	
			综合虫害管理	虫害控制	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； 2.未定期检查虫害控制装置	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害控制措施明确管控要求，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
					的除虫害效果；未制定发现虫害采取控制措施； 3.严禁使用鼠药。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，也无相关使用记录。	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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 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。除虫灭害工作应有相应的记录；			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染； 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			



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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析蚊虫来源，预防性管理不到位。	使用粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，精准实施虫害的预防式管理。	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行	
				异物 易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				综合管理 操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						持接触面的清洁、工器具应定位存放等。		行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议	



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
					2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		每日进行	
				人员更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
						作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
						确性。			
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					2.缺少出厂检验原始记录。	2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、	贮存	存放管理	仓储管控不到位，导致产品	仓库保证先进先出，离墙离	符合内部	仓储管控制度中	



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
		运输与交付控制	环节		在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	管理要求	明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求,易造成原料及	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢	符合冷藏(冻)温	仓储管控制度中明确管控频次,	



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
				控制	产品发生质量风险。	复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	度要求	建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食	符合《食品安全	食品安全事故处置制度中明确演	



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
			事故处置	方案的制定和落实	各项食品安全风险防范措施的落实情况。	品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	法》要求	练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考虑产品质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查	



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
						术人员等)培训,充分理解法规标准。		新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、	



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
			理能力	责任。	托双方的食品安全责任。		生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					4.主要生产设备、设备布局、 工艺流程发生变化时应及时 向原发证部门申请变更。			



食品安全风险管控清单（挂面生产）

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
粮食加工品	0103 挂面	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检查频次，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	1.工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。	符合 GB 14881 厂	厂区环境管控制度中明	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					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，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	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。	区环境的要求	确管控频次，建议根据季节制定频次	
				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 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	
			车间内部	车间地面 墙面设	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗	1.地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进	符合企业内部环境	车间内部环境管控制度	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			环境管理	计、施工及清洁卫生	后出现积水。	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。	管理要求	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,容易造成孳生微生物,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	地面和设备设施有大量粉尘积累和滞留物料;地面存在	每班或每天生产结束后应对地面和设备设施积存的	符合企业内部环境	车间内部环境管控制度	



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
					积存污水现象。	粉尘积累和滞留物料进行及时清理。	管理要求	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监控频次,建议每日进行	
				清洁消毒	未进行清洁消毒效果验证,	及时验证清洁消毒效果,发	符合各区	清洗消毒制	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				效果验证	不能保证清洁消毒有效。	现问题及时纠正。	域的清洁消毒效果要求	度中明确清洁和验证频次,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	虫害控制设施配备	外围虫害进入	厂区虫害活动迹象明显,鼠粪、虫体遍地。厂区虫鼠从外部进入车间,将污染车间。	对外开放车间大门加装风幕、门帘等,窗户安装纱窗等;地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。防止厂区虫鼠进入车间。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫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。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合	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，	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						验证，蓄水池每半年清理。 3.水质每年送检。	GB 5749 的要求	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	
				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	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。	符合 GB 14881 废弃物存放	设施设备管控制度中明确废弃物存	



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。	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。	设施要求	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,数量不足导致食品微生物污染。 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	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管理制度中明确卫生间管控要求,建议每日清洁并检查	



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
						通,不得对生产区域产生影响。			
			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,建议每年外部检定或校准	
			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,	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	按照维保计划执行,保证设备运转	设备维护保养制度中明确设备维保频次,建议每	



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
					导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	并根据需要及时更换。	正常	月/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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全质量	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料； 2.未严格执行进货查验制度。	1.建立并落实原料供应商检查评价制度； 2.严格落实小麦粉等原料索票索证和验收； 3.加强原料小麦粉的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。 (1) 在原料验收环节应对污染物、真菌毒素（尤其是	符合企业进货查验管理的规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				风险；如原料小麦粉等未经检验，污染物限量、真菌毒素等超标	使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	脱氧雪腐镰刀菌烯醇)含量进行监控,设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。 (2)无法提供检验报告,需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验,检验合格后,方可使用。			
		辅料、食品添加剂	采购变质、过期的不合格辅料,或	1.未严格开展辅料、食品添加剂进货查验; 2.未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,未定期清理过	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自	符合企业原辅料进货查验管理规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			收	不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染	期、变质辅料、食品添加剂。	2.加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理； 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。		次进行	
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度； 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收； 3.未建立或落实食品相关产	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度； 2.建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风	符合相应的国家标准、行业标准等	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				生物污染、物理污染、化学污染等危害（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）	品采购管理制度； 4.生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	险； 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。			
		生产	配料、	未按产品	由于称量或者投料错误导致	严格按产品配方称料、投	确保投料	生产工艺规	



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
		过程控制	投料	配方投料，如误配、错投	的产品不符合配方要求，易造成不合格品。	料；配料、投料时配备称量人和复核人。	准确	程中明确管控频次，建议每批次进行	
				无投料记录，或者投料记录不真实，内容不完整	无投料记录或记录不完整，一旦出现问题产品时，无法查找原因，也无法追溯，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	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
		关键工艺控制	调粉、熟化、压延、干燥等关	1.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证；	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键	符合企业关键控制点控制要	生产工艺规程中明确管控频次，建议		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				键工艺控制出现偏差	2.关键控制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，未对关键控制点参数进行监控和记录。	控制点进行验证及改进； 2.严格执行危害分析与关键控制点（HACCP）体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施； 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制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。	求	每日进行	
			食品添加	超范围、超限量使	1.生产管理制度落实不到位； 2.对 GB 2760 不熟悉、不了	1.对企业加强食品安全法律法规及食品安全标准等	符合《食品安全	生产工艺规程中明确管	



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
			剂使用	用食品添加剂等	解或掌握不到位; 3.在挂面生产过程中,违规使用食品添加剂。 4.生产过程中添加非食品原料、食品添加剂以外的化学物质、超过保质期的食品原料和食品添加剂等。	培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,避免违规使用食品添加剂及非法添加行为; 2.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定; 3.使用复配添加剂时,应对复配添加剂的成分及含量充分了解,以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定;	法》、GB 2760 及相关规定	控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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； 7.合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀； 8.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。			
			化学	化学品清	1.未建立化学品清单，未识别	建立化学品清单并定期进	符合 GB	化学品管控	



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
			品管 理	单、存储 等管理	化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	14881 的相关产品要求	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	



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
								后进行	
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害管控制度中明确管控频次，建议每日进行	虫害控制



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
					防虫、灭菌处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。	源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染;不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具			



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
						彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害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
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等，会给食用者造成一定的危害； 2.在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害，工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染； 3.异物带来的物理污染对成	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序； 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	物污染食品的风险。 4.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管	



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
					2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		控频次,建议每日进行	
				人员 管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						洁作业区应佩戴口罩。			
				笔、首饰、 钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明确管	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						允许使用方法或客户认可方法进行检验。	方法	控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
						生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求； 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过	符合企业原辅料和	仓储管控制度中明确管	



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
					道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	道、露天、半露天堆放包材及原辅料； 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	包装材料 贮存要求	控频次，建议 每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料小麦、小麦粉及成品挂面被	1.应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理； 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、	符合原料 及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议 每日/每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					真菌毒素污染。	受潮。			
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，



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
						有毒、有害、或有异味的物品一同运输； 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。		建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
		故处 置	食品 安全 事故 处置	食品安全 事故处置	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安 全法》要求	食 品 安 全 事 故 处 置 制 度 中 明 确 演 练 频 次, 建 议 每 年 进 行	
		产 品 研 发 和 法 规 标 准 管 理	产 品 研 发 管 理	研发过程 中未充分 识别质量 安全管控 点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点, 充分识别设备风险等。	达到产品 标准要求	新 产 品 开 发 管 理 程 序 中 明 确 管 控 频 次, 建 议 每 个 新 产 品 量 产 前 进 行	
			法规	标准的识	未全部收集已更新和新发布	及时关注和更新国家法律	符合相关	合 规 性 管 理	



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
			标准管理	别	的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	法规和标准的变化, 定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训, 充分理解法规标准。	法规标准要求	程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年/必要时进行	



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
						识。	准的要求		
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超出生产许可范围生产; 主要	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有	符合《食品生产许可管理办	合规性管理程序中明确管控频次, 建	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			更、增项等	设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	法》	议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（大米生产）

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
粮食加工品	0102 大米	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，降低外圍虫害密度，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检查频次，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
				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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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，容易造成孳生微生物，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	



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
				堆放、晾晒稻谷的地面	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、晾晒稻谷，沥青等材料中含有的铅、苯并（a）芘等污染物极易污染稻谷，造成稻谷甚至成品大米污染物超标。	用于堆放、晾晒稻谷的地面不得铺设含有沥青等有害物质的材料。	符合 GB 13122 对厂房车间的规定	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/每班次进	



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
								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监控频次，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效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								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，将污染车间环境。	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	通风、除	因通风、除尘设施布局不合	1.有适宜的自然通风或人	符合 GB	设施设备管	



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
		设施管理	尘设施	尘设施	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。	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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。	14881 通风设施要求	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
						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。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749	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	



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
						3.水质每年送检。	的要求	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	
				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。	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	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	



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
					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。	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。		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，数量不足导致食品微生物污染。 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	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	



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
					响。			
			计量的管理	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	
			设备的管理	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	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/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
					障，影响产品质量。				
				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	原料验收	采购、使用不符合食品安全和质量要求的原料，造成	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料； 2.未严格执行进货查验制度。对产品安全质量疏于检查或	1.建立并落实原料供应商检查评价制度。 2.严格落实稻谷等原料产品索证和验收。 3.加强原料稻谷的采购验收，避免非食品原料及真菌	符合企业进货查验管理的规定	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
				产品质量安全风险；如原料稻谷未经检验，污染物、真菌毒素等超标	未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	毒素、污染物（尤其是镉）超标的原料进入加工环节。 （1）在原料验收环节应检查稻谷、大米原料来源合法合规性，不得采购使用标称“非食用米”作为原料。 （2）对真菌毒素、包括镉在内的污染物含量进行监控，设立严格的内控指标。 要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。			



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
						(3) 无法提供检验报告， 需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验， 检验合格后，方可使用。			
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格，导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检； 2.加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理； 3.加强辅料、食品添加剂温	符合企业原辅料进货查验管理规定	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
						度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。			
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度； 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收； 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度； 4.生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度； 2.建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险； 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看	符合相应的国家标准、行业标准等	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
				危害（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）	题。	检验检测报告，感官查验、抽样检测等。			
			关键工艺控制	清理（筛选、去石、磁选）、磨谷、谷糙分离、	1.未建立实施危害分析与关键控制点（HACCP）体系或未对关键控制点进行验证； 2.关键控制点控制措施不合理或者未按要求控制，未及	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进； 2.严格执行危害分析与关	符合企业关键控制点控制要求	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
				碾米、整理等关键工艺控制出现偏差	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，未对关键控制点参数进行监控和记录。	键控制点（HACCP）体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施； 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制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。			
				食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等 1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位，对大米中允许添加的食品添加剂（含	1.加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相	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
					营养强化剂) 等品种不掌握, 导致违规添加。	2.严格生产过程控制, 避免违规使用食品添加剂(包括香精香料) 及非法添加行为。 3.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 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。	关规定		
				化学	化学品清	1.未建立化学品清单, 未识别	建立化学品清单并定期进	符合 GB	化学品管控



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
			品管 理	单、存储 等管理	化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	14881 的 相关产品 要求	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	



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
								后进行	
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害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
					防虫、灭菌处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。	源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染;不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具			



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
						彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			异物 综合 管理	易碎品带 入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部 管理要求	异物管控制 度中明确易 碎品管控频 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
				操作不当 导致异物 带入	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的。 1.稻谷中带有泥土、石块等杂质清理不彻底，金属杂质未有效去除，易造设备损坏，危害人体健康。 2.在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害；工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染。	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序； 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异	符合内部 管理要求	人员操作管 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
					3.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	物污染食品的风险。 4.原料控制方面，利用各种设备合理组合进行清理，包括筛选设备、磁选设备等，将稻谷中的杂质全部清除，才能保证大米的质量，达到安全生产的目的； 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			



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
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
						毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,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
					食品。				
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、	未对笔、首饰、钥匙等易脱	员工及来访人员的笔、首	符合 GB	人员卫生管	



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
				钥匙等异物	落物品进行管控，导致污染产品。	饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	14881 食品加工人员及来访者管理要求	控制制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制环节	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检	委托的食品检测机构能力不	委托有资质的检验机构进	第三方检	检验管理制度	



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
				测机构的选择与管理	足而导致不合格产品出厂。	行检验;有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	测机构检测结果准确	度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交	贮存环节	原辅料和包装材料	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求；	符合企业原辅料和包装材料	仓储管控制度中明确管控频次，建议	



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
		付控	制	用	用。	2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	管理要求	每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料； 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储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
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料稻谷及成品大米被真菌毒素污染。	1.应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理； 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输； 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发	产品研发管理	研发过程中未充分识别安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
		和法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规	符合相关法律法规和 GB 7718 及产	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年/必要	



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
			理			和 GB 7718 等标准进行标识。	品执行标准的要求	时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生	



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	生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		变更时/新增类别品种时进行	



食品安全风险管控清单（小麦粉生产）

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
粮食加工品	0101 小麦粉	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检查频次，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，原料及产品均易吸引虫害，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，建议根据季节制定频次	
				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	



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
								行	
			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，容易造成孳生微生物，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。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明	



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
								确 管 控 频 次, 建议每 月进行	
				堆放、晾晒 小麦的地 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、晾晒小麦, 沥青等材料中含有的铅、苯 并(a)芘等污染物极易污染 小麦, 造成小麦甚至成品小 麦粉污染物超标。	用于堆放、晾晒小麦的地面 不得铺设含有沥青等有害 物质的材料。	符合 GB 13122 对 厂房车间 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	每班或每天生产结束后应 对地面和设备设施积存的	符合企业 内部环境	车 间 内 部 环 境 管 控	



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
					积存污水现象。	粉尘积累和滞留物料进行及时清理。	管理要求	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监控频次，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和验证频次，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	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	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	符合企业虫害、鼠害、鸟类	虫鼠害管控制度中明确防虫	



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
			控制 设施 配备		区虫鼠鸟从外部进入车间， 将污染车间环境。	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。	控制目标	防鼠设施 维护频率， 建议每月 进行	
			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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						离和角度。进、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。			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清	1.多介质过滤器、活性炭过	符合 GB	设备维护	



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。	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。	14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	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。	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	



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
						3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		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	



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	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 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	
				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。	符合计量法和企业内部管理	计量设备管理制度中明确检	



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
						和内部校准。	要求	定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
				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/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	清洗消毒效果符合	清洗消毒制度中明	



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
						进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	内部标准 作业程序 要求	确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全质量风险；如原料小麦等未经检验，污染	1.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法	1.建立并落实原料供应商检查评价制度； 2.严格落实小麦等原料索票索证和验收； 3.加强原料小麦的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。 (1) 在原料验收环节应对	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，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
				物限量、真菌毒素等超标	提供检验报告的原料，未进行检验。	污染物、真菌毒素（尤其是脱氧雪腐镰刀菌烯醇）含量进行监控，设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。（2）无法提供检验报告，需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。			
				辅料、食品	辅料和食品添加剂	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅	符合企业原辅料进	原辅料进货查验制



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
			添加剂验收	不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	料、食品添加剂入厂自查自检; 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理; 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	货查验管理规定	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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度; 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收; 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度; 4.生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害,将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度; 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险; 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		生产过程	配料、投料	未按产品配方投料,	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求,易	严格按产品配方称料、投料;配料、投料时配备称量	按照配方进行配料	配料投料管理制度	



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
		控制		如误配、错投	造成不合格品。	人和复核人。		中明确管控频次，建议每次称量进行	
				无投料记录,或者投料记录不真实,内容不完整;	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	



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
			关键工艺控制	清理（筛选，去石，磁选等）、水分调节（包括润麦，配麦）、研磨（磨粉机，松粉机，清粉机）、筛理（平筛，高方筛）等关	1.未建立实施危害分析与关键控制点体系或未对关键控制点进行验证； 2.关键控制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，未对关键控制点参数进行监控和记录。	1.宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进； 2.严格执行 HACCP 体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施； 3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制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。	符合企业关键控制点控制要求	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
				键工艺控制出现偏差					
				食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位，对小麦粉中允许添加的食品添加剂（含营养强化剂）等品种不掌握，导致违规添加。	1.加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识，严格生产过程控制。 2.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	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
						3.严格按照标准和配方投料，做好投料记录。 4.计量器具应定期检定或校准，确保称量器具准确。			
				化学 品管 理	化 学 品 清 单、存储等 管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	符合 GB 14881 的相关要求	化 学 品 管 控 制 度 中 明 确 管 控 频 次，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
				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	
				综合虫害管理	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。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2.应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害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
					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。 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，也无相关使用记录。	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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、			



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
						纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析粘捕式灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物管理	异物等物理危害 物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。粮食作物中有时会混入有毒的杂草籽	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序； 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
					粒，如不进行严格的筛选，并将其有效的去除，将会给食用者造成一定的危害，如曼陀罗籽等。 2.小麦中自带的泥土、石块等杂质清理不彻底，易导致灰分超标；小麦中的金属杂质未有效去除，易造成金属异物污染。 3.在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害，工作人员卫生防护不当，	程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.原料控制方面，在制粉前，利用各种设备合理组合进行清理，包括筛选设备、磁选设备等，将小麦中的杂质全部清除，才能保证小麦粉			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					毛发和杂物等带入造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	的纯度和产品质量，达到安全生产的目的。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	



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
						3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其他有碍食品安全的疾病			



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
					或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。		次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验	产品	检验能力	实验室的检验能力不足，不	具备与自检项目相适应的	检测结果	检验管理	



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
		控制	检验环节	及计量	能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	准确	制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准	使用现行有效检验	检验管理制度中明	



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
						允许使用方法或客户认可方法进行检验。	方法	确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、	贮存环节	原辅料和包装材料	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求； 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管理制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		运输与交付控制		错用或混用		标识管理。			
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料; 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管理制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料	1.应对库房定期进行清洁和消毒;严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理; 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干	符合原料及成品存储要求	仓储管理制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					小麦及成品小麦粉被真菌毒素污染。	燥、通风，避免高温高湿、受潮。			
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输； 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管	



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
		与食品安全事故处置				进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。		控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量	研发过程中未充分考虑原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		规标准管理		安全管控点	产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	量安全控制点，充分识别设备风险等。		管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
								整 培 训 计 划。	
		标 签、 说 明 书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标识标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合 规 性 管 理 程 序 中 明 确 管 控 要 求， 建 议 每 年 / 必 要 时 进 行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委	符合终产品法规、监管要求	委 托 加 工 管 理 程 序 中 明 确 监	



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
			理能力	责任。	托双方的食品安全责任。		督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产；超出生产许可范围生产；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。		种时进行	



2-1:

食品安全风险管控清单（酱油生产）

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	0301 酱油	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	车间内部环境管理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、顶棚破损	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、顶棚应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管理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。	每班或每天生产结束后对地面和设备设施进行清理。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管理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、湿度管理要求	车间内部环境管理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、鸟等侵入车间，污染车间环境。	对外开放的车间大门加装风幕、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。	符合企业内部虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			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。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	1.水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.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 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	
				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	



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	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	
				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，建议每年外部检定或校准	
				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。	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。	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/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
		原辅料控制		设备的清洗、消毒	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。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	
			原料验收	金属污染物	原料采购过程中,由于未对原料进行污染物类质检,使用了受到铅等重金属污染的大豆等原料,最终导致产品污染物不合格。	严格把控原料质量,明确原料进货查验要求,定期核查原料购入清单。	选用合格、达标的原料进行生产	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每周进行	
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	1.未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染。 2.未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.严格执行仓库管理制度,定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理规定	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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未严格按相关标准对食品相关产品进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害,导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料,如误配、错投	称量或投料错误导致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,或者投料记录不真实,内容不完整	无投料记录或记录不完整,无法追溯及查找原因,存在较大食品安全隐患。	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	
			关键工艺控制	种曲(种曲培养效果差等)、发酵(室外发酵容器受到污染、菌种不符合生产要求、发酵条	1.制曲过程中出现异常现象,容易发生花曲或烧曲,前者主要是因为产生的水蒸气附着不洁物后冷凝回滴到曲料上或者接种不均匀,后者则主要因为温度过高,同时水分过高对两者均有影响。 2.室外的发酵容器未实行防尘、防异物、防虫、防鼠等措施,导致进入雨水和昆虫等,对发酵容器造成虫害、异物、微生物污染,进而污染产品。 3.发酵用菌种在长期使用	1.严格按生产规范组织生产。严格控制制曲、发酵工艺的时间、温度,注意制曲室的清洁情况。 2.严格对设备设施进行防尘、防异物、防虫、防鼠,按时检查防护措施效果,保证容器不受污染。 3.选用符合国家标准相关规定的菌种进行生产。定期对选用的菌种进行纯化和更新,必要时进行鉴定。 4.制定并严格控制生产条件,确保能稳定生产出合格产品。严格食品出厂检验记录制度,经检验合格后方可出厂或者销售。 5.严格规定灭菌温度,时刻检查灭	1.制得成熟、合格的种曲 2.防止产品遭受虫害、异物、微生物污染 3.保证所用发酵菌株符合生产要求 4.稳定生产出合格	生产工艺规程中明确管控频次,菌种的管控建议每周进行,其他建议每日进行	



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
				件等)、灭菌(加热灭菌温度控制不佳等)、灌装(出现沉淀)等关键工艺控制出现偏差	过程中,可能因遗传物质发生变异引起原有的优良性状渐渐消失或变坏,出现长势差、发酵效价不高、质量不好、菌落丛生等现象,即菌种退化。而菌种培育过程中,随着菌龄的增加,养分不断消耗,菌种逐渐老化,出现菌丝生长慢、抵抗杂菌能力弱、产酶能力下降等现象,此时菌种已不符合实际生产要求,酱油发酵将受到影响,生产质量降低。 4.由于企业发酵工艺存在缺陷,抑或未严格控制发酵条件,造成质量指标如酱油中氨基酸态氮不满足产品质量等级条件。 5.在加热灭菌过程中,温度过低,灭菌不彻底,容易使产品难以达到卫生指标要求,同时影响产品风味。温度过高或长时间灭菌,使酱油色泽过深,产生焦糊味,氨基酸损失严重,导致	菌仪器运行情况,定期对仪器进行维护检修。 6.严格执行酱油生产各步骤的运作规程,保证蒸煮、制曲、发酵环节正常运行。后工序过滤沉淀时严格操作,取上清液灌装,避免取到下层沉淀。	产品 5.将灭菌温度控制在最佳范围内 6.保证成品外观质量		



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
					风味口感不良。 6.酱油加热过程中容易产生沉淀,其中一次沉淀主要在储存和加热杀菌过程中形成。				
				超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位,对酱油中允许添加的食品添加剂和营养强化剂等品种不掌握,导致违规添加。	1.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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 3.严格按照标准和配方投料,做好投料记录。 4.计量器具应定期检定或校准,确保称量器具准确。	符合《食品安全法》, GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
				化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放的化学制剂可能造成食品污染。	1.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。 2.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。	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	



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
				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	
				综合虫害管理	虫害控制 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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2.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。定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 3.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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染，不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。粮食作物中有时会混入有毒的杂草籽粒，如不进行严格的筛选，并将其有效去除，将会给食用者造成一定的危害，如曼陀罗籽等。 2.原料大豆、小麦中自带的	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
					泥土、石块等杂质清理不彻底,易导致灰分超标。小麦中的金属杂质未有效去除,易造成金属异物污染。 3.在生产过程中,设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害,工作人员卫生防护不当,毛发和杂物等带入造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品安全质量危害很大,易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	4.原料控制方面,在蒸料前,利用各种设备合理组合进行清理,包括筛选设备、磁选设备等,将原料中的杂质全部清除,才能保证原料的纯度和产品质量,达到安全生产的目的。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带	符合《食品安全法》,GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康管控要求,须每年办理	



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
						者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度。必要时应及时更换。生产中应注意保持工作服干净完好。 2.定制腰部以上无口袋的工作服。 3.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查工作服的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	操作、更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。 3.人员操作不规范,将环境或自带的微生物带入生产环境,引起食品污染。	1.车间入口处设有更衣室,工作服、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.制定人员洗手消毒及区域移动规程,严格控制生产环境、生产设备	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
		检验控制	产品检验环节	笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、成品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				原料贮存变质	仓储设施条件不满足储存要求,原料仓库没有足够的温度、湿度控制设施,无法及时对气候或环境变化作出反应。未对存在特殊贮存条件的原料进行特殊处理和记录。人员疏于防范,未做好防潮防霉管控,未及时清理可能影响原料质量的脏污等因素,导致原料变质。	原料按批次分开存放,检查库房贮存条件是否符合要求。加强原料仓储条件控制,严格落实仓储管理要求。	仓储设施条件满足原料的储存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每天进行	
				原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储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
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干燥、通风,避免高温高湿、受潮。	符合企业原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合企业产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			运输环节	产品运输管理	1.运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。 2.酱油包装之后在储存、运输和销售过程中在瓶底形成的土黄色至红棕色状沉淀，沉淀的产生影响酱油产品的外观质量。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 3.严格执行酱油生产规程，保证成品外观质量。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合企业不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签标识存在问题	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产。生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-2:

食品安全风险管控清单（食醋生产）

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	0302 食醋	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	



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
				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	
				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	
				车间内部环境管理	车间地面、墙面、顶棚破损	破损处不易清洁,容易孳生微生物,破损易掉落造成异物污染。	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。	每班或每天生产结束后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	



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、湿度达不到企业内部标准要求。	1.根据食品生产特点，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	
		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、鸟等侵入车间，污染车间环境。	1.保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2.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（不低于 0.6m）、防蝇灯、风幕等，防止鼠类、昆虫等侵入。发现有虫害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 3.厂区定期进行除虫灭害工作，以减少虫害。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，做好预防措施，避免对人身、食品、	符合企业内部虫害、鼠害、鸟类控制目标	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				设备工具造成污染。不慎污染时，及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.除虫灭害工作做好相应的记录。 6.委托有资质的第三方公司进行病媒生物防治，并定期对其控制效果进行评估。			
			通风、除尘设施	车间通风设施防护不符合要求（如通风口的滤网破损），存在各种污染源进入生产车间的风险。	1.制定适宜的自然通风或人工通风措施。必要时通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。 2.合理设置进气口位置，进气口、排气口要与户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装防止虫害侵入的网罩等设施。通风口的滤网完整，通风排气设施易于清洁、维修或更换。 3.根据生产需要，安装除尘设施。	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	1.食醋加工用水不符合 GB 5749 要求，不合格项目风险因素引入产品，存在产品污染风险。 2.食品加工用水与其他不与食品接触的用水（如间接冷	1.对食品加工用水进行定期检测，确保水质符合 GB 5749 的规定。 2.食品加工用水与其他不与食品接触的用水（如间接冷却水、污水或废水等）以完全分离的管路输送，	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 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		



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
					却水、污水或废水等）未以完全分离的管路输送，存在化学污染风险。 3.各管路系统未明确标识，存在管路内物料混用风险。	避免交叉污染。各管路系统应明确标识以便区分。			
				排水设施	1.排水设计不合理，水流不畅或出现阻塞未及时疏通。 2.排水出口不符合病媒生物防治要求。 3.排水系统入口未安装带水封的地漏等装置，存在固体废弃物进入及浊气逸出现象。	1.排水系统的设计和建造便于清洁维护。适应食品生产的需要，保证食品及生产、清洁用水不受污染。 2.排水系统入口安装带水封的地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出。 3.排水系统出口连接的室外的污水井或排污管道，设置防鼠、防虫的措施（如金属篦子、防虫网等）。 4.生产车间保证排水畅通，明沟排水的采用底部圆弧结构，清洁作业区不得设置明沟。	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.废弃的生产设备无序堆放，未及时清理。 2.生产过程产生的物料（如白醪、酒醪等）、废弃物、副产品无序存放，存在交叉污染风险。	1.在生产车间以外的适当地点设置废弃物集中存放场所、设施，并明显标识。 2 设置相适应的醋渣、酒糟等副产品的存放场所、设施，有明显标识，并与生产车间分隔，且能防止渗漏	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
						和虫害进入，避免生物污染。 3.车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰，防止误用带来的风险。			
				个人卫生设施	1.更衣室内工作服与个人服装及其他物品未分开放置，存在外来污染带入风险。 2.生产车间入口及车间内必要处设置的工作鞋靴、消毒设施规格尺寸不能满足消毒需要，员工不按要求消毒，存在外来污染带入风险。 3.卫生间与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。 4.清洁作业区入口未设置洗手、干手和消毒设施。与消毒设施配套的水龙头其开关为手动式，存在交叉污染风险。 5.洗手设施的水龙头数量与同班次食品加工人员数量不匹配。未在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。	1.生产场所或生产车间入口处设置更衣室。必要时特定的作业区入口处可按需要设置更衣室。更衣室保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。 2.生产车间入口及车间内必要处，按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 3.根据需要设置卫生间，卫生间内的适当位置应设置洗手设施。卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。在生产车间更衣室内设置卫生间的，卫生间出入口不得正对生产车间门。卫生间内设有冲水装置和脚踏式或感应式洗手设施，并有良好的排风及照明设施。 4.在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施。如有需要，在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施。与消毒设施配套的水龙头	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	



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
						其开关为非手动式。 5.在临近洗手设施的显著位置标示 简明易懂的洗手方法。 6.根据对食品加工人员清洁程度的 要求,必要时可设置风淋室、淋浴 室等设施。 7.定期检查维护个人卫生设施,确 保良好运行。			
				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。	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	
				设备管 理	设备的 维护保 养	1.生产设备设施的材质、维护 保养不符合规范,存在化学 污染风险。 2.现场维修、维护及施工等工 作时,异物、异味、碎屑等 污染食品。	1.选择能够保障食品安全的原料预 处理、自培菌种、糖化、制酒、制 醋、淋醋、压榨及脱色、炒米色、 熏醅、晒醋、陈酿、过滤、调制、 灭菌、贮存、洗瓶、灌装等设备, 避免引起交叉污染。 2.当进行现场维修、维护及施工等 工作时,采取适当措施避免异物、 异味、碎屑等污染食品。	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/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
						3.使用全自动或半自动灌装设备。 4.建立设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养,定期检修,及时记录。			
				设备的清洗、消毒	1.未配备足够的专用清洁设施，工器具和设备不能及时清洁。 2.使用的洗涤剂或消毒剂残留物、直接接触食醋的管材、管件及贮存容器、设施中的有害物质向产品中迁移。	1.建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。配备足够的食品、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.根据工艺需要，洗瓶间配空瓶消毒、冲洗、保洁设施。生产车间内配置设备、设施和工器具的清洗、消毒设施。合理配置空气消毒设施（制醋工序除外）。 3.必要时可根据生产需要配备充足热水源。 4.生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等定期清洁消毒。 5.设备、工器具、操作台用洗涤剂或消毒剂处理后，用生产用水彻底清洗，除去其残留物后方可进行生产。防止直接接触食醋的管材、管	清洗消毒效果符合内部标准要求	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
						件及贮存容器、设施有毒有害物质的迁移。 6.建立清洁剂、消毒剂等化学品使用制度。除清洁消毒和工艺需要,不在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。 7.清洁剂、消毒剂等采用适宜的容器妥善保存,且明显标识、分类贮存。领用时准确计量、做好记录。			
		原辅料控制	原料验收	金属污染物	原料采购过程中,由于未对原料进行污染物类质检,使用了受到铅等重金属污染的高粱等原料,最终导致产品污染物不合格。	严格把控原料质量,明确原料进货查验要求,定期核查原料购入清单。	选用合格、达标的原料进行生产	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每周进行	
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	1.未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染。 2.未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.外购的酶制剂、种曲菌种、活性干酵母等,查验供货者提供的产品合格证明或按照食品安全标准检验。 2.自培菌种的,菌种在投入生产使用前,严格检验,确保其活性,防止其他杂菌污染。有分离、选育、纯化所使用菌株的设备和技术能	符合企业原辅料进货查验管理规定	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
						力，菌种保藏应具备低温、干燥的条件，防止变异。 3.已退化、变异、污染的菌种应进行分离、复壮或购置新菌种。采用非传统工艺新菌种的，应符合国家相关规定。 4.食品原料应符合国家有关标准和规定的要求，经过验收合格后方可使用。 5.加工前进行感官检验，必要时进行实验室检验。检验发现涉及食品安全项目指标异常的，不得使用。采购食品添加剂应查验供货者的许可证和产品合格证明文件。食品添加剂经过验收合格后方可使用。 6.运输食品添加剂的工具和容器保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染食品添加剂。 7.食品添加剂的贮藏有专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品添加			



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
						剂。仓库出货顺序遵循先进先出的原则，必要时应根据食品添加剂的特性确定出货顺序。			
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未严格按相关标准对食品相关产品进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）造成的各种危害，导致终产品出现质量和安全问题。	1.采购食品包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等食品相关产品，查验产品的合格证明文件，实行许可管理的食品相关产品查验供货者的许可证。食品包装材料等食品相关产品必须经过验收合格后方可使用，依据的标准如：GB 4806.5-2016、GB 4806.4-2016、GB 4806.7-2016 等。 2.运输食品相关产品的工具和容器保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染食品原料和交叉污染。 3.食品相关产品的贮藏有专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品相关产品。仓库出货顺序遵循先进先出的原则。	符合相应的国家标准	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	未按产品配方投料,如误配、错投	称量或投料错误导致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	
			配料、投料无投料记录,或者投料记录不真实,内容不完整	无投料记录或记录不完整,无法追溯及查找原因,存在较大食品安全隐患。	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	
		关键工艺控制	种曲(种曲培养效果差等)、发酵(室外发酵容器受到污	1.菌种选育管理或菌种质量稳定性不足。 2.菌种不适合食醋生产或菌种受到污染。 3.灭菌工序的温度、时间不能保证灭菌效果,存在微生物指标超标的风险。 4.灌装用设备设施、容器清洗消毒不彻底,导致食醋污染,	1.(1)对于使用纯种微生物发酵剂的: ①定期清洁、消毒培菌室、曲种室、纯种微生物的制曲、酒母、醋酸菌培养室(罐)。使用前,对所有培养器皿、培养容器、设备、工器具、培养物质进行消毒。 ②在无菌条件下进行曲种操作,不同曲种在不同的曲种室内培养。根	1.制得成熟、合格的种曲。 2.防止产品遭受虫害、异物、微生物污染。 3.保证所	生产工艺规程中明确管控频次,菌种的管控建议每周进行,其他建议每日进行	



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
				染、菌种不符合生产要求、发酵条件等)、灭菌(加热灭菌温度控制不佳等)、包装工序等关键工艺控制出现偏差	微生物超标或有异物。 5.包装材料误用导致的产品混乱。 6.袋装食醋包装不严密,导致总酸、不挥发酸抽检不合格。 7.净含量不满足《定量包装商品净含量计量检验规则》(JJF 1070-2023)要求。	据菌种培养的特定工艺要求,严格控制曲种室的培养温度和湿度。 ③在无菌条件下进行接种操作。 ④严格控制制曲、酒母、醋酸菌的传代、扩大接种培养温度。 (2)对于使用微生物糖化发酵剂的: ①制曲加工操作场所、设备、器具和培养室在使用前按特定工艺要求进行清理。 ②制曲按特定工艺技术要求配料、制作、培养,并严格控制培养温度和湿度。 2.严格按照规定的温度、时间灭菌,保证灭菌效果。 3.灭菌后的中间产品采用密闭输送进行灌装,控制灭菌后产品的灌装时限,防止二次污染。 生产前对灌装车间的设备、设施、管道及工器具进行清洗、消毒。灌装用空瓶、桶、袋、盖等包装物满足食品卫生要求,必要时有清洗、消毒措施。 4.使用包装材料时应核对标识,避	用发酵菌株符合生产要求。 4.稳定生产出合格产品。 5.将灭菌温度控制在最佳范围内。 6.保证成品外观质量。		



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
						免误用。应如实记录包装材料的使用情况。 5.包装容器灌装前应保证清洁。使用的回收瓶应经过浸泡、碱水刷洗、清水浸泡、清水冲洗、沥干、消毒和空瓶检验等流程处理。洗净的空瓶应有专人负责检验。生产结束后，对生产设备、设施、工器具、操作台、管道等进行清洗、保洁。防止有玻璃碎片、金属异物等杂物的空瓶进入生产线。 6.包装容器及时输送到灌装机，防止交叉污染。 7.产品应采用密封性好的材料封口，封口应严密，不得漏气、漏液。定期校准、维护灌装设备。 8.灌装车间内的物体表面等定期清洗、消毒，防止积尘、凝水和霉菌生长。 9.生产场所、墙壁及排水沟定期清洗，必要时消毒（制醋工序除外）。 10.非清洁作业区的工作人员不得随意进出清洁作业区，工作人员进			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						入清洁作业区时,应更换工作服、洗手、消毒。			
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.食品添加剂超量(如:苯甲酸)、超范围使用。 2.使用工业盐等非食用物质。 3.违反 GB 2719 要求,使用冰醋酸。	1.按照 GB 2760 要求使用食品添加剂。如:焦糖色(加氨生产),添加量不超过 1.0g/kg。焦糖色(普通法)可按生产需要适量使用。苛性硫酸盐法和亚硫酸铵法焦糖色不得使用。 2.不在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质(如:工业盐、工业冰醋酸)。 3.杜绝使用冰乙酸(又名冰醋酸,(低压羧基化法)进行食醋生产加工。按照经验,进行物料衡算。必要时依托第三方等有资质机构提供技术服务,按照《冰乙酸假冒食醋的鉴别方法 气相色谱-稳定同位素比值质谱法》(BJS 202302)进行检验。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放的化学制剂可能造成食品污染。	1.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。 2.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。	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	
		综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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	1.保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生。 2.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(不低于 0.6m)、防蝇灯、风幕等,防止鼠类、昆虫等侵入。发现有虫鼠害痕迹时,应追查来源,消除隐患。 3.厂区定期进行除虫灭害工作,以减少虫害。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,做好预防措施,避免对人身、食品、	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
					无专人管理，也无相关使用记录。	设备工具造成污染。不慎污染时，及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.除虫灭害工作做好相应的记录。 6.委托有资质的第三方公司进行病媒生物防治，并定期对其控制效果进行评估。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。粮食作物中有时会混入有毒的杂草籽粒，如不进行严格的筛选，并将其有效去除，将会给食用者造成一定的危害，如曼陀罗籽等。 2.原料高粱中带有泥土、石块等杂质清理不彻底，易导	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.原料控制方面，在蒸料前，利用	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
					致灰分超标。玉米中的金属杂质未有效去除,易造成金属异物污染。 3.在生产过程中,设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害,工作人员卫生防护不当,毛发和杂物等带入造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大,易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	各种设备合理组合进行清理,包括筛选设备、磁选设备等,将原料中的杂质全部清除,才能保证原料的纯度和产品质量,达到安全生产的目的。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康管控要求,须每年办理	



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
						者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染的风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度。必要时应及时更换。生产中应注意保持工作服干净完好。 2.定制腰部以上无口袋的工作服。 3.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查工作服的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	操作、更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。 3.人员操作不规范,将环境或自带的微生物带入生产环境,引起食品污染。	1.车间入口处设有更衣室,工作服、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.制定人员洗手消毒及区域移动规程,严格控制生产环境、生产设备	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
		检验控制	产品检验环节	笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
						3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原料贮存变质	仓储设施条件不满足储存要求，原料仓库没有足够的温度、湿度控制设施，无法及时对气候或环境变化作出反应。未对存在特殊贮存条件的原料进行特殊处理和记录。人员疏于防范，未做好防潮防霉管控，未及时清理可能影响原料质量的脏污等因素，导致原料变质。	1.食品原料运输及贮存中避免日光直射、备有防雨防尘设施。根据食品原料的特点和卫生需要，必要时还可具备保温、冷藏、保鲜等设施。 2.食品原料运输工具和容器应保持清洁，维护良好，必要时进行消毒。食品原料不得与有毒、有害物品同时装运，避免污染食品原料。 3.食品原料仓库设专人管理，建立管理制度，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品原料。仓库出货顺序遵循先进先出的原则，必要时根据不同食品原料的特性确定出货顺序。	仓储设施条件满足原料的储存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每天进行	



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
				原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合企业原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合企业产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			运输环节	产品运输管理	1.运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。 2.食醋包装后在储存、运输和销售过程中在瓶底形成沉淀，影响食醋产品的外观质量。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 3.严格执行食醋生产规程，保证成品外观质量。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合企业不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签标识存在问题	1.含有虚假内容,涉及疾病预防、治疗功能,或者非保健食品声称具有保健功能。 2.标签标注内容与实际不符,如利用字号的大小或色差使用添加了冰醋酸的“液态调味汁”冒充食醋。产品生产过程中添加了白醋,未在配料中标注。 3.标注误导消费者的“0添加”、年份醋。	1.对原料标签的实际情况进行查验。 2.加强日常管控,相关标签进行送检。 3.不利用字号的大小或色差使用添加了冰醋酸的“液态调味汁”冒充食醋。如产品生产过程中添加了白醋,应在配料中标注。 4.产品不标注“0添加”、年份醋等误导消费者的内容。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产。生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



2-3:

食品安全风险管控清单（味精生产）

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	0303 味精	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	



			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	地面和设备设施有滞留物料。地面有污水积存。	每班或每天生产结束后,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。	符合企业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	
			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、鸟等侵入车间,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、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	



				供水设施	1.水处理管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.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	
				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	
				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	



			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	
			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。	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。	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/年进行	
				设备的清洗、消毒	车间设备设施、管道、器具等由于清洗消毒不到位, 产生积水或繁殖霉菌。直接接触物料的设备设施清洁不彻底, 导致后加工的产品受到上次加工残留污物的影响, 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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料, 造成安全风险	1.未落实食品原料供应商检查评价制度, 使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料, 对产品质量安全质量疏于检查或未落	1.建立并落实原料供应商检查评价制度。 2.严格落实原料索票索证和验收。 3.加强原料的采购验收, 避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。在原料验收环节设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次, 建议每批次进行	



					实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料, 未进行检验。	品安全国家标准规定的检测报告。无法提供检验报告, 需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验, 检验合格后, 方可使用。			
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格, 导致产品物理性、化学性或生物性污染	1.未严格执行辅料、食品添加剂管理制度, 采购变质、过期、不合格的辅料, 或不合格食品添加剂, 导致产品物理性、化学性或生物性污染。 2.未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度, 开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.严格执行仓库管理制度, 定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理, 避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理规定	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	内包装材料等食品相关产品不合格, 具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未严格按相关标准对食品相关产品进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害, 将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度, 加强食品相关产品管理, 减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收, 包括查看检验检测报告, 感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次, 建议每批次进行	



		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料,如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求,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	
			配料、投料	无投料记录,或者投料记录不实,内容不完整	无投料记录或记录不完整,无法追溯及查找原因,存在较大食品安全隐患。	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	
			关键工艺控制	发酵(微生物污染等)、谷氨酸提取等关键工艺控制出现偏差	1.谷氨酸发酵过程中,由于发酵原料中的噬菌体残留,或者车间设备设施消毒不彻底、人员操作不规范,引起噬菌体污染或微生物滋生。 2.配料计量不准确,导致加盐味精产品的谷氨酸钠含量不合格,影响产品风味。	1.加强原料检测,制定并严格执行车间和设备设施的清洁规程,制定人员洗手消毒及区域移动规程,严格控制生产环境、生产设备及人员卫生状况,定期对生产环境进行消毒杀菌。 2.严格把控生产工艺,精准控制产品投料比,保证产品谷氨酸钠含量合格。	确保产品发酵顺利进行,提高产品质量产量。稳定生产合格产品。	生产工艺规程中明确管控频次,建议每天进行	



			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位,对味精中允许添加的食品添加剂和营养强化剂等品种不掌握,导致违规添加。	1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 3.严格按照标准和配方投料,做好投料记录。 4.计量器具应定期检定或校准,确保称量器具准确。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放的化学制剂可能造成食品污染。	1.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。 2.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。	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	



			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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,也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时,应追查来源,消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.在生产过程中,设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害,工作人员卫生防护不当,毛发和杂物等带入造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大,易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.应建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作:	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



					a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,必要时应及时更换。生产中应注意保持工作服干净完好。 2.定制腰部以上无口袋的工作服。 3.每班清洗消毒工作服。每次清洗前后应检查工作服的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工作服、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	



				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
		检验控制	产品检验环节	对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



						4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	企业贮存成品时未严格控制仓库温度、湿度,不能保持干燥条件,导致产品吸潮结块,含水量提升,保质期大大缩短。库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节,湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。	1.定期对库房进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干燥、通风,避免高温高湿、受潮。	仓储设施条件满足原料的储存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



			不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行		
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生,温度、湿度不符合要求,导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输,避免雨淋、受潮、高温、高湿,不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害,保持清洁,降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每天进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	



		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全管理控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718 等法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718 等法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》等相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	



		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产。生产的产品不属于食品生产许可证上载明的食品类别。主要设备布局 and 工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-4:

食品安全风险管控清单（酱类生产）

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	0304 酱类	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	
				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	



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	



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、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	
			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	



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.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	
				排水设施	排水设施破损,排水不畅,导致固体废弃物易进入、油气逸出以及虫害侵入。	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、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	



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	1.个人卫生设施设计不合理,数量不足,导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理,清洁不到位,有交叉污染的风险。	1.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,临近位置应当标示洗手方法。 2.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。	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。	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	



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。 2.设计缺陷,导致清洗消毒失效影响产品质量。 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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定,评估设备质量保证能力。	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 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	物料运输不当,受外部环境影响。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	



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	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，建议每日进行	
				谷物、豆类、辣椒等原料	1.化学性风险（农药残留、污染物）。 2.部分原料腐烂变质仍正常使用，产生食品安全风险。	定期送检或向供应商索要农药残留、污染物指标检测报告。不定期抽检供应商原料，并对其检测，或不定时对供应商进行现场监督。	符合 GB 2762、GB 2763、GB 14881 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，每半年及必要时进行抽样检测	



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
			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（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），外购种曲的活性（活力）	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。种曲活性（活力）不足，造成发酵关键质量指标不达标。	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	



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
			食品相关产品验收	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。	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	
		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、感官指标合格,异物带入。	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	



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
			蒸料	微生物超标	蒸煮前的浸泡、蒸煮温度、时间未按照工艺标准执行，不能杀灭其中需要灭活的微生物。	生产时严格按照生产工艺要求执行，不允许私自变更工艺。	符合内部蒸料操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，每批次进行	
			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	
				配料工艺执行不符合要求	配料温度、时间、顺序、比例、投料速度、搅拌均匀程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	
			制曲	清洁消毒不彻底	制曲间及容器清洗消毒控制不到位，有造成微生物超标的风险。	每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	



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
			发酵	工艺标准执行不符	接种、入池培养、翻曲、出曲温度及时间、通风量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，每批进行	
				清洁消毒不彻底、敞开发酵	发酵车间及容器清洗消毒不彻底，杂菌严重污染，造成微生物超标。	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	翻料、晾晒、发酵时间未按照工艺标准执行，导致质量指标（如氨基酸态氮）不达标、酸败、产气以及发酵副产物（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	
			包（灌）装	交叉污染	人员手部、设备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和设备消毒，定期验证消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	人员、设备卫生管控制度中明确验证频次，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	
				微生物超标	灌装间卫生环境差，导致环境微生物交叉污染。	1.定期对灌装间进行杀菌，每次使用前对灌装包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对灌装间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后灌装微生物情况进行验证。	灌装间环境符合内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行		
				灭菌	灭菌	如进行灭菌，灭菌的温度、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灭菌，工艺员抽查灭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	
					微生物管控	消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据质量发布的卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的消杀。	符合食品安全法的要求	生产工艺规程中明确管控频次，每批进行	
				化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	



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 安全	人员安全伤害的风险。	建立化学品泄露控制程序和演练计划，对相关储存和使用人员进行培训并演练。	保证员工人身安全	化学品管控制度中明确管控频次，建议每年进行	
				润 滑 剂 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	
			综 合 虫 害 管 理	内 部 吸 引	1.车间内部存在吸引因素，将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘 捕 式 灭 蝇 灯 的 使 用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排 污 管 道 孳 生 虫 害	排污管道易孳生虫害，尤其是蛾蠓。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施，人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	对员工及来访人员的钥匙、笔、首饰、等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/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
			人员培训	食品安全及卫生知识	未制定和实施职工培训计划, 未根据岗位需求开展食品安全知识及卫生培训, 未做好培训记录。食品安全管理人员上岗前未经过培训, 并考核合格。	制定培训计划, 定期开展培训, 人员经考核合格后方可上岗。	符合内部管理要求	管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足, 不能及时发现半成品、成品指标异常, 导致不合格产品出厂。	应具备与自检项目相适应的检验能力, 能力涵盖人、机、料、法、环等方面, 并定期参加能力验证, 检验设备按期检定或校准, 确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
		检验控制	产品检验环节	检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准, 并指定人员进行设备维护, 做好送检预警, 确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测, 有能力的企业定期查阅检测原始记录, 并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法, 造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	



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
				检验记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测留样	产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	按照产品留样制度进行留样管理。	样品保存时间不少于保质期后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理、清洁卫生、虫害鼠害	仓储管控不到位, 密集存放导致不能先出。清洁卫生不到位。虫害鼠害防控措施不足。	物料能做到先进先出, 离墙离地存放, 离墙确保能进行卫生检查、清洁等操作的距离。定期清洁卫生, 检查虫害鼠害防控的措施。	符合内部管理要求, 虫害鼠害防控的措施完善	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				常温库房的管	常温库房温湿度超出物料存放的条件, 易孳生微生物, 污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				冷藏(冻)库房的温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放, 有明显标识。有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标, 导致产品变质或保质期缩短。	对车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次, 建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房, 在平台暴晒较长时间, 导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库, 避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合食品安全法要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》等相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》等相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	被委托方生产和安全管理能力	被委托方生产和安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任, 未对被委托企业进行准入审核, 未对生产过程进行有效监督。	对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中明确食品安全责任。	符合最终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-5:

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 调味料	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	
				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。	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。	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。	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，导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1.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	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	



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
						置应当标示洗手方法。 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。 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。			
			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	1.无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。 2.设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。 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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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	物料运输不当，受外部环境的影响。物料性状发生变化	1.产品运输因防护不当，受外部环境的影响，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	
			食品相关产品验收	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。	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，异物带入。	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	



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
			包装	微生物管控	生产环境消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据质量发布的卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合食品安全法的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				交叉污染	人员手部、设备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和设备消毒，定期验证消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	人员、设备卫生管控制度中明确验证频次，每批进行	
				微生物超标	灌装间卫生环境差，导致环境微生物交叉污染。热灌装的温度较低。	1.定期对灌装间进行杀菌，每次使用前对灌装包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对灌装间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后灌装微生物情况进行验证。 3.监测热灌装的温度。	灌装间环境符合内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行。热灌装温度每批进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	建立化学品清单并定期核对，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。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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 安全	人员安全伤害的风险。	建立化学品泄露控制程序和演练计划，对相关储存和使用人员进行培训并演练。	保证员工人身安全	化学 品 管 控 制 度 中 明 确 管 控 频 次，建议每年进行	
				润 滑 剂 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剂使用食品级润滑剂，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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
			综 合 虫 害 管 理	内 部 吸 引	1.车间内部存在吸引因素，将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫 鼠 害 管 控 制 度 中 明 确 管 控 频 次，建议每日、每周进行	
				粘 捕 式 灭 蝇 灯 的 使 用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫 鼠 害 管 控 制 度 中 明 确 管 控 频 次，建议每周进行	
				排 污 管 道 孳 生 虫 害	排污管道易孳生虫害，尤其是蛾蠓。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫 鼠 害 管 控 制 度 中 明 确 管 控 频 次，建议每周进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾病的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施,人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等相关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	对员工及来访人员的钥匙、笔、首饰等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护,导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准,并指定人员进行设备维护,做好送检预警,确保检测的准确度和精密程度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检验记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				检测留样	产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	按照产品留样制度进行留样管理。	样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，密集存放导致不能先出。清洁卫生不到位。虫害鼠害防控措施不足。盐胚存放于水泥池，铬的迁移污染。	物料能做到先进先出，离墙离地存放，离墙确保能进行卫生检查、清洁等操作的距离。定期清洁卫生，检查虫害鼠害防控的措施。对水泥内壁的暂存盐胚池的铬迁移量进行检测。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放,有明显标识。有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标,导致产品变质或保质期缩短。	对车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次,建议每车进行		
				交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间,导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合食品安全法要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	



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
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》等相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》等相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。	符合相关法律法规和标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产安全管理能力	被委托方生产安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核,未对生产过程进行有效监督	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任	符合终产品法规、客户监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-6:

食品安全风险管控清单（食盐〔海盐〕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	0306 食盐	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	厂区环境管理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	厂区环境管理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。	符合企业厂区内环境管理要求	厂区环境管理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	地面和设备设施有滞留物料。地面有污水积存。	每班或每天生产结束后应对地面和设备设施积存的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	
		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、鸟等侵入车间,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。	符合企业内部虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率,建议每月进行	
			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	



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	1.水处理管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.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	
				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	



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	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	设施设备管理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。	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	
			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。	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。	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/年进行	
				设备的清洗、消毒	车间设备设施、管道、器具等由于清洗消毒不到位，产生积水或繁殖霉菌。直接接触物料的设备设施未清洁彻底，导致后加工的产品受到上次加工残留污物的影响，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。	清洗消毒效果符合标准程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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		原料验收	核污水排放、使用不符合要求的原料，造成安全风险 1.日本核污水排海，其放射性物质被海洋中的生物吸收和富集，海盐是以海水为原料，经蒸发浓缩结晶而成，有存在放射性物质的风险。 2.未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 3.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料，未进行检验。	1.建立并落实原料供应商检查评价制度。 2.严格落实原料索票索证和验收。 3.加强原料的采购验收，定期对生产的海盐产品进行放射性核素检测。避免含放射性核污染物质的原料进入加工环节。在原料验收环节设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。无法提供检验报告，自行检验或委托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。	符合企业原辅料进货管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行，放射性核污染检测建议半年进行一次。	
				辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格，导致产品物理性、化学性或生物性污染 1.未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染。 2.未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货管理的规定	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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未严格按相关标准对食品相关产品进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				未按产品配方投料，如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，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	
		生产过程控制	配料、投料	无投料记录，或者投料记录不真实，内容不完整。	无投料记录或记录不完整，无法追溯及查找原因，存在较大食品安全隐患。	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	



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
			关键工艺控制	苦卤(苦卤渗漏等)、提纯(粗盐提纯)等关键工艺控制出现偏差,造成质量指标不合格	1.海盐制作过程中,利用地下浓缩海水制盐,若苦卤大量渗入地下,钠、镁离子浓度比发生改变,影响盐产量和质量。 2.粗盐含有硫酸根离子、镁离子、钙离子等多种杂质,提纯制作纯盐时若工艺操作不当、过滤不到位,容易残留杂质离子和沉淀,影响盐成品质量。 3.产品生产工艺存在缺陷,或错将碘盐按照未加碘盐生产,将导致加碘食盐碘含量不符合规定范围。	1.定期检查盐田渗漏情况,加强盐田防渗措施,采用物理、化学、生物或它们相互结合的防渗技术。 2.严格执行过滤操作,保证提纯试剂足量。 3.严格把控生产工艺,控制加碘工序的混合均匀度,确保碘含量的质量控制符合要求。严格按照产品标示生产加碘或不加碘食盐。	1.减少渗漏情况,充分利用海水资源。 2.减少提纯盐中的杂质。 3.稳定生产出合格产品	生产工艺规程中明确管控频次,建议每天进行
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用添加剂等	1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 3.严格按照标准和配方投料,做好投料记录。 4.计量器具应定期检定或校准,确保称量器具准确。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能影响食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 3.使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害。采用非	1.保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2.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。 3.准确绘制虫害控制平面图，标明	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
					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,也无相关使用记录。	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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				异物管理等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。	1.应建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次,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
					2.在生产过程中,设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害,工作人员卫生防护不当,毛发和杂物等带入造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大,易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换。生产中应注意保持工作服干净完好。 2.定制腰部以上无口袋的工作服。 3.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查工作服的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工作服、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	企业贮存成品时未严格控制仓库温度、湿度,不能保持干燥条件,导致产品吸潮结块,含水量提升,保质期大大缩短。库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节,湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干燥、通风,避免高温、高湿、受潮。	仓储设施条件满足原料的储存要求	仓储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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。 1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》,GB 7718 等法律法规的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》,GB 7718 等法律法规进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产。生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-7:

食品安全风险管控清单（食盐〔井盐〕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	0306 食盐	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	建议每周	
				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	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。	符合企业厂区内环境管理要求	建议每日	



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	建议每日或每班次	
				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	建议每月	
				堆放物料的地面	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、甚至产品污染物超标。	用于堆放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 对厂房车间的规定	建议每月	
				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和滞留物料进行及时清理。	符合企业内部环境管理要求	建议每日/每班次	



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	建议每日	
				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	建议每班次	
		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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	建议每月	
			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。	符合 GB 14881 通风设施要求	建议每日	



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
						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 要求	建议每日/半年/每年	
				排水设施	排水设施破损,排水不畅,固体废弃物易进入及油气逸出,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	建议每日	
				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	建议每日	



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	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	建议每日	
				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。	车间内温度、湿度计、流速表、压力表、称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	，建议每年外部检定或校准
				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	建议每月/年
					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作业程序要求	建议每批次



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	原辅料与验收贮存	卤水中重金属超标，导致产品重金属超标	原料（卤水）受污染，重金属超标。	1.加强卤水水源地的水质监测。 2.加强卤水运输、贮存直至生产使用过程的质量监测。	确保卤水的重金属符合标准要求	建议定期	
				辅料带入的污染物导致产品污染物超限量	辅料（食品添加剂、营养强化剂）不达标，易带入污染物。	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。	确保辅料（食品添加剂、营养强化剂）符合食品安全标准要求	建议每批次	
				生产用水污染或质量不达标，影响产品质量	来自城市管网、自采水源设施（如地下水）的生产用水可能存在水质不达标的风险。	定期对使用的生产用水按照 GB 5749 进行监测	确保生产用水符合 GB 5749 要求	建议每年	
		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料，如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，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	建议每批次	



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, 或者投料记录不真实, 内容不完整	无投料记录或记录不完整, 无法追溯及查找原因, 存在较大食品安全隐患。	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	建议每批次	
				真空蒸发、筛分等关键工艺出现偏差, 造成质量指标不合格	1.真空蒸发的固液比、蒸汽压力、流速等关键参数未达到工艺要求, 导致甲醇和杂醇带入产品。 2.生产过程中有异物带入风险, 如系统、管道、储盐桶的盐垢。 3.生产过程中传送带防护措施不足造成异物带入。	1.严格按照工艺要求控制真空蒸发的固液比、蒸汽压力、流速, 并适时监测。 2.抽检过程产品的粒度和纯度。 3.设立筛网、磁棒等对异物进行控制, 制定操作规范做好监控。 4.定期清理筛网、磁棒上的异物及检查筛网是否破损或有效使用。	1.确保真空蒸发工艺得到有效控制。 2.确保过程产品的粒度和纯度符合要求。 3.确保筛网、磁棒正常、有效运行。 4.确保产品的杂质符合要求。	建议每班次	
				食品添加剂使用范围、超限量使用食品添加剂	1.食品添加剂使用时配制比例不准, 使用不均匀, 可能导致食品添加剂超量。 2.不同品种盐共线生产, 转换产品时控制不到位, 造成食品添加剂的交叉污染。	1.严格按照操作规程使用食品添加剂, 并加强过程产品中食品添加剂含量的监测。 2.做好共线生产转换产品时的清场和清洁工作。	确保食品添加剂使用符合相关规定	建议每班次	



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
			接触材料管控	使用非食品级材料（如铝管、不合格牌号钢材）或者未考虑被接触食品特性，导致总迁移及特定迁移量超标	产品塑化剂、双酚 A、重金属等迁移风险物质超标。	食品接触材料（如管道、过滤介质、垫圈垫片、容器等）应符合相关食品安全标准要求。索取检验合格证明或自行开展入厂检验。	不得使用含塑化剂的塑料或橡胶类材料作为产品接触物料	建议每批次	
			化学品管理	化学品清单、存储管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	符合 GB 14881 的相关产品要求	建议每月	



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
				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	建议每班次	
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	建议每日	



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
						不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	建议每周	
				异物管理等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.原辅料中自带的泥土、石块等杂质清理不彻底，易导致灰分超标。原辅料中的金属杂质未有效去除，易造成金属物超标。 2.在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害，工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染。 3.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.原辅料控制方面，利用各种设备合理组合进行清理，包括筛选设备、磁选设备等，将原辅料中的杂质全部清除，才能保证产品质	符合 GB 14881 的相关规定	建议每日	



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
					导致不合格产品及消费者的举报投诉。	量，达到安全生产的目的。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	建议每年	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	建议每日	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	建议每班次	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔、首饰等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	建议每班次	
		检验控制	产品检验环节	实验室的检验能力不足,不能及时	1.缺少必要的检验设备或检验设备精度不够或检验设备未定期检定或校准。 2.检验人员能力不够或未定期进行比对实验或能力验证	1.配置必要的检验设备,对设备进行定期检定或校准。 2.聘用有资质或者有能力的检验员,并定期培训考核。 3.按照审查细则和产品标准开展	1、确保每批次产品实施出厂检验。 2.确保出厂检验项目、检验	每批次	



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
				发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂	证。 3.未开展出厂检验或出厂检验项目不全。 4.实施委托检验的未按批次进行出厂检验。	出厂检验。 4.实施委托检验的,严格按照产品批次开展出厂检验。	原始记录和出厂检验报告符合规定要求。		
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	建议每年	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	建议每批次	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录	检测报告真实、准确、完整	建议每批次	



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
						应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	建议每批次	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	建议每日	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料被真菌毒素污染。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温、高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	建议每日/每月	



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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	建议每日	
				运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。 1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	建议每车	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	建议每批次	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合食品安全法要求	建议每年	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标识的执行标准与实际产品不一致。 2.未按照标准要求标注产品类型和警示语。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	建议每年/必要时	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	建议委托前、生产过程中每周	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	建议每年/发生变更时/新增类别品种时	



2-8:

食品安全风险管控清单（食盐〔湖盐〕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	0306 食盐	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。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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.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	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/每班次进行	
				温度、湿度管控	有要求的区域，未配备适宜的控制设施以及用于监控的设施，导致不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点，配备适宜的控制设施以及用于监控的设施。 2.定期校准控制设施以及用于监控的设施。	符合企业内部要求	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
			辅助设施管理	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	
				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,建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损,排水不畅。	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,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	1.废弃物存放设施配备不足。 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	设施设备管理制度中明确废弃物存放设施管控频次,建议每日检查	
			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。	车间流速、压力、天平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	
			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/年进行	
		原辅料控制	原料验收	原料的验收	1.使用未经检验合格的原料。 2.原料检测指标数据不稳定。	1.生产现场各工序人员应按工艺规程操作控制。应配备相关的文件以落实控制措施,如配料(投料)表、岗位操作规程等。 2.不得使用工业废水生产食盐。 3.有稳定、合法的原料盐供货渠道,每批原料盐应有检验报告,符合要求方可使用。	符合企业进货查验管理的规定	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
			食品添加剂验收	食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质食品添加剂。	1.严格执行食品添加剂进货查验制度,开展食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展食品添加剂检查和清理。 3.加强食品添加剂温度湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业食品添加剂进货查验管理规定	食品添加剂进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			关键工艺控制	提纯(粗盐提纯)、加碘等关键工艺控制出现偏差,造成质量指标不合格	1.粗盐提纯制作纯盐时若工艺操作不当、过滤不到位,容易残留杂质离子和沉淀,影响盐成品质量。 2.由于碘不稳定,加碘过程控制出现纰漏,将导致加碘食盐碘含量不符合规定范围。	1.严格执行过滤、净化操作,保证提纯质量。 2.严格把控生产工艺,引入全自动加碘设备,控制加碘量及混合均匀度,确保碘含量的质量控制符合要求。严格按照产品标示生产加碘或不加碘食盐。	1.减少提纯盐中的杂质。 2.稳定生产出合格产品	生产工艺规程中明确管控频次,建议每天进行	
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。	符合相应的国家标准、行业标准等	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
				不合格, 具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害, 将导致终产品出现质量和安全问题。	3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收, 包括查看检验检测报告, 感官查验、抽样检测等。			
				食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等 1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位, 对食盐中允许添加的食品添加剂品种不掌握, 导致违规添加。	1.食盐生产中使用的食品添加剂应符合相关国家法律法规和标准规定。不得将任何非食用物质添加到食盐中。 2.如实记录食品添加剂的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期, 以及供货者名称、地址、联系方式等内容, 并保存相关凭证。 3.食品添加剂的添加应有专人管理, 并保持受控, 有记录。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
				化学污染	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	



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
			异物综合管理	产品带入异物	异物进入食盐、人为破坏食盐安全的行为。	1.建立影响食盐安全的关键环节控制措施并有效运行,保存检查记录。 2.严格控制非生产用品进入生产区。 3.所有接触食盐的设备表面应耐腐蚀、不易脱落。应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
		检验控制	产品检验环节	对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	1.库房湿度过大,造成产品结块。 2.温度波动过大,造成产品质量不稳定。	1.增加温度、湿度控制措施,及时监控温湿度变化。 2.温度、湿度异常时及时控制,并对内部产品进行评估后处理。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规、GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



2-9:

食品安全风险管控清单（热加工熟肉制品生产）

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
肉制品	0401 热加工熟肉制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区周边	厂区周边存在潜在污染源，如养殖屠宰场、臭水沟、沙场、矿场等，如无法规避，是否采取适当的措施将污染风险降至最低水平。	关注厂区周边环境是否发生变化，分析可能带来的安全隐患，必要时应采取适当的控制措施，确保厂区不受到污染。	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，建议每季度进行	
				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	



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
				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运输、暂存、清除的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	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、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、屋顶、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	
				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、湿度控制设施以及或用于监控温度、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	1.有温度、湿度要求的工序和场所，应根据工艺要求控制温度、湿度，并配备监控设备。腌制间应配备空气制冷和温度监控设备。发酵/风干间应配备风干发酵系统或其他温度、湿度监控设备。 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。	符合企业产品工艺对温度的要求	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。	1.清洁作业区应定期进行环境消毒，定期进行环境微生物检测，检测间隔时间应不大于3个月。 2.结合生产工艺及产品特点，对加工过程中的沙门氏菌制定监控计划，并实施有效监控。	符合 GB 4881、GB 0799、GB 19303 及区域管理的标准作业程序要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				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	昆虫、鼠类、鸟类进入车间	厂区昆虫、鼠类、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。防止厂区昆虫、鼠类、鸟类进入车间。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫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	供水设施	食品加工用水不符合 GB 5749 规定。食品加工用水与其他不与食品接触的用水管路没有分离或明确标识。	1.食品加工用水、与食品直接接触的设备清洗用水以及冰和蒸汽用水的水质应符合 GB 5749 规定。对水质定期进行感官检测和理	符合 GB 14881 供水设施要求，生产	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议根据使用	



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
					供水设施的出入口未采取防止污染的措施。供水管路与排水管路存在交叉污染现象。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。	化、微生物检测。 2.食品加工用水的供水管路标识与其他用水（如辅助用水、清洁用水等）管路应以完全分离的管路输送，各管路系统应明确标识以便区分。 3.供水设施的出入口应有防止虫害进入或其他物质污染的有效措施。供水设施的软管出水口不应接触地面，使用过程中应防止虹吸、回流。 4.供水管路与排水管路应严格分离，避免交叉污染。 5.水质每年送检。	用水符合 GB 5749 的要求	情况确定，每日/每周/每月/每季度/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施的管路布置、坡度、结构不合理。排水设施破损，排水不畅。排水系统入口固体废弃物易进入及浊气逸出。出口未采取防止污染、虫害侵入措施。排水设施影响清洁作业区保持干燥。	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。排水系统出口连接的室外的污水井或排污管道设置防鼠、防虫的措施（如金属篦子、防虫网等）。 3.对于采用明沟排水的车间,室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区	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
						域, 有防止逆流的设计。 4.所有废水排放管道(包括下水道)应能适应废水排放高峰的需要。 5.排水设施的排水口应配有滤网等装置, 防止废弃物堵塞排水管道。生产车间地面、排水管道应能耐受热碱水清洗。 6.车间地漏口的污染物应及时清理。			
				清洁消毒设施	清洁消毒设施: 配备的食品、工器具和设备的专用清洁设施以及必要的消毒设施不足。	1.清洁消毒设施应根据生产工艺配备。 2.常用的清洁消毒设施包括 CIP 清洗系统(即在线清洗或原位清洗系统)、手动清洁消毒工具, 如清洗车、清洗槽(池)、高压喷枪、吸尘器、抹布、酒精喷壶、紫外灯、臭氧发生器等。 3.清洁设施、工器具应正常使用、合理存放。紫外灯、臭氧发生器等消毒设施的配置充足, 照射面积、臭氧发生量/浓度符合规定。已使用和未使用的清洁、消毒工器具应在指定位置存放, 禁止混放。	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
						4.清洁工具的材质、结构应不易脱落。 5.配备专用设施(如置物架)存放清洗消毒后的工器具,不应交叉混放。			
				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、防腐蚀、易于清洁、带脚踏盖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。 3.更衣室的设置不符合要求,工作服存放、换鞋、洗手、消毒、以及洗手方法的标示等设施不符合要求。	1.准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更衣室,更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室,应设立在更衣室之外,保持清洁卫生,其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。 2.更衣设施应与当班的食品加工人员数量相匹配,更衣柜内的工作服与个人服装及其他物品分开放置,存放工作服的柜、箱、袋	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确管控要求,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
						等应保持清洁，设置有助于检查着装情况的镜子（或者设置专人检查着装情况）。 3.更鞋设施应满足防止交叉污染的要求，如使用隔离式鞋柜、分区换鞋、使用鞋套或工作鞋靴消毒设施。 4.更衣室设置的洗手设施能够正常使用，配置手部清洗剂，洗手池的排水通畅。按需设置冷热水混合器，以确保室温较低时的洗手需求。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。水龙头的数量应与当班员工数量匹配。清洁作业区更衣室应设置洗手、干手和消毒设施，各类设施正常使用和定期清洁消毒，与消毒设施配套的水龙头应为非手动式开关。按照需要在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施，保证生产过程中对受污染的手部及时进行清洗、消毒。洗手设施的排水，应设有防止气体逆流和动物侵入的装置。不同清洁作业区应分别设置人员洗			



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
						手、消毒、干手等设备设施。 5.厂房内设置的卫生间应保持清洁、无异味,不与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。卫生间排气系统、照明系统应良好,并设有效的排异味装置或措施。门窗应严密,并安装易清洗的纱门及纱窗。卫生间应采用单个冲水式设施,通风良好,地面干燥,保持清洁,无异味,并有防蚊蝇设施,粪便排泄管不得与生产车间内的污水排放管混用。 6.设置的风淋室、淋浴室应保持清洁,定期进行维护、维修、清洁、消毒。			
				通风设施	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,在产生大量热量、蒸汽、油烟、强烈气味的食品加工区域上方,应设置有效的机械排风设施。冷却间应具有降温及空气流通设施。烟熏间应配备烟熏发生设备(使用液熏法的除外)及空气循环系统。 2.通风设施应避免空气从清洁度	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要求,建议每日清洁并检查	



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
						要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 3.进气口位置应设计合理,进气口应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、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。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。			
				照明设施	厂房内车间采光系数、光照度、光源不符合要求。食品暴露的正上方的照明设施未使用安全型照明设施。	1.车间照明设施光线能保证生产正常进行(以不改变物体本色为宜),应配备应急照明设施。如固定的照明设施照度不足,应配备移动照明设施,保证操作面的照度符合规定要求。 2.车间照明设施的结构应能防止粉尘积聚,安装的位置应避免在暴露食品和原料的正上方。如在正上方,应采用防止粉尘积聚的灯具或者安装在天花板内,并配有防护罩等防护措施。	符合 GB 14881 照明设施要求	设施设备管控制度中明确照明设施管控要求,建议每月清洁并检查	



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
				仓储设施	仓储设施不能满足生产经营的产品品种、数量需要，原料、半成品、成品、包装材料未分设贮存场所或分区存放。仓库未设置防虫害侵入装置。仓库温控设施不能满足需要。	1.仓库的种类、容量应满足贮存需求，各类产品应明确标识，防止误用。 2.清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质的仓库应与原料、半成品、成品、包装材料仓库分隔。 3.仓库应保持清洁，贮存物品应与墙壁、地面保持适当距离，以利于空气流通、物品搬运、物料检查和防止虫害藏匿。应设置防虫害侵入装置，如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕（应保证与仓库大门开启联动或可提前开启）等。 4.仓库的温度、湿度控制条件应能满足贮存的物料标签上明示的贮存条件且有相关记录。有温度、湿度存放要求的物料库，应有温度、湿度监测和控制设备，如温湿度计、空调、除湿机等，设备能正常使用、能达到物料贮存要求。各类冷藏库和冷冻库应能根据产品的要求达到贮存规定的温度，并配备温度监控设备及温度	符合 GB 14881 仓储设施要求	设施设备管控制度中明确仓储设施管控要求，建议每日清洁并检查	



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
						超限报警装置，装有温度自动控制器。 5.原料仓库、成品仓库应分开设置，不得直接相通。畜、禽产品应设专库存放。内、外包装材料应分区存放。			
			运输管理	运输设施	运输设施不能满足生产经营的产品品种、数量需要。	1.配备与食品生产经营相适应的运输工具。运输工具厢体应使用防水、防锈、耐腐蚀的材料，厢体内壁应保持清洁卫生，无毒、无害、无污染、无异味。 2.运输车厢内应设置温度监控设备，运输过程中运输工具应采取安全性措施，如铅封或加锁等。	符合 GB 14881 运输条件要求	设施设备管控制度中明确运输要求，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。	车间温湿度计、流量计、压力表、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，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/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。	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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规	清洗消毒效果符合内部标准要求	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
						定清洁消毒频次。 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。 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。			



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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全风险，如采购畜禽肉类未按要求索取和留存动物产品检疫合格证明。	1.未落实食品原料供应商评价制度，使用未经评价的供应商提供的产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 3.畜、禽产品检验检疫合格证明不齐全，进口畜、禽产品入境货物相关证明文件不齐全。	1.建立采购管理制度，明确采购管理的机构、职责以及验收、放行的要求。建立并落实原料供应商评价制度。 2.国内采购的食品原料应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件。 (1) 原料肉 ①猪肉制品的原料肉产品应来自定点的屠宰厂（场），其他原料肉产品根据各地要求执行。原料肉附有检疫合格证明，并经验收合格，符合 GB 2707 及其他有关国家标准的规定。 ②采购生猪产品应当批批查验其动物检疫合格证明、肉品品质检验合格证明。 ③采购除猪肉产品以外其他肉索取“一证一报告”（检疫合格证、检验合格报告）。 ④查看畜肉瘦肉精、禽肉抗生素的检测结果。采用快检方法的，还可查看快检耗材的采购与使用记录，是否与实际情况相符。 ⑤不得采购病死、毒死或者死因	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，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
						不明的畜禽肉及其制品，不得采购未按规定进行检疫检验或者检疫检验不合格的肉及其制品。禁止采购野生动物作为原料生产肉制品。 ⑥进口的原料肉应包装完整且附有海关出具的入境货物检验检疫证明，货证一致。 ⑦供货者名称与原料肉产品标签生产商信息一致，相关证照在有效期内。产品合格证明文件与所购原料肉批次一致。 (2) 其他原料 ①其他原料应具有检验合格证，并经过进厂验收合格后方可使用。 ②合格证明文件应包括批检、型检等，批检必须一一对应，型检频次和要求按照相应的产品标准要求实施。 3.从超市、批发零售市场等批量或长期采购时，应当查验并留存加盖公章的营业执照和食品经营许可证等复印件以及采购合同等。少量或临时采购时，应确认其资			



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
						质并留存盖有供货方公章（或字）的每笔购物凭证或每笔送货单以及联系方式。 4.从农贸市场采购的,应当索取并留存市场管理部门或经营户出具的加盖公章（或签字）的购物凭证。从个体工商户采购的,应当查验并留存供应者盖章（或签字）的许可证、营业执照或复印件、购物凭证和每笔供应清单以及联系方式。			
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。	符合企业原辅料进货查验管理规定	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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商评价制度。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害,将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				未按产品配方投料,如配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求,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	
		生产过程控制	配料、投料	无投料记录,或者投料记录不实,内容不完整	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、生产企业或者供应商等。	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	



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
			关键工艺控制	原料前处理(解冻、修整、腌制等)	1.原料解冻时,因解冻方式、解冻温度不合理,引起污染。 2.原料肉修整不彻底。 3.腌制车间温度高于4℃。	1.冷冻原料解冻时,应在能防止其质量下降或遭受污染、引起微生物生长或毒素形成的条件下进行。尽量使冷冻原料在温度稳定的环境下回温或解冻,避免原料肉表面温度和中心温度的温差过大。企业应依据解冻方式、解冻温度、原料体积、质量等具体因素确定解冻的具体时长和解冻终结时原料中心温度。 2.原料肉应在缓冲区脱外包进入生产区域。脱去的包装物应置于专用垃圾装置并及时清运,不得在车间内存放。 3.采用空气中自然解冻时,原料堆放时应有合理间隔,以形成良好的空气循环。应采取措施收集排放解冻水,防止交叉污染。解冻环境温度应控制在0~10℃之间。如果环境温度超过10℃,则要求产品(温度最高的点)不得超过7℃,此种情况下,应使用自动装置持续监测产品(温度最高的点)温度,并对环境温度进行监测并记录。 4.采用常压水解冻时,解冻水不得	符合企业关键控制点控制要求	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
						重复使用，水温不应超过 10℃，水量应保证充分没过原料肉。流水解冻的，解冻池内应有足够空间，在每个产品周围形成有效循环。解冻全程，产品（温度最高的点）不得超过 7℃，应有产品表面温度监控和报警设施，并规定升温报警时应采取的降温措施，温度测量装置数量和测量点位应与解冻池容积相适应。不同种类的原料不同时放在同一容器中解冻，避免交叉污染。 5.采用其他方式解冻时，应持续监测产品（温度最高的点）温度，使之始终不超过 7℃。 6.原料中心温度达到 4℃或企业规定的解冻评价标准时，应结束解冻，并及时进入加工环节，如不能及时进行加工，应在冷藏条件下暂存，暂存不得超过 36 小时。 7.原料肉修整时要除净毛、烂疮、污物和三腺（甲状腺、肾上腺、可视病变淋巴结）。 8.应根据相关标准并结合原料、产品特点和工艺要求控制生产车间环境。腌制车间温度不应高于 4℃。			



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
				机械加工（绞碎、斩拌、滚揉、乳化等）	1.机械加工中使用的冰易引起污染。 2.机械加工中温度控制不利，造成微生物繁殖。	1.加工用冰的制备、使用、贮存过程中应避免污染。 2.机械加工中应对温度、时间进行控制。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				热加工（熏、烧、烤、蒸煮、油炸、烘干等）	1.热加工温度不符合工艺要求。 2.油炸用油质量不符合要求，油炸肉制品用油出现酸价、极性组分不达标。	1.采用热加工工艺的产品应控制加热介质或产品最低中心温度及加热时间。热加工结束后应控制产品停留在热加工车间的时间或产品离开热加工车间的表面温度。 2.易产生冷凝水的，应有避免冷凝水滴落到裸露产品的防护措施。 3.制定并落实油炸肉制品用油酸价、极性组分指标监控制度。	符合企业关键控制点控制要求，油炸用油符合GB2716要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				冷却	冷却间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。温度控制不利，导致微生物繁殖。	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）。 3.定期对温度控制设备进行监控。	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/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
				包装	1.内包间空气洁净度不达标,导致环境微生物交叉污染。 2.内包材清洁、消毒不彻底引起污染。 3.包装时密封的温度、强度不足,造成密封不严,导致产品保质期内微生物超标。 包装材料存在破损或者材料与后续加工温度不匹配,造成渗漏、密封不严,导致产品保质期内微生物超标。	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标。 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。 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。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				杀菌	1.企业制定杀菌工艺规程时,缺乏对杀菌设备的类别、食品的特性、技术及卫生条件、水分活度等杀菌关键因子充分研究。 2.杀菌不足会导致肉制品中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌、芽孢等微生物再次生长繁殖,产品在流通	根据杀菌设备的类别、食品的特性、技术及卫生条件、水分活度等杀菌关键因子,制定合理的杀菌工艺规程。	杀菌工艺规程合理,确保杀菌效果。	企业建立产品保质期验证计划,建议新产品上市前,原料、工艺有较大变化时进行保质期验证	



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
					销售过程中出现变质的风险。				
				杀菌设备不能杀菌工艺要求	1.杀菌设备安装后未定期进行热分布测试，热量分布不均导致杀菌效果不满足要求。 2.杀菌不足会导致肉制品中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌、芽孢等微生物再次生长繁殖，产品在流通销售过程中出现变质的风险。	定期对杀菌设备进行杀菌效果检查。如杀菌设备的结构、管道、阀门、程序等发生变化，应重新进行检查。	热分布测试符合要求，确保杀菌效果	杀菌设备管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
			交叉污染控制	不同清洁作业区之间的管控	1.不同清洁作业区之间的管控不到位，引起交叉污染。 2.待加工食品与直接入口食品、原料与成品交叉污染。	1.生产车间划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，不同生产作业区之间应采取有效分离或分隔。 2.准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设立在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。	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
						3.不同清洁作业区之间的人员通道和物流通道应分隔。畜、禽产品冷库与分割、处理车间应有相连的封闭通道，或其他有效措施防止交叉污染。 4.人流、物流从清洁程度要求低的作业区进入清洁程度要求高的作业区时，应有防止交叉污染的设施，如清洁作业区、准清洁作业区安装能自动关闭（如安装自动感应器或闭门器等）的门、缓冲间、传递窗（口）、风淋室、杀菌隧道等。 5.各生产作业区设备设施、工器具及容器应分区放置，生产过程中应有合理的措施防止交叉污染。需要随产品贯穿整个工艺过程的工器具（如挂肠车），未与加工料同时经过热加工工序时，不得直接进入熟料加工区。其他所有非必需贯穿整个工艺过程的设备、刀具、案板、计量器具等应严格分区放置。 6.准清洁作业区、清洁作业区应分别设置工器具清洁消毒区域，应			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						配备专用设施（如置物架）存放清洗消毒后的工器具，不应交叉混用混放。 7.热加工区是生熟加工的分界，应设置生料入口和熟料出口，分别通往生料加工区和熟料加工区。成品仓库中不应存放畜禽肉等原料及半成品等过程产品。			
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位，超范围或超剂量使用食品添加剂。同一功能的食品添加剂在混合使用时，各自用量占其最大使用量的比例之和超过 1。	1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识，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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 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。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 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。	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。	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	
		综合虫害管理	虫害控制		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。 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。 3.使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害。	1.应保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时,应追查来源,消除隐患。 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周/每季度进行	
				异物管理等	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸、玻璃、塑料工具容器、易碎灯具等。 2.原料肉带有明显的畜禽	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确异物管控频次,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
					毛、骨头等杂质，未进行修整。 3.在生产过程中，工作人员卫生防护不当，毛发或杂物等带入，小件物品管理不到位，设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食品，造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品的安全质量造成危害，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X 光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置，并保持有效。 4.原料控制方面，在分割、修整时，对原料进行彻底清理，剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						原携带者)； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	工作服清洗消毒	1.建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品应符合相应的作业区卫生要求。不同清洁作业区的工作服应分开放置，与个人服装、其他物品分开放置。员工不得在相关作业区以外穿着工作服。 2.不同清洁作业区的工作服应混放混用，引起交叉污染。 3.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。 1.建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品应符合相应的作业区卫生要求。不同清洁作业区的工作服应分开放置，与个人服装、其他物品分开放置。员工不得在相关作业区以外穿着工作服。 2.不同清洁作业区的工作服应从颜色、标识上加以明显区分并分开清洗。准清洁作业区和清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。清洗消毒后仍然不能达到预期用途的工作服应及时更换。 3.每次清洗消毒前后应检查服装的纽扣，线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，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
			人员卫生管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤,工作服脏污等。	1.食品加工人员应保持良好的个人卫生,进入生产作业区域应穿戴整洁的工作服、帽,不应配戴饰物、手表,不应携带手机,不应化妆、涂抹药物、留长指甲等存在食品安全隐患的行为,不应携带、存放与食品生产无关的个人用品。 2.食品加工人员进入生产作业区时应按要求洗手、消毒,连续工作 4 小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时,应立即洗手、消毒。 3.食品加工人员工作期间如佩戴手套,应洗手、消毒后戴手套,且手套需经表面消毒后方可接触食品(一次性无菌手套不需要消毒)。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时,应立即更换。 4.非生产人员禁止进入肉制品生产作业区,特殊情况下进入时应遵守和生产人员相同的卫生要求。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原料仓库	1.未严格落实原料贮存温度控制，易引起原料变质。 2.原料仓库清洁不到位，容易孳生虫害及有害微生物，污染原料。	1.应设专人管理原料仓库，规定仓库卫生检查频次，及时清理变质、超过保质期的食品原料。 2.原料仓库的干、湿料应分离。 3.冷冻畜、禽原料应贮存在不高于-18℃的冷冻肉储藏库中，鲜畜、禽原料应贮存在不高于4℃的冷藏库中。采集后的畜禽血应在不高于4℃环境中贮存，在贮存前可采取降温措施进行预冷。	符合企业原辅料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂库	食品添加剂未专库或专区存放。	1.食品添加剂（含食品营养强化剂）应专库或专区储存，有明显标识和专人管理。 2.对贮存条件有要求（温度、湿度等）的食品添加剂（含食品营养强化剂）应按要求贮存。 3.亚硝酸盐等限量食品添加剂的管理应符合相关法规标准要求。	符合企业原辅料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				成品库	成品库条件（温度、湿度等）不符合产品标签上明示的贮存条件。	1.不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同贮存。 2.需冷藏的肉制品应在不高于4℃的冷藏库中贮存，需冷冻的肉制品应在不高于-18℃的冷冻库中贮存。采用其他方式贮存的肉制品应明确产品贮存温度范围。 包装后成品应在产品规定温度、湿度条件下进行贮存。	符合企业成品贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材体积较大或原辅料数量较大，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储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
				不同类别产品存放管理	1.产品存放及管理不当导致产品出现不按先期先出出库等风险。 2.不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	1.做好标识,确保食品先期先出,离墙离地存放,墙距、柱距确保人员能够进入进行检查。 2.不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				运输环节	产品运输管理	1.根据标签标注的运输条件运输,避免雨淋、受潮、高温、高湿,不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害,保持清洁,降低食品污染的风险。 3.运输过程中温度控制应符合产品运输的温度要求。冷链运输车厢内应设置温度监控设备,并规定校准、维护频次。采购第三方物流服务的企业应签订合同,满足上述要求。	符合 GB 14881 的相关规定和企业运输管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考虑产品质量安全控制点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每定型产品/每年/必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每年/每合同期进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-10:

食品安全风险管控清单（发酵肉制品生产）

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
肉制品	0402 发酵肉制品	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	厂区环境管理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、昆虫类、节肢动物类，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	厂区环境管理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、清除制度，并有效执行。	符合企业厂区内外部环境管理要求	厂区环境管理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、屋顶、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，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。	符合相关标准及企业内部管理要求	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、湿度不能达到相关标准及企业内部标准要求。	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。	符合企业产品工艺对温度、湿度的要求	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	
			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。	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、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。 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维护。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	



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.食品加工用水、与食品直接接触的设备清洗用水以及冰和蒸汽用水的水质应符合 GB 5749 的规定。对水质定期进行感官检测和理化、微生物检测。 2.食品加工用水的供水管路标识与其他用水（如辅助用水、清洁用水等）管路应以完全分离的管路输送, 各管路系统应明确标识以便区分。 3.供水设施的出入口应有防止虫害进入或其他物质污染的有效措施。供水设施的软管出水口不应接触地面, 使用过程中应防止虹吸、回流。 4.供水管路与排水管路应严格分离, 避免交叉污染。 5.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	
				排水设施	排水设施的管路布置、坡度、结构不合理。排水设施破损, 排水不畅。排水系统入口固体废弃物易进入及浊气逸出。出口未采取防止污染、虫害侵入措施。排水设施影响清洁作业区保持干燥。	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。排水系统出口连接的室外的污水井或排污管道设置防鼠、防虫的措施（如金属篦子、防虫网等）。 3.对于采用明沟排水的车间, 室内	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
						排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，有防止逆流的设计。 4.所有废水排放管道（包括下水道）应能适应废水排放高峰的需要。 5.排水设施的排水口应配有滤网等装置，防止废弃物堵塞排水管道。生产车间地面、排水管道应能耐受热碱水清洗。 6.车间地漏口的污染物应及时清理。			
				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、防腐蚀、易于清洁、带脚踏盖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	



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	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.卫生间根据需要设置，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。 3.设置的风淋室、淋浴室应保持清洁，定期进行维护、维修、清洁、消毒。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确管控要求，建议每日进行	
				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。	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	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。	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。	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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。 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。 5.清洁剂和消毒剂使用。除清洁消	清洗消毒效果符合内部标准要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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。			



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	原料肉验收	采购、使用不符合要求的原料,造成安全风险,如采购畜禽肉类未按要求索取和留存动物产品检疫合格证明。	1.未落实食品原料供应商评价制度,使用未经评价的供应商提供的产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料,对食品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料,未进行检验。 3.畜、禽产品检验检疫合格证明不齐全,进口畜、禽产品入境货物相关证明文件不齐全。	1.建立采购管理制度,明确采购管理的机构、职责以及验收、放行的要求。建立并落实原料供应商评价制度。 2.国内采购的食品原料应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件。 (1) 原料肉 ①猪肉制品的原料肉产品应来自定点的屠宰厂(场),其他原料肉产品根据各地要求执行。原料肉附有检疫合格证明,并经验收合格,符合 GB 2707 及其他有关国家标准的规定。 ②采购生猪产品应当批批查验其动物检疫合格证明、肉品品质检验合格证明。 ③采购除猪肉产品以外其他肉索取“一证一报告”(检疫合格证、检验合格报告)。 ④查看畜肉瘦肉精、禽肉抗生素的检测结果。采用快检方法的,还可查看快检耗材的采购与使用记录,是否与实际情况相符。 ⑤不得采购病死、毒死或者死因	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次,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
						不明的畜禽肉及其制品，不得采购未按规定进行检疫检验或者检疫检验不合格的肉及其制品。禁止采购野生动物作为原料生产肉制品。 (2) 其他原料 其他原料应具有检验合格证，并经过进厂验收合格后方可使用。 3.进口的原料肉应包装完整且附有海关出具的入境货物检验检疫证明，货证一致。 4.供货者名称与原料肉产品标签生产商信息一致，相关证照在有效期内。产品合格证明文件与所购原料肉批次一致。 5.合格证明文件应包括批检、型检等，批检必须一一对应，型检频次和要求按照相应的产品标准要求实施。 6.从超市、批发零售市场等批量或长期采购时，应当查验并留存加盖公章的营业执照和食品经营许可证等复印件以及采购合同等。少量或临时采购时，应确认其资质并留存盖有供货方公章（或字）			



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
						的每笔购物凭证或每笔送货单以及联系方式。 7.从农贸市场采购的,应当索取并留存市场管理部门或经营户出具的加盖公章(或签字)的购物凭证。从个体工商户采购的,应当查验并留存供应者盖章(或签字)的许可证、营业执照或复印件、购物凭证和每笔供应清单以及联系方式。			
			其他原料采购验收	辅料和食品添加剂的理化、污染物限量、微生物等指标超标。掺假、掺杂的质量风险	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。 3.进货查验的原料品种、质量等真实、准确,防止各种掺假、掺杂的质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	采购管理制度中明确管控频次,建议每年、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
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	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	
		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,建议每批次进行	
				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,建议每日进行	
			原料肉解冻	微生物超标、变质	冷冻原料肉解冻时解冻温度过高导致微生物超标、变质。	1.冷冻原料解冻时,应在能防止其质量下降或遭受污染、引起微生物生长或毒素形成的条件下进行。尽量使冷冻原料在温度稳定的环境下回温或解冻,避免原料肉表面温度和中心温度的温差过大。 2.依据解冻方式、解冻温度、原料体积、质量等具体因素确定解冻	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	



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
						的具体时长和解冻终结时原料中心温度。 3.采用空气中自然解冻时,原料堆放时应有合理间隔,以形成良好的空气循环。应采取措施收集排放解冻水,防止交叉污染。解冻环境温度应控制在 0~10℃之间。如果环境温度超过 10℃,则要求产品(温度最高的点)不得超过 7℃,此种情况下,应使用自动装置持续监测产品(温度最高的点)温度,并对环境温度进行监测并记录。 4.采用常压水解冻时,解冻水不得重复使用,水温不应超过 10℃,水量应保证充分没过原料肉。流水解冻的,解冻池内应有足够空间,在每个产品周围形成有效循环。解冻全程,产品(温度最高的点)不得超过 7℃,应有产品表面温度监控和报警设施,并规定升温报警时应采取的降温措施,温度测量装置数量和测量点位应与解冻池容积相适应。不同种类的原料不得同时放在同一容器中			



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
						解冻，避免交叉污染。 5.采用其他方式解冻时,应持续监测产品（温度最高的点）温度，使之始终不超过 7℃。 6.原料中心温度达到 4℃或企业规定的解冻评价标准时，应结束解冻，并及时进入加工环节，如不能及时进行加工，应在冷藏条件下暂存,暂存不得超过 36 小时。 7.原料肉修整时要除净毛、烂疮、污物和三腺（甲状腺、肾上腺、可视病变淋巴结）。 8.应根据相关标准并结合原料、产品特点 and 工艺要求控制生产车间环境。			
			原料肉预处理	杂质、异物、感官、挥发性盐基氮	1.清理不彻底，杂质含量高。 2.原料肉运输、周转、解冻过程温度控制不当导致变质。	制定原料肉预处理（分割或分切、清洗、沥水等过程）工艺流程，建立预处理过程温度控制措施，监测感官、挥发性盐基氮等指标。	有效除去异物，产品质量符合标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	



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
			配料、投料	食品添加剂使用超范围、超限量	1.使用防腐剂、水分保持剂等限量食品添加剂超量,导致超标。 2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。	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	
				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	
			混合	部分产品食品添加剂超标	添加限量食品添加剂后,混合工序不均匀导致部分产品超标	建立混合工序规程,对混合工艺转速、时间等做出要求,确保混合均匀性。混合设备定期进行设备稳定性验证。	符合 GB 2760 及工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每次生产时进行	
				腌制、风干、发酵、后熟	微生物超标、变质 1.生产过程中车间温度、时间控制不当,导致微生物超标、变质。 2.车间空气洁净度不达标,导致环境微生物交叉污染。	1.建立腌制、风干、发酵、后熟等过程温度、时间控制要求。 2.定期对车间进行杀菌。 3.定期对车间杀菌效果进行验证。	过程控制符合企业工艺标准要求。环境微生物符合内控标准	生产工艺、环境管控制度中明确管控频次,建议每批次/每季度进行	



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
			分切 / 分割、内包装	微生物超标	1.内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2.包装材料材质选择不当、包装密封不良导致运输、储存过程破损造成污染。	1.定期对清洁作业区进行杀菌，每次使用前对清洁作业区进行消毒，定期检测清洁作业区微生物指标，重点关注单增李斯特菌。 2.定期对清洁作业区杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后清洁作业区微生物情况进行验证。 3.选择适宜材质的包装材料，包装封口后检查密封性。	空气洁净度符合内控标准要求。包装材料符合内控标准要求。密封性符合工艺要求	车间内部环境、包装密封性管控制度中明确管控频次。建议每批次/每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能影响食品污染的化学制剂。 3.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂不符合要求，导致污染。	1.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。 2.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂符合相关规定。	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。清洗剂、消毒剂采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次进行	
				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	



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
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次,建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每季度进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道不畅通,造成虫害孳生及藏匿,尤其应关注蛾蠔治理。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时可用热水冲洗有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
		异物管理		易碎品等带入异物	1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.原料肉带有明显的畜禽毛、骨头等杂质,未进行修整。 3.在生产过程中,工作人员卫生防护不当,毛发或杂物等带入,小件物品管理不到位,设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
					品，造成物理污染。 4.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置，并保持有效。 4.原料控制方面,在分割、修整时,对原料进行彻底清理，剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应存放在固定位置等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行
				人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤,工作服脏污等。	1.食品加工人员应保持良好的个人卫生,进入生产作业区域应穿戴整洁的工作服、帽,不应配戴饰物、手表,不应携带手机,不应化妆、涂抹药物、留长指甲等存在食品安全隐患的行为,不应携带、存放与食品生产无关的个人用品。 2.食品加工人员进入生产作业区时应按要求洗手、消毒,连续工	符合 GB 14881 对个人卫生有关要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理



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
						作 4 小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。 3.食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套需经表面消毒后方可接触食品（一次性无菌手套不需要消毒）。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。 4.非生产人员禁止进入肉制品生产作业区，特殊情况下进入时应遵守和生产人员相同的卫生要求。			
				笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。工作帽必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现原料、半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测，有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
	贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先期先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储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
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	原辅料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对放在其内的产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每年进行	
				菌种保存	菌种保存不当导致失活。	产品中使用的菌种应在适宜温度下贮存,以保持菌种的活力,应使用专用设备设施存放。	符合企业原辅料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	1.食品添加剂（含食品营养强化剂）应专库或专区储存，有明显标识和专人管理。 2.对贮存条件有要求（温度、湿度等）的食品添加剂（含食品营养强化剂）应按要求贮存。 3.亚硝酸盐等限量食品添加剂的管理应符合相关法规标准要求。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	运输、交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程温度不符合要求、交叉污染。 2.产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	1.建立运输过程管控制度，对运输过程温度、卫生进行规定。 2.产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合食品安全法要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考虑产品质量安全控制点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每定型产品/每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每年/每合同期进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



2-11:

食品安全风险管控清单（预制调理肉制品生产）

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
肉制品	0403 预制调理肉制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区周边	厂区周边存在潜在污染源，如养殖屠宰场、臭水沟、沙场、矿场等，如无法规避，也未采取适当的措施将污染风险降至最低水平。	关注厂区周边环境是否发生变化，分析可能带来的安全隐患，必要时应采取适当的控制措施，确保厂区不受到污染。	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，建议每季度进行	
				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	



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
				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运输、暂存、清除的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	
				车间地面墙面设计、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、屋顶、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	
				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.有温度、湿度要求的工序和场所，应根据工艺要求控制温度、湿度，并配备监控设备。腌制间应配备空气制冷和温度、湿度监控设备。 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	昆虫、鼠类、鸟类进入车间	厂区昆虫、鼠类、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。防止厂区昆虫、鼠类、鸟类进入车间。	符合企业虫害、鼠类控制目标	虫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	供水设施	食品加工用水不符合 GB 5749 的规定。食品加工用水与其他不与食品接触的用水管路没有分离或明确标识。供水设施的出入口未采取防止污染的措施。供水管路与排水管路存在交叉污染现象。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.食品加工用水、与食品直接接触的设备清洗用水以及冰和蒸汽用水的水质应符合 GB 5749 的规定。对水质定期进行感官检测和理化、微生物检测。 2.食品加工用水的供水管路标识与其他用水(如辅助用水、清洁用水等)管路应以完全分离的管路输送,各管路系统应明确标识以便区分。 3.供水设施的出入口应有防止虫害进入或其他物质污染的有效措	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
						施。供水设施的软管出水口不应接触地面，使用过程中应防止虹吸、回流。 4.供水管路与排水管路应严格分离，避免交叉污染。 5.水质每年送检。			
				排水设施	排水设施的管路布置、坡度、结构不合理。排水设施破损，排水不畅。排水系统入口固体废弃物易进入及浊气逸出。出口未采取防止污染、虫害侵入措施。排水设施影响清洁作业区保持干燥。	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。排水系统出口连接的室外的污水井或排污管道设置防鼠、防虫的措施（如金属篦子、防虫网等）。 3.对于采用明沟排水的车间，室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，有防止逆流的设计。 4.所有废水排放管道（包括下水道）应能适应废水排放高峰的需要。 5.排水设施的排水口应配有滤网等装置，防止废弃物堵塞排水管道。生产车间地面、排水管道应能耐受热碱水清洗。 6.车间地漏口的污染物应及时清理。	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	配备的食品、工器具和设备的专用清洁设施以及必要的消毒设施不足。	1.清洁消毒设施应当根据生产工艺配备。 2.常用的清洁消毒设施包括 CIP 清洗系统（即在线清洗或原位清洗系统），手动清洁消毒工具，如清洗车、清洗槽（池）、高压喷枪、吸尘器、抹布、酒精喷壶、紫外灯、臭氧发生器等。 3.清洁设施、工器具应正常使用、合理存放。紫外灯、臭氧发生器等消毒设施的配置充足，照射面积、臭氧发生量/浓度符合规定。已使用和未使用的清洁、消毒工器具应在指定位置存放，禁止混放。 4.清洁工具的材质、结构应不易脱落。 5.配备专用设施（如置物架）存放清洗消毒后的工器具，不应交叉混放。	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	1.配备设计合理、防漏、防腐蚀、易于清洁、带脚踏盖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。	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
					放或标识不到位，存在误用的风险。	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。			
				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。 3.更衣室的设置不符合要求，工作服存放、换鞋、洗手、消毒以及洗手方法的标示等设施不符合要求。	1.准清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设立在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。 2.更衣设施应与当班的食品加工人员数量相匹配，更衣柜内的工作服与个人服装及其他物品分开放置，存放工作服的柜、箱、袋等应保持清洁，设置有助于检查着装情况的镜子（或者设置专人检查着装情况）。 3.更鞋设施应满足防止交叉污染的要求，如使用隔离式鞋柜、分区换鞋、使用鞋套或工作鞋靴消毒设施。 4.更衣室设置的洗手设施能够正常使用，配置手部清洗剂，洗手池的排水通畅。按需设置冷热水混合器，以确保室温较低时的洗	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	



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
						手需求。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。水龙头的数量应与当班员工数量匹配。按照需要在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施，保证生产过程中对受污染的手部及时进行清洗、消毒。洗手设施的排水，应设有防止气体逆流和动物侵入的装置。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。 5.厂房内设置的卫生间应保持清洁、无异味，不与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。卫生间排气系统、照明系统应良好，并设有效的排异味装置或措施。门窗应严密，并安装易清洗的纱门及纱窗。卫生间应采用单个冲水式设施，通风良好，地面干燥，保持清洁，无异味，并有防蚊蝇设施，粪便排泄管不得与生产车间内的污水排放管混用。 6.设置的风淋室、淋浴室应保持清洁，定期进行维护、维修、清洁、消毒。			



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。在产生大量热量、蒸汽、油烟、强烈气味的食品加工区域上方，应设置有效的机械排风设施。冷却间应具有降温及空气流通设施。 2.通风设施应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。 3.进气口位置应设计合理，进气口与排气口应和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网等设施。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要求，建议每日清洁并检查	
				照明设施	厂房内车间采光系数、光照度、光源不符合要求。食品暴露的正上方的照明设施未使用安全型照明设施。	1.车间照明设施光线能保证生产正常进行（以不改变物体本色为宜），应配备应急照明设施。如固定的照明设施照度不足，应配备移动照明设施，保证操作面的照度符合规定要求。	符合 GB 14881 照明设施要求	设施设备管控制度中明确照明设施管控要求，建议每月清洁并检查	



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
						2.车间照明设施的结构应能防止粉尘积聚，安装的位置应避免在暴露食品和原料的正上方。如在正上方，应采用防止粉尘积聚的灯具或者安装在天花板内，并配有防护罩等防护措施。			
				仓储设施	仓储设施不能满足生产经营的产品品种、数量需要，原料、半成品、成品、包装材料未分设贮存场所或分区存放。仓库未设置防虫害侵入装置。仓库温控设施不能满足需要。	1.仓库的种类、容量应满足贮存需求，各类产品应明确标识，防止误用。 2.清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质的仓库应与原料、半成品、成品、包装材料仓库分隔。 3.仓库应保持清洁，贮存物品应与墙壁、地面保持适当距离，以利于空气流通、物品搬运、物料检查和防止虫害藏匿。应设置防虫害侵入装置，如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕（应保证与仓库大门开启联动或可提前开启）等。 4.仓库的温度、湿度控制条件应能满足贮存的物料标签上明示的贮存条件且有相关记录。有温度、	符合 GB 14881 仓储设施要求	设施设备管控制度中明确仓储设施管控要求，建议每日清洁并检查	



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
						湿度存放要求的物料库，应有温度、湿度监测和控制设备，如温湿度计、空调、除湿机等，设备能正常使用、能达到物料贮存要求。各类冷藏库和冷冻库应根据产品的要求达到贮存规定的温度，并配备温度监控设备及温度超限报警装置，装有温度自动控制器。			
			运输管理	运输设施	运输设施不能满足生产经营的产品品种、数量需要。	5.原料仓库、成品仓库应分开设置，不得直接相通。畜、禽产品应设专库存放。内、外包装材料应分区存放。			
						1.配备与食品生产经营相适应的运输工具。运输工具厢体应使用防水、防锈、耐腐蚀的材料，厢体内壁应保持清洁卫生，无毒、无害、无污染、无异味。 2.冷链运输车厢内应设置温度监控设备，运输过程中运输工具应采取安全性措施，如铅封或加锁等。	符合 GB 14881 运输条件要求	设施设备管控制度中明确运输要求，建议每日清洁并检查	



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
			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。	车间温湿度计、流量计、压力表、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，建议每年外部检定或校准	
			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。	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。 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	清洗消毒效果符合标准程序要求	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
						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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。 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。 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。			



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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料,造成安全风险。如采购畜禽肉类未按要求索取和留存动物产品检疫合格证明。	1.未落实食品原料供应商评价制度,使用未经评价的供应商提供的产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料,对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料,未进行检验。 3.畜、禽产品检验检疫合格证明不齐全,进口畜、禽产品入境货物相关证明文件不齐全。	1.建立采购管理制度,明确采购管理的机构、职责以及验收、放行的要求。建立并落实原料供应商评价制度。 2.国内采购的食品原料应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件。 (1) 原料肉 ①猪肉制品的原料肉产品应来自定点的屠宰厂(场)。其他原料肉产品根据各地要求执行。原料肉附有检疫合格证明,并经验收合格,符合 GB2707《食品安全国家标准鲜(冻)畜、禽产品》及其他有关国家标准的规定。 ②采购生猪产品应当批批查验其动物检疫合格证明、肉品品质检验合格证明。 ③采购除猪肉产品以外其他肉索取“一证一报告”(检疫合格证、检验合格报告)。 ④查看畜肉瘦肉精、禽肉抗生素的检测结果。采用快检方法的,还可查看快检耗材的采购与使用记录,是否与实际情况相符。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次,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
						⑤不得采购病死、毒死或者死因不明的畜禽肉及其制品，不得采购未按规定进行检疫检验或者检疫检验不合格的肉及其制品。禁止采购野生动物作为原料生产肉制品。 ⑥进口的原料肉应包装完整且附有海关出具的入境货物检验检疫证明，货证一致。 ⑦供货者名称与原料肉产品标签生产商信息一致，相关证照在有效期内。产品合格证明文件与所购原料肉批次一致。 （2）其他原料 其他原料应具有检验合格证，并经过进厂验收合格后方可使用。 3.合格证明文件应包括批检、型检等，批检必须一一对应，型检频次和要求按照相应的产品标准要求实施。 4.从超市、批发零售市场等批量或长期采购时，应当查验并留存加盖公章的营业执照和食品经营许可证等复印件以及采购合同。少量或临时采购时，应确认其资质			



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
						并留存盖有供货方公章（或字）的每笔购物凭证或每笔送货单以及联系方式。 5.从农贸市场采购的,应当索取并留存市场管理部门或经营户出具的加盖公章（或签字）的购物凭证。从个体工商户采购的,应当查验并留存供应者盖章（或签字）的许可证、营业执照或复印件、购物凭证和每笔供应清单以及联系方式。			
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。	符合企业原辅料进货查验管理规定	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
			原辅料质量控制	原辅料感官性状异常	原辅料中混有异物、出现变质发霉等感官性状异常情况，或存在掺杂掺假情况。	制定并落实原辅料感官质量查验计划，确保感官性状异常的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的感官质量符合企业内部求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				农药兽药残留超标	食品原料上游养殖环节滥用兽药或食品辅料上游种植环节滥用农药，造成原辅料中农药兽药残留超标。企业管控不到位，导致农药兽药残留超标的原辅料进入生产加工环节。	制定并落实原辅料农药兽药残留监控计划，确保受污染的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的农药兽药残留符合规定的限量要求	建立风险监测制度，对监测到风险高的项目，在进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				污染物超限量	1.食品原辅料上游养殖或种植环节、加工过程中，受生长环境，如大气、水源、土壤等污染，使重金属等污染物在食品原辅料中富集，以及食品原辅料在生长过程中通过代谢或生物合成产生有毒化合物。 2.原辅料在加工、储存、运输过程中受到污染，企业管控不到位，导致污染物超限量的原辅料进入生产加工环节。	制定并落实原辅料污染物监控计划，确保受污染的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的污染物含量符合GB 2762规定的限量要求	建立风险监测制度，对监测到风险高的项目，在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
				微生物超标	1.食品原辅料在加工过程中受到污染,造成原辅料中微生物含量超标。 2.原辅料在储存、运输过程中受到污染,企业的管控不到位,导致微生物超标的原辅料进入生产加工环节。	制定并落实原辅料微生物监控计划,建立微生物控制标准,确保受污染的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的微生物指标符合标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商查评价制度。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害,将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	未按配方投料,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,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,或者投料记录不真实,内容不完整	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、生产企业或者供应商等。	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,建议每批次进行	
				原料前处理处(解冻、修整、腌制等)	1.原料解冻时,因解冻方式、解冻温度不合理,引起污染。 2.原料肉修整不彻底。 3.腌制车间温度高于 4℃。	1.冷冻原料解冻时,应在能防止其质量下降或遭受污染、引起微生物生长或毒素形成的条件下进行。尽量使冷冻原料在温度稳定的环境下回温或解冻,避免原料肉表面温度和中心温度的温差过大。企业应依据解冻方式、解冻温度、原料体积、质量等具体因素确定解冻的具体时长和解冻终结时原料中心温度。 2.原料肉应在缓冲区脱外包进入生产区域。脱去的包装物应置于专用垃圾装置并及时清运,不得在车间内存放。 3.采用空气中自然解冻时,原料堆放时应有合理间隔,以形成良好的空气循环。应采取措施收集排	符合企业关键控制点控制要求	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
						放解冻水，防止交叉污染。解冻环境温度应控制在 0~10℃之间。如果环境温度超过 10℃，则要求产品（温度最高的点）不得超过 7℃，此种情况下，应使用自动装置持续监测产品（温度最高的点）温度，并对环境温度进行监测并记录。 4.采用常压水解冻时，解冻水不得重复使用，水温不应超过 10℃，水量应保证充分没过原料肉，流水解冻的，解冻池内应有足够空间，在每个产品周围形成有效循环。解冻全程，产品（温度最高的点）不得超过 7℃，应有产品表面温度监控和报警设施，并规定升温报警时应采取的降温措施，温度测量装置数量和测量点位应与解冻池容积相适应。不同种类的原料不同时放在同一容器中解冻，避免交叉污染。 5.采用其他方式解冻时，应持续监测产品（温度最高的点）温度，使之始终不超过 7℃。 6.原料中心温度达到 4℃或企业规定的解冻评价标准时，应结束			



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
						解冻，并及时进入加工环节，如不能及时进行加工，应在冷藏条件下暂存,暂存不得超过36小时。 7.原料肉修整时要除净毛、烂疮、污物和三腺（甲状腺、肾上腺、表面可见病变淋巴结）。 8.应根据相关标准并结合原料、产品特点 and 工艺要求控制生产车间环境。腌制车间温度不应高于4℃。			
				机械加工（绞碎、斩拌、滚揉、乳化等）	1.机械加工中使用的冰易引起污染。 2.机械加工中温度控制不当，造成微生物繁殖。	1.加工用冰的制备、使用、贮存过程中应避免污染。 2.机械加工中应对温度、时间进行控制。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				调制	1.腌制时温度升高引起肉质下降、遭受污染。 2.油炸用油质量不符合要求，油炸肉制品用油出现酸价、极性组分不达标。	1.腌制（静置）工序环境温度不超过4℃，腌制（静置）结束时的肉中心温度不应超过4℃。有加热预制工序的，要求在2小时内将产品中心温度冷却至10℃以下。 2.制定并落实油炸肉制品用油酸价、极性组分指标监控制度。	符合企业关键控制点控制要求，油炸用油符合GB2716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
				冷却或冻结	冷冻或速冻温度不达标。	冷冻设备设施应具备在 48 小时内使肉的中心温度达到-15℃以下的的能力,并最终在-18℃条件下贮存。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
				包装	1.内包间温度高于 12℃,引起肉品质下降、遭受污染。 2.内包间空气洁净度不达标,导致环境微生物交叉污染。 3.内包材清洁、消毒不彻底引起污染。 4.包装时密封的温度、强度不足,造成密封不严,导致产品保质期内微生物超标。 包装材料存在破损或者材料与后续加工温度不匹配,造成渗漏、密封不严,导致产品保质期内微生物超标。	1.内包间的温度不应高于 12℃。 2.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)。 3.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。 4.定期检测内包装材料微生物指标。 5.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。 6.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。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
				交叉污染控制	不同清洁作业区之间的管控不到位,引起交叉污染。 2.原料与成品交叉污染。	1.生产车间划分为准清洁作业区和一般作业区,不同生产作业区之间应采取有效分离或分隔。 2.准清洁作业区设有单独的更衣	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	



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
				的管控		室,更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室,应设立在更衣室之外,保持清洁卫生,其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。 3.不同清洁作业区之间的人员通道和物流通道应分隔。畜、禽产品冷库与分割、处理车间应有相连的封闭通道,或其他有效措施防止交叉污染。 4.人流、物流从清洁程度要求低的作业区进入清洁程度要求高的作业区时,应有防止交叉污染的设施,如准清洁作业区安装能自动关闭(如安装自动感应器或闭门器等)的门、缓冲间、传递窗(口)、风淋室、杀菌隧道等。 5.各生产作业区设备设施、工器具及容器应分区放置,生产过程中应有合理的措施防止交叉污染。需要随产品贯穿整个工艺过程的工器具(如挂肠车),未与加工料同时经过热加工工序时,不得		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
						直接进入熟料加工区。其他所有非必需贯穿整个工艺过程的设备、刀具、案板、计量器具等应严格分区放置。 6.准清洁作业区应设置工器具清洁消毒区域,应配备专用设施(如置物架)存放清洗消毒后的工器具,不应交叉混用混放。 7.成品仓库中不应存放畜禽肉等原料及半成品等过程产品。			
						1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 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。			
						1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 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。			
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位,超范围或超剂量使用食品添加剂。同一功能的食品添加剂混合使用时,各自用量占其最大使用量的比例之和超过 1。	1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 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。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能	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、	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	



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
					污染食品、影响食品安全的化学制剂。	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。			
				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剂使用食品级润滑剂，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	虫害控制 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。 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。 3.使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害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
						品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周/每季度进行	
				异物管理等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸、玻璃、塑料等。 2.原料肉带有明显的畜禽毛、骨头等杂质,未进行修整。 3.在生产过程中,工作人员卫生防护不当,毛发或杂物	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应控制措施。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装段区应设金属监测装置,并保持金属监测装置,并保	符合 GB 14881 的相关规定	异物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
					等带入,小件物品管理不到位,设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食品,造成物理污染。 4.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	持有效。 4.原料控制方面,在分割、修整时,对原料进行彻底清理,剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病;	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	工作服清洗消毒	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.不同清洁作业区的工作服混放混用，引起交叉污染。 3.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品应符合相应的作业区卫生要求。不同清洁作业区的工作服应分开放置，与个人服装、其他物品分开放置。员工不得在相关作业区以外穿着工作服。 2.不同清洁作业区的工作服应从颜色、标识上加以明显区分并分开清洗。准清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。清洗消毒后仍然不能达到预期用途的工作服应及时更换。 3.每次清洗消毒前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，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
			人员卫生管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤,工作服脏污等。	1.食品加工人员应保持良好的个人卫生,进入生产作业区域应穿戴整洁的工作服、帽,不应配戴饰物、手表,不应携带手机,不应化妆、涂抹药物、留长指甲等存在食品安全隐患的行为,不应携带、存放与食品生产无关的个人用品。 2.食品加工人员进入生产作业区时应按要求洗手、消毒,连续工作 4 小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时,应立即洗手、消毒。 3.食品加工人员工作期间如佩戴手套,应洗手、消毒后戴手套,且手套需经表面消毒后方可接触食品(一次性无菌手套不需要消毒)。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时,应立即更换。 4.非生产人员禁止进入肉制品生产作业区,特殊情况下进入时应遵守和生产人员相同的卫生要求。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选 择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节			4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				原料仓库	1.未严格落实原料贮存温度控制，易引起原料变质。 2.原料仓库清洁不到位，容易孳生虫害及有害微生物，污染原料。	1.应设专人管理原料仓库，规定仓库卫生检查频次，及时清理变质、超过保质期的食品原料。 2.原料仓库的干、湿料应分离。 3.冷冻畜、禽原料应贮存在不高于-18℃的冷冻肉储藏库中，鲜畜、禽原料应贮存在不高于4℃的冷藏库中。	符合企业原辅料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂库	食品添加剂未专库或专区存放。	1.食品添加剂（含食品营养强化剂）应专库或专区储存，有明显标识和专人管理。 2.对贮存条件有要求（温度、湿度等）的食品添加剂（含食品营养强化剂）应按要求贮存。 3.亚硝酸盐等限量食品添加剂的管理应符合相关法规标准要求。	符合企业原辅料贮存要求	仓储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
				成品库	成品库条件(温度、湿度等)不符合产品标签上明示的贮存条件。	1.不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同贮存。 2.需冷藏的肉制品应在不高于4℃的冷藏库中贮存,需冷冻的肉制品应在不高于-18℃的冷冻库中贮存。采用其他方式贮存的肉制品应明确产品贮存温度范围。 包装后成品应在产品规定温/湿度条件下进行贮存。	符合企业成品贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				包材和辅料堆放	包材体积较大或原辅料数量较大,仓库容量无法满足要求,放在过道或简易半开放的场所,易污染。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天或半露天场所堆放包材及原辅料。 2.根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				不同类别产品存放管理	1.产品存放及管理不当导致产品出现不按先期先出出库等风险。 2.不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	1.做好标识,确保食品先期先出,离墙离地存放,墙距、柱距确保人员能够进入进行检查。 2.不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品存储要求	仓储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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品品质下降、遭受污染。	1.冷藏预制调理肉制品运输期间箱体内温度应不高于4℃，且不应导致产品冻结。冷冻（含速冻工艺）预制调理肉制品运输期间箱体内温度应控制在-12℃以下，装卸后应尽快降至-18℃或以下。 2.运输过程中应对温度进行监控，可使用温度自动记录仪或者配置外部可直接观察的温度检测装置，并定期校准。 3.运输车辆需专用，产品不得与有毒有害的物品同时运输。设备厢体内壁应清洁、卫生、无毒、无害、无污染、无异味。应在装车前对车辆的密封性进行检查。 4.制冷剂应选择环保、低污染物质。 5.运输设备厢体应在装载前进行预冷，温度应预冷到10℃或以下，或达到双方约定的预冷温度时方可开始装载，确保产品在装载过程中不因环境温度影响而降低品质。 6.产品装卸应严格控制作业环境温度和作业时间，确保产品温度	符合 GB 14881 的相关规定和企业运输管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
						不高于-12℃,作业环境应保证卫生条件。如果没有密闭装卸口,应保持运输车门随开随关。 7.产品装载时,货物堆积要紧密,与厢壁周围应留有空隙,保持冷气循环。 8.产品运输过程中最高温度不得高于-12℃,但装卸后应尽快降至-18℃或以下。有特殊温度要求的产品按双方约定要求执行。			
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。 3.标明贮存条件和保质期。冷藏预制调理肉制品贮存温度不高于4℃,冷冻(含速冻)预制调理肉制品贮存温度为-18℃或以下。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每定型产品/每年/必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每年/每合同期进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-12:

食品安全风险管控清单（腌腊肉制品生产）

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
肉制品	0404 腌腊肉制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区周边	厂区周边存在潜在污染源，如养殖屠宰场、臭水沟、沙场、矿场等，如无法规避，是否采取适当的措施将污染风险降至最低水平。	关注厂区周边环境是否发生变化，分析可能带来的安全隐患，必要时应采取适当的控制措施，确保厂区不受到污染。	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，建议每季度进行	
				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	



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
				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运输、暂存、清除的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	
				车间地面墙面设计、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、屋顶、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管控频次，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	
				车间内部环境管理	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。	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.有温度、湿度要求的工序和场所，应根据工艺要求控制温度、湿度，并配备监控设备。腌制间应配备空气制冷和温度监控设备。 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。	符合企业产品工艺对温度、湿度的要求	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	昆虫、鼠类、鸟类进入	厂区昆虫、鼠类、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。防止厂区昆虫、鼠类、鸟类进入车间。	符合企业虫害、鼠类控制目标	虫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	供水设施	食品加工用水不符合 GB 5749 的规定。食品加工用水与其他不与食品接触的用水管路没有分离或明确标识。供水设施的出入口未采取防止污染的措施。供水管路与排水管路存在交叉污染现象。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.食品加工用水、与食品直接接触的设备清洗用水以及冰和蒸汽用水的水质应符合 GB 5749 的规定。对水质定期进行感官检测和理化、微生物检测。 2.食品加工用水的供水管路标识与其他用水(如辅助用水、清洁用水等)管路应以完全分离的管路输送,各管路系统应明确标识以便区分。 3.供水设施的出入口应有防止虫害进入或其他物质污染的有效措	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,建议根据使用情况确定,每日/每周/每月/每季度/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
						施。供水设施的软管出水口不应接触地面，使用过程中应防止虹吸、回流。 4.供水管路与排水管路应严格分离，避免交叉污染。 5.水质每年送检。			
				排水设施	排水设施的管路布置、坡度、结构不合理。排水设施破损，排水不畅。排水系统入口固体废弃物易进入及浊气逸出、出口未采取防止污染、虫害侵入措施。排水设施影响清洁作业区保持干燥。	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。排水系统出口连接的室外的污水井或排污管道设置防鼠、防虫的措施（如金属篦子、防虫网等）。 3.对于采用明沟排水的车间，室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，有防止逆流的设计。 4.所有废水排放管道（包括下水道）应能适应废水排放高峰的需要。 5.排水设施的排水口应配有滤网等装置，防止废弃物堵塞排水管道。生产车间地面、排水管道应能耐受热碱水清洗。 6.车间地漏口的污染物应及时清理。	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	食品、工器具和设备的专用清洁设施以及必要的消毒设施配备不足。	1.根据生产工艺配备清洁消毒设施。 2.常用的清洁消毒设施包括 CIP 清洗系统（即在线清洗或原位清洗系统），手动清洁消毒工具，如清洗车、清洗槽（池）、高压喷枪、吸尘器、抹布、酒精喷壶、紫外灯、臭氧发生器等。 3.清洁设施、工器具应正常使用、合理存放。紫外灯、臭氧发生器等消毒设施的配置充足，照射面积、臭氧发生量/浓度符合规定。已使用和未使用的清洁、消毒工器具应在指定位置存放，禁止混放。 4.清洁工具的材质、结构应不易脱落。 5.配备专用设施（如置物架）存放清洗消毒后的工器具，不应交叉混放。	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	1.配备设计合理、防止渗漏、防腐蚀、易于清洁、带脚踏盖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。	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
					放或标识不到位，存在误用的风险。	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。			
				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。 3.更衣室的设置不符合要求，工作服存放、换鞋、洗手、消毒以及洗手方法的标示等设施不符合要求。	1.准清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设立在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。 2.更衣设施应与当班的食品加工人员数量相匹配，更衣柜内的工作服与个人服装及其他物品分开放置，存放工作服的柜、箱、袋等应保持清洁，设置有助于检查着装情况的镜子（或者设置专人检查着装情况）。 3.更鞋设施应满足防止交叉污染的要求，如使用隔离式鞋柜、分区换鞋、使用鞋套或工作鞋靴消毒设施。 4.更衣室设置的洗手设施能够正常使用，配置手部清洗剂，洗手池的排水通畅。按需设置冷热水	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	



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
						混合器, 以确保室温较低时的洗手需求。应在临近洗手设施的显著位置标示简明易懂的洗手方法。水龙头的数量应与当班员工数量匹配。按照需要在作业区内适当位置加设洗手和(或)消毒设施, 保证生产过程中对受污染的手部及时进行清洗、消毒。洗手设施的排水, 应设有防止气体逆流和动物侵入的装置。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。 5. 厂房内设置的卫生间应保持清洁、无异味, 不与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。卫生间排气系统、照明系统应良好, 并设有效的排异味装置或措施。门窗应严密, 并安装易清洗的纱门及纱窗。卫生间应采用单个冲水式设施, 通风良好, 地面干燥, 保持清洁, 无异味, 并有防蚊蝇设施, 粪便排泄管不得与生产车间内的污水排放管混用。 6. 设置的风淋室、淋浴室应保持清洁, 定期进行维护、维修、清洁、消毒。			



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。烟熏间应配备烟熏发生设备（使用液熏法的除外）及空气循环系统。 2.通风设施应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。 3.进气口位置应设计合理,进气口与排气口应和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。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要求,建议每日清洁并检查	
				照明设施	厂房内车间采光系数、光照度、光源不符合要求。食品暴露的正上方的照明设施未使用安全型照明设施。	1.车间照明设施光线能保证生产正常进行（以不改变物体本色为宜）,应配备应急照明设施。如固定的照明设施照度不足,应配备移动照明设施,保证操作面的照度符合规定要求。 2.车间照明设施的结构应能防止粉尘积聚,安装的位置应避免在	符合 GB 14881 照明设施要求	设施设备管控制度中明确照明设施管控要求,建议每日清洁并检查	



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
						暴露食品和原料的正上方。如在正上方,应采用防止粉尘积聚的灯具或者安装在天花板内,并配有防护罩等防护措施。			
				仓储设施	仓储设施不能满足生产经营的产品品种、数量需要,原料、半成品、成品、包装材料未分设贮存场所或分区存放。仓库未设置防虫害侵入装置。仓库温控设施不能满足需要。	1.仓库的种类、容量应满足贮存需求,各类产品应明确标识,防止误用。 2.清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质的仓库应与原料、半成品、成品、包装材料仓库分隔。 3.仓库应保持清洁,贮存的物品应与墙壁、地面保持适当距离,以利于空气流通、物品搬运、物料检查和防止虫害藏匿。应设置防虫害侵入装置,如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕(应保证与仓库大门开启联动或可提前开启)等。 4.仓库的温度、湿度控制条件应能满足贮存的物料标签上明示的贮存条件且有相关记录。有温度、湿度存放要求的物料库,应有温度、湿度监测和控制设备,如温	符合 GB 14881 仓储设施要求	设施设备管控制度中明确仓储设施管控要求,建议每日清洁并检查	



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
						湿度计、空调、除湿机等，设备能正常使用、能达到物料贮存要求。各类冷藏库和冷冻库应根据产品的要求达到贮存规定的温度，并配备温度监控设备及温度超限报警装置，装有温度自动控制器。 5.原料仓库、成品仓库应分开设置，不得直接相通。畜、禽产品应设专库存放。内、外包装材料应分区存放。			
			运输管理	运输设施	运输设施不能满足生产经营的产品品种、数量需要。	1.配备与食品生产经营相适应的运输工具。运输工具厢体应使用防水、防锈、耐腐蚀的材料，厢体内壁应保持清洁卫生，无毒、无害、无污染、无异味。 2.冷链运输车厢内应设置温度监控设备，运输过程中运输工具应采取安全性措施，如铅封或加锁等。	符合 GB 14881 运输条件要求	设施设备管控制度中明确运输要求，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。	车间温湿度计、流量计、压力表、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，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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。	清洗消毒效果符合内部标准要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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。 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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造	1.未落实食品原料供应商评价制度，使用未经评价的供应商提供的产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制	1.建立采购管理制度，明确采购管理的机构、职责以及验收、放行的要求。建立并落实原料供应商评价制度。 2.国内采购的食品原料应当查验	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，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
				成安全质量风险。如采购畜禽肉类未按要求索取和留存动物产品检疫合格证明	度。使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 3.畜、禽产品检验检疫合格证明不齐全，进口畜、禽产品入境货物相关证明文件不齐全。	供货者的许可证和产品合格证明文件。 (1) 原料肉 ①猪肉制品的原料肉产品应来自定点的屠宰厂(场)，其他原料肉产品根据各地要求执行。原料肉附有检疫合格证明，并经验收合格，符合 GB 2707 及其他有关国家标准的规定。 ②采购生猪产品应当批批查验其动物检疫合格证明、肉品品质检验合格证明。 ③采购除猪肉产品以外其他肉索取“一证一报告”(检疫合格证、检验合格报告)。 ④查看畜肉瘦肉精、禽肉抗生素的检测结果。 ⑤不得采购病死、毒死或者死因不明的畜、禽产品，不得采购未按规定进行检疫检验或者检疫检验不合格的畜、禽产品。禁止采购野生动物作为原料生产肉制品。 ⑥进口的原料肉应包装完整且附有海关出具的入境货物检验检疫			



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
						证明，货证一致。 ⑦供货者名称与原料肉产品标签生产商信息一致，相关证照在有效期内。产品合格证明文件与所购原料肉批次一致。 (2) 其他原料 ①其他原料应具有检验合格证，并经过进厂验收合格后方可使用。 ②合格证明文件应包括批检、型检等，批检必须一一对应，型检频次和要求按照相应的产品标准要求实施。 3.从超市、批发零售市场等批量或长期采购时，应当查验并留存加盖公章的营业执照和食品经营许可证等复印件以及采购合同等。少量或临时采购时，应确认其资质并留存盖有供货方公章（或字）的每笔购物凭证或每笔送货单以及联系方式。 4.从农贸市场采购的，应当索取并留存市场管理部门或经营户出具的加盖公章（或签字）的购物凭证。从个体工商户采购的，应当			



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
						查验并留存供应者盖章（或签字）的许可证、营业执照或复印件、购物凭证和每笔供应清单以及联系方式。			
				辅料和食品添加剂不合格，导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查、清理。	符合企业原辅料进货查验管理规定	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				原辅料感官性状异常	原辅料中混有异物、出现变质发霉等感官性状异常情况，或存在掺杂掺假情况。	制定并落实原辅料感官质量查验计划，确保感官性状异常的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的感官质量符合企业内部求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				农药兽药残留超标	食品原料上游养殖环节滥用兽药或食品辅料上游种植环节滥用农药，造成原辅料中农药兽药残留超标。企	制定并落实原辅料农药兽药残留监控计划，确保受污染的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的农药兽药残留符合	建立风险监测制度，对监测到风险高的项目，在进货查	



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
					业管控不到位,导致农药兽药残留超标的原辅料进入生产加工环节。		规定的限量要求	验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				污染物超限量	1.食品原辅料上游养殖或种植环节、加工过程中,受生长环境,如大气、水源、土壤等污染,使重金属等污染物在食品原辅料中富集,以及食品原辅料在生长过程中通过代谢或生物合成而产生的有毒化合物。 2.原辅料在储存、运输过程中受到污染,企业管控不到位,导致污染物超限量的原辅料进入生产加工环节。	制定并落实原辅料污染物监控计划,确保受污染的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的污染物含量符合GB 2762规定的限量要求	建立风险监测制度,对监测到风险高的项目,在进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				微生物超标	1.食品原辅料在加工过程中受到污染,造成原辅料中微生物含量超标。 2.原辅料在加工、储存、运输过程中受到污染,企业的管控不到位,导致微生物超标的原辅料进入生产加工环节。	制定并落实原辅料微生物监控计划,建立微生物控制标准,确保受污染的原辅料不进入生产环节。	确保每批原辅料的微生物指标符合标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	1.向供应商索要型式检验报告,使用前进行感官确认。 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 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	
		生产过程控制	配料、投料	未按产品配方投料,如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求,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	
				无投料记录,或者投料记录不真实,内容不完整	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、生产企业或者供应商等。	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
			关键工艺控制	原料前处理(解冻、修整、腌制等)	1.原料解冻时,因解冻方式、解冻温度不合理,引起污染。 2.原料肉修整不彻底。 3.腌制车间温度高于4℃。	1.冷冻原料解冻时,应在能防止其质量下降或遭受污染、引起微生物生长或毒素形成的条件下进行。尽量使冷冻原料在温度稳定的环境下回温或解冻,避免原料肉表面温度和中心温度的温差过大。企业应依据解冻方式、解冻温度、原料体积、质量等具体因素确定解冻的具体时长和解冻终结时原料中心温度。 2.原料肉应在缓冲区脱外包进入生产区域。脱去的包装物应置于专用垃圾装置并及时清运,不得在车间内存放。 3.采用空气中自然解冻时,原料堆放时应有合理间隔,以形成良好的空气循环。应采取措施收集排放解冻水,防止交叉污染。解冻环境温度应控制在0~10℃之间。如果环境温度超过10℃,则要求产品(温度最高的点)不得超过7℃,此种情况下,应使用自动装置持续监测产品(温度最高的点)温度,并对环境温度进行监测并记录。 4.采用常压水解冻时,解冻水不得	符合企业关键控制点控制要求	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
						重复使用,水温不应超过 10℃,水量应保证充分没过原料肉,流水解冻的,解冻池内应有足够空间,在每个产品周围形成有效循环。解冻全程,产品(温度最高的点)不得超过 7℃,应有产品表面温度监控和报警设施,并规定升温报警时应采取的降温措施,温度测量装置数量和测量点位应与解冻池容积相适应。不同种类的原料不得同时放在同一容器中解冻,避免交叉污染。 5.采用其他方式解冻时,应持续监测产品(温度最高的点)温度,使之始终不超过 7℃。 6.原料中心温度达到 4℃或企业规定的解冻评价标准时,应结束解冻,并及时进入加工环节,如不能及时进行加工,应在冷藏条件下暂存,暂存不得超过 36 小时。 7.原料肉修整时要除净毛、烂疮、污物和三腺(甲状腺、肾上腺、可视病变淋巴结)。 8.应根据相关标准并结合原料、产品特点和工艺要求控制生产车间环境。腌制车间温度不应高于 4℃。			



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
				机械加工（绞碎、斩拌、滚揉、乳化等）	1.机械加工中使用的冰易引起污染。 2.机械加工中温度控制不当，造成微生物繁殖。	1.加工用冰的制备、使用、贮存过程中应避免污染。 2.机械加工中应对温度、时间进行控制。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				腌制	腌制时温度升高引起肉品质下降、遭受污染。	腌制（静置）工序环境温度不超过4℃，腌制（静置）结束时的肉中心温度不应超过4℃。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				烘干（晒干、风干、烟熏）	1.烘干、风干、炕制、烟熏等工艺控制不到位，造成部分产品温度高或部分产品水分含量高，加速脂肪氧化，导致产品过氧化值超标风险。 2.烟熏加工车间排气不畅通，导致油烟等附着在室内的设施上，不利于清洗，或滴落在食品上形成污染。 3.烘干间、烟熏间等未及时清洁，形成积垢污染食品。 4.腊肉要经过烘干/晒干/风干/烟熏等过程，可以起到脱	1.根据食品的特性、水分活度等关键因子，制定合理的烘干等工艺流程，包括烘干温度、湿度和时间等，并严格执行产品工艺流程，配备温度、湿度监控设备及温度超限报警装置，使用烟熏工艺的监视烟熏状态。在烘干等过程中采取控制挂杆密度、翻杆等措施，保证烘干效果。 2.在产生大量热量、油烟、强烈气味的食品加工区域上方，应设置有效的机械排风设施。冷却间应具有降温及空气流通设施。烟熏间应配备烟熏发生设备（使用液	符合企业关键控制点控制要求	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
					水干燥、赋予特殊风味和色泽等作用。高温下，容易产生苯并芘等多环芳烃类，亚硝酸盐会转化成亚硝胺等致癌物。在烟熏过程中，由于烟的成分复杂，有酚类、醇类、烃类、有机酸类、羰基化合物等，也易产生有害物质。	熏法的除外）及空气循环系统。 3.加强烘干、烟熏过程中的卫生管理，使用后及时对车间进行清洁，选用环保、有效、对人体无毒无害的清洁剂。 4.控制烟熏条件。烟熏温度不宜超过 400℃，实际燃烧温度控制在 340℃ - 350℃左右为宜，既有利于形成腊肉风味，也可有效的防止产生苯并芘等有害物质。为防止苯并芘的产生，可采用液熏技术或阻隔直接火源的间接烟熏法，可过滤网将烟熏气体用活性炭过滤，对苯并芘等致癌气体进行吸收。			
				包装	1.内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2.内包材清洁、消毒不彻底引起污染。 3.包装时密封的温度、强度不足，造成密封不严，导致产品保质期内微生物超标。 4.包装材料存在破损或者材	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标。 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	符合企业关键控制点控制要求	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
					料与后续加工温度不匹配，造成渗漏、密封不严，导致产品保质期内微生物超标。	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。 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。			
				交叉污染控制	不同清洁作业区之间的管控	1.不同清洁作业区之间的管控不到位，引起交叉污染。 2.原料与成品交叉污染。 1.生产车间划分为准清洁作业区和一般作业区，不同生产作业区之间应采取有效分离或分隔。 2.准清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设立在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。 3.不同清洁作业区之间的人员通道和物流通道应分隔。畜、禽产品冷库与分割、处理车间应有相连的封闭通道，或其他有效措施防止交叉污染。	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
						4.人流、物流从清洁程度要求低的作业区进入清洁程度要求高的作业区时，应防止交叉污染的设施，如准清洁作业区安装能自动关闭（如安装自动感应器或闭门器等）的门、缓冲间、传递窗（口）、风淋室、杀菌隧道等。 5.各生产作业区设备设施、工器具及容器应分区放置，生产过程中应有合理的措施防止交叉污染。需要随产品贯穿整个工艺过程的工器具（如挂肠车），使用后未经过清洗消毒，不得直接进入准清洁区。其他所有非必需贯穿整个工艺过程的设备、刀具、案板、计量器具等应严格分区放置。 6.准清洁作业区设置工器具清洁消毒区域，应配备专用设施（如置物架）存放清洗消毒后的工器具，不应交叉混用混放。 7.成品仓库中不应存放畜禽肉等原料、半成品等过程产品。			



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
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位,超范围或超限量使用食品添加剂。同一功能的食品添加剂在混合使用时,各自用量占其最大使用量的比例之和超过 1。	1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 规定。 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。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
				化学品清单、存储等管理	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。 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。	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。	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	



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
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 3.使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害管控制度中明确管控频次，建议每日/每季度进行	



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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周/每季度进行	
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.原料肉带有明显的畜禽毛、骨头等杂质,未进行修整。 3.在生产过程中,工作人员卫生防护不当,毛发或杂物等带入,小件物品管理不到位,设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食品,造成物理污染。 4.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置,并保持有效。 4.原料控制方面,在分割、修整时,对原料进行彻底清理,剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。	符合 GB 14881 的相关规定	异物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
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查,取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从 事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌 者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带 菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带 毒者)等消化道传染病(包括病 原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安全法》 中明确健康证 管控要求,须 每年办理	
			服装管理	工作服清洗消毒	1.工作服清洗不彻底或未定期 清洗,有对产品造成交叉 污染风险。 2.不同清洁作业区的工作服 混放混用,引起交叉污染。 3.工作服破损,腰部以上有 口袋,内容物或扣件掉落污 染食品。	1.建立并执行工作服清洗保洁制 度。工作服及其他工作服配套物 品应符合相应的作业区卫生要 求。不同清洁作业区的工作服应 分开放置,与个人服装、其他物 品分开放置。员工不得在相关作 业区以外穿着工作服。 2.不同清洁作业区的工作服应从 颜色、标识上加以明显区分并分	符合 GB 14881 的 要求	人员卫生管 控制度中明确工 作服管 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
						开清洗。准清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。清洗消毒后仍然不能达到预期用途的工作服应及时更换。 3.每次清洗消毒前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。			
			人员卫生管理	更衣及消毒	1.人员个人卫生较差，个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.人员未按要求进行洗手消毒。	1.食品加工人员应保持良好的个人卫生，进入生产作业区域应穿戴整洁的工作服、帽，不应配戴饰物、手表，不应携带手机，不应化妆、涂抹药物、留长指甲等存在食品安全隐患的行为，不应携带、存放与食品生产无关的个人用品。 2.食品加工人员进入生产作业区时应按要求洗手、消毒，连续工作 4 小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。 3.食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套需经表面消毒后方可接触食品（一次性无菌手套不需要消	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、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
		检验控制	产品检验环节			毒)。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时,应立即更换。 4.非生产人员禁止进入肉制品生产作业区,特殊情况下进入时应遵守和生产人员相同的卫生要求。			
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				原料仓库	1.未严格落实原料贮存温度控制，易引起原料变质。 2.原料仓库清洁不到位，容易孳生虫害及有害微生物，污染原料。	1.应设专人管理原料仓库，规定仓库卫生检查频次，及时清理变质、超过保质期的食品原料。 2.原料仓库的干、湿料应分离。 3.冷冻畜、禽原料应贮存在不高于-18℃的冷冻肉储藏库中，鲜畜、禽原料应贮存在不高于4℃的冷藏库中。	符合企业原辅料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				菌种保存	菌种保存不当导致失活。	产品中使用的菌种应在适宜温度下贮存，以保持菌种的活力，应使用专用设备设施存放。	符合企业菌种贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂库	食品添加剂未专库或专区存放。	1.食品添加剂（含食品营养强化剂）应专库或专区储存，有明显标识和专人管理。 2.对贮存条件有要求（温度、湿度等）的食品添加剂（含食品营养强化剂）应按要求贮存。 3.亚硝酸盐等限量食品添加剂的管理应符合相关法规标准要求。	符合企业原辅料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				成品库	成品库条件（温度、湿度等）不符合产品标签上明示的贮存条件。	1.不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同贮存。 2.需冷藏的肉制品应在不高于4℃的冷藏库中贮存，需冷冻的肉制品应在不高于-18℃的冷冻库中贮存。采用其他方式贮存的肉制品应明确产品贮存温度范围。 包装后成品应在产品规定温/湿度条件下进行贮存。	符合企业成品贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	包材体积较大或原辅料数量较大，仓库容量无法满足要求，放在过道或简易半开放的场所，易污染。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天或半露天场所堆放包材及原辅料。 2.根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储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
				不同类别产品存放管理	1.产品存放及管理不当导致产品出现不按先期先出出库等风险。 2.不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	1.做好标识,确保食品先期先出,离墙离地存放,墙距、柱距确保人员能够进入进行检查。 2.不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生,温度、湿度不符合要求,导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输,避免雨淋、受潮、高温、高湿,不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害,保持清洁,降低食品污染的风险。 3.运输过程中温度控制应符合产品运输的温度要求。冷链运输车厢内应设置温度监控设备,并规定校准、维护频次。采购第三方物流服务的企业应签订合同,满足上述要求。	符合 GB 14881 的相关规定和企业运输管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每定型产品/每年/必要时进行	



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
							品执行标准等相关法律法规和标准的要求		
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每年/每合同期进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-13:

食品安全风险管控清单（胶原蛋白肠衣生产）

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
肉制品	0405 可食用动物肠衣	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运输、暂存、清除的管理措施并有效执行。	符合企业厂区内环境管理要求	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管控频次，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	
				准清洁作业区消毒管理	准清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成准清洁作业区微生物污染。	准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,建议每月进行	
			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。 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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
						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。			
				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.食品加工用水、与食品直接接触的设备清洗用水以及冰和蒸汽用水的水质应符合 GB 5749 的规定。对水质定期进行感官检测和理化、微生物检测。 2.食品加工用水的供水管路标识与其他用水（如辅助用水、清洁用水等）管路应以完全分离的管路输送，各管路系统应明确标识，以便区分。 3.供水设施的出入口应有防止虫害进入或其他物质污染的有效措施。供水设施的软管出水口不应接触地面，使用过程中应防止虹吸、回流。 4.供水管路与排水管路应严格分离，避免交叉污染。 5.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，建议根据使用情况确定，每日/每周/每月/每季度/每半年/每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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,固体废弃物易进入及油气逸出,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.卫生间根据需要设置,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	
			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。	车间温湿度计、流量计、压力表、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	



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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规	清洗消毒效果符合标准要求	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
						定清洁消毒频次。 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。 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。使用记录应包含领用人员、作业时间、作业区域、用量及浓度等信息。			
		原辅料控制	牛皮(猪皮)验收	食品安全指标超标、动物疫病	制革过程使用化工原料，导致汞、镉、铬等重金属残留，供应商皮料处理与制革加工在同一场所，发生交叉污染。饲养户兽药滥用导致兽药残留。牛皮加工过程加入脱毛剂而导致原料中含较高水平的二氧化硫残留。动物饲养过程发生疫病或感染微生物。	1.禁止使用制革厂鞣制后的任何废料、无检验检疫合格证明的、经有害物处理过的原料。 2.对每批次进厂牛皮(猪皮)取样检测、感官验收，每半年抽检重金属、二氧化硫、兽残等指标。 3.查验每批次牛皮(猪皮)的《动物产品检验检疫合格证明》。	符合 GB 31650、GB 2762 要求，提供《动物产品检验检疫合格证明》	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
			氧化钙验收	食品安 全指 标 超 标	镁和碱金属、无机砷、铅、氟等超标风险。	制定内部氧化钙验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验氧化钙的食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 30614 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	
			过氧化氢验收	食品安 全指 标 超 标	重金属铁、锡、铅、砷等超标风险。	制定内部过氧化氢验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验过氧化氢的食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 22616 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	
			微晶纤维素验收	食品安 全指 标 超 标	碳水化合物含量、干燥减量、灼烧残渣、水溶物、铅等不合格风险。	制定内部微晶纤维素验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验微晶纤维素的食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 1886.103 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	
			甘油验收	食品安 全指 标 超 标	氯化物、铅等超标风险。	制定内部甘油验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验甘油的安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 29950 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	
			碳酸氢钠验收	食品安 全指 标 超 标	氯化物、砷、重金属等超标风险。	制定内部碳酸氢钠验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验碳酸氢钠的食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 1886.2 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
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	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	
			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,建议每批次进行	
				交叉污染	原料未脱包直接进入车间等,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,建议每批次进行	
		生产过程控制	切割	异物带入	动物毛发,金属碎屑、玻璃、沙石、木屑等。	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属等异物污染的风险。 3.经后水洗、酸碱处理工序可部分去除,制定内部清洗消毒计划进行控制。	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	



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
			切片、研磨、搅拌（混揉）、过滤工序	异物带入和微生物超标	工序设备机油漏油、霉菌滋生。	金属屑可通过过滤工序清除。制定设备保养计划并执行，定期对设备清洗、消毒。	符合内部清洗消毒保养计划要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			配料、投料	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	
			成型	异物带入	前道工序带入金属碎屑。	设备安装过滤装备，可过滤掉杂质、碎屑，定期更换清洗过滤装备。	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	
			干燥熟化	微生物污染增殖	干燥前肠衣湿度较大，易受微生物污染繁殖。	长时间高温干燥微生物生长受抑甚至被杀灭，制定有效的熟化干燥时间并执行。	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	
			消毒	微生物污染	空间、人员引入以及前面工序的微生物未完全杀灭。	通入臭氧消毒，制定有效浓度、流速及消毒时间。	符合企业工艺标准	生产工艺规程中明确管控频	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
							要求	次，建议每批次进行	
			内包装	微生物超标、水分超标	1.内包间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。 2.内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	1.定期对内包间进行杀菌,每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。 3.严格控制内包装间湿度。	空气洁净度、环境湿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，建议每批次/每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 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。	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。	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	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯	符合企业虫害控制	虫害管控制度中明确管控频	



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
					2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	计划目标	次,建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	生产过程温度、湿度高,修整的废料养分含量高,同时含有油脂成分,排污管道易堵,造成虫害孳生及藏匿,尤其应关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.在生产过程中,工作人员卫生防护不当,毛发或杂物等带入,小件物品管理不到位,设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置,	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,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
					品，造成物理污染。 3.异物易导致不合格产品和投诉。	并保持有效。 4.原料控制方面,在分割、修整时,对原料进行彻底清理,剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入准清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行
				人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在准清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选 择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测，有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节			有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先期先出,离墙离地存放,离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部 管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测、记录。	温度、湿度符合内 控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	原辅料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施 密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库 房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏 (冻)温度 要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放,有明显标识。有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考虑产品质量安全控制点	研发过程中未充分考虑原料、生产过程和成品质量,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量,安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每定型产品/每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每年/每合同期进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-14:

食品安全风险管控清单（天然肠衣生产）

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
肉制品	0405 可食用动物肠衣	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运输、暂存、清除的管理措施并有效执行。	符合企业厂区内环境管理要求	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管控频次，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	
				准清洁作业区管理	进出准清洁作业区的人员、原辅料、包装材料、废弃物、设备等未采取防止交叉污染的措施。	人员、原辅料、内包装材料、分别由专用入口进入准清洁作业区，准清洁作业区用的工器具、存放库房、通道应专用。	符合企业内部管理要求	车间管理制度中明确管控频次，建议每日或每班次进行	
				车间区域温度、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，或者天然肠衣生产车间温度高于 25℃。	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。天然肠衣生产车间温度不高于 25℃	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
		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	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。 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维护。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	



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.食品加工用水、与食品直接接触的设备清洗用水以及冰和蒸汽用水的水质应符合 GB 5749 的规定。对水质定期进行感官检测和理化、微生物检测。 2.食品加工用水的供水管路标识与其他用水(如辅助用水、清洁用水等)管路应以完全分离的管路输送,各管路系统应明确标识,以便区分。 3.供水设施的出入口应有防止虫害进入或其他物质污染的有效措施。供水设施的软管出水口不应接触地面,使用过程中应防止虹吸、回流。 4.供水管路与排水管路应严格分离,避免交叉污染。 5.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,建议根据使用情况确定,每日/每周/每月/每季度/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。	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
				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	设施设备管理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.卫生间根据需要设置,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	设施设备管理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。	车间温湿度计、流量计、压力表、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	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	



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。	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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。 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。 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	清洗消毒效果符合内部标准要求	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
						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。使用记录应包含领用人员、作业时间、作业区域、用量及浓度等信息。			
		原辅料控制	肠衣原料验收	食品安全指标超标	1.肠衣原料检验检疫不合格。 2.兽药残留:磺胺、氧氟沙星、氯霉素等兽药残留超标。 3.污染物:铅、砷、铬、镉、等污染物超标。 4.食品添加剂:超限量、超范围使用食品添加剂。 5.非食用物质:原辅料带入非食用物质莱克多巴胺、克伦特罗、沙丁胺醇等物质。 6.感官性状异常:产品中混有异物、出现变质发霉等感官性状异常情况。	严格原料证件查验，索取的产品合格证明文件与原料保持一致，进口的原料应索取入境检验检疫证明，无证明文件、证明文件不全的物资不予接收。必要时按标准进行检验，对兽药残留、污染物不合格，违规使用食品添加剂、添加非食用物质、感官性状异常等不符合要求的物资不予接收。	肠衣原料符合 GB 2707 等相关标准要求及内部原料管控要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次查验检验报告、每半年或必要时抽样检测	
			肠衣盐验收	不符合生产要求	成分比例不符合生产要求。	严格原辅料证件查验，向供应商索要检验报告，必要时按标准进行检验，对成分比例不符合要求的物资不予接收。	符合内部原料管控要求及 QB/T2606 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	



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
				食品安全指标超标	1.食品添加剂:超限量、超范围使用食品添加剂。 2.非食用物质:原辅料带入工业用盐等物质。 3.感官性状异常:产品中混有异物等感官性状异常情况。	严格原辅料证件查验,向供应商索要检验报告,必要时按标准进行检验,对违规使用食品添加剂,添加非食用物质、感官性状异常等不符合要求的原辅料不予接收。	符合内部原料管控要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次查验检验报告、每半年或必要时抽样检测	
		生产过程控制	生产计划制定	肠衣原料交叉污染	国产肠衣原料和进口肠衣原料(包括原肠和半成品肠衣)在同一车间同时生产。	境内外原料不在同一车间同时生产,防止相互污染。	符合GB/T 7740等相关标准要求及企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次,建议每批次进行	
			配料、投料	食品添加剂使用管理	超范围、超限量使用食品添加剂。	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.定期检测产品添加剂指标,验证企业是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。	符合企业内部生产管理要求,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,每半年或必要时抽样检测	
				原辅料管理	使用非食品原辅料、食品添加剂以外的化学物质、回收食品、超过保质期、变质、霉变、不符合食品安全标准或无标识的食品原辅料投入生产。	严格生产管理,不采购、使用非食品原辅料、食品添加剂以外的化学物质、回收食品、超过保质期、变质、霉变、不符合食品安全标准或无标识的食品原辅料。	符合企业内部生产管理要求,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
			生产工艺	原肠浸泡过程管理	原肠浸泡时间不足,水温不符合要求。	按照企业生产工艺规程中浸泡时间、浸泡温度要求生产。	符合企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次,建议每批次进行	
				刮制过程管理	1.手工刮制不到位,刮制力度不匀。使用刮肠机的,设备参数调试不到位,成品出现组织残留、异物污染、破损等问题。 2.牛肠衣未去掉小肠的最后4米、盲肠和肠系膜,羊肠衣未去掉回肠。	按照企业生产工艺规程要求进行刮制,去掉不应保留的肠段。	符合 GB/T 7740 等相关标准要求及企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次,建议每批次进行	
				灌水检查过程管理	灌水检查不到位,未发现已破损的肠衣,成品出现组破损问题。	按照企业生产工艺规程中灌水检查过程要求进行生产。	符合企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次,建议每批次进行	
				上盐过程管理	上盐量不足或不均匀,成品出现粘连、变质等问题。	1.按照企业生产工艺规程中上盐过程要求进行生产。 2.核查肠衣盐的使用量。	符合企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				沥卤过程管理	沥卤容器敞口存放，未进行遮盖，成品出现粘连、变质等问题。	按照企业生产工艺规程中沥卤过程要求进行生产，沥卤容器应进行遮盖。	符合企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次，建议每批次进行	
				缠把过程管理	粘连肠衣未劈开，死结未解开，成品出现粘连、打结等问题。	按照企业生产工艺规程中缠把过程要求进行生产。	符合企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次，建议每批次进行	
				装桶过程管理	盐渍肠衣桶内杂质污物未清洗干净。未充分撒布肠衣专用盐，未用肠衣盐封桶。未用饱和盐卤灌满或盐卤未达到饱和。干制肠衣未撒布胡椒粉，成品出现异物污染、变质等问题。	按照企业生产工艺规程中装桶过程要求进行生产。	符合企业内部生产管理要求	生产管理制度中明确频次，建议每批次进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物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
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放，落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁，工器具应放在固定的位置。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			废弃物管理	废弃物污染	员工未按照规定对使用后的原肠包装等污染物进行销毁或有效消毒处理。	严格落实废弃物管理制度，对使用后的原肠包装进行销毁或有效消毒处理并保留记录。	符合废弃物管理制度要求	废弃物管理制度中明确频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）；	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入准清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在准清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入准清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔帽、首饰、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理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
			贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先期先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		贮存、运输及交付控制	贮存环节	冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每年进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格产品、待检品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
			产品研发标准管理	产品研发管理中研发过程未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员 (包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合《食品安全法》, GB 7718 等法律法规的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照《食品安全法》, GB 7718 等法律法规进行标识。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年定型产品/每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 签署的合同未明确食品安全责任。	1. 对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每年/每合同期进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-15:

食品安全风险管控清单（乳粉生产）

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
乳制 品	0502 乳粉	生产场 所环境 管理	厂区环 境管理	厂区存 放物品	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业 厂区外部 环境管理 要求	厂区环境管 控制度中明确管 控频次，建议 每周进行	
				厂区绿 化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业 厂区外部 环境管理 要求	厂区环境管 控制度中明确管 控频次，建议 根据季节制定 频次	
				垃圾站	厂内垃圾清理不彻底，清理不及时，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监督执行。	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	地面设计不平整造成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,确保墙面地面干净干燥,不出现积水。 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	破损处孳生微生物,不易清洁,破损掉落产生异物。门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业厂区内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				清洁作业区管理	温湿度管理不当孳生微生物,正压管理不当易导致空气污染。	工厂内部清洁作业区有温度湿度管理,有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理,定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、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	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区的环境定期消毒,定期开展落尘数和落菌数监测。	符合区域管理的标准作业规程要求	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
				清洁效果验证	没有做清洁效果验证, 很难确保清洁效果, 无效的清洁不但达不到预期清洁效果, 还浪费时间和经济成本。	整厂环境清洁及清洁效果验证, 分为区域一食品接触区 (包括罐装、储料器、筛网、传送带、送风机、工人的手、工作服)。区域二与食品接触面邻近的接触表面 (设备框架、冷藏单元、仪表盘、控制面板等邻近表面等)。区域三非食品接触表面 (墙壁、手推车、铲车、地漏、垃圾桶、洗手池、清洁工具、鞋底等)。区域四生产车间外区域 (衣帽间、休息室、走廊、装卸货口、维护区域等)。	符合各区域的清洁效果要求	按照不同区域每天、每周和每月清洁验证	
				喷雾干燥间、流化床冷却间、内包装间等风险控制	喷雾干燥间、流化床冷却间、内包装间环境污染, 空气净化装置损坏、水分过高、温度过大会造成微生物大量繁殖。	对喷粉干燥间、流化床冷却干燥间、内包装间的空气质量、操作人员、设施设备定期进行监测和检测, 及时消除隐患。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	
		设施设备管理		虫害控制设施配备	外围虫害进入	避免虫害从外部进入生产环境。	对外部开放门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。	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，建议每月检查，建议每月进行	
				辅助设施管理	水处理设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合标准要求，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，根据使用情况制定，建议每日/每半年/每年进行	
					压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控；对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数；无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次，建议每月进行	
					计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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



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	无维保计划, 设备超负荷工作, 导致设备故障; 设计缺陷, 导致清洗消毒失效影响产品质量; 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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定, 评估设备质量保证能力。	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	
			收奶设施	收奶站管道	收奶设备罐口胶圈污损、收奶软管污损, 导致异物进入。	拆卸检查收奶软管, 放置软管架, 不得将软管直接放置在地面。收奶前后对收奶设施清洁消毒。	收奶设施清洁完整, 无异物引入	设备维护保养制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运送生乳车辆清洗	生乳车的清洁	生乳车未进行清洗、清洗不彻底。	运生乳车应进行 CIP 清洗, 并对其清洗效果进行验证, 验证方法包括但不限于使用 ATP 或微生物涂抹验证或, 最终清洗水的 PH 或电导率值。	符合企业清洗 SOP 要求	制定运输车辆清洗频次, 建议每周/每车进行	
			设备的清洗、消毒	设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底易造成微生物孳生。	设备班前和班后 CIP 或 COP 清洗消毒, 并验证清洗消毒效果; 建立并实施 CIP 清洗消毒卫生标准操作规程, 控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间, 清洗水/蒸汽的温度、循环时间, 最终清洗水的 PH 或电导率值。	符合清洗 SOP 要求	设备清洗消毒制度中明确清洁频次, 建议每天进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			清洗系统	CIP 清洗	1.巴氏杀菌系统平衡缸清洗液残留,造成酸碱污染产品。 2.设备管道中清洗液残留,导致硝酸盐和亚硝酸盐超标。 3.清洗液中含氯酸盐类物质等引起污染。 4.设备管路中蜡样芽孢杆菌残留量高而导致产品污染。	1.CIP 清洗后,检测巴杀系统及平衡缸中是否有酸碱残留。 2.清洗后每次验证清洗残液的 PH 值、定性验证硝酸盐和亚硝酸盐。 3.选择无氯酸盐类物质清洗液或延长清洗时间并定期验证清洗残水。 4.采用过氧乙酸等有效清洁剂定期清洗、清洗后验证残液 PH 值至中性。	符合标准和内控要求	清洗消毒制度中明确清洁频次,建议 1-2。每班进行 3.每半年进行 4.每周进行	
		原辅料控制	原奶验收	非法添加	奶车罐口、出奶口未打、虚打、假打及未使用指定铅封,导致防护措施失效,存在食品安全风险。	铅封受控,保障无食品安全风险。	符合企业原奶验收要求	原奶验收制度中明确验收频次,建议每日进行	
				倒罐污染	运输过程因车辆故障、事故,出现牛奶倒罐,污染原奶。	1.定期清洁和维护贮运车辆。 2.原奶必须验收合格后才可入库,验收过程进行实时监控。	符合企业原奶验收要求	原奶验收制度中明确验收频次,建议每日进行	
			原料验收	生乳和乳粉查验	原料带入的危害物(包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等)。	对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收,其他指标每批次抽样检测,或查验批次该指标检验报告,乳粉查验乳粉批次该指标检验报告、感官验收。推荐建立 HACCP 计划管控。	符合原料验收要求	原料验收制度中明确管控频次,建议按照每罐/每车进行	



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
				原辅料中的微生物、化学污染物引入产品	未按规定对原辅料批批验收，将不合格原料投入使用。	1.对供应商进行审核评价。 2.确保所采购原辅料供应商在合格方名录中。 3.按照相应的原辅料验收标准、检验计划进行验收，基粉要进行批批全项目检验和验证，评估设置合理使用期限，符合标准要求方可投入使用。	符合原料验收要求	原料验收制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			配料、辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害物、化学危害物（包括重金属及污染物、直接材料迁移物、农药残留）	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告，进行感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准、团标或者企标	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
			原料、包装材料领用过程	库房领料	1.不合格或待检物料未被有效识别而从库房领用。 2.未按先期先出、近效期先出的原则使用。 3.物料错领。	1.依据配料单进行复核,确认合格状态,保证物料合格或系统与实际物料相匹配。 2.按照新鲜度管控要求,确认原辅料使用原则是否符合要求,原辅料是否在有效期内。 3.原料及包装材料出库时,按照先期先出原则执行。	符合标准和内控要求	仓储管控制度中明确管控频次,每日、每班次	
			原辅料、包装材料备料过程	备料区错误备料	进料过程对原辅料复核后,出现品项与生产计划单中的原辅料不一致。	复核物料信息是否与下发配方信息一致。	符合标准和内控要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		生产过程控制	生乳存储	鲜奶冷储温度不达标导致微生物生长	鲜奶冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖,嗜冷菌过度繁殖等风险。	鲜奶到厂降温至4℃以下,并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每奶仓/每日进行	
			净乳	动物毛发,橡胶碎屑,金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	对生乳和液体原料滤网定期拆卸清洁,并记录滤网异物,分析异物来源,定期检查滤网完整性。	符合企业SOP管理要求	制定滤网清洁检查频次,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
			巴氏杀菌	加热介质进入牛奶中	巴杀或灭菌工段物料打冷板换无压差监控,存在介质进入牛奶中的风险。	安装压差计,监控物料与介质压力。	符合企业内部标准要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
			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。	配料称量应配备称量人和复核人。	称量人和复核人分别确认并签字	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
				配料工艺执行不符	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。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
				超量超范围添加(添加剂等)	食品添加剂超标风险。	1.使用复配添加剂时,应对复配添加剂的成分及含量充分了解,以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定。 2.严格按照标准和配方投料,复核确认,做好投料记录。 3.合理设置物料混合时间和混合方式,确保混合均匀。 4.若多款产品存在共线生产,应做好品种更换前的清洁和清场工作,避免交叉污染。	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
			混料	微生物指标不符合要求	存储时间长，温度不符合要求会导致微生物滋生繁殖。	1.验证混料时间、温度，真空度、液位控制标准执行符合性，换热器预热温度、补水压力、蒸汽压力、冰水温度、暂存温度，均质温度、压力、时间等参数监控执行有效性。 2.检查现场换热器、蒸汽管路、板换、流量计等设备、设施完好性。 3.验证控制文件、程序规执行范性。配料用水采样、送检，过程操作记录准确性、完整性。生产计划一致性。	符合企业工艺文件和内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				混料过程硝酸盐、亚硝酸盐污染	生产用水不符合要求，导致产品中硝酸盐、亚硝酸盐指标异常。	1.混料前定性法测定配料用水中的硝酸盐、亚硝酸盐。 2.混料温度、混料时间、真空度、液位未达到设定值不得启动系统。	符合企业工艺文件和内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
			浓缩	浓缩过程硝酸盐、亚硝酸盐污染	浓缩生产开机或停机时，使用生产用水冲顶管路，把水中含有的硝酸盐、亚硝酸盐引入产品。	1.浓缩生产前顶水采用在线生产用水，顶水管路不得有死水（残水、上班余水）积存。 2.顶水后监测浓奶杂质度、硝酸盐、亚硝酸盐。 3.断料前需对顶奶水进行排地处理。	符合企业工艺文件和内部管理要求	生产工艺文件中明确管控频次，建议每日、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
				浓奶微生物繁殖	浓奶在容器内储存时间长，微生物繁殖而污染产品。	浓缩运行时间不得超过 20 小时，浓缩断料排地后，浓缩系统转换为 CIP 状态（包括硬件），运行 CIP 程序，CIP 配方单中参数禁止私自改动，观察清洗过程参数是否正常。	符合企业工艺文件和内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
			干燥	进风过滤器带菌致病微生物和杂质	1.流化床进风过滤器破损，导致进风中黑点、杂质进入。 2.进风过滤器破损，无法对致病性微生物进行截留。	按使用周期或过滤器压差变化更换过滤器（采用二者中更严的要求）。	符合内控要求	设备设施管理制度中明确管控频次，建议每月、年进行	
				流化床入孔开启引入致病性微生物	开启流化床入孔时，内部与环境相通造成致病性微生物交叉污染。	原则上生产过程静态流化床禁止打开，必需打开时需对工器具消毒，扩大产品验证。	符合内控要求	设备设施管理制度中明确管控频次，建议每月、年进行	
			出粉	微生物指标不符合要求	出粉后半成品水分指标高于控制标准要求导致微生物繁殖。	1.查验操作系统/程序/指令、粉车/粉箱/吨袋状态，人工采样器具、自动采样阀功能状态。 2.查看器具、容器卫生状态，验证过程接粉、切换、封口操作符合性。 3.查看切换操作记录，验证开机	符合内控要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、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
						粉、排粉数据信息准确性，验证过程特异性指标采样、送检执行符合性。 4.出粉过程验证半成品理化指标。			
			上粉	微生物指标异常	生产环境不符合要求导致微生物指标异常。	1.查看现场设备设施功能状态，验证维护保养、清洁验证要求执行符合性。 2.验证现场操作规范性、清场、清洁消毒要求执行符合性。 3.验证系统权限管理规范性，核验现场物料摆放、标识信息正确性，验证排料粉处置规范性。	符合企业内部管理要求	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每月、年进行	
			预混	营养素称量不准确导致营养指标异常	1.电子秤未经校准，精度不准确。 2.营养素称量不准确。 3.系统配置缺失。 4.系统报错功能失效，异常处置时未执行权限分级管理。 5.同一个（种）二维码被多次扫描。 6.操作工越权操作，系统后台信息被修改。	1.电子秤满足年度强制检定要求，并使用砝码验证电子秤的准确性。 2.称量落实双人复核，称量前对称量器具开机归零，零头料称量器具分度值等级为 0.1 克和 0.01 克。 3.系统配置具备小料称量、赋码、扫码及配料单线上审核与识别报错功能的要求，实现系统识别自纠。 4.1 制定正反向试错验证机制，确保系统自纠持续有效。如报错提	符合标准和内控要求	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
						示： (1)小料称量时使用错误物料时报错提示（出现报警提示“当前工单不含此物料”则正常）。 (2)小料称量时超出物料配方标准重量误差时报错提示（出现报警提示“重量超出误差范围”则正常）。 (3)小料称量时扫描工单其它批次的物料时报错提示（出现报警提示“物料批次不正确”则正常）。 4.2 报错后，按照权限管理要求现场确认，评价复位。 5.根据系统设定称量顺序对小料进行称量，一扫描一称量，出签粘贴，不得连续出签集中粘贴。 6.操作工不得对计划单、配料单、营养素自动开关锁等进行操作，设置强制权限，需要定期进行权限设定的检查。			
			干混	营养素干混均匀性质量异常	干混参数设定异常导致干混后产品质量异常、混合不均。	1.干混时查看重量曲线是否正常。设备功能不支持重量曲线的，使用 MES 称量系统复核干混重量。 2.干混参数调整需有相应级别权	符合内控要求	建议每日、每班次	



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
						限确认。			
				营养素干混质量异常	营养素干混权限管理失效，无权限违规使用。	1.操作工按照相应制度规定的权限进行操作。 2.系统后台记录相应权限登录、登出的时间和对阀门的操作记录。 3.干混机设定值调整、干混机底阀手动操作、干混机下料门手动操作、预混机盖子手动打开，以上权限需为主管级以上人员权限或授权。 4.干混机和预混机电机异常报警复位需要相应权限复位。	符合标准和内控要求	建议每日、每班次进行	
				铁听误用及引入异物风险	1.上听前未核对铁听信息。 2.未按照厂家和批次不同，分开存放在指定位置，导致混听。 3.紫外线杀菌设备失效。 4.空听吹扫设备故障。	1.1 拆听时复核或扫描包装信息，核对铁听标识、规格、厂家与计划是否一致。 1.2 在线剔除装置模板正确，能够实施有效剔除。 2.铁听应按照厂家、品项、批次不同分开存放在指定位置，同区域不得存放两个品项铁听。 3.确认紫外线杀菌设备状态和空听吹扫设备状态运行有效。	符合标准和内控要求	建议每日、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
			内包装	微生物指标异常	过程未按照操作标准要求进行操作,导致产品封合不良增加产品微生物控制风险。	1.查看设备、功能状态,验证氮气压力、提升压力、包装机压轮压力、真空仓负压等参数标准符合性。 2.验证剔除、报警装置测试、运行记录完整性、正确性,核验剔除产品处置符合性。 3.验证人员防护、清洁消毒、异物点检、切换清场标准要求执行规范性。 4.查看采样阀功能状态,验证现场样品采集、样品封合、现场清洁操作符合性。	符合企业内部管理要求	建议每日、每班次进行	
				样品代表性和排产错误及采样带入致病性微生物风险	1.采样阀故障不能使用,安装方法错误。 2.权限管理失效,无权限违规使用。 3.采样器的阀门清洁不彻底,未监控其卫生及微生物情况或监控不到位。	1.自动采样阀硬件符合配置要求,检测肠杆菌科、致病菌的样品全部使用自动采样阀采取的综合样,采样阀必须在下粉前启动。 2.排产系统设备需权限管理,禁止不同层级、人员权限互相使用。 3.制定采样阀口微生物监控计划并实施。	符合标准和内控要求	建议 1.每班进行 2.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
				金属检测过程中金检仪未能正常工作	金属检测仪不能有效识别含金属异物的产品并剔除。	1.每班生产前确认金检仪正常运行，金检仪剔除校准模块需自动报警提示。 2.金检仪每次洗塔时进行测试，测试球可被剔除。 3.金检仪剔除报警在中控室操作界面显示，未解除报警时无法转序。 4.金检仪剔除金属异物时，停止生产并及时上报风险信息，组织相关人员进行现场原因分析调查，风险产品按照规定进行评估、合理处置、审批、报备。	符合标准要求	建议每班次进行	
			外包装	产品异物未能有效鉴别与排除	不能有效鉴别异物并剔除。	1.灌装剔除位置需配置报警装置，设定剔除数量限值，达到限值生产线停止运行防止堆积。 2.设置剔除器点检机制，当班人员进行检测验证。 3.X 光机停止工作，及时上报风险信息，组织相关人员进行现场原因分析调查，风险产品按照规定进行评估、审批、报备。 4.每次开机时，进行 X 光机测试，根据当前生产品项规格选定测试	符合标准要求	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
						标准样本,依次通过 X 光机,观察是否能被 100%剔除。 5.X 光机测试标准样本专人、编号管理,每日当班结束后复核数量。 6.X 光机测试标准样本损坏变形,重新制作测试标准样本。			
				化学品清单、存储等管理	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,存在非食品厂使用的物质。	建立化学品清单定期进行核对,保证识别全面,建立化学品安全技术说明书(MSDS)、存储位置、用途、使用区域。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房,并做好通风和日常检查,现场管理人员不在时,需要上锁管理。	使用的化学品符合食品安全法的要求	建议每月进行	
					润滑油污染	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级,并在更换润滑剂时,及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	建议每次使用前后进行	
				综合虫害管理	内部吸引	降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装(不允许使用电击式灭蝇灯)、未清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日、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
				粘捕式灭蝇灯的使用	没有充分分析灭蝇灯昆虫来源,就不会做好虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,并制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			易碎品管理	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业SOP管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明,有传播病菌,污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
			人员二更工作服	进入清洁作业区服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘,内部私服外露;工作服破损、腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查二更服装易脱落纽扣、线头、拉链等。	符合食品安全国家标准	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品或者其他与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.卫生间的设置应避免与清洁作业区有交叉,避免人员未更衣进入卫生间等必要的管理措施。	验证进入清洁作业区人员工衣洁净度,手部消毒效果	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				纽扣、线头、头发、笔帽,首饰等物理危害及异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的首饰、笔等严格管控,发网必须遮盖所有头发。	符合企业内部管理要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每班次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不匹配，就不能及时发现生产过程中存在的问题，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环几个方面，能够定期做能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测的准确度和精密度。	每年每项检测指标参加至少1次能力验证	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委外实验室的选择与管理	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有CMA资质认定，优先选择有CNAS认可的实验室。有能力的企业定期查阅检测原始记录。	达到合格供应商评审要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据国家食品安全标准方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录的保留	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整；样品保存时间不少于保质期满后6个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出,离墙离地存放,墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房湿度	常温库房湿度大,孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合储存要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冻库应定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,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
				不同类别产品存放管理	不合格品，待检产品、合格品等如果混乱容易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	库房存储规定	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆、司机、运输路线、运输过程中打冷温度等信息进行监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每周每车	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	1.冷链产品卸货平台配置制冷设施等措施，卸货平台温度应根据产品卸货方式（如整托、散装）及卸货时间设定。 2.避免常温储存产品长时间堆放在阳光下。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用，或出库。	在库房设置不合格品存放区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选取返工、销毁等处理方式，建立不合格品管理制度。	符合不合格品管理要求	不合格管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度, 包括食品召回制度, 建立追溯体系, 并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练, 及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考虑产品质量安全控制点	研发过程中未充分考虑产品从原料到工艺等的质量安全控制点会给产品正式生产过程中带来不可弥补的质量安全风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点, 充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对标准的解读不准确带来的法规风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员 (包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年或必要时进行	



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
							品执行标准等相关法律法规和标准的要求		
		委托加工管理	被委托方生产和安全管理能力	被委托方生产和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产; 超出生产许可范围生产; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-16:

食品安全风险管控清单（其他乳制品生产）

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
乳制 品	0503 其他乳制 品	生产场 所环境 管理	厂区物 品存放 杂乱	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	厂区环境应保持整洁，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。	符合企业 厂区外部 环境管理 要求	厂区环境管控制度 中应明确管控频 次，建议每日、每 周、每月进行	
			厂区绿 化	厂区种植的绿化或粮食类作 物等易吸引啮齿类动物、鸟 类等取食，给生产环节带入 虫害控制风险。	工厂园区内绿植选取不宜吸引动物 的植物品种。	符合企业 厂区外部 环境管理 要求	厂区环境管控制度 中应明确管控频 次，建议每年进行	
			垃圾站	厂内垃圾清理不彻底、不及 时，造成蚊虫孳生。	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 环境管理 要求	厂区环境管控制度 中应明确管控频 次，建议每日进行	
			车间地 面墙面 设计、施 工及清 洁卫生	地面设计不平整造成生产过 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 制度中明确地面清 洁管控频次，建议 每日或者每班次进 行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			车间地面、墙面、屋顶破损	破损地方容易孳生微生物，不易清洁，破损易掉落造成异物。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	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，建议每月进行	
			清洁作业区管理	温湿度管理不当易孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	工厂内部清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	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清洁管控频次，建议每日或者每班次进行	
			清洁作业区消毒管理	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区应定期消毒，定期开展落尘数和落菌数监测。	符合区域管理的 SOP 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	
			清洁效果验证	未进行清洁效果验证、无效清洁。	制定清洁消毒制度，根据相关制度在生产前后进行彻底清洁，并在每次清洁后进行清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每天、每周和每月清洁验证	
		设施设备管理	虫害进入	虫害侵入生产环境，造成污染风险	1.对外部开放门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等、地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 2.合理布局，确保防虫害设施设备有效。	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	



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	水处理设备、供水管路未定期维护清洗, 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,根据使用情况制定,建议每日/半年/每年进行	
			压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低,杀菌不彻底,造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数进行监控;对无菌空气杀菌效果进行验证,定期检测无菌空气的微生物菌落总数;无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	压缩空气设施管理制度中明确维护频次,建议每月进行	
			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侵入风险。	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,根据使用情况制定,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,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	



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	1.个人卫生设施设计不合理,数量不足导致食品微生物污染。 2.卫生间设置不合理,未保持清洁,有交叉污染的风险。	1.卫生间根据需要设置,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	
			计量设备的管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准,定期进行内部校准。	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	
			设备的维护保养	无维保计划,设备超负荷工作,导致设备故障;设计缺陷,导致清洗消毒失效影响产品质量;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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定,评估设备质量保证能力。	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管控频次,建议每月、每年进行	
			收奶设施的维护保养	收奶设备罐口胶圈污损、收奶软管污损,导致异物进入。	拆卸检查收奶软管,放置软管架,不得将软管直接放置在地面。收奶前后对收奶设施清洁消毒。	收奶设施清洁完整,无异物引入	设备维护保养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
			生乳车的清洁	生乳车未进行清洗、清洗不彻底。	运生乳车应进行 CIP 清洗, 并对其清洗效果进行验证, 验证方法包括但不限于使用 ATP 或微生物涂抹验证或, 最终清洗水的 PH 或电导率值。	符合企业清洗 SOP 要求	制定运输车辆清洗频次, 建议每周/每车进行	
			设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底易造成微生物孳生。	设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒, 并验证清洗和消毒效果。建立并实施 CIP 清洗 SSOP, 控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间, 清洗水/蒸汽的温度、循环时间, 最终清洗水的 PH 或电导率值。	符合清洗 SOP 要求	设备清洗消毒制度中明确清洁频次, 建议每天进行	
		原辅料控制	非法添加	奶车罐口、出奶口未打、虚打、假打及未使用指定铅封, 导致防护措施失效, 存在食品安全风险。	铅封受控, 保障无食品安全问题。	出奶口受控	每日	
			倒罐污染	拉运过程因车辆故障、事故, 存在牛奶倒罐现象, 存在污染及食品安全风险。	1. 定期清洁和维护贮运车辆。 2. 原奶必须验收合格后才可入库, 验收过程进行实时监控。	符合企业原奶验收要求	原奶验收制度中明确验收频次, 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
			生乳和乳粉查验	原料带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）	对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收，其他指标每批次抽样检测，或查验批次该指标检验报告，乳粉查验乳粉批次该指标检验报告、感官验收。推荐建立 HACCP 计划管控。	符合原料验收要求	原料验收制度中明确管控频次，建议按照每罐/每车进行	
			潜在微生物污染（细菌、真菌）、物理危害物、化学危害物（包括重金属污染、与直接材料迁移物、农药残留）	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告,进行感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准、团标或者企标	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	鲜奶冷储温度不达标导致微生物生长	鲜奶冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖,嗜冷菌过度繁殖等风险。	鲜奶到厂降温至 4℃ 以下,并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每奶仓/每日进行	
			动物毛发、橡胶碎屑、金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	对生乳和液体原料滤网定期拆卸清洁,并记录滤网异物,分析异物来源,定期检查滤网完整性。	符合企业 SOP 管理要求	制定滤网清洁检查频次,建议每天进行	
			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。	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,建议每批次进行	
			配料工艺执行不符	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。	符合企业工艺要求	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
			超量超范围添加	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	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，建议每批次进行	
			杀菌及灭菌	杀菌或灭菌不彻底，造成产品胀包、胀罐等。	杀菌或灭菌过程符合温度、时间、压力等组合要求，建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合工艺管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			冷却结晶	冷却结晶时温度控制不当、结晶时间过长或过短、冷却速度会影响产品最终品质。	冷却结晶时温度、时间、速度符合要求，建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合工艺管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			发酵	菌种选择不当可能导致不良风味，发酵过程可能受到杂菌污染，发酵温度、时间控制不当影响产品品质。	菌种选择、发酵温度及时间符合要求，建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合工艺管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			封合效果检查不到位	包体扒皮、渗透、电导试验、包体内部划痕验证有偏差，存在封合不良风险。	在线进行产品封合效果的抽样验证，按照规定进行扒皮、渗透检验。	符合企业内部标准要求	过程控制工艺文件中明确管控频次，建议每日进行	
			罐装喷码不正确	喷码机调试不正确导致喷码错误或无喷码。	灌装各工艺参数应按照标准监测执行，参数出现偏离时及时采取纠偏措施。包材和内封条拼接、产品喷码应按照标准执行。	符合企业内部标准要求	过程控制工艺文件中明确管控频次，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
			包装破损	包装破损导致产品受到污染。	1.手工装箱操作应按照操规执行。包装设备操作应按照操规执行，如 X 光机、称重仪等设备的验证。 2.装箱检查应按照操规执行，包括产品包装完整性、感官、重量、批次等进行检查。箱体与包体打印的一致性。各种物料配套使用的一致性。 3.包装工序潜在不合格或问题产品应隔离分区存放,并符合相关的文件要求。	符合企业内部标准要求	过程控制工艺文件中明确管控频次，建议每日进行	
			化学品清单、存储等管理	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，存在非食品厂使用的物质。	建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据 MSDS 确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房,并做好通风和日常检查，现场管理人员不在时，需要上锁管理。	使用的化学品符合食品安全法的要求	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	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	



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
			内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,并制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			带入异物和物理危害	车间易碎品易带入物理危害和异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业SOP管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
		人员管理	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明,有传播病菌,污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
					传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			进入清洁作业区服装管理	1.工作服干净，避免工作服对食品造成交叉污染。 2.工作服无破损，腰部以上有口袋，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查二更服装易脱落纽扣，线头、拉链等。	符合食品安全国家标准	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			更衣及消毒	1.个人用品或者其他与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.卫生间的设置应避免与清洁作业区有交叉,避免人员未更衣进入卫生间等必要的管理措施。	验证进入清洁作业区人员工衣洁净度，手部消毒效果	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、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
		检验控制	纽扣、线头、头发、笔帽、首饰等物理危害及异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的首饰、笔等严格管控，发网必须遮盖所有头发。	符合企业内部管理要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每班次进行	
			检验能力及计量	实验室的检验能力不匹配，就不能及时发现生产过程中存在的问题，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环几个方面,能够定期做能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测的准确度和精密度。	每年每项检测指标参加至少1次能力验证	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
			对委外实验室的选择与管理	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验,如实验室必须有CMA资质认定,优先选择有CNAS认可的实验室。有能力的企业定期查阅检测原始记录。	达到合格供应商评审要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
			检验方法的选择	方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据国家食品安全标准方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
			检测记录保留	原始检验记录不全, 产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告, 按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整; 样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出, 离墙离地存放, 墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			常温库房湿度	常温库房湿度大, 孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合储存要求, 易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			库房的清洁	冷藏库房清洁不到位, 有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	仓储管控制度中明确管控频次, 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
			冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求, 易造成原料及产品发生质量风险。	冻库应定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每月进行	
			不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱容易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合库房存储规定	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			冷链及常温产品运输环节	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆、司机、运输路线、运输过程中温度等信息进行实时监控。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次, 建议每周每车	
			卸货及入库	产品不能及时进入库房在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	1.冷链产品卸货平台配置制冷设施等措施, 卸货平台温度应根据产品卸货方式(如整托、散装)及卸货时间设定。 2.避免常温储存产品长时间堆放在阳光下。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用, 或出库。	在库房设置不合格品存放区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选取返工、销毁等处理方式, 建立不合格品管理制度。	符合不合格品管理要求	不合格管理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
			食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度,包括食品召回制度,建立追溯体系,并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练,及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	研发过程中未充分识别原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对标准的解读不准确带来的法规风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书和广告管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	受委托方生产安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产, 超出生产许可范围生产, 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产。 4.企业应提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习, 依法组织生产严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 5.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-17:

食品安全风险管控清单（方便面生产）

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
方便面食品	0701 方便面	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。	厂区环境应保持整洁，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	清洁作业区未经有效消毒、导致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操作流程（SOP）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	
			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	
		设施设备管理	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维护。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	



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/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油气逸出,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	



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	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	
				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。	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	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,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	面粉验收	脱氧雪腐镰刀菌烯醇、重金属等超标	面粉存在脱氧雪腐镰刀菌烯醇、重金属超标风险。	制定内部面粉验收规程，并定期向面粉供应商索取脱氧雪腐镰刀菌烯醇、重金属等检测报告或抽样送检。	符合 GB 2761、GB 2762 等要求。	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	
			食用油验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，导致超标的风险。	向供应商索要检验报告。	符合 GB 2716 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	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	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	
		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，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	
				超范围、超限量使用食品添加剂	1. 植物油带入抗氧化剂超标, 膨松剂造成铝的残留量超标。超量使用防腐剂。使用柠檬黄等着色剂。 2. 防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于 1。 3. 其它限量食品添加剂超标。	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	
				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	
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料。	原料仓库、车间等场所, 以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料(国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》)。	符合相应的法律法规和食品安全标准	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	



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	模具清洗不彻底	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。	符合企业标准操作流程（SOP）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	
			烘烤	工艺标准执行不符	烘烤温度、时间未按照工艺标准执行，造成微生物风险。	双人复核烘烤工序关键参数，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	
			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.双人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，建议每批进行	
			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	
			内包装	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，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。	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，建议每批次或每周进行	



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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
		综合虫害管理	内部吸引	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	部分油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房湿度大，库房容易孳生细菌、真菌	常温库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节，同时库房湿度大容易孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	方便面成品存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	冷藏库应定期进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放, 有明显标识。有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标, 有导致产品变质或保质期缩短的风险。	对运输车辆运输过程中温度等信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次, 建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房, 在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库, 避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-18:

食品安全风险管控清单（其他方便食品生产）

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
方便食品	其他方便食品	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。	厂区环境应保持整洁，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	
				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	清洁作业区未经有效消毒、导致微生物污染。	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操作流程（SOP）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	
		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	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维护。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	



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/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油气逸出,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	



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	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	
				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。	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	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,特别对挤压熟化设备维护保养,除锈清洁,杀菌消毒,防止交叉污染,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		原料验收	真菌毒素、重金属等超标	原料存在真菌毒素、重金属等超标风险。	制定内部原料验收规程，并定期向面粉供应商索取真菌毒素、重金属等检测报告或抽样送检。	符合 GB 2761、GB 2762 等要求。	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	
			食用油验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，导致超标的风险。	向供应商索要检验报告。	符合 GB 2716 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	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	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	
	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，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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	
			配料、投料	超范围、超限量使用食品添加剂	1.使用辣椒等制品，造成带入苏丹红等污染风险。使用安赛蜜、甜蜜素等甜味剂。使用辣椒红、红曲红，赤藓红等着色剂。 2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。 3.其它限量食品添加剂超标。	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	
				使用非国务院卫生行政部门公告范围内新食品原料	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	



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
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料。	原料仓库、车间等场所，进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	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	
			搅拌	模具清洗不彻底	搅拌清洗不彻底，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程（SOP）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	
			内包装	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，每次使用前对内包装进行消毒，定期检测内包装微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。	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，建议每批次或每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	



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
			综合虫害管理	润滑剂污染	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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
				内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	成品油脂含量高，排污管道易堵，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库、湿库、大库、易生菌、霉菌	常温库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节，同时湿度大库容易滋生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储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
				仓库密封性	原料、成品等存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库应定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	冷藏库应定期进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标，有导致产品变质或保质期缩短的风险。	对运输车辆运输过程中温度等信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-19:

食品安全风险管控清单（调味面制品生产）

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
方便食品	0703 调味面制品	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。	厂区环境应保持整洁，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	
				车间脏乱差、不整洁	车间物料乱摆乱放、周转容器落地、设备及操作台上有积垢。不按作业区划分交叉污染。	1.实施人、物、料、方法、环境、制度（6S）现场管理，及时清场。 2.物料、工器具归位有序。 3.严格按照作业区三区划分实施有效管控。	环境卫生整洁	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每生产日进行	
				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	



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	清洁作业区未经有效消毒,导致微生物污染。	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操作流程(SOP)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	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 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
						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。			
				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
				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	
			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。	车间温度计、湿度计、流速计、压力表、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，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。 3.自制自用生产氮气的设备,应有适当的防护设施,并设置氮气纯度指示装置,定期检查记录氮气纯度。	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/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,建议每批次进行	
	原辅料控制	小麦粉验收	食品安全指标超标		1.小麦粉存在脱氧雪腐镰刀菌烯醇超标的风险。 2.从非合法渠道购进原料,可能存在原料超出保质期、重金属超标、或发霉变质的情况。	1.建立并严格落实供应商检查评价制度,开展供应商实地检查评价,强化源头把控。 2.建立进货查验制度,做好进货验收记录。 3.制定内部小麦粉验收规程,并定期向小麦粉供应商索取脱氧雪腐镰刀菌烯醇检测报告或抽样送检。 4.制定原料定期送检制度,降低原料安全风险。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次,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
			食用油验收	溶剂残留超标。酸价、过氧化值超标。塑化剂超标	1.从非合法渠道购进原料。 2.进货验收未检测酸价、过氧化值等，有导致超标的风险。 3.食用植物油存放时间过长，重复使用，存放食用植物油的容器长期不清理等均有造成酸价、过氧化值超标风险。 4.使用塑料材质导致塑化剂迁移等风险。	1.建立并严格落实供应商检查评价制度，开展供应商实地检查评价，评价供应商原料来源、生产工艺执行、过程监测控制。 2.建立、执行原辅料进货查验制度，查验供应商合格证明文件，来料验收每批检验酸价、过氧化值指标。 3.制定原料定期监测制度，降低原料安全风险。 4.如使用塑料材质的包装容器应索取合格证明，避免因包装容器迁移导致原料不合格。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
			香料类验收	农药残留超标、重金属超标、真菌毒素超标、非法添加非食用物质	1.从农户处购进原料，农户种植、采收、晾晒过程中可能存在农药超标、重金属超标、发霉变质等现象。 2.从生产企业购进原料，在生产过程中可能存在发霉变质、非法使用苏丹红等物质。	1.建立并严格落实供应商检查评价制度，开展供应商实地检查评价。 2.建立、执行原辅料进货查验制度，查验供应商合格证明文件。 3.制定原料定期监测制度，降低原料安全风险。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，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
			复合型原料验收	添加剂超标	1.复合调味料类，可能存在两超一非现象。 2.复配添加剂类，可能存在配方添加计算错误，导致终产品超标现象。	1.建立并严格落实供应商检查评价制度，开展供应商实地检查评价。 2.建立、执行原辅料进货查验制度，查验供应商合格证明文件。 3.制定原料定期监测制度，降低原料安全风险。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
			供应商评价管理	未定期进行供应商评价管理	供应商资质未定期进行更新	1.建立并落实供应商管理制度，完善供应商索证索票清单化管理，严格把控食品来源。 2.加强员工培训、管理，确保进货查验记录及证明材料真实、完整。	符合企业供应商管理规定	按照供应商管理规定制定的频次定期进行供应商评价管理	
			未严格进行原辅料验收与储存	易发生虫害、氧化、变质。微生物超标。混用导致添加剂超标。	1.原辅料未按照贮存要求存放。 2.贮存环境和温度、湿度控制不严，导致发霉、结块、异味等现象。 3.超过保质期。 4.添加剂存放未进行专区（专库）存放。	1.加强仓库管理制度的执行，定期开展原辅料清理。 加强原辅料储存温度、湿度等存储条件的控制管理。 2.保持库房卫生整洁、通风良好，定期进行虫鼠害防治等。 3.严格按照分区管理原辅料，降低原料与添加剂交叉混用现象。	符合仓库管理规定	按照仓库管理规定制定的频次定期进行管控	



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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物的迁移物)造成的各种危害,将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准等	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		生产过程控制	化学性危害	添加剂超标、产品酸价、过氧化值超标、机器润滑油等非食用油脂混入	1.超范围、超限量使用添加剂。同一功能的食品添加剂(相同色泽着色剂、防腐剂、抗氧化剂)在混合使用时,各自用量占其最大使用量的比例之和超过1。 2.油脂加热过程中酸价、过氧化值超标。 3.边生产边进行设备维护保养,造成非食用油脂混入食品。	1.严格按照 GB 2760 及产品配方要求使用食品添加剂,并准确记录。 2.按照工艺标准及操作规程要求,检查设备参数。 3.设备维修保养应在停产状态下进行,严禁设备带病作业。	符合食品安全相关标准要求	按照制程作业指导书规定的频次进行管控	



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
			生物性危害	微生物超标	1.车间空气洁净度达不到控制要求。 2.工作服清洁消毒不到位。 3.生产用水达不到生活饮用水的标准。 4.设备、操作台卫生清洁不彻底。 5.人员进入车间未履行洗手消毒控制要求。 6.生产过程中使用回收料(落地料)。 7.临时维修设备未进行防护管控。 8.菌落总数、大肠菌群不合格、微生物监控时达不到规定要求。	1.按照清洁作业区的空气质量检查制度对车间空气进行定期消毒处理。 2.工作服每日进行清洗消毒。 3.生产用水定期进行水质微生物项目检测。 4.制定卫生清洁基准(含设备设施、空间环境等),并按照基准要求实施。 5.制定人员进出车间管理规范,并查验落实情况。 6.制定过程微生物检测计划,按照计划开展过程微生物检测,并记录。	符合微生物管控要求	按照食品加工过程的微生物监控程序指南规定的频次进行管控	
			物理性危害	易出现金属、石子、纤维制品、毛发等异物	1.原辅料未拆包进入车间或拆包线头、纤维混入。 2.清洁设施、工器具等损坏、脏污、孔洞、焊渣等。 3.生产设备维修时未做防护。 4.直接接触食品岗位员工个人防护未达到要求。 5.异物检测设备失效。	1.原辅料按照要求设置脱包区域,进行拆包处理或除尘处理。 2.对清洁用具、工器具等加强检查,避免破损异物落入产品中。 3.不定期检查岗位员工的仪容仪表。 4.建立并实施设备临时维修防护制度,并做好维修验证记录。 5.建立并实施异物检测设备的管理制度,并落实执行情况。	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次,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
		食品添加剂管理	添加剂管理、不规范使用	超范围、超限量使用食品添加剂	1.食品添加剂无专人管理。 2.食品添加剂采购、贮存及使用记录未如实填写。 3.产品配方设计不满足添加剂种类及限量要求。 4.添加剂所用计量设备未在检定或校准有效期内，称量不准确，不能实施精准计量。	1.专人对添加剂进行管理和记录，严格按照 GB 2760 要求使用食品添加剂，做好添加剂使用记录（含添加剂使用量、添加剂限量），准确记录食品添加剂的采购、贮存、领取和使用情况。 2.重点关注同一功能的食品添加剂（相同着色剂、抗氧化剂）混合使用之和的比例之和不应超过 1，并对使用量进行确认。 3.如采购的为复配添加剂，需向供应商索要添加剂占比，便于配方设计时准确计算添加量。 4.定期检定或校准添加剂所用天平。	符合 GB 2760 的相关规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员管理 更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	



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
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
				人员培训	从业人员不熟悉设备和工艺操作规程。	建立员工专业技能培训 and 考核,确保合格后上岗。	人员技能符合要求	按照人员培训制度规定的频次进行管控	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	分区贮存	退货食品、召回食品、不合格品未在专门区域存放并醒目标识。	分区贮存，并醒目设置物料标示卡。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				贮存环境	贮存环境与产品要求不符。	严格按照产品贮存要求存放产品。	符合贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。采用企业标准或团体标准应充分考虑其有效性、合规性。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》,GB 7718 等法律法规的要求。 3.使用奇特名称,未标示真实属性。 4.故意使用夸大、媚俗、模糊、易产生歧义等语言误导消费。 5.净含量不足。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.加强标识管理,定期开展标签审查,严格按照《食品安全法》,GB 7718 等法律法规进行标示标注。 3.加工过程净含量检验控制和净含量出厂检验把控,净含量异常的严禁出厂。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-20:

食品安全风险管控清单（果蔬罐头、其他罐头）

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
罐头	0902 果蔬罐头 0903 其他罐头	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	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	地面设计不平整造成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，确保墙面地面干净干燥，不出现积水。 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	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物和长青苔，不易清洁，污染生产环境，破损掉落产生异物，窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业厂区内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域，未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施，导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点，配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	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或准清洁作业区交叉污染。	各区域区分和隔离，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	



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
				作业区消毒管理	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区的环境定期消毒。	符合区域管理的标准作业规程要求	清洗消毒制度中明确消毒监测频次，建议每日进行	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。	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，建议每月检查	
			辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。使用竹木工器具和容器。使用纤维类材质的工器具，如棉纱手套，布质的过滤袋、网，清洁抹布等，且未能有效控制异物，污染产品。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低, 杀菌不彻底, 造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控。对无菌空气杀菌效果进行验证, 定期检测无菌空气的微生物菌落总数。无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次, 建议每月进行	
				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, 通风设施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维护。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	
				供水设施	水处理设施管理不到位, 导致清洗用水不能有效清洁设备, 食品加工用水不符合标准要求, 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	符合 GB 14881 供水设施要求, 生产	设备维护保养制度中明确设备维保频次, 根据使用情况	



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
						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。	用水符合 GB 5749 的要求	制定，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，根据使用情况制定，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，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无标识，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，未保持清洁，有交叉污染的风险。	1.卫生间根据需要设置，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	



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	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定,评估设备质量保证能力。	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作业规程，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	原辅料符合性	物料防护不当导致物料性状发生变化	产品运输因防护不当受外部环境的影响产生化学、微生物危害。 产品受潮、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	



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	污染物超限量	食品原料在种养殖过程中,受生长环境,如大气、水源、土壤等污染,使重金属等污染物在食品原料中富集,以及食品原料在生长过程中通过代谢或生物合成而产生的有毒化合物。 企业的原料采购验收不严,或原料在储存、运输过程中受到污染(如豆类或果仁的运输储存条件不足导致霉变),企业的进货查验不到位,导致污染物超限量的原料进入生产加工环节。	制定并落实原料污染物监控计划,确保受污染的原料不能流入生产。	确保每批原料的污染物含量符合 GB 2762 规定的限量要求	每批原料	
				农药兽药残留超标	食品原料在种养殖过程中,农业投入品(农药、肥料、兽药、饲料和饲料添加剂等)滥用兽药、农药,或环境中土壤、水受污染,造成原料中农兽药残留超标,企业的进货查验不到位,导致农兽残超标原料进入生产加工环节。	制定并落实原料农药兽药残留监控计划,确保受污染的原料不能流入生产。	确保每批原料的农药兽药残留符合规定的限量要求	每批原料	



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
			包装材料控制	污染物超限量	罐头食品所使用包装容器的材质、内涂料、接缝补涂料及密封胶应符合相关安全标准要求。罐头食品使用镀锡薄钢板制成的空罐。酸性原料的作用,另外使用的水中含硝酸根多,都会造成罐壁及焊锡的异常溶出,使罐内食品含锡量增加导致锡超标。	选用不含锡的空罐,或合理选择包装材料,制定并落实包装材料锡的监控计划。	确保包装材料符合标准要求	每批包装材料	
		生产过程控制	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。	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,建议每日进行	
				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,建议每日进行	
				超量超范围添加(添加剂等)	食品添加剂超范围或超量添加。	1.超范围使用甜味剂,如糖精钠,或未严格控制甜味剂添加量。 2.超范围使用的防腐剂主要是苯甲酸、山梨酸、脱氢乙酸等。 3.超范围或超量使用焦亚硫酸钾、焦亚硫酸钠等漂白剂。	企业加强学习 GB 2760 的要求,严格审核产品配方,确	产品的食品添加剂符合要求	



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
						4.超范围或超量使用乙二胺四乙酸二钠。 5.超范围或超量使用着色剂（色素）。	保产品的食品添加剂符合要求。		
			装罐或灌装	装罐或灌装不符合规程	未按工艺规程装罐，最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度控制不足。	严格执行产品工艺规程，控制最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度等，并注意保持封口处的清洁。	符合工艺规程	每日	
			密封	密封不足	封罐内容物的温度、封口真空度不符合工艺规程要求。	严格按工艺要求控制封罐内容物的温度、封口真空度等。	符合工艺规程	每日	
			杀菌	杀菌工艺制定不合理	企业制定杀菌工艺规程时，缺乏对杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子进行充分研究。 杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。	根据杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子，制定杀菌工艺规程。	杀菌工艺规程合理，确保杀菌效果	首次确认生产工艺，以及工艺发生变化时	



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
				杀菌设备不能满足杀菌工艺要求	杀菌设备安装后为定期进行热分布测试，热量分布不均导致杀菌效果不满足要求。杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。	定期对杀菌设备进行热分布测试，在保证热量供给和传热介质通畅的前提下，每三年至少进行一次热分布测试。如该设备结构、管道、阀门、程序等发生变化及必要时应重新进行热分布测试。	热分布测试符合要求	每 3 年	
				制程管理	无岗位操作说明	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每月进行	
				化学品管理	化学品清单、存储等管理	1.建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据MSDS 确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.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，实行专人专管制度。	使用的化学品符合食品安全法的要求	化学品管控制度中明确管控频次，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
			综合虫害管理	润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级,并在更换润滑剂时,及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,并制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准作业规程管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
		异物综合管理		操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。如原料及包装材料在运输、贮藏和加工过程中,未做好相应的保护措施造成杂质污染,如包装材料露天储存,原料在露天场所进行处理,加工用具破损等。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		人员管理		人员健康	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	
				服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘，内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室,更衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	
				笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准,并指定人员进行设备维护,做好送检预警,确保检测的准确度和精密程度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全, 产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告, 按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求对物料进行储存导致产品出现交叉污染的质量风险。 3.食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出, 离墙离地存放, 墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 3.食品添加剂专人专区管理, 有明显标识, 定期检查质量和卫生情况。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
					常温库房条件不满足储存要求(如南方温热潮湿的春夏季, 存放大米等原料的仓库没有足够的温湿度控制设施, 需要冷藏的果蔬汁原料等), 原料容易受微生物污染, 甚至产生毒素。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储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
				仓库密封性	原料存放时吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度，造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品存储要求	仓储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
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损,影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求,进行产品装卸,约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	不合格品误用	不合格原料、半成品、成品未分区存放并有效管理导致误用。	严格执行不合格品管理制度,在库房设置不合格品存放区并严格管理。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每日进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度,包括食品召回制度,建立追溯体系,并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练,及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
			产品研发标准管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产 and 安全管理能力	受委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更（增项）等	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-21:

食品安全风险管控清单（速冻面米制品生产）

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	1101 速冻面米制品	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	车间屋顶地面设计、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。	符合各区域清洁消毒要求	清洗消毒制度明确验证频次,建议按照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、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。	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。 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维护。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	



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。	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.自来水每年送检,地下水半年送检。	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	
				排水设施	排水设施破损,排水不畅,固体废弃物易进入及油气逸出,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。	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	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。 3.废弃物存放设施紧邻产品,导致交叉污染。	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.应在适当地点设置废弃物临时存放设施,与产品进行分隔,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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	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。 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。	1.配备充足的洗手、烘手、消毒等卫生设施，设施完好。 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。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	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	计量设备的计量管理	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。	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
						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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。 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。 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			



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	食品安全指标超标	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,索要供应商标型检报告,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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	
			食品相关产品验收	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,建议每批次进行	
				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,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	
			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	
			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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			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	
			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	
			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/每季度进行	



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
			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管理要求	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标。 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。 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。	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,建议每日/每周/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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 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。	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。	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	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害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
				排污管道孳生虫害	使用物料容易吸引鼠类、蚊虫等，造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时对积水处热水冲烫、喷洒消毒液。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物综合管理 易碎品等带入异物	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.原料肉带有明显的畜禽毛、骨头等杂质，未进行修整。 3.在生产过程中，工作人员卫生防护不当，毛发或杂物等带入，小件物品管理不到位，设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食品，造成物理污染。 4.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置，并保持有效。 4.原料控制方面，在分割、修整时，对原料进行彻底清理，剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等	符合内部管理要求	异物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
						工作时, 应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。 6.对工厂所有易碎品进行点检管理, 包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等, 车间内不允许使用玻璃水杯。			
				笔帽、钥匙、首饰等异物	未对笔帽、钥匙、首饰等易脱落物品进行管控, 导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔、首饰等易脱落物品严格管控, 不得进入车间, 或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次, 建议每日/每班次进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放, 如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明, 有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查, 取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者, 不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求, 须每年办理	



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
						者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行
				人员卫生	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤，工作服脏污等	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.进入车间前对人员手部、指甲及工作服进行检查。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理



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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。有防虫防鼠等设施。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测、记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度。温度异常及时恢复，并对存放其中的产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放,有明显标识。有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次,建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员 (包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每定型产品/每年或必要时进行	



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
							品执行标准等相关法律法规和标准的要求		
		委托加工管理	被委托方生产食品安全管理能力	被委托方生产和安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每年/每合同期进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-22:

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
			车间内部管理	车间屋顶地面设计、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。	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。 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维护。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	



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。	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.自来水每年送检,地下水半年送检。	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	
				排水设施	排水设施破损,排水不畅,固体废弃物易进入及油气逸出,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。	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	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	



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	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。 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。	1.配备充足的洗手、烘手、消毒等卫生设施，设施完好。 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。	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	计量的设备的计量管理	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。	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
						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。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。 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。 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			



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	食品安全指标超标	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，索要供应商标型检报告，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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	
			食品相关产品验收	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，建议每批次查验检验报告、每年进行食品安全指标检测	
	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，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滚揉时间。 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/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
						标。 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。 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。			
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 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。	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。	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	



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
		综合虫害管理	内部吸引		1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次,建议每日、每周进行	
			粘捕式灭蝇灯的使用		未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			排污管道孳生虫害		使用物料容易吸引鼠类、蚊虫等,造成虫害孳生及藏匿,尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时对积水处热水冲烫、喷洒消毒液。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
		异物综合管理	易碎品等带入异物		物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.在生产过程中,工作人员卫生防护不当,毛发或杂物等带入,小件物品管理不到位,设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置,	符合内部管理要求	异物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
					用不到位导致异物混入食品，造成物理污染。 3.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	并保持有效。 4.原料控制方面,在分割、修整时,对原料进行彻底清理,剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。 6.对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等,车间内不允许使用玻璃水杯。			
				笔帽、钥匙、首饰等异物	未对笔帽、钥匙、首饰等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔、首饰等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员卫生	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤，工作服脏污等。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	



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
						施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.进入车间前对人员手部、指甲及工作服进行检查。			
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。有防虫防鼠等设施。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度。温度异常及时恢复,并对存放其中的产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放,有明显标识。有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次,建议每车进行	
				交付环节卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划。	



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
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每定型产品/每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产能力和安全管理能力	被委托方生产安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每年/每合同同期进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-23:

食品安全风险管控清单（速冻其他食品生产）

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
速冻食品	1103速冻其他食品	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，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
			车间内部管理	车间屋顶地面设计、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。	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。 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	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
						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。			
				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。	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.自来水每年送检,地下水半年送检。	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	
				排水设施	排水设施破损,排水不畅,固体废弃物易进入及油气逸出,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。	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	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	



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	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。 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。	1.配备充足的洗手、烘手、消毒等卫生设施，设施完好。 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。	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备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	计量设备的计量管理	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。	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求。严格执行清洁消毒制度，并	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
						有专人负责检查，如实、完整记录清洁消毒和验证过程。 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。 3.根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。 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。 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。使用记录应包含领用人员、作业时间、作业区域、用量及浓度等信息。			



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
						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	食品安全指标超标	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,索要供应商型式检报告,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	
			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
			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	
			食品相关产品验收	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，建议每批次查验检验报告、每年进行食品安全指标检测	
	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，建议每批次进行		
			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，建议每日进行		



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	
				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	



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
			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	度中明确管控频次,建议每批次进行	
			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	
			蒸/煮	工艺标准执行不符	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	
			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/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要求	清洗消毒制度中明确清洗和检查频次,建议每批次或根据工艺每季度进行	



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
			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/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标。 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。 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。	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 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。	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。	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	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次,建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	使用物料容易吸引鼠类、蚊虫等,造成虫害孳生及藏匿,尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时对积水处热水冲烫、喷洒消毒液。	符合企业虫害控制计划目标	虫害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.在生产过程中，工作人员卫生防护不当，毛发或杂物等带入，小件物品管理不到位，设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食品，造成物理污染。 3.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置，并保持有效。 4.原料控制方面，在分割、修整时，对原料进行彻底清理，剔除不需要的部位和杂质。对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。 6.对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等，车间内不允许使用玻璃水杯。	符合内部管理要求	异物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
				笔帽、钥匙、首饰等异物	未对笔帽、钥匙、首饰等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔、首饰等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员卫生	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤,工作服脏污等	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.进入车间前对人员手部、指甲及工作服进行检查	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				对委托检测机构的选 择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测，有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。有防虫防鼠等设施。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测、记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对存放其中的产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每定型产品/每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	被委托方生产和安全管理能力	被委托方生产和安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任, 未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每年/每合同期进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-24:

食品安全风险管控清单（薯类和膨化食品生产）

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
薯类和膨化食品	1201 膨化食品	生产场所环境管理	废弃物管理	废弃物污染	未及时清理易腐烂变质废弃物，存在厂区异味或虫害孳生风险。	定期检查废弃物存放设施情况，合理配备虫害控制装置，及时清理易腐烂变质废弃物。	符合废弃物存放管理要求	每日	
			虫害控制	虫害污染	虫害控制装置失效甚至缺失，存在车间或厂区虫害控制不当风险。	定期按照虫害控制平面图，检查虫害控制装置及控制效果。发现虫害痕迹时，及时追查来源，消除隐患。	符合虫害控制要求	每日、每周、或每月，企业根据实际控制需求自定	
			绿化管理	绿化带污染	未对厂区绿化带进行检查维护，存在虫害大量孳生风险。	定期维护绿化植被，除虫害，防止虫害的孳生。	符合绿化带管理要求	企业根据绿化植被维护需求自定	
		原料采购及贮存管理	原料品质	原料品质失控	1.薯类、果蔬等生鲜原料腐烂或发芽，存在生鲜原料腐败变质或者真菌毒素（如黄曲霉毒素等）超标风险。 2.未定期监测原料中农药残留、铝含量、二氧化硫残留量等污染物指标，存在因原料中污染物超标导致成品	1.按照原料验收标准检查、收储生鲜原料。 2.定期监测原料中污染物情况，严格按照验收标准采购原料。 3.通过自行检验或委托有资质的检验机构检验等方式对食用农产品进行检验，确保采购的食用农产品符合标准要求。	符合原料进货查验和验收要求	每批	



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
					不合格的风险。 3.未取得薯类、果蔬等食用农产品的检验合格证明（如供货者不能提供等），存在使用不合格原料的风险。				
			食用油脂品质	食用油脂指标异常	食用油脂品质或保质期不符合和采购要求，存在原料或成品中酸价、过氧化值超标风险。	按照食用油脂验收标准，检验食用油脂的酸价、过氧化值等指标和保质期是否符合规定。	符合原料进货查验和验收要求	每批	
			包装材料品质	包装材料品质不符合要求	内包装材料进货查验不严格，存在塑化剂、铝超标风险。	按照进货查验制度，定期检查/检验内包装材料的塑化剂、铝等项目的检验情况。	符合包装材料进货查验和验收要求	每批	
			干燥剂品质	干燥剂污染	干燥剂种类或其包装不符合要求，存在污染产品的风险。	按照进货查验制度，定期检查/检验干燥剂的品种是否符合要求，并在进货验收和内包装工序检查干燥剂是否存在包装破损情况。	符合产品进货查验和验收要求	每批	
			产品包装内附属物	产品包装内附属物污染	附属物（如玩具、小卡片等）品质未单独包装或有包装破损现象，存在污染产品风险。	按照进货查验制度，定期检查/检验附属物的包装是否符合要求，并在进货验收和内包装工序检查附属物是否存在包装破损情况。	符合产品进货查验和验收要求	每批	



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
			食品加工用水	食品加工用水水质污染	食品加工用水不符合要求。	1.定期检查/检验食品加工用水是否符合 GB 5749 的要求。 2.采取二次净化、消毒措施的,定期对处理后的食品加工用水进行自检或者送有资质的机构进行检验,并对净化、消毒设施和供水管路维护保养。	符合生产用水控制要求	企业根据食品加工用水来源、地方卫生监管部门规定以及储水、用水情况自定	
			原料贮存	原料贮存条件异常	1.生鲜原料贮存环境不符合规定要求,存在腐烂变质或发芽风险。 2.粮谷类原料贮存环境不符合规定要求,存在霉变风险。 3.库房防虫害控制措施不到位,存在虫害侵入和原料生虫风险。 4.库房温度、湿度控制不到位,不符合物料贮存要求。	1.定期检查原料库房温湿度指标和通风情况,发现不符合存储条件的,及时纠偏。 2.定期检查原料状况,及时发现并清除腐烂变质、发芽、霉变的原料。 3.定期检查原料库房虫害控制装置,发现有虫害活动迹象的,追查来源,消除隐患。	符合原料贮存控制要求	每日或每周	
		生产过程控制	原料预处理	原料预处理失控	1.未按规定清洗生鲜原料,或未采取分拣、分切等方式去除腐烂变质的原料,存在使用腐烂变质原料的风险。 2.冷冻原料解冻时解冻温度和时间控制不到位,存在原料腐败变质风险。	定期检查原料清洗、分拣、分切、解冻等工艺控制要求(参数)执行情况,及时去除腐烂变质原料。	符合生产过程管理要求	每批	



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
			工艺参数监控	工艺参数偏离	未按规定实施关键工序控制要求,如蒸煮、揉练、油炸、焙烤、赋味(调味)、干制(干燥)、研磨、粉碎、冷冻、包装(封口)、充氮等工序,导致半成品或成品不合格。	定期检查关键工序的工艺参数执行情况,发现不符合要求的及时纠偏。	符合生产过程管理要求	每批	
			食品油脂监测	未开展食品油脂监测	未按规定监测生产过程中的食用油脂品质,存在酸价、过氧化值超标风险。	定期监测生产过程中的食用油脂的酸价、过氧化值指标,发现不符合要求的及时更换。	符合生产过程管理要求	每批	
			食用油脂更换	未规范更换食用油脂	未按规定的频次、方式及时更换油炸后的食用油脂,存在酸价、过氧化值以及其他污染物超标的风险。	定期检查食用油脂的更换情况,以及换下的油脂是否按照规定处置。	符合生产过程管理要求	每批	
			食品添加剂使用	未按规定使用食品添加剂	未按产品配方和 GB 2760 的规定使用食品添加剂,存在超量、超范围使用食品添加剂的风险(如铝含量、甜味剂等超标等)。	1.定期检查原料领用、称量配料、投料等工序是否严格执行产品配方管理要求。 2.定期检查称量配料使用的计量器具是否准确,是否按期进行检测、校准。	符合生产过程管理要求	每批	



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
			不合格半成品管理	不合格品管理不规范	未按规定管控生产过程中产生的不适于进入下一工序的半成品（如成型后形状不完整、内包装封口或净含量不合格等），利用其再加工时存在影响成品质量安全的风险。	定期检查各生产工序产生的不合格品的处置情况和相关记录，发现问题及时纠偏。	符合生产过程管理要求	每批	
			异物管理	异物防控不到位	未严格执行各工序异物防控要求，如检查原料、半成品、成品中的砂石、毛发、杂草、玻璃、金属碎屑等杂质，存在异物污染的风险。	定期检查筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光异物检测器等装置的性能和使用情况。	符合生产过程管理要求	每日	
			环境湿度管理	环境湿度控制不符合要求	车间空气湿度控制装置效能不足或未按规定控制空气湿度，存在半成品或成品水分超标的风险。	定期检查相关工序（车间）的湿度控制设备运行情况和湿度监控参数，发现问题及时纠偏。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	
			车间卫生管理	车间卫生脏乱	1.未按规定及时开展清洁消毒工作，存在车间卫生状况不佳以及虫害或微生物孳生风险。 2.未按规定严格控制无后续灭菌工艺的工序（如赋味、冷却、内包装等）/车间的卫生条件，存在虫害侵入或微	1.定期检查车间清洁消毒情况是否符合规定要求。 2.定期检查各工序/车间的卫生状况是否符合要求。包 3.定期检查车间虫害控制装置，发现有虫害活动迹象的，追查来源，消除隐患。 4.定期检查环境微生物监控计划	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	



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
					生物指标超标风险。 3.未按规定开展车间环境微生物监控，存在微生物指标超标风险。	是否按照规定的频次、地点、项目实施。			
			设备卫生管理	设备卫生管理不规范	1.未按规定对易产生油污的设备（如油炸设备、淋油设备等）、喷糖霜设备定期进行清洁消毒，存在因设备卫生状况不佳污染半成品、成品的风险。 2.未按规定对设工器具进行清洁消毒，或者清洁消毒后的设备、工器具未按规定存放，存在设备、工器具污染原料、半成品、成品的风险。 3.采用挤压工艺的产品，挤压机的螺杆和套筒的材质不符合食品安全的要求，未按规定检查设备运行、磨损情况并及时维修、更换，存在零部件脱落或磨损产生的金属碎屑污染产品的风险。	1.定期检查易产生油污的设备、喷糖霜设备等的清洁消毒是否符合要求，发现问题及时纠偏。 2.定期检查工器具的清洁消毒和存放保管情况是否符合要求，发现问题及时纠偏。 3.定期检查设备维修保养制度是否落实，相关记录是否完善，对发现的设备故障、磨损风险是否及时处置。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	



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
			人员卫生管理	人员卫生管理不规范	1.人员进入车间未按规定进行更衣、洗手、消毒，或未按规定检查进入车间人员的患病、皮肤损伤未愈合等情况，存在因人员卫生状况不佳，污染原料、半成品、成品的风险。 2.未按规定检查接触直接入口食品的人员的健康证明，存在因人员卫生状况不佳，污染原料、半成品、成品的风险。	1.定期检查进入车间的人员的更衣、洗手、消毒规定执行情况。 2.定期检查接触直接入口食品的人员的健康证明是否有效。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	
		检验管理	原料检验	原料质量不符合要求	未按规定进行原料进厂检验，存在使用不合格原料的风险。	定期检查原料进货检验是否按照规定执行，相关记录是否完善，是否存在未按规定检验合格就放行的原料。	符合原料检验要求	每批	
			出厂检验	出厂检验不规范	未按规定检验项目、检验方法进行成品出厂检验，存在不合格成品出厂销售的风险。	定期检查成品出厂检验是否按照规定执行，相关记录是否完善，是否存在未按规定检验项目、检验方法实施检验的情况。	符合出厂检验要求	每批	
		成品贮存	成品贮存	成品库房贮存条件不符合要求	1.未按规定监控库房贮存条件，存在成品变质风险。 2.未明确标识成品检验状态，存在合格、不合格、待检成品混淆的风险。	1.定期检查库房存储条件监测情况及相关记录，发现问题及时纠偏。 2.定期检查库房物品标识情况，避免混淆和误用。	符合成品贮存要求	每日或每周	



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
			成品出库	成品未经检验合格出厂销售	未按规定查验成品检验合格证明, 存在未经检验合格或者不合格成品出厂销售的风险。	定期检查成品出厂放行记录中是否存在未经检验合格出厂的情况。	符合出厂检验记录要求	每批	
			虫害管理	虫害侵入库房	未按规定执行虫害控制要求, 存在虫害侵入风险。	定期检查库房虫害控制装置, 发现有虫害活动迹象的, 追查来源, 消除隐患。	符合虫害控制要求	每日或每周	
		不合格产品和客户投诉管理	不合格产品和客户投诉管理	不合格品或投诉信息处置不当	1. 未及时处置客户投诉信息, 或者查找不合格原因不及时、不准确, 存在因问题原因未及时消除导致的持续发生食品不合格的风险。 2. 未及时处置客户投诉信息, 存在因处置不当产生的食品安全舆情风险。	1. 定期收集、处理食品不合格信息, 及时、准确分析不合格原因, 采取有效措施消除食品安全风险。 2. 定期检查客户投诉信息处理情况, 及时回应客户需求, 妥善处理食品安全舆情。	符合不合格产品和客户投诉管理要求	每批或每次	
	1202 薯类食品	生产场所环境管理	废弃物管理	废弃物污染	未及时清理易腐烂变质废弃物, 存在厂区异味或虫害孳生风险。	定期检查废弃物存放设施情况, 合理配备虫害控制装置, 及时清理易腐烂变质废弃物。	符合废弃物存放管理要求	每日	
			虫害控制	虫害污染	虫害控制装置失效甚至缺失, 存在车间或厂区虫害控制不当风险。	定期按照虫害控制平面图, 检查虫害控制装置及控制效果。发现虫害痕迹时, 及时追查来源, 消除隐患。	符合虫害控制要求	每日、每周、或每月, 企业根据实际控制需求自定	



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
			绿化管理	绿化带污染	未对厂区绿化带进行检查维护,存在虫害大量孳生风险。	定期维护绿化植被,除虫害,防止虫害的孳生。	符合绿化带管理要求	企业根据绿化植被维护需求自定	
		原料采购及贮存管理	原料品质	原料品质失控	1.薯类等生鲜原料腐烂或发芽,存在生鲜原料腐败变质或者真菌毒素(如黄曲霉毒素等)超标风险。 2.未定期监测原料中农药残留、铝含量、二氧化硫残留量等污染物指标,存在因原料中污染物超标导致成品不合格的风险。 3.未取得薯类等食用农产品的检验合格证明(如供货者不能提供等),存在使用不合格原料的风险。	1.按照原料验收标准检查、收储生鲜原料。 2.定期监测原料中污染物情况,严格按照验收标准采购原料。 3.通过自行检验或委托有资质的检验机构检验等方式对食用农产品进行检验,确保采购的食用农产品符合标准要求。	符合原料进货查验和验收要求	每批	
			食用油脂品质	食用油脂指标异常	食用油脂品质或保质期不符合和采购要求,存在原料或成品中酸价、过氧化值超标风险。	按照食用油脂验收标准,检查/检验食用油脂的酸价、过氧化值等指标和保质期是否符合规定。	符合原料进货查验和验收要求	每批	
			包装材料品质	包装材料品质不符合要求	内包装材料进货查验不严格,存在塑化剂、铝超标风险。	按照进货查验制度,定期检查/检验内包装材料的塑化剂、铝等项目的检验情况。	符合包装材料进货查验和验收要求	每批	



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
			食品加工用水	食品加工用水水质污染	食品加工用水不符合要求。	1.定期检查/检验食品加工用水是否符合 GB 5749 的要求。 2.采取二次净化、消毒措施的,定期对处理后的食品加工用水进行自检或者送有资质的机构进行检验,并对净化、消毒设施和供水管路维护保养。	符合生产用水控制要求	企业根据食品加工用水来源、地方卫生监管部门规定以及储水、用水情况自定	
			原料贮存	原料贮存条件异常	1.生鲜原料贮存环境不符合规定要求,存在腐烂变质或发芽风险。 2.库房防虫害控制措施不到位,存在虫害侵入和原料生虫风险。 3.库房温度、湿度控制不到位,不符合物料贮存要求。	1.定期检查原料库房温湿度指标和通风情况,发现不符合存储条件的,及时纠偏。 2.定期检查原料状况,及时发现并清除腐烂变质、发芽、霉变的原料。 3.定期检查原料库房虫害控制装置,发现有虫害活动迹象的,追查来源,消除隐患。	符合原料贮存控制要求	每日或每周	
		生产过程控制	原料预处理	原料预处理失控	1.未按规定清洗生鲜原料,或未采取分拣、分切等方式去除腐烂变质的原料,存在使用腐烂变质原料的风险。 2.冷冻原料解冻时解冻温度和时间控制不到位,存在原料腐败变质风险。	定期检查原料清洗、分拣、分切、解冻等工艺控制要求(参数)执行情况,及时去除腐烂变质原料。	符合生产过程管理要求	每批	



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
			工 艺 参 数 监 控	工 艺 参 数 偏 离	未按规定实施关键工序控制要求，导致半成品或成品不合格。	定期检查关键工序的工艺参数执行情况，发现不符合要求的及时纠偏。	符合生产过程管理要求	每批	
			食 品 油 脂 监 测	未 开 展 食 品 油 脂 监 测	未按规定监测生产过程中的食用油脂品质，存在酸价、过氧化值超标风险。	定期监测生产过程中的食用油脂的酸价、过氧化值指标，发现不符合要求的及时更换。	符合生产过程管理要求	每批	
			食 用 油 脂 更 换	未 规 范 更 换 食 用 油 脂	未按规定频次、方式及时更换油炸后的食用油脂，存在酸价、过氧化值以及其他污染物超标的风险。	定期检查食用油脂的更换情况，以及换下的油脂是否按照规定处置。	符合生产过程管理要求	每批	
			食 品 添 加 剂 使 用	未 按 规 定 使 用 食 品 添 加 剂	未按产品配方和 GB 2760 的规定使用食品添加剂，存在超量、超范围使用食品添加剂的风险（如铝含量、甜味剂等超标等）。	1.定期检查原料领用、称量配料、投料等工序是否严格执行产品配方管理要求。 2.定期检查称量配料使用的计量器具是否准确，是否按期进行检测、校准。	符合生产过程管理要求	每批	
			不 合 格 品 管 理	不 合 格 品 管 理 不 规 范	未按规定管控生产过程中产生的不适于进入下一工序的半成品（如成型后形状不完整、内包装封口或净含量不合格等），利用其再加工时存在影响成品质量安全的风险。	定期检查各生产工序产生的不合格品的处置情况和相关记录，发现问题及时纠偏。	符合生产过程管理要求	每批	



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
			异物管理	异物防控不到位	未严格执行各工序异物防控要求，如检查原料、半成品、成品中的砂石、毛发、杂草、玻璃、金属碎屑等杂质，存在异物污染的风险。	定期检查筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X 光异物检测器等装置的性能和使用情况。	符合生产过程管理要求	每日	
			环境湿度管理	环境湿度控制不符合要求	车间空气湿度控制装置效能不足或未按规定控制空气湿度，存在半成品或成品水分超标的风险。	定期检查相关工序（车间）的湿度控制设备运行情况和湿度监控参数，发现问题及时纠偏。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	
			车间卫生管理	车间卫生脏乱	1.未按规定及时开展清洁消毒工作，存在车间卫生状况不佳以及虫害或微生物孳生风险。 2.未按规定严格控制无后续灭菌工艺的工序（如赋味、冷却、内包装等）/车间的卫生条件，存在虫害侵入或微生物指标超标风险。 3.未按规定开展车间环境微生物监控，存在微生物指标超标风险。	1.定期检查车间清洁消毒情况是否符合规定要求。 2.定期检查各工序/车间的卫生状况是否符合要求。包 3.定期检查车间虫害控制装置，发现有虫害活动迹象的，追查来源，消除隐患。 4.定期检查环境微生物监控计划是否按照规定的频次、地点、项目实施。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	



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
			设备卫生管理	设备卫生管理不规范	1.未按规定对易产生油污的设备定期进行清洁消毒,存在因设备卫生状况不佳污染半成品、成品的风险。 2.未按规定对设工器具进行清洁消毒,或者清洁消毒后的设备、工器具未按规定存放,存在设备、工器具污染原料、半成品、成品的风险。 3.设备材质不符合食品安全的要求,未按规定检查设备运行、磨损情况并及时维修、更换,存在零部件脱落或磨损产生的金属碎屑污染产品的风险。	1.定期检查易产生油污的设备、喷糖霜设备等的清洁消毒是否符合要求,发现问题及时纠偏。 2.定期检查工器具的清洁消毒和存放保管情况是否符合要求,发现问题及时纠偏。 3.定期检查设备维修保养制度是否落实,相关记录是否完善,对发现的设备故障、磨损风险是否及时处置。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	
			人员卫生管理	人员卫生管理不规范	1.人员进入车间未按规定进行更衣、洗手、消毒,或未按规定检查进入车间人员的患病、皮肤损伤未愈合等情况,存在因人员卫生状况不佳,污染原料、半成品、成品的风险。 2.未按规定检查接触直接入口食品的人员的健康证明,存在因人员卫生状况不佳,污染原料、半成品、成品的风险。	1.定期检查进入车间的人员的更衣、洗手、消毒规定执行情况。 2.定期检查接触直接入口食品的人员的健康证明是否有效。	符合生产过程管理要求	正常生产时每日	



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
		检验管理	原料检验	原料质量不符合要求	未按规定进行原料进厂检验，存在使用不合格原料的风险。	定期检查原料进货检验是否按照规定执行，相关记录是否完善，是否存在未按规定检验合格就放行的原料。	符合原料检验要求	每批	
			出厂检验	出厂检验不规范	未按规定检验项目、检验方法进行成品出厂检验，存在不合格成品出厂销售的风险。	定期检查成品出厂检验是否按照规定执行，相关记录是否完善，是否存在未按规定检验项目、检验方法实施检验的情况。	符合出厂检验要求	每批	
		成品贮存	成品贮存	成品库房贮存条件不符合要求	1.未按规定监控库房贮存条件，存在成品变质风险。 2.未明确标识成品检验状态，存在合格、不合格、待检成品混淆的风险。	1.定期检查库房存储条件监测情况及相关记录，发现问题及时纠偏。 2.定期检查库房物品标识情况，避免混淆和误用。	符合成品贮存要求	每日或每周	
			成品出库	成品未经检验合格出厂销售	未按规定查验成品检验合格证明，存在未经检验合格或者不合格成品出厂销售的风险。	定期检查成品出厂放行记录中是否存在未经检验合格出厂的情况。	符合出厂检验记录要求	每批	
			虫害管理	虫害侵入库房	未按规定执行虫害控制要求，存在虫害侵入风险。	定期检查库房虫害控制装置，发现有虫害活动迹象的，追查来源，消除隐患。	符合虫害控制要求	每日或每周	



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
		不合格品和客户投诉管理	不合格品和客户投诉管理	不合格品或投诉信息处置不当	1.未及时处置客户投诉信息,或者查找不合格原因不及时、不准确,存在因问题原因未及时消除导致的持续发生食品不合格的风险。 2.未及时处置客户投诉信息,存在因处置不当产生的食品安全舆情风险。	1.定期收集、处理食品不合格信息,及时、准确分析不合格原因,采取有效措施消除食品安全风险。 2.定期检查客户投诉信息处理情况,及时回应客户需求,妥善处理食品安全舆情。	符合不合格品和客户投诉管理要求	每批或每次	



2-25:

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	厂区环境管理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	厂区环境管理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。	符合企业厂区内环境管理要求	厂区环境管理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 对厂房车间的规定	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
				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	
		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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	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 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
						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。			
				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/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油气逸出,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
				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	设施设备管理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	设施设备管理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。	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。	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	原辅料与验收贮存	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	产品存在异味,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	
			发酵工序	原辅料中存在杂菌,影响发酵	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	
				发酵工艺控制不当,导致产生生物毒素和杂醇等	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	
				发酵过程发生污染迁移,可能导致产品污染(如塑化剂)超标	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	



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	产品中甲醇、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。	1.按照工艺要求进行蒸馏，掐头去尾，分类分级存放。 2.检验原酒和成品酒的甲醇和杂醇含量。	1.确保蒸馏工艺得到有效控制 2.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。	1.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。 2.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。 3.定期对精密过滤器滤芯进行消毒灭菌处理。	1.确保加浆用水的余氯、电导率等符合工艺要求 2.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
				产品中杂质较多，固形物含量超标	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，及时更换过滤芯。	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	
				外购原酒和调味酒带入食用酒精、污染物、食品添加剂以及生产过程超范围使用食用酒精和食品添加剂，产品中甜味剂超标	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。	1.确保勾调所用原酒和调味酒符合标准要求 2.固态法白酒不得使用酒精和非白酒生产的呈香物质等任何添加剂 3.液态法白酒、固液法白酒勾调应使用谷物食用酒精，且应符合	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
							标准规定。同时,不得使用非白酒发酵产生的香味物质等任何添加剂		
				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	产品中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	



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
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对标准不熟悉、不了解或掌握不到位,对白酒中食品添加剂的管控不到位,导致违规添加。	1.企业应加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,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.严格按照标准和配方投料,做好投料记录。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			接触材料管控	使用非食品级材料(如铝管、不合格牌号钢材)或者未被考虑被接触食品(白酒)特性,导致总迁移及特定量超标	产品塑化剂、双酚 A、重金属等迁移风险物质超标。	食品接触材料(如管道、过滤介质、垫圈垫片、容器、瓶盖、酒瓶等)应符合相关食品安全标准要求。索取检验合格证明或自行开展入厂检验。	不得使用含塑化剂的塑料或橡胶类材料作为白酒接触物料	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
		综合虫害管理	虫害控制		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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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。除虫灭害工作	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。一方面粮食作物中有时会混入有毒的杂草籽粒，如不进行严格的筛选，并将其有效的去	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	异物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
					除, 将会给食用者造成一定的危害, 如曼陀罗籽等。 2.原辅料中自带的泥土、石块等杂质清理不彻底, 易导致灰分超标。原辅料中的金属杂质未有效去除, 易造成金属异物污染。 3.在生产过程中, 设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害, 工作人员卫生防护不当, 毛发和杂物等带入造成物理污染。 4.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大, 易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.原辅料控制方面, 利用各种设备合理组合进行清理, 包括筛选设备、磁选设备等, 将原辅料中的杂质全部清除, 才能保证产品质量, 达到安全生产的目的。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时, 应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明, 有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查, 取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者, 不得从事接触直接入口食品的工作:	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求, 须每年办理	



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
						a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行
				人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，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
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品异常，导致不合格产品出厂	1.缺少必要的检验设备或检验设备精度不够或检验设备未定期检定或校准。 2.检验人员能力不够或未定期进行比对实验或能力验证。 3.未开展出厂检验或出厂检验项目不全。 4.实施委托检验的未按批次进行出厂检验。	1.配置必要的检验设备，对设备进行定期检定/校准。 2.聘用有资质或者有能力的检验员，并定期培训考核。 3.按照审查细则和产品标准开展出厂检验。 4.实施委托检验的，严格按照产品批次开展出厂检验。	1.确保每批次产品实施出厂检验 2.确保出厂检验项目和出厂检验原始记录和出厂检验报告符合规定要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				对委托检测机构的选与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控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
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料被真菌毒素污染。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输环节	产品运输管理		运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	仓储管控制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标识的执行标准与实际产品不一致。 2.宣传用语不合规(如使用暗示健康、保健功能,使用极限用语等)。 3.未按照标准要求标注产品类型和警示语。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》, GB 7718 等法律法规进行标识。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时	



2-26:

食品安全风险管控清单（葡萄酒及果酒生产）

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	1502葡萄酒及果酒	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	
				车间环境不洁	地面和设备设施有滞留物料。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滞留物料或污水进行及时清理。	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	



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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			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、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3.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	
				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	



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	
			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。	车间温度计、湿度计、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/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,建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	葡萄品质(葡萄酒)	1.葡萄中农药残留超标。 2.腐烂、变质葡萄带入赭曲霉毒素A等真菌毒素。	1.建立农药使用清单、农药使用记录,定期检查用药情况。对于无法建立农药使用档案,可以查验供货者的农药残留合格检验报告。 2.严格控制葡萄质量,杜绝生青病烂、药果、干果等进入。	确保葡萄的安全	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				水果品质(果酒)	1.水果中农药残留超标。 2.腐烂、变质苹果、山楂等带入展青霉素等真菌毒素。	1.建立农药使用清单、农药使用记录,定期检查用药情况。对于无法建立农药使用档案,可以查验供货者的农药残留合格检验报告。 2.严格控制水果质量,杜绝生青病烂、药果、干果等进入。	确保水果的安全	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				原酒质量安全	原酒中甜味剂、防腐剂等食品添加剂、塑化剂、质量指标等不符合食品安全标准或临时限量值规定。	1.查验供货者的许可证,批批索取产品甜味剂、防腐剂等食品添加剂、塑化剂、质量指标等项目合格检验报告,并不定期送检验证。 2.不能提供合格检验报告的,应批批进行食品添加剂、塑化剂等项目自检/送检。	确保原酒的质量安全	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理。 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理规定	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	内包装材料等食品相关产品不合格,具有生物污染	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准	符合相应的国家标准	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
				染、物理污染、化学污染等危害	学污染（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。	验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。			
		生产过程控制		未按产品配方投料，如误配、错投	1.调配过程出现错误。 2.配成酒指标不符合标准要求。	1.定期检查工艺通知单和配酒记录。 2.配成酒进行理化、安全性指标检测。	调配按工艺要求执行，确保产品质量	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	
			配料、投料	无投料记录，或者投料记录不实，内容不完整	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	
			关键工艺控制	发酵过程	1. 杂菌污染，产生生物胺、氨基甲酸乙酯等有害物质。 2.温度控制不当导致发酵过快或终止，发酵指标未达到标准要求。	1.严格控制发酵过程的环境卫生，设备设施清洗干净，制定清洗杀菌操作规程。 2.严格遵守发酵过程操作规范，按要求进行温度、比重检测。	符合企业关键控制点控制要求	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
				过滤	微生物和致病菌的污染。	定期对过滤机、管路及容器进行杀菌。	降低微生物风险	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每日进行	
				灌装	灌装间人流物流交叉污染、灌装污染。	1.车间人流、物流不得交叉, 原料、半成品、成品分隔存放, 避免相互污染。 2.灌装前, 对灌装机及管路进行杀菌。	降低灌装过程带来的风险	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每日进行	
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等	1.葡萄酒超范围使用甜蜜素等甜味剂, 超限量使用山梨酸等防腐剂。 2.果酒超范围使用甜蜜素, 超限量使用三氯蔗糖等甜味剂和苯甲酸、山梨酸等防腐剂。	1.严格按照 GB 2760 要求使用食品添加剂。 2.配备符合要求的计量器具, 准确称量食品添加剂, 并做好称量和投料记录。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	



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
				润滑剂污染	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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
				综合虫害管理	虫害控制 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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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），防止鸟类、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。 3.应准确绘制虫害控制平面图，标明室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防蝇帘、风幕、纱窗、防虫害网罩等）。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害，工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染。 3.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味等污染食品。	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查,取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从 事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌 者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带 菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带 毒者)等消化道传染病(包括病 原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中明确健 康证管控要 求,须每年办 理	
			服装管理	进入清 洁作业 区服装 管理	1.工作服清洗不彻底或未定 期清洗,有对产品造成交叉 污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有 口袋,内容物或扣件掉落污 染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定 制服装要求腰部以上无口袋,每 班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽 扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的 要求	人员卫生管 控制度中明确工 作服管控频 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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
	检验控制		产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录, 并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法, 造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆, 缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大或不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致出现成品酒氧化、沉淀等情况。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签标识	标签标识管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》,GB 7718 等法律法规的要求。 3.酒精度、警示语等的标识。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》,GB 7718 等法律法规进行标识。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-27:

食品安全风险管控清单（啤酒生产）

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	1503 啤酒	生产场所环境管理	厂区环境管理 食品安全事故处置	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	厂区内垃圾清理不彻底、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	
				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	
		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	



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	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.加工用水应符合 GB 5749 的标准要求。 3.对加工用水采取二次净化消毒措施的，应定期对处理后的生产用水自检或者送检，同时应对净化消毒等设备及送水管路定期维护保养。	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求，降低由加工用水带来的各种污染	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	
				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	



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	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	
			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。	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	
			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/年进行	
				设备的清洗、消毒	清洗和消毒不彻底。	1.设备设施、工器具、管道等使用洗涤剂和消毒剂处理后，必须再用生产（饮用）水彻底清洗干净，除去残留物方可生产。 2.制定有效的清洗消毒方法，并定期采用感官品评、微生物指示菌等方法监控清洗消毒的效果。	确保所有可能对产品造成污染的设备管道和工器具清洁卫生。	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
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查,取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从 事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌 者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带 菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带 毒者)等消化道传染病(包括病 原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中明确健 康证管控要 求,须每年办 理	
		进货查 验	原辅料 验收	原辅料	原料进货查验把关不严,供 应商未提供有效的检验报 告。	1.向原料供应商索取检验报告。委 托检验或自行检验。不定期对供 应商进行评价/审核。 2.原辅料贮存必须通风良好,干燥 清洁。酒花及制品按要求低温贮 存。	符合原料 验收要求	原料验收制度 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
			食品相关产品验收	包装材料	包装材料贮存中受污染。	1.加强对接触材料等的进货验收,采购符合要求的食品级包材,如无法提供,须自检/送检。 2.加强包材贮存管理,避免包材受到外来污染。	确保食品相关产品质量安全	原料验收制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。 3.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂不符合要求,导致污染。	1.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。 2.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂符合相关规定。	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。清洗剂、消毒剂采购管理制度中明确管控频次,建议每年、每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	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,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
			菌种扩培	菌种扩培过程中生长条件控制不当导致的有害代谢产物生成以及操作过程中的交叉污染	1.在菌种扩培过程中, 如果操作环境不洁净或菌种保存不当, 可能导致杂菌污染。 2.菌种扩培的温度控制不当, 可能导致菌种生长异常, 产生不良代谢产物。	1.建立严格的卫生管理制度, 对扩培设施设备进行定期清洁和消毒, 确保菌种生长环境的洁净度。 2.根据菌种的特性, 设定合适的温度, 并实时监测和调整。	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	
			糖化	操作环境和工艺参数控制不当	1.操作环境不符合卫生规范要求可能导致微生物污染。 2.糖化过程中的温度、时间、pH值等工艺参数控制不当, 会影响酶解和麦芽汁的形成。	1.加强操作环境卫生规范管理。 2.根据原料质量和设备性能制定合适的工艺参数, 定期对工艺参数进行验证和调整。	确保糖化过程的稳定性和可控性	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
			发酵	微生物污染、发酵温度控制不当	1.发酵过程中,如果发酵罐、管道或空气等环境受到微生物污染,可能导致啤酒变质或产生有害物质。 2.温度控制不当,可能导致发酵不足或过度。	1.严格控制设施设备的卫生。 2.根据酵母种类和发酵工艺的要求,设定合适的温度范围,并确保温度控制设备的准确性和稳定性。	降低啤酒生产过程中发酵阶段的安全风险	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			过滤	过滤设施设备清洁不彻底,过滤介质受到污染或老化	1.过滤设施设备未能彻底清洗和消毒,会残留上一批次啤酒的残余物、微生物或其他污染物通过过滤系统进入新一批次的啤酒中,导致啤酒的污染和变质。 2.过滤介质受到污染或老化,会导致其过滤效率下降,不能有效去除啤酒中的杂质和微生物。	1.制定严格的清洗消毒制度,确保每次过滤前设备都能彻底清洗和消毒。 2.选择符合食品安全标准的过滤介质,并定期对其质量和性能进行评估,发现污染或老化现象时,及时更换新的过滤介质。	确保啤酒的质量和安全性	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			啤酒包装容器清洗	残留的污垢或其他污染物、清洗剂残留、微生物污染	1.容器清洗不彻底,残留的污垢或其他污染物可能进入啤酒中。 2.清洗剂使用不当或冲洗不充分,可能导致清洗剂残留在容器内壁上。 3.清洗过程中未能有效去除微生物,导致啤酒的微生物污染。	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.根据啤酒包装容器材质、污渍程度等因素,合理调整清洗压力和清洗剂,确保清洗效果。	确保啤酒包装容器清洗工序得到有效控制	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
			灌装	灌装封盖不严	灌装封盖不严, 可能导致啤酒溢出、泄漏或产生气泡等风险。	定期对灌装设备进行维护保养, 确保设备完好性, 每批次对灌装后的密封性进行检测验证。	确保啤酒产品的卫生质量和安全性	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
			杀菌	微生物残留风险	杀菌过程中若温度、时间等参数控制不当, 可能导致啤酒中仍残留一定数量的微生物, 如细菌、酵母等, 在啤酒贮存和运输过程中可能进一步繁殖, 导致啤酒变质。	1.制定并执行严格的杀菌操作规程, 确保温度、时间等参数在合理范围内。 2.定期对杀菌设备进行维护保养, 保证其性能稳定可靠。	确保啤酒产品的卫生质量和安全性	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
			食品添加剂使用	食品添加剂使用	超范围、超限量使用甜味剂、着色剂、防腐剂等。	1.严格按照 GB 2760 要求使用食品添加剂。 2.配备符合要求的计量器具, 准确称量食品添加剂, 并做好称量和投料记录。	食品添加剂(包括加工助剂)符合 GB 2760 规定的名称和数量, 不得超范围、超限量使用	生产工艺中明确管控频次, 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
		检验控制	产品检验环节	检验设备不精准或失效风险	检验设备未经定期校准或维护,其准确性将受到影响,可能导致对啤酒质量的误判。	建立检验设备管理制度,定期对检验设备进行校准和维护,确保其准确性和可靠性。同时,对设备使用情况进行记录和监控,及时发现并处理设备故障或异常。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法不规范风险	检验方法未按照标准操作程序进行,或检验人员操作不熟练,可能导致检验结果的偏差或错误。	制定详细的检验方法和操作程序,明确每个检验步骤的要求和标准。加强检验人员的培训和教育,确保其能够熟练掌握和操作检验设备和方法。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等。	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和入出库台账记录应保持一致。入出库台账包括物料名称、生产者和生产日期、入出库日期和数量、库存量等内容。 2.退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3.物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			运输环节	产品运输管理	对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量。	1.搬运啤酒时，应轻拿轻放，不得扔摔，应避免撞击和挤压。 2.啤酒不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运。 3.啤酒宜在 5℃-25℃下运输，低于或高于此温度范围，应采取相应的防冻或防热措施。 4.对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	质量指标	爆瓶、异物	1.使用玻璃瓶要符合国家标准规定，不得使用非 B 瓶。 2.加强人工分拣、验瓶机检测，避免异物带入。	确保产品质量符合要求。	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				非法添加	非法使用工业级二氧化碳。	查验供货资质及产品检验报告。	严禁使用	原料验收管理制度中明确管控频次，建议每批或按照合同约定	
				误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
				食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求。	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容规范	1.熟啤酒冒充生(鲜)啤酒。 2.使用的原辅料与标签和生产工艺不一致。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》,GB 7718 等法律法规标准进行标识。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产，超出生产许可范围生产，主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化未及时变更等违法行为。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-28:

食品安全风险管控清单（黄酒生产）

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	1504 黄酒	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、昆虫类、节肢动物类，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、清除制度，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.地面墙面顶棚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、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、屋顶应及时修补。	符合相关标准及企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				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验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后进行	



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	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维护。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	
				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/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，固体废弃物易进入及油气逸出，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	
			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。	车间内温度计、湿度计、流速计、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。	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	



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，建议每批次进行	
		原料控制	大米、小麦验收	有毒有害菌类、植物种子。真菌毒素。重金属。农药残留超标。尿素、精氨酸指标异常	大米、小麦存在有毒有害菌类、植物种子、真菌毒素。重金属、农药残留超标风险。尿素、精氨酸指标异常。	制定大米、小麦验收规程，并定期向供应商索取原料检测报告或抽样送检。	符合 GB 2715、GB 2761、GB 2762、GB 2763 等要求	原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
			其他原料采购验收	原料理化污染物限量等指标超标。各种掺假、掺杂的质量风险	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。 2.对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 3.缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 4.原材料信息不清晰，造成非人为因素的误用。 5.不同批次原料分隔困难造成的混用。	1.建立并落实原料供应商检查评价制度，严格落实原料产品索证和验收。 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。 3.按产品的真实情况标识品种等信息，防止发生非人为因素的误用。	确保进货原料质量安全，防止使用不符合要求的原料，确保采购产品质量符合标准和要求。确保进货原料品种、质量等真实、准确，防止各种掺假、掺杂的质量风险	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次进行	
			食品添加剂采购验收	采购变质、过期或不合格食品添加剂	未严格开展食品添加剂进货查验，购进变质、过期或不合格食品添加剂。	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。	确保采购的食品添加剂符合标准和要求，防止因采购变质、	采购管理制度中明确管控频次，建议每年、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
							过期或不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	塑化剂污染、理化指标超标	塑料包装材料塑化剂污染产品。陶瓷瓶、玻璃瓶、陶坛、瓶盖等理化指标超标污染产品。	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	
		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,建议每批次进行	
				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,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
			制曲	小麦发霉、变质。制曲过程交叉污染	1.小麦贮存过程不当导致发霉。 2.制曲间设备、设施、工器具清洗、消毒不当，导致污染。	1.建立小麦贮存管理制度，防止小麦受潮变质。 2.建立制曲过程管控制度，设备、工器具、仪器进行清洗，必要时消毒。 3.纯种制曲对使用的菌种制定管理制度和操作规程。	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	
			浸米	浸米前未清洗、浸米后变质	浸米前大米未进行清洗、浸米水未排净。浸米过程温度、时间控制不当导致变质。	制定浸米过程控制措施，浸米前清洗大米，浸米后排净浸米水。连续监控浸米过程温度、时间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			蒸(煮)饭	蒸(煮)、冷却变质	蒸(煮)、冷却后时间控制不当导致变质。	制定蒸(煮)、冷却过程管控措施，控制冷却后投料时间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			发酵	交叉污染。酵母品种选择	1.发酵车间、设备设施清洗或消毒不当，导致交叉污染。 2.酵母品种选择不当，导致副产物异常。 3.发酵过程温度异常，导致交叉污染、变质。	1.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。 2.选用低产尿素酵母作为发酵菌种。 3.制定发酵过程管控措施，控制发酵过程温度、时间。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	



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
			压榨过滤	压榨过滤用滤布材质、规格	压榨过滤用滤布材质、规格选择不当，导致副产物异常。	制定压榨过滤过程管控措施，定期更换滤布，监控过滤过程，定期验证氨基甲酸乙酯指标。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	
			配料、投料	超范围、超限量使用食品添加剂等	超范围使用苛性亚硫酸盐法焦糖色、超限量使用亚硫酸铵法焦糖色。	1.食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求。 2.定期检测产品验证是否存在超范围、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	
				使用非国务院卫生行政部门公告范围内新食品原料	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	
			原酒贮存及陈酿	容器清洗、消毒、贮存温度、湿度控制	1.原酒贮存及陈酿的容器清洗、消毒不当，导致污染。 2.贮存仓库温度、湿度控制不当，导致变质。	1.建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对容器进行清洗、消毒，并验证清洗、消毒效果。 2.建立原酒贮存及陈酿过程管控措施，仓库保持通风良好，定期监控温度、湿度。	符合内部操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次或生产工艺变更时进行	



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
			煎酒	微生物超标	煎酒过程温度、时间、流量等控制不当，导致微生物超标。	建立煎酒过程管控措施，采用连续式杀菌工艺的控制流量、温度等参数。采用灌装后杀菌、保温工艺杀菌的控制温度、时间。定期对设备稳定性进行验证。	符合工艺规程要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次生产时进行	
			勾兑	半成品酒贮存	半成品酒贮存温度、时间不当，导致变质。	建立半成品酒贮存管控措施，控制贮存过程温度、时间，必要时进行冷冻贮存。	符合工艺规程要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次生产时进行	
			过滤	硅藻土、过滤器使用	过滤过程未按时更换硅藻土、滤膜，导致酒色浑浊。	建立过滤过程管控措施，定时更换硅藻土、滤膜等过滤装置。	符合工艺规程要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次生产时进行	
			灌装	包装容器清洗、消毒。包装容器完好性。灌装间空气洁净度	1.包装容器（塑料瓶、玻璃瓶、陶瓷瓶、陶坛、瓶盖等）清洗、消毒不当，导致交叉污染。 2.灌装后容器密封性不良，导致漏液、污染。 3.采用先灭菌后灌装工艺的，灌装间空气洁净度不达标，导致环境微生物交叉污染。	1.建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对容器进行清洗、消毒，并验证清洗、消毒效果。 2.建立灌装后密封完好性检查措施。 3.定期对灌装间进行杀菌，每次使用前对灌装间进行消毒，定期对灌装间微生物进行验证。	符合工艺规程要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次生产时进行。灌装间内部环境制度明确管控频次，建议每次生产时进行	



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	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。 3.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂不符合要求，导致污染。	1.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。 2.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂符合相关规定。	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。清洗剂、消毒剂采购管理制度中明确管控频次，建议每年、每批次进行	
				润滑剂污染	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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害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
				排污管道孳生虫害	排污管道不通畅，造成虫害孳生及藏匿，尤其应关注蛾蠔治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲洗有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区工作服管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员管理 更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	



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
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。工作帽必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现原料、半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	原辅料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				运输、交付环节	1.运输过程温度不符合要求、交叉污染。 2.产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	1.建立运输过程管控制度，对运输过程温度、卫生进行规定。 2.产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考虑产品质量安全控制点	研发过程中未充分考虑原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》,GB 7718 等法律法规标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》,GB 7718 等法律法规标准进行标识。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-29:

食品安全风险管控清单（其他酒生产）

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	1505 其他酒	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	厂区环境管理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	厂区环境管理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	厂区环境管理制度中明确管控频次，建议每日	



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	
				堆放物料的地面	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、甚至产品污染物超标。	用于堆放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 对厂房车间的规定	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	建议每日/每班次	
				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	



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,建议每班次进行	
		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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	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	



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/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。	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	



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	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	
			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。	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	
			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	



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,建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料验收与贮存	基酒、食用酒精、带入重金属、甲醇、氰化物、塑化剂等有害物质导致产品中污染物超标	1.未对生产用基酒开展相关检验。 2.使用劣质发酵酒和蒸馏酒、劣质或木薯类食用酒精。 3.使用工业级原料(如工业酒精)。	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,确保贮存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.确保使用的基酒和食用酒精符合食品安全标准要求 2.确保动植物性原料符合食品安全要求	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
				产品中农药残留量、重金属、食品添加剂含量、生物毒素含量超标	1.原料种植或饲养、保鲜、防腐、运输环节带入农药残留量、重金属、食品添加剂（保鲜剂、防腐剂等）。 2.动物性原料储存不当，发生腐败变质。		3.确保库房有效管理		
				辅料为非药食同源原料等	违规使用非药食同源或非食品原料或药品。	1.及时收集、更新卫健委发布药食同源及新食品原料清单。 2.新配方设计时，配料应符合食品、新食品原料或药食同源要求。	不得采购和使用药食同源的原料	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				生产用水污染或质量不达标，影响产品质量	来自城市管网、自采水源设施（如地下水）的生产用水可能存在水质不达标风险。	定期对使用的生产用水按照 GB 5749 进行监测。	确保生产用水符合 GB 5749 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
		生产过程控制		工艺布局	生产过程可能产生杂质或微生物污染 生产布局或工艺不合理造成交叉污染。	严格按照食品工艺要求及生产要求进行布局。	确保生产工艺科学合理	生产工艺规程中明确管控频次，建议定期进行	
				提取工序	产品中提取物含量不符合要求，同时可能导致有害物质超标 1.使用非食品级提取介质。 2.提取操作工艺条件不符合要求。	1.购买并使用食品级提取介质，并保留供方相关资质文件及检验合格证明。 2.工艺定型前（或改变工艺时）对实验产品进行型式检验，并对定型工艺标准化，形成工艺文件或操作规程。	1.确保提取介质为食品级。 2.确保提取工艺科学、合理	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等 1.生产管理制度落实不到位。 2.对标准不熟悉、不了解或掌握不到位，对产品中食品添加剂的管控不到位，导致违规添加。	1.按国家标准要求使用食品添加剂。 2.根据带入原则，核实复合配料的原始配料。 3.严格按照国家标准 GB 2760 等规定的范围和剂量添加，精确计算、准确称量、合理添加。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	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
			洗瓶、冲瓶工序	导致产品重金属超标、腐败变质或带入异物	瓶子清洗不干净。	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、冲瓶按照操作规程执行,并确保瓶子冲洗干净	生产工艺规程中明确管控频次，建议每班次进行	
			杀菌工序	微生物超标导致产品腐败变质	对酒精度低于 20%vol,同时糖度小于 18%或 pH 大于 3.5 的产品，在灌装前未杀菌或杀菌工艺控制不当。	1.按产品类别做好相应杀菌工艺控制。 2.开展对应产品微生物指标检测。	1.制定科学合理的杀菌工艺。 2.确保微生物指标符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每班次进行	
			灌装工序	交叉污染导致产品微生物超标	灌装作业区设置不合理，未分区隔离。	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隔离防护。 3.员工穿戴应满足个人卫生管理要求。	确保灌装工序的清洁卫生和有效防护	生产工艺规程中明确管控频次，建议每班次进行	
			接触材料管控	使用非食品级材料（如铝管、不合格牌号钢	产品塑化剂、双酚 A、重金属等迁移风险物质超标。	食品接触材料（如管道、过滤介质、垫圈垫片、容器、瓶盖、酒瓶等）应符合相关食品安全标准要求。索取检验合格证明或自行开展入厂检验。	不得使用含塑化剂的塑料或橡胶类材料作为食品接触物料	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
				材) 或者未考虑被接触食品特性, 导致总迁移及特定迁移量超标					
				化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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剂管控频次, 建议每次使用前后进行	



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
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.原辅料中自带的泥土、石块等杂质清理不彻底,易导致灰分超标。原辅料中的金属杂质未有效去除,易造成金属异物污染。 2.在生产过程中,设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害,工作人员卫生防护不当,毛发和杂物等带入造成物理污染。 3.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大,易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.应建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.原辅料控制方面,利用各种设备合理组合进行清理,包括筛选设备、磁选设备等,将原辅料中的杂质全部清除,才能保证产品质量,达到安全生产的目的。 5.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次,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
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查，取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从 事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌 者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带 菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带 毒者）等消化道传染病（包括病 原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食 品 安 全 法》中明确健 康证 管 控 要 求，须每年办 理	
			服装管理	进入清 洁作业 区服装 管理	1.工作服清洗不彻底或未定 期清洗，有对产品造成交叉 污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有 口袋，内容物或扣件掉落污 染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定 制服装要求腰部以上无口袋，每 班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽 扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的 要求	人员卫生管 控制度中明确工 作服管 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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每班次进行	
				笔、首饰、钥匙等易脱落物品	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	实验室检验能力不足,不能及时发现产品异常,导致出厂	1.缺少必要的检验设备或检验设备精度不够或检验设备未定期检定或校准。 2.检验人员能力不够或未定期进行比对实验或能力验证。 3.未开展出厂检验或出厂检验项目不全。 4.实施委托检验的未按批次进行出厂检验。	1.配置必要的检验设备,对设备进行定期检定/校准。 2.聘用有资质或者有能力的检验员,并定期培训考核。 3.按照审查细则和产品标准开展出厂检验。 4.实施委托检验的,严格按照产品批次开展出厂检验。	1、确保每批次产品实施出厂检验。 2.确保出厂检验项目、检验原始记录和出厂检验报告符合规定要求	检验管理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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录, 并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法, 造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆, 缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每批次进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料被真菌毒素污染。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干燥、通风,避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放,易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生,温度、湿度不符合要求,导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输,避免雨淋、受潮、高温、高湿,不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害,保持清洁,降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原辅料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原辅料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标识的执行标准与实际产品不一致。 2.宣传用语不合规（如使用暗示健康、保健功能，使用极限用语等）。 3.未按照标准要求标注产品类型和警示语。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》，GB 7718 等法律法规进行标识。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时	
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-30:

食品安全风险管控清单（食用酒精生产）

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	1506 食用酒精	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	厂区环境管理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、昆虫类、节肢动物类，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	厂区环境管理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、清除制度，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	厂区环境管理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.地面墙面顶棚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	企业按需确定地面清洁频次	
				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、屋顶应及时修补。	符合相关标准及企业内部管理要求	企业按需确定检查频次和修补时限	
				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	企业按作业区清洁消毒管理制度管理并确定管控频次	
				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	企业按内控管理文件验证并确定管控频次	
	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	企业按除虫灭害管理制度或与第三方专业公司签订的合同管理并确定管控频次	



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。	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维护。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	企业按通风、除尘设施相关管理制度并确定管控频次	
				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	企业按设备设施维护管理制度和第三方专业公司合同管理并确定管控频次	



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,固体废弃物易进入及油气逸出,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	企业按第三方专业公司签订合同管理并确定管控频次	
				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	按企业废弃物管理制度要求管控和清运公司签订合同管理并确定管控频次	
				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	企业按个人卫生及设施程序文件要求和内部卫生控制需要管理并确定管控频次	
			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。	车间内温度计、湿度计、流速表、压力表、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	按企业设备管理制度和设备检定清单管理并确定管控频次	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	按企业设备维护保养制度管理并确定管控频次	
				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	按企业清洗消毒制度管理并确定管控频次	
		原辅料控制	粮谷主要原料验收及贮存	购入不合格原料	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。	建立并落实原料供应商检查评价制度,严格落实原料产品索证和验收。	确保进货原料的质量安全,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	按企业原料采购制度和供应商检查评价制度管理,频次按批次管理	



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
				原料可能存在混入木屑、石子、金属等异物的风险	异物有可能进入下步工艺环节风险,影响产品质量及质量安全指标异常。	1.制定原料验收规程,执行入厂抽样检验。 2.采取防护措施防止运输存储等环节混入异物。 3.充分利用筛分、去石、去金属等设施设备对原料进行预处理。	符合 GB 2715 及企业原料验收标准要求	按企业原料进货查验制度管理,频次按批次管理	
				原料水分超标,造成运输、贮存过程导致霉变的风险	原辅料受潮霉变,导致产品可能出现黄曲霉毒素 B1 等食品安全指标异常。	1. 制定原料验收规程,定期供应商索取原料检测报告,执行入厂抽样检验。 2.加强库房设施管理,确保贮存环境与条件满足储存要求,并应采取分区隔离、防潮等措施。 3.加强库房日常管理,做到规范堆码、标识明确、离地离墙、先进先出等库房贮存管理规范。	符合 GB 2761、GB 2762 及企业原料验收标准要求	按企业原料进货查验制度管理,频次按批次管理	



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
				原料在种植环节带入农残和重金属超标风险	原料存在由种植环节带入的农残或重金属超标,导致的农残和重金属超标风险。	制定原料验收规程,定期供应商索取原料检测报告,执行入厂抽样检验。	符合 GB 2763 及企业原料验收标准要求	按企业原料进货查验制度管理,频次按批次管理	
			其他原料采购验收	原辅料理化和污染物限量等指标超标。各种掺假、掺杂的质量风险	1.对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。 2. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。 3.原材料信息不清晰,造成非人为因素的误用。 4.不同批次原料分隔困难造成的混用。	1.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。 2.按产品的真实情况标识品种等信息,防止发生非人为因素的误用。	确保进货查验的原料品种、质量等真实、准确,防止各种掺假、掺杂的质量风险	按企业采购管理制度管理,频次按批次管理	



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
			食品添加剂采购验收	采购变质、过期或不合格食品添加剂	未严格开展食品添加剂进货查验,购进变质、过期或不合格食品添加剂。	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。	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、过期或不合格食品添加剂而导致产品物理性、化学性或生物性污染	按企业采购管理制度和添加剂管理制度管理,频次按批次管理	
			食品相关产品验收	塑化剂污染、理化指标超标	生产过程中涉及的塑料包装材料陶瓷瓶、玻璃瓶、陶坛、瓶盖等理化指标超标污染产品	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	按企业进货查验制度管理,频次按批次管理	



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	本工序未严格按工艺规程执行或受到外部污染物侵害,造成气味和感官指标异常	粉碎工艺过程中可能受到虫、鼠害、异物、粉尘、蛛网等污染。	1. 车间设置防鼠、防鸟设施。 2. 粉碎作业场所确保车间环境清洁卫生。	符合 GB31640 及企业工艺规程文件要求,确保车间的现场卫生、虫鼠害等有效控制	按企业生产过 程管理工艺文 件要求和原料 理化等指标达 标管理,频次 按批次管理	
			发酵	本工序原辅料中存在杂菌未彻底处理清除的风险	原辅料中可能存在杂菌且未得到有效清除,导致杂菌产生有毒次级代谢物,对后续发酵工艺造成影响。	严格按照工艺要求进行蒸煮,重点关注蒸煮时间和温度达标。	符合 GB31640 及企业工艺规程文件要求,确保原辅料蒸透指标达标	按企业生产过 程管理工艺文 件要求和半成 品理化等指标 达标管理,频 次按批次管理	
				本工序发酵工艺控制不严,	1. 发酵温度、浓度、酸度等指标不符合工艺要求。 2. 酵母菌生长不旺盛,导致杂菌感染入侵。	严格按照发酵工艺作业指导书进行操作。	符合 GB31640 及企业工艺规程文	按企业生产过 程管理工艺文 件要求和半成 品理化等指标	



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
				导致产生有害有机物的风险			件要求，确保发酵过程有效控制，防止异常发酵事故	达标管理，频次按批次管理	
			蒸馏	本工序成品中甲醇、杂醇等有害物质超标的风险	蒸馏工艺过程中压力、温度和时间等关键指标未达到工艺要求，导致甲醇和杂醇带入成品。	1.按照工艺要求进行蒸馏。2.检验成品酒精的甲醇和杂醇等含量达标。	符合 GB 31640 及企业工艺规程文件要求，确保蒸馏工艺得到有效控制，成品酒精的甲醇和杂醇等符合食品安全标准要求	按企业生产过程管理工艺文件要求和半成品理化等指标达标管理，频次按批次管理	



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
			过滤	本工序成品含杂质等固形物含量超标的风险	1.酒精过滤设备未进行有效维护保养。 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,及时更换过滤芯。	符合 GB 31640 及企业工艺规程文件要求,确保产品固形物含量符合标准	按企业生产过程管理工艺文件要求和半成品理化等指标达标管理,频次按批次管理	
		生产过程控制	配料与投料	超范围、超限量使用食品添加剂	在工艺过程中超范围、超限量使用食品添加剂风险	1.食品添加剂的使用符合 GB 2760 标准要求。 2.定期检测产品,验证是否存在超范围、超限量使用食品添加剂。 3.落实配(投)料岗位职责。	按企业食品添加剂管理制度和配方管理规定进行配料	按企业食品添加剂管理制度和配方、投料规程文件管理,频次按添加剂相关内容变化前进行	
				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,频次按产品配方变更前进行	



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	化学品管理	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。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。 3.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂不符合要求,导致污染。	1.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。 2.清洗设备、工器具的清洗剂、消毒剂符合相关规定。	符合 GB 14881 的相关要求及化学管理使用要求	按企业化学品管理制度和贮存领取使用规程管理,频次按批次管理	
				润滑剂污染	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 GB 14881 的相关要求及企业设备维保规程	设备维护保养制度中明确润滑剂管控频次,每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合 GB 14881 要求及企业虫害控制计划目标文件	按企业除虫灭害管理制度或与第三方专业公司签订的合同管理,并确定管控频次	



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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合 GB 14881 要求及灭蝇灯使用规范要求	按企业除虫灭害管理制度或与第三方专业公司签订的合同管理，并确定管控频次	
				排污管道孳生虫害	排污管道不通畅，造成虫害孳生及藏匿，尤其应关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲洗有积水处。	符合 GB 14881 要求及企业虫害控制计划目标文件	按企业除虫灭害管理制度或与第三方专业公司签订的合同管理，并确定管控频次	
			异物管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业内部管控要求	按生产过程异物管理制度和人员管理制度管理，并确定管控频次	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合企业内部管控要求	按生产过程异物管理制度和人员管理制度管理，并确定管控频次	



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
			工作服管理	进入清洁作业区工作服管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。工作帽必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
	检验控制		产品检验环节	出厂检验环节执行不严格,导致不合格产品流入市场的风险	1.缺少必要的检验设备或检验设备精度不够或检验设备未定期检定或校准。 2.检验人员能力不够或未定期进行比对实验或能力验证。 3.未开展出厂检验或出厂检验项目不全。 4.实施委托检验的未按批次进行出厂检验。	1.配置必要的检验设备,对设备进行定期检定或校准。2.聘用有资质或者有能力的检验员,并定期培训考核。 3.按照审查细则和产品标准开展出厂检验。 4.实施委托检验的,严格按照产品批次开展出厂检验。	1.确保每批次产品实施出厂检验 2.确保出厂检验项目、检验原始记录和出厂检验报告符合要求	按企业产品出厂检验管理制度和试验室操作规程文件管理,并确认管控频次	



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
			委托检验	对委托检测机构的选 择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	按企业委托检验管理制度管理,并确认管控频次	
			检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法。	符合国家现行有效的检验方法和操作规程技术要求	按企业实验室及检验化验内控制度管理,在检验方法变化后及时进行	
			检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标	检测报告真实、准确、完整。	符合企业产品出厂检验管理制度和试验室操作规程的要求	按企业产品出厂检验管理制度和试验室操作规程文件管理,并按批次管理	



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
		贮存、运输与交付控制	酒精贮存	验 依 据) 2. 缺 少 出 厂 检 验 原 始 记录	准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。				
				成 品 在 贮 存 环 节 被 污 染 物 污 染 的 风 险	成品不应与有毒、有害、有腐蚀性或有异味的物品混合存放。	产品应用碳钢材质储酒精罐贮存，严禁和其他物品混合存放。	符合内部管理要求，确保贮存区域干净、清洁，未有毒、有害、有腐蚀性或有异味的物品	仓储管控制度中明确管控频次，按每班次检查	
				储 存 罐 的 管 理	储存罐的安全管理。	定期检查罐体密封性，防雷、降温等设施是否运转正常。防火灭火设施设备有效和数量充足。	符合内部管理要求，罐体密闭性良好，安全生产措施有效	企业按安全生产管理制度管控，并确定频次	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			常温库房	常温库房的管	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			混装库房	不同类别产品存放管	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			添加剂库房	食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输交付环节	成品在运输环节被污染物污染的风险	运输车辆运输过化工产品、工业原料等非食品类物品未及时、有效清洁，或与有毒有害物品一起运输。	1.按照要求及时、有效清洁运输车辆。 2.有条件的情况下建议使用食品专用车辆运输。	符合内部管理要求，确保运输车辆清洁，符合食品运输要求。	企业按产品运输交付管理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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合内部管理及合格品管理要求	企业按不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》相关要求	企业组织食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标识的执行标准与实际产品不一致。 2.未按照标准要求标注产品类型和警示语。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》，GB 7718 等法律法规标准进行标识。	符合相关法规标准要求，确保产品的标签标识符合 GB 7718 和产品执行标准的要求	企业按标签合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进	
		委托生产管理	委托生产	被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合相关法规要求	委托加工管理程序中明确管理频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时	



2-31:

食品安全风险管控清单（酱腌菜生产）

说明：本清单供集中用餐单位食堂参考使用。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
蔬菜制品	1601 酱腌菜	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。	厂区环境应保持整洁，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	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度（如 10 万级等）要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、消毒和微生物监测频次，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	清洁作业区未经有效消毒,导致微生物污染。	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操作流程(SOP)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验证频次,建议按照不同区域每次清洁消毒后验证	
		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	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求,存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底,造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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
				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/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油气逸出,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	



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	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	
				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。	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	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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		原辅料运输符合性	物料食品安全受影响、物料性状发生变化 1.产品运输因防护不当受外部环境因素影响产生化学、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、理化指标不合格、明显腐烂变质 成品感官、理化、微生物指标不合格。	对每批物料的质量指标进行检测,确保原料所有指标符合产品设计标准。	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	
				配料、辅料、食品添加剂、直接接触材料	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	



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,建议每批次进行	
				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,建议每日进行	
			原料预处理	微生物超标,异物带入,感官指标不合格	霉变、变质原料可导致微生物超标。异物未有效清理,导致异物带入。不新鲜材料导致感官不合格。	应进行分选、清理,保留新鲜、无霉变腐烂变质的原料。	符合内部原料预处理操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
				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,建议每日进行	
			配料、投料	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,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
				超范围、超量使用食品添加剂	食品添加剂超标风险。	如果该产品与允许添加产品存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	符合相应的法律法规和食品安全标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				清洁消毒不彻底	腌制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，建议每批次进行	
				工艺标准执行不符	腌制温度、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	
			整理	清洁消毒不彻底	淘洗、晾晒、压榨、调味、发酵、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	淘洗、晾晒、压榨、调味、发酵、后熟环境、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	



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
			灌装	交叉污染	人员手部、设备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和设备消毒，定期验证消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	人员、设备卫生管控制度中明确验证频次，建议每周进行	
				微生物超标	灌装间卫生环境差，导致环境微生物交叉污染。	1.定期对灌装间进行杀菌，每次使用前对灌装包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对灌装间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后灌装微生物情况进行验证。	灌装间环境符合内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
		灭菌		灭菌	如进行灭菌，灭菌的温度、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灭菌，工艺员抽查灭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，建议每日进行	
				微生物管控	卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合《食品安全法》的要求	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道易造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				检测留样	产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	按照产品留样制度进行留样管理。	样品保存时间不少于保质期满后6个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。盐胚存放于水泥池，铬的迁移污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。对水泥内壁的暂存盐胚池的铬迁移量进行检测。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行投入使用前，对水泥池内壁的铬迁移进行检测	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储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
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位, 有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次, 建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放, 有明显标识。有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次, 建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督	对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中明确食品安全责任	符合终产品法规、客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-32:

食品安全风险管控清单（蔬菜干制品生产）

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
蔬菜制品	1602 蔬菜干制品	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。	厂区环境应保持整洁，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	厂区环境管理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	厂区环境管理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。	符合企业厂区内环境管理要求	厂区环境管理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	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度（如 10 万级等）要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、消毒和微生物监测频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	清洁作业区未经有效消毒、导致微生物污染。	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操作流程（SOP）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验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后验证	
		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	



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	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	
				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/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油气逸出，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
				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	
			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。	车间温度计、湿度计、流速计、压力表、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,建议每年外部检定/校准	
			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。 2.设计缺陷,导致清洗消毒失效影响产品质量。 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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定,评估设备质量保证能力。	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,建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料运输符合性	物料食品安全影响、物料性状变化	1.产品运输因防护不当受外部环境的影响产生化学、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、理化指标不合格、明显腐烂变质	成品感官、理化、微生物指标不合格。	对每批物料的质量指标进行检测,确保原料所有指标符合产品设计标准。	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	



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、直接接触包材	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	
		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，建议每批次进行	
				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，建议每日进行	
			原料预处理	微生物超标，异物带入，感官指标不合格	霉变、变质原料可导致微生物超标。异物未有效清理，导致异物带入。不新鲜材料导致感官不合格。	应进行分选、清理，保留新鲜、无霉变腐烂变质的原料。	符合内部原料预处理操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	



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、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，建议每日进行	
				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，建议每日进行	
				超范围、超量使用食品添加剂	食品添加剂超标风险。	如果该产品与允许添加产品存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	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，建议每日进行	
		干燥	清洁消毒不彻底	清洁消毒不彻底	分选、淘洗、切分、烘干、冷却、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	分选、淘洗、切分、烘干、冷却、内包装的温度、湿度、时间等参数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，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
			包装	交叉污染	人员手部、设备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和设备消毒,定期验证消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	人员、设备卫生管控制度中明确验证频次,建议每周进行	
				水分超标	内包装间相对湿度较高,导致环境微生物交叉污染。	1.定期监测内包装间湿度。 2.如湿度较高,采取除湿措施。	内包装间环境符合内控标准要求	建议每天进行	
		化学品管理	化学品清单、存储等管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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	
		综合虫害管理	内部吸引	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日、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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道易造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠅治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作：	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		检验控制	产品检验环节	笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
					检测留样	产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	按照产品留样制度进行留样管理。	样品保存时间不少于保质期后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行
				存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行
		贮存、运输与交付控制	贮存环节						



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
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次，建议每车进行		



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房, 在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库, 避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点, 充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督。	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-33:

食品安全风险管控清单（食用菌制品生产）

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
蔬菜制品	1603 食用菌制品	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。	厂区环境应保持整洁，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。	符合企业内部环境要求	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	



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	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度（如 10 万级等）要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、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	清洁作业区未经有效消毒、导致微生物污染。	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操作流程（SOP）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验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后验证	
	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	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	
				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/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油气逸出，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
				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	设施设备管理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	设施设备管理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	计量的设备的管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度计、湿度计、流速计、压力表、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，建议每年外部检定/校准	
			设备管理	设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。 设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。 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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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，建议每批次进行	
		原辅料控制	物料运输符合性	物料食品安全受影响、物料性状发生变化	1.产品运输因防护不当受外部环境的影响产生化学、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、理化指标不合格、明显腐烂变质。使用有毒食用菌	成品感官、理化、微生物指标不合格。有毒食用菌进入加工环节。	对每批物料的质量指标进行检测，确保原料所有指标符合产品设计标准。不得使用未经确认安全性的野生食用菌品种。	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	



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	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	
		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，建议每批次进行	
				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，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
			原料预处理	微生物超标, 异物带入, 感官指标不合格	霉变、变质原料可导致微生物超标。异物未有效清理, 导致异物带入。不新鲜材料导致感官不合格。	应进行分选、清理, 保留新鲜、无霉变腐烂变质的原料。	符合内部原料预处理操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
			配料、投料	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, 建议每日进行	
				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, 建议每日进行	
				超范围、超量使用食品添加剂	食品添加剂超标风险。	如果该产品与允许添加产品存在共线生产, 通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	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, 建议每日进行	
			腌制	清洁消毒不彻底	腌制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	



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
				工艺标准执行不符	腌制温度、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。	符合企业标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				清洁消毒不彻底	清洗、腌制、调味、热加工、冷却、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要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
				整理	工艺标准执行不符	清洗、腌制、调味、热加工、冷却、内包装的温度、湿度、时间等参数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。	符合企业标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				交叉污染	人员手部、设备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和设备消毒，定期验证消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	人员、设备卫生管控制度中明确验证频次，建议每周进行	
				灌装	微生物超标	1.定期对灌装间进行杀菌，每次使用前对灌装包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对灌装间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后灌装微生物情况进行验证。	灌装间环境符合内控标准要求	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
			灭菌	灭菌	如进行灭菌，灭菌的温度、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灭菌，工艺员抽查灭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，建议每日进行	
				微生物管控	卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合《食品安全法》的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			脱水	脱水	如进行脱水，脱水的温度及时间不够易导致产品中水分超标，同时腐败变质不易保存。	按工序要求开展产品脱水，工艺员抽查脱水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，建议每日进行	
				水分管控	水分挥发不彻底，产品易水分超标。	根据产品标准要求，开展产品水分检测。	符合相应标准要求	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	冷却	如进行冷却, 冷却过程易吸潮, 导致产品中水分超标, 同时腐败变质不易保存。	按工序要求开展产品冷却, 工艺人员抽查冷却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, 建议每日进行	
				水分管控	水分冷却过程吸潮, 产品易水分超标。	根据产品标准要求, 开展产品水分检测。	符合相应标准要求	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
		化学品管理	化学品清单、存储等管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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	



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
		综合虫害管理	内部吸引		1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日、每周进行	
			粘捕式灭蝇灯的使用		未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			排污管道孳生虫害		排污管道易造成虫害孳生及藏匿,尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
		异物综合管理	易碎品等带入异物		车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
			操作不当导致异物带入		生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作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
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查,取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从 事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌 者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带 菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带 毒者)等消化道传染病(包括病 原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中明确健 康证管控要 求,须每年办 理	
			服装管理	进入清 洁作业 区服装 管理	1.工作服清洗不彻底或未定 期清洗,有对产品造成交叉 污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有 口袋,内容物或扣件掉落污 染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定 制服装要求腰部以上无口袋,每 班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽 扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对 工作服管 理的要求	人员卫生管 控制度中明确工 作服管控频 次,建议每日 进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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		
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行			
			检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行		
					检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行		



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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测留样	产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	按照产品留样制度进行留样管理。	样品保存时间不少于保质期后6个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	检测记录及留样



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放, 有明显标识。有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次, 建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房, 在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库, 避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和食品安全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任, 未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督。	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-34:

食品安全风险管控清单（其他蔬菜制品生产）

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
蔬菜制品	1604 其他蔬菜制品	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。	厂区环境应保持整洁，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。	符合企业内部环境要求	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	



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	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度（如 10 万级等）要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、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	清洁作业区未经有效消毒、导致微生物污染。	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操作流程（SOP）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验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后验证	
	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	



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	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求,存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底,造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	
				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/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油气逸出,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
				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	
			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。	车间温度计、湿度计、流速计、压力表、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,建议每年外部检定/校准	
			设备管理	设备的维护保养	无维保计划,设备超负荷工作,导致设备故障。设计缺陷,导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定,评估设备质量保证能力。	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,建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料运输符合性	物料食品安全受影响、物料性状发生变化	产品运输因防护不当受外部环境的影响产生化学、微生物危害。 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、理化指标不合格、明显腐烂变质	成品感官、理化、微生物指标不合格。	对每批物料的质量指标进行检测,确保原料所有指标符合产品设计标准。	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	



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
				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	
		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，建议每批次进行	
				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，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
			原料预处理	微生物超标, 异物带入, 感官指标不合格	霉变、变质原料可导致微生物超标。异物未有效清理, 导致异物带入。不新鲜材料导致感官不合格。	应进行分选、清理, 保留新鲜、无霉变腐烂变质的原料。	符合内部原料预处理操作规范要求	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每批次进行	
			配料、投料	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, 建议每日进行	
				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, 建议每日进行	
				超范围、超量使用食品添加剂	食品添加剂超标风险。	如果该产品与允许添加产品存在共线生产, 通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	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, 建议每日进行	
			热加工	加热不彻底	加热时间或温度未满足工艺要求, 有造成微生物和天然毒素超标的风险。	热加工严格控制时间和温度。	符合企业标准操作规范要求	每次生产进行	



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
			内包装	交叉污染	人员手部、设备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和设备消毒，定期验证消毒效果。	符合企业标准操作规范要求	人员、设备卫生管控制度中明确验证频次，建议每周进行	
				微生物超标	包装间卫生环境差，导致环境微生物交叉污染。	1.定期对包装间进行杀菌，每次使用前对灌装包装进行消毒，定期检测微生物指标。 2.定期对包装间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后灌装微生物情况进行验证。	包装间环境符合内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
		灭菌		灭菌	如进行灭菌，灭菌的温度、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灭菌，工艺员抽查灭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，建议每日进行	
				微生物管控	卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合《食品安全法》的要求	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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	
				润滑剂污染	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	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道易造成虫害孳生及藏匿，尤其关注蛾蠓治理。	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准,并指定人员进行设备维护,做好送检预警,确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
						应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				检测留样	产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	按照产品留样制度进行留样管理。	样品保存时间不少于保质期满后6个月	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。盐胚存放于水泥池,铬的迁移污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。对水泥内壁的暂存盐胚池的铬迁移量进行检测。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行投入使用前,对水泥池内壁的铬迁移进行检测	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储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
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害, 仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性, 如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	冷藏(冻)库房实时记录并管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位, 有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次, 建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放, 有明显标识。有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次, 建议每车进行	



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
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房,在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库,避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	合同签署过程中未明确食品安全责任,未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督。	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-35:

食品安全风险管控清单（蜜饯生产）

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
水果制品	1701 蜜饯	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。	厂区环境应保持整洁，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	厂区环境管理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	厂区环境管理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	厂区环境管理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、屋顶设计、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	
				原料干燥晾晒场管理	原料干燥晾晒场可能未对虫害、异物、雨水等污染进行防护或防护不足,导致原料晾晒过程容易受虫害、异物、雨水等污染。	原料干燥晾晒场应配备防尘、防异物、防虫、防鼠等设施,不宜露天干燥晾晒原料。	原料干燥晾晒场增设对虫害、异物、雨水等污染的防护设施,降低产品受风污染的风险,不宜露天干燥晾晒原料	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	



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
				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	
				清洁作业区管理	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度、湿度管理，有洁净度（如 10 万级等）要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、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	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	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操作流程（SOP）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	
				清洁效果验证	未作清洁效果验证，存在食品生产安全隐患。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	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	



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
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境,造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等,窗户安装纱窗等,地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 合理布局,确保虫鼠害诱捕设备有效。	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,建议每月检查	
			辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求,存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底,造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低,杀菌不彻底,造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控。对无菌空气杀菌效果进行验证,定期检测无菌空气的微生物菌落总数。无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次,建议每月进行	
				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	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
						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。 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维护。空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	水处理设施管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备,食品加工用水不符合标准要求,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/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
				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无标识，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，未保持清洁，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	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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。	



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	无维保计划,设备超负荷工作,导致设备故障。设计缺陷,导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定,评估设备质量保证能力。	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,建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料符合性	物料防护不当导致、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、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	



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	分装企业原料验收、企业原料验收	1.蜜饯分装企业采购原料时，企业仅对感官、水分等项目进行查验，未对原料其他项目进行查验，无法控制产品质量。 2.蜜饯生产企业采购果胚半成品进一步加工时，未查验原料中食品添加剂使用情况，后续加工过程额外添加同类型添加剂，导致终产品食品添加剂超限量使用。	明确企业原料进货查验要求，还应查验原料食品添加剂（着色剂、甜味剂、防腐剂等）、污染物等指标，要求供应商提供相应检验报告书或自行（或委托）检验。	企业掌握所采购原料验收要求，产品质量符合产品验收标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			配料、辅料、食品添加剂、直接接触食品包装材料	潜在微生物污染、物理危害及化学危害与直接接触材料迁移、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	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。	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，建议每日进行	
				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，建议每日进行	
				超范围、超量使用食品添加剂	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	符合相应的法律法规和食品安全标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			杀菌、灭菌	煮制	煮制温度、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。	按工艺要求开展产品煮制，抽查煮制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，建议每日进行	
				干燥	热力杀菌不到位，引发微生物超标风险，导致产品在保质期内变质等问题。	按工艺要求开展产品干燥，抽查干燥工序工艺参数执行符合性。	符合热穿透、热分布要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				微生物管控	卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合《食品安全法》的要求	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
				腌渍过程上层物料发霉	腌渍过程物料表面已发霉变质,生产过程监控管理不到位,原因可能为产品配方设计可能存在不合理或投料不规范导致腌渍液浓度不足以抑制微生物生长。未确保物料完全浸泡在腌渍液中,部分物料浮出液面与空气直接接触导致霉变。	1.应验证产品腌渍液浓度能够抑制微生物生长。 2.腌渍过程确保物料完全浸泡在腌渍液。	通过验证产品腌渍液浓度能够抑制微生物生长,腌渍过程确保物料完全浸泡在腌渍液,避免产品在腌渍过程中发霉变质	生产工艺规程中明确管控频次,建议每年2次进行验证产品腌渍液浓度能够抑制微生物生长、每班次进行确保物料完全浸泡	
				微生物污染	人员洗手消毒不规范,使产品加工操作受微生物的污染。人员、物料随意由一般作业区进入准清洁作业区、清洁作业区。一般作业区与准清洁作业区、清洁作业区间隔门(传递窗口)有较大的空隙,增加微生物的污染风险。	1.制定人员洗手消毒规程,严格按照规程执行。 2.规范人员、物料进出准清洁作业区、清洁作业区的流程,严格按照流程操作。 3.一般作业区与准清洁作业区、清洁作业区间隔门(传递窗口)应完全间隔。	规范人员洗手消毒。规范人员、物料进出准清洁作业区、清洁作业区流程。一般作业区与准清洁作	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
							业区、清洁作业区间隔门（传递窗口）应完全间隔		
			制程管理	无岗位操作说明	生产流程、管控方法不知晓导致生产混乱，因此造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每月进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1.未建立化学品管控清单，使用清单外化学品，存在化学污染的风险。 2.生产场所使用或存放可能导致食品污染的化学品制剂。	1.建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据MSDS 确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.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，实行专人专管制度。	使用的化学品符合《食品安全法》的要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂时，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剂管控频次，建议每次使用前后进行	



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
		综合虫害管理	内部吸引	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每日,每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,并制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准操作流程(SOP)要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明,有传播病菌,污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施，人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
		检验控制	产品检验环节	笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	委托检验	部分企业出厂检验通过委托第三方检验机构进行检测，而实际未能保证每批次产品均委托检验。	企业如委托第三方机构进行出厂检验的，应确保每批次产品进行委托出厂检验，并留存检验报告备查。	应确保每批次产品进行出厂检验，确保产品质量要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度,造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放,有明显标识。有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损,影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求进行产品装卸,约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全管理控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
				分装产品保质期标示	分装企业按实际分装日期标示产品生产日期,保质期限沿用原料保质期进行标示,变相延长产品保质期,未对分装后产品的实际保质期进行验证,容易导致产品在标识保质期内发生变质。	分装企业分装产品后,以所分装预包装食品的保质期标注保质期到期日。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每班次进行产品保质期标识核验	



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
				分装产品配料标识	分装企业未核实产品原料的配料情况,使用与原料配料表标识不相符的包装进行分装,对消费者造成误导。	分装企业应对原料标签的实际情况进行查验。	符合 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每班次进行产品标签信息核验	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-36:

食品安全风险管控清单（水果制品生产）

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
水果制品	1702 水果制品	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	厂区环境管理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	厂区环境管理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。	符合企业厂区内环境管理要求	厂区环境管理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	
				车间窗户、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	



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	温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度（如 10 万级等）要求的企业做好正压管理，定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、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	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	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操作流程（SOP）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	
				清洁效果验证	未作清洁效果验证，存在食品生产安全隐患。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	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	
	设施设备管理	虫害控制	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。	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
			辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控。对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数。无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次，建议每月进行	
				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。	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
						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。			
				供水设施	水处理设施管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备,食品加工用水不符合标准要求,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/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无标识,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	



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	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，未保持清洁，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		
				计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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	原辅料运输符合性	物料防护不当导致物料性状发生变化	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、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	分装企业原料验收、生产企业原料验收	1.水果制品分装企业采购原料时,企业仅对感官、水分等项目进行查验,未对原料其他项目进行查验,无法控制产品质量。 2.水果制品生产企业采购果胚半成品进一步加工时,未查验原料中食品添加剂使用情况,后续加工过程额外添加同类型添加剂,导致终产品食品添加剂超限量使用。	明确企业原料进货查验要求,还应查验原料食品添加剂(着色剂、甜味剂、防腐剂等)、污染物等指标,要求供应商提供相应检验报告书或自行(或委托)检验。	企业掌握所采购原料验收要求,产品质量符合产品验收标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			配料、辅料、食品添加剂、	潜在微生物污染、危害及	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	按照产品标准验收,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
			食品直接接触包材	物、化学危害与食品接触材料迁移物、农药兽药残留	料的迁移物、农药兽药残留引起产品质量安全问题。				
		生产过程控制	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。	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，建议每日进行	
				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，建议每日进行	
				超范围、超量使用食品添加剂	设计产品配方时未对食品添加剂的使用范围进行复核，超出 GB 2760 的使用范围。	1.加强配方设计管理，严格落实食品添加剂使用合规性审核。 2.加强食品生产企业法律法规及标准培训。	企业进行新产品配方设计时对食品添加剂的范围进行复核	生产工艺规程中明确管控频次	



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
				水果干制品发霉变质	由于水果干制品水分含量较低，在贮存过程中易受环境条件的影响而变化，当环境的相对湿度高于其平衡水分时，水果干制品会吸潮发霉。	对于产品的包装密封性需进行验证，保证产品在贮存过程中不受环境湿度的影响而发生吸潮发霉。	对产品包装密封性进行验证，保证产品在贮存销售过程中不受环境湿度的影响而发生吸潮发霉	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				果酱分层	在生产过程中糖量加入的不足或熬制时间过长或果胶含量低未形成良好的凝胶使产品分层。	验证产品的生产工艺，对生产过程中糖的加入量、熬制时间、果胶含量进行监控并做记录。确保产品生产过程符合工艺流程要求。	通过控制关键环节保证产品不分层。对每批次生产的糖的加入量、熬制时间、果胶含量进行监控记录	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
		杀菌、灭菌	煮制		煮制温度、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。	1.按工艺要求开展产品煮制，对生产过程中的煮制温度、时间进行监控记录。 2.验证产品的煮制工艺是否满足要求。	监控每批次产品煮制工艺的温度、时间，保证产品的微生物情况，符合产品工艺	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			干燥		热力杀菌不到位，引发微生物超标风险，导致产品在保质期内变质等问题。	按工艺要求开展产品干燥，抽查干燥工序工艺参数执行符合性。	符合热穿透、热分布要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			微生物管控		卫生消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合《食品安全法》的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
		制程管理	无岗位操作说明		生产流程、管控方法不知晓导致生产混乱，因此造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1.未建立化学品管控清单，使用清单外化学品，存在化学污染的风险。 2.生产场所使用或存放可能导致食品污染的化学制品剂。	1.建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据MSDS 确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.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，实行专人专管制度。	使用的化学品符合《食品安全法》的要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	有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剂管控频次，建议每次使用前后进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日，每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准操作流程（SOP）要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染风险。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准,并指定人员进行设备维护,做好送检预警,确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全,产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告,按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	委托检验	部分企业出厂检验通过委托第三方检验机构进行检测，而实际未能保证每批次产品均委托检验。	企业如委托第三方机构进行出厂检验的，应确保每批次产品进行委托出厂检验，并留存检验报告备查。	应确保每批次产品进行出厂检验，确保产品质量要求	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求,易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度,造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放,有明显标识。有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损,影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求进行产品装卸,约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-37:

食品安全风险管控清单（蛋制品生产）

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
蛋制品	1901蛋制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	厂区内堆放杂物以及废旧设备等造成虫害孳生风险，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、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内环境管理要求	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墙面等清洁频次，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	
				车间布局和设计	车间布局和设计不合理，造成微生物孳生，沙门氏菌污染。	1.接收及贮存原料的区域应与终产品的加工及包装区域分隔。 2.用于贮存、生产或者处理可食产品的区域应与用于处理不可食物质的区域明确分隔。 3.破壳、巴氏杀菌以及灌装各区域应分隔以防止交叉污染。	符合 GB 14881 、GB 21710 中车间布局的要求	车间内部环境管控制度中明确车间巡检频次，建议每日进行	
				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	



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防护不佳或未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	1.清洁作业区应定期进行环境消毒，各作业区空气净化级别满足空气净化要求，定期进行环境微生物检测，检测间隔时间应不大于3个月。 2.结合生产工艺及产品特点，对加工过程中的沙门氏菌制定监控计划，并实施有效监控。	符合 GB 14881 、GB 21710 及区域管理的标准作业程序要求	环境监控方案中明确相应的监控频次	
				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	外围虫害、鼠类、鸟类侵入	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、鸟类控制目标	虫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。	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维护。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	
				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/每半年/每年进行	
				蛋壳等异物控制设备	蛋壳等异物控制设备配备不到位，导致蛋壳等异物未有效去除，污染食品。	1.用于蛋制品尤其是液蛋类产品生产的机器或容器的设计能有效除去蛋壳等异物。	符合 GB 21710 中有关要求	设备维护保养制度中明确控制措施，建议	



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
						2.使用适当的过滤器、离心机或其他合适的设备过滤蛋液。应选择合适的目数，并制定控制措施以确保滤网的完好和清洁。 3.清洗时应严格按照相关要求进行，清洗后进行效果验证，确保后续产品不会受到污染。		至少每班次检查、清洁滤网，必要时对滤网进行更换。	
				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.空蛋壳、不合格蛋等废弃物未专区存放或标识不到位，存在微生物污染及误用的风险。 3.贮存废弃物的容器和装置清空后未立即进行清洁。放置废弃物容器的区域未定期进行清洁。	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。废弃物通过合适的容器、传送带或者水槽清除。 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。 4.加强对贮存废弃物的容器和装置，以及放置废弃物容器区域的清洁。	符合 GB 14881 、GB 21710 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	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		
				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	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	鲜蛋验收	鲜蛋微生物、重金属、农药、兽药残留特别是抗生素超标风险	1.鲜蛋表面脏污、破损导致微生物如沙门氏菌污染。 2.鲜蛋重金属、农药、兽药残留超标特别是抗生素超标,如氟苯尼考、强力霉素等。 3.违法使用工业硫酸铜、工业硫酸锌、工业用盐、苏丹红等非食用物质,饲料添加剂斑蝥黄等滥用。	1.建立供应商管理制度,规定供应商的选择、审核、评估程序。 2.严格执行原料进货查验制度,按照 GB2749 中鲜蛋感官要求查验感官品质并查验包含高风险项目的检测报告。 3.必要时,定期对鲜蛋微生物、农药兽药残留、重金属、非食用物质等指标进行检测。	符合食品安全标准及企业内控指标的要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次查验检测报告、每半年或必要时抽样检测	
			食品相关产品验收	塑化剂污染	塑料接触材料塑化剂污染产品。	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	
		生产过程控制	领料、配料	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。 3.配料不称量,凭经验添加。 4.配料贮存不当,过期变质。	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。 3.如实填写配料、投料记录。 4.当班余料及已拆封的物料进行有效管理。	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	
				超范围、超限量使用食品添加剂	1.超量使用水分保持剂、增稠剂、甜味剂、着色剂等。 2.防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。 3.其他限量食品添加剂超标。	1.应用校准好的称量工具称量各种食品原料，并专人复核，监控配料中食品添加剂的使用量。 2.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。 3.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	工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				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标准	产品配方变更前进行有效确认，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
			鲜蛋分选	破壳、损壳、裂壳等不良蛋造成污染	破壳、损壳、裂壳等不良蛋未分选，导致污染其他原料。	加工前应对鲜蛋进行检查，挑选出破壳、损壳、裂壳等不良蛋。	符合 GB 21710 有关要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			鲜蛋清洗消毒	致病菌污染	1.鸡蛋消毒不彻底，导致沙门氏菌污染风险。 2.鸡蛋清洗过程不规范导致污染其他原料。	1.制定清洗消毒程序。 2.使用前对鸡蛋壳进行消毒，并定期进行消毒效果验证。 3.应设有专用的洗蛋、消毒设施，避免鸡蛋清洗消毒过程污染其他原料。	符合 GB 21710 有关要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			打蛋及蛋液储存	异物带入和微生物超标	1.挤压破壳，导致微生物或异物污染。 2.打蛋过程未有效去除蛋壳，蛋壳残留导致异物带入。 3.打蛋间及打蛋设施不清洁或环境温度过高，导致打蛋过程蛋液变质。 4.蛋液暂存过程中温度较高导致蛋液变质。	1.应使用人工或机械逐个破壳，不宜挤压破壳，以避免微生物和异物污染。 2.打蛋后蛋液有效过滤，避免蛋壳带入。 3.打蛋间及其设施应保持清洁，应控制环境温度与空气洁净度。 4.蛋液暂存温度应不高于 7℃，并在 24 小时内进行下一步处理。	符合 GB 21710 有关要求	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
			烘干、干燥	水分超标	烘干、干燥的温度、时间不符合要求，影响产品品质。	1.严格执行企业工艺标准要求，并做好相关记录。 2.确保水分含量在合适的范围内，检测水分含量。 3.定期校准温度计。	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，温度计建议每年校准	
			料液管理	料液反复使用，有关指标超标	料液反复使用，有关指标超标，造成产品不合格。	对于反复使用的料液，应在每次使用前对相关指标进行检测，确保其符合料液指标要求。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程明确管控频次，建议每批次进行	
			脱壳	脱壳不彻底造成异物污染。脱壳后的蛋储存不当，造成微生物污染产品	脱壳不彻底造成异物污染。脱壳后的蛋储存温度和时间控制不当，造成微生物污染产品。	1.脱壳机脱壳后应对未脱壳干净的蛋采取合适的措施脱壳，确保白煮蛋表面无蛋壳。 2.脱壳后的蛋若不立即加工，应将其贮存在 10℃以下，并在 12 小时内进行下一步加工处理。	符合 GB 21710 有关要求	生产工艺规程明确管控频次，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
			腌制	器具清洗不彻底 工艺标准执行不符	1.工器具清洗不彻底，导致异物混入。 2.温度、时间未按照工艺标准执行，造成微生物污染、钠超标等。	1.腌制皮蛋、咸蛋时应按照规定的操作进行，控制腌制温度和时间，并在腌制过程中进行破壳检查。 2.按照清洁要求对模具进行清洗，生产前进行目视检查。 3.双人复核关键工艺参数，确保符合工艺标准。 4.定期校准温度计和计时器。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程明确管控频次，建议每批次进行，每年至少校准1次温度计和计时器	
			卤制	工艺标准执行不符	卤制温度和时间控制不当，影响产品品质。	1.按照企业工艺标准要求进行卤制。 2.监控卤制温度和时间，并进行记录。 3.定期校准温度计和计时器。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程明确管控频次，建议每批次进行，每年至少校准1次温度计和计时器	
			真空软包装	微生物污染	包装材料和包装机等清洁灭菌不到位，包装机参数偏离限值、封口机封口不严密，造成微生物污染。	1.包装材料应在使用前经过适当的方式灭菌。 2.包装前应对真空包装机的参数进行监控，确保其不偏离限值。对包装机进行清洁，并加强维护保养。 3.对封口机进行监控，确保封口平整、无漏气。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程明确管控频次，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
			杀菌、灭菌、熟制	微生物污染	蒸煮与高温灭菌工序未有效控制，造成微生物超标。	1.严格执行作业指导书的灭菌、杀菌、熟制工艺的温度和时间要求。 2.监控灭菌设备的温度、压力、灭菌时间等关键参数，并进行记录。	符合企业工艺标准要求	生产工艺规程明确管控频次，建议每批次进行	
			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	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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，上锁管理。	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	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次，建议每日、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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	使用物料容易吸引鼠类、蚊虫等,造成虫害孳生及藏匿,尤其关注蛾蠔治理。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时对积水处热水冲烫、喷洒消毒液。	符合企业虫害控制计划目标	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。 2.在生产过程中,工作人员卫生防护不当,毛发或杂物等带入,小件物品管理不到位,设备零部件筛网破损脱落或设备维护保养、安装使用不到位导致异物混入食品,造成物理污染。 3.异物易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	1.建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。 3.采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器、X光机等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。包装区应设金属监测装置,并保持有效。 4.对添加到产品中的粉体、液体辅料进行过筛、过滤。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
						5.当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。 6.对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等，车间内不允许使用玻璃水杯。			
				笔帽、钥匙、首饰等异物	未对笔帽、钥匙、首饰等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔、首饰等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作：	符合 GB 14881 食品加工人员健康要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员卫生	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。 3.员工手指甲较长、手部受伤，工作服脏污等	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。 3.进入车间前对人员手部、指甲及工作服进行检查。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理、每月进行设施管理	



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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确、真实	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准规定方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的生产日期/批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位, 导致产品在存储过程中受尘土虫害等的污染。	仓库保证先进先出, 离墙离地存放, 离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。有防虫防鼠等设施。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大, 易孳生微生物, 污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测、记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时易吸引虫鼠害, 仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性, 如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度。温度异常及时恢复, 并对存放其中的产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位, 有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次, 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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放, 未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放, 有明显标识。有专人管理, 定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
			运输环节	冷链及常温产品运输环节温度控制	运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆运输过程中温度信息进行监控。	运输温度符合产品标签要求	运输管控制度中明确管控频次, 建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房, 在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库, 避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险、工艺过程中产品的质量安全控制点、产品分类以及对应食品添加剂的使用、设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准培训。 2. 严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每定型产品/每年或必要时进行	



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
							品执行标准等相关法律法规和标准要求		
		委托加工管理	被委托方生产 and 安全管理能力	被委托方生产和安全管理过程未进行监督	合同签署过程中未明确食品安全责任，未对被委托企业进行准入审核及生产过程进行有效监督。	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每年/每合同期进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-38:

食品安全风险管控清单（可可制品生产）

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
可可及焙烤咖啡产品	2001 可可制品	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	
				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清洁验证	
			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	虫害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、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	



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油气逸出,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	



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	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		
				计量管理	计量的设备的管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度计、湿度计、流速计、压力表、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，建议每年外部检定或校准	
				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。 3.自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	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/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,建议每批次进行	
		原辅料控制	可可	1.生物性:微生物污染(致病菌、霉菌、酵母菌等) 2.化学性:总砷等重金属 3.物理性:金属屑、毛发及其它杂质等 4.掺杂掺假	1.原料本身带入细菌、霉菌等生物性危害。 2.种植过程中土壤存在重金属超标等导致原料污染。 3.生产过程中,可能引入金属屑、毛发、异物及其它杂质。 4.受物料特性、经济因素、原材料供应量等因素的影响,物料易于被掺假。	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告。 2.严格控制煮料和杀菌工序的时间和温度。 3.由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告。定期送第三方检验机构检验验证。 4.严格控制煮料过滤工序。 5.开展供应商审核,对来料进行功效成分的检测。	符合可可液(块、粉、脂)GB/T 20705、GB/T 20706、GB/T 20707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
			生产用水	1. 生物性:微生物污染(致病菌、霉菌、寄生虫等) 2. 化学性:重金属、化学物质残留	1.水质本身存在微生物及在处理输送过程中可能受到的污染。 2.水处理控制不合理导致重金属污染。	1.水处理系统过滤。 2.通过煮料工序、杀菌工序可以杀灭致病菌。 3.每周抽检生产用水是否符合要求。每年 1-2 次委托送检。	符合 GB 5749 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	
			食品添加剂	1. 化学性:重金属、化学物质残留 2. 物理性:金属屑及其它异物	1.可能带入限量添加剂误用。 2.生产加工过程可能带入金属屑及其他异物。	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告。 2.定期送第三方检验机构检验是否带入限量食品添加剂。 3.严格控制煮料过滤工序。	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	
			包装材料	1. 生物性:微生物污染(致病菌、酵母)	1.进货查验不严,导致采购微生物超标包材。 2.包装材料储存条件不当造成污染。 3.灌装时料液温度过高、封	1.加强进货查验,供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告。严格包材验收工序。 2.严格控制灌装时料液温度、封口温度。	符合 GB 9685 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
				菌等) 2. 化学性:重金属、塑化剂等化学物质残留 3. 物理性:毛发、塑胶片、金属碎屑等异物	口温度过高产生化学物质迁移。 4.包装材料清洁不当、加工过程中混入异物。	3.保持包装材料存贮条件卫生、规范包材清洁消毒程序。			
		生产过程控制	配料	1. 生物性:微生物污染(致病菌、霉菌等) 2. 化学性:重金属、化学试剂残留 3. 物理性:金属屑及其它杂质	1.工器具可能存在污染。 2.超范围、超限量使用甜味剂、色素、防腐剂等食品添加剂。 3.配料过程中带入杂质。	1.建立配方管理制度,严格管理产品配方,专人称量、专人投料。 2.建立配料和投料的约束机制,相互核对称量和投料的准确性和一致性。 3.严格配料室人员和卫生管理。	配料符合食品安全要求	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
			化油	1. 生物性:微生物污染 2. 化学性:清洁剂残留、重金属污染	1.原料可能被污染或生产过程中环境、设备卫生不达到要求而污染。 2.可能配方不合理或称料错误。	1.严格控制化油的温度和时间。 2.严格控制产品配方和称料室操作。 3.严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			精磨	1. 生物性:微生物污染 2. 化学性:清洁剂残留、重金属污染	1.用具不干净。人员、环境不卫生引起微生物污染。 2.设备清洗后冲洗不彻底导致清洗剂残留。不同金属器具相互摩擦导致重金属污染。 3.不同产品切换时引起交叉污染。	1.严格采购控制程序,采购不易产生食品接触面的工器具。 2.严格按照设备清洁消毒作业准则进行操作。 3.规范生产管理,按照生产计划,产品切换时,严格按照清洗程序对设备工具进行清洁。并进行验证。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			过滤	1. 生物性:微生物污染(致病菌、霉菌等) 2. 物理性:杂质、金属碎屑	1.过滤袋清洁不彻底导致微生物污染。 2.过滤袋破损,过滤失效。	1.严格执行清洁程序,定期检查验证。 2.定期检查过滤器械的完整性,并定期更换。	设备符合食品安全要求,能够及时过滤杂质。及时清洁。不产生交叉污染	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
			保温	生物性:微生物污染	设备清洗不干净,孳生微生物。	1.采用热水清洁。 2.控制温度及时间。	设备符合食品安全要求。及时清洁。不产生交叉污染	生产工艺规程中明确管控频次,建议实时管控	
			浇注成型	生物性:微生物污染	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染。 2.车间温度、湿度控制不当造成产品吸潮。	1.严格员工个人卫生、环境卫生。 2.控制成型车间的温度、湿度,建议温度控制在 $\leq 25^{\circ}\text{C}$ 。相对湿度控制在 $\leq 65\%$ 。	成型车间温度、湿度符合生产需要	生产工艺规程中明确管控频次,建议实时管控	
			包装	1.生物性:微生物污染 2.化学性:塑化剂污染 3.物理性:包材杂质、金属屑等	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染。 2.人为操作不当、封口不严等造成污染。 3.封口温度过高造成塑化剂迁移。 4.包材清洁不当,消杀不彻底造成微生物污染。	1.严格员工个人卫生、环境卫生。 2.控制内包装间的温度、湿度。 3.严格包材清洁消杀工序。 4.生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求。使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,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
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			人员管理	管理	2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		次，建议每日进行	
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录, 并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法, 造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆, 缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次, 建议每次进行	
	贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位, 导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出, 离墙离地存放, 离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储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
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	可可存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房的温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储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
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和标准管理	产品研发管理	研发过程未充分识别质量安全控制点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-39:

食品安全风险管控清单（焙炒咖啡生产）

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
可及焙烤咖啡产品	2002焙炒咖啡	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	
				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清洁验证	
		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	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	



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油气逸出，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	



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	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		
				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。	车间温度计、湿度计、流速计、压力表、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，建议每年外部检定或校准	
				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。 3.自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。	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/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,建议每批次进行	
		原辅料控制	咖啡豆	1.生物性:微生物污染(致病菌、霉菌、酵母菌等) 2.化学性:总砷、铅等重金属 3.物理性:金属屑、毛发及其它杂质等异物	1.原料本身带入细菌、霉菌等生物性危害。 2.种植过程中土壤存在重金属超标等导致原料污染。 3.原料水分过高、杂质含量过高、赭曲霉毒素A污染。	1.供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告。 2.由供应商每年分别提供1次或以上全项目型式检验报告。定期送第三方检验机构检验。 3.开展供应商审核,对来料进行功效成分的检测。 4.存贮条件和卫生。	符合NY/T 604-2020生咖啡要求	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
			包装材料	1. 生物性: 微生物污染(致病菌、酵母菌等) 2. 化学性: 重金属、塑化剂等化学物质残留 3. 物理性: 毛发、塑胶片、金属碎屑等异物	1. 进货查验不严, 导致采购微生物超标包材。 2. 包装材料储存条件不当造成污染。 3. 包装材料清洁不当、加工过程中混入异物。	1. 加强进货查验, 供应商提供型式监督检验报告和每批出厂检验报告。严格包材验收工序。 2. 保持包装材料存贮条件卫生、规范包材清洁消毒程序。	符合 GB 9685 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	
		生产过程控制	烘焙	1. 咖啡豆中含有丙烯酰胺 2. 非法添加香精、香料	1. 未按照设定的烘焙温度时间曲线进行合理加工, 产生过量丙烯酰胺。 2. 使咖啡豆有不同风味, 添加香精、香料。	1. 按照设定的烘焙温度时间曲线进行合理加工。 2. 规范生产管理, 不允许添加任何香精、香料。	符合 NY/T 605-2021 焙炒咖啡要求	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
			研磨	掺杂咖啡粉以外物质	为了增加咖啡风味或功效，添加其它物质。	规范生产管理，不允许添加其它物质。	符合 NY/T 605-2021 焙炒咖啡要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			萃取干燥	生物性：微生物污染	用具不干净。人员、环境不卫生引起微生物污染。	加工环境按照准清洁作业区管理，规范生产管理，严格控制环境微生物。	设备符合食品安全要求。及时清洁要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			包装	1. 生物性：微生物污染 2. 化学性：塑化剂污染 3. 物理性：包材杂质、金属屑等	1.环境、设备、人员不卫生造成微生物污染。 2.人为操作不当、封口不严等造成污染。 3.封口温度过高造成塑化剂迁移。 4.包材清洁不当，消杀不彻底造成微生物污染。	1.严格员工个人卫生、环境卫生。 2.控制内包装间的温度、湿度。 3.严格包材清洁消杀工序。 4.生产前做好首检工作。	设备符合食品安全要求。使用过程有效控制不产生交叉污染和塑化剂迁移	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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
	贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储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
				常温库房的管理	常温库房湿度过大, 易孳生微生物, 污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				仓库密封性	产品存放时易吸引虫鼠害, 仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性, 如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识, 容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识, 避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度, 在库房设置不合格品区, 严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估, 根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次, 建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.建立自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-40:

食品安全风险管控清单（干制水产品生产）

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
水产品	干制水产品	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。	每班或每天生产结束后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消毒，造成清洁作业区污染。	清洁作业区应做好人员、物料等防护，定期进行环境消毒和微生物监测。	符合区域管理的标准作业过程监测要求	清洁消毒制度中明确防护要求和消毒监测频次，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、鸟等侵入车间，污染车间环境。	对外开放的车间大门加装风幕、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。	符合企业内部虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			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 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
						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维护。空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	1.水处理管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.食品加工用水不符合规定,污染食品。	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。 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。 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。	符合 GB 14881 供水设施要求,生产用水符合 GB 5749 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。 4.车间外废弃物放置场所应与食品加工场所隔离，防止污染。应防止腥臭等不良气味溢出及虫害孳生。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	废弃物的存放和处置制度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	



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	
			设备的维护保养	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。	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，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	
			设备管理	设备的清洗、消毒	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。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。	清洗消毒效果符合内部标准要求	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	生物危害：水产品中的寄生虫、致病细菌、病毒等指标超标	1.水产品可能携带肝吸虫、异尖线虫等寄生虫，如未经充分处理，寄生虫可能进入人体，导致寄生虫病。 2.海产品容易受到副溶血性弧菌污染，存在副溶血性弧菌超标风险，引发肠胃炎、败血症等症状。 3.诺沃克病毒可通过水产品传播，引起恶心、腹泻等症状。	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标准要求的水域，定期对供应商进行评价、考核并定期检测以评估原料质量。 2.加强对水产品寄生虫、细菌和病毒等生物污染物的检测，确保原料安全。	符合 GB 20941 、GB 2733、GB 10136 、GB 19643 等要求	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	
				化学危害：水产品中污染物限量、天然毒素、农兽药残留、挥发性盐基氮、重金属、组胺等指标超标	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。 2.贝类〔腹泻性贝类毒素（DSP）和麻痹性贝类毒素（PSP）〕、河豚鱼存在生物毒素超标风险。 3.水产品中的农兽药残留可对人体造成慢性健康影响。 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，	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标准要求的水域，定期对供应商进行评价、考核并定期检测以评估原料质量。 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。 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	符合 GB 20941 、GB 2733、GB 10136 、GB 19643 等要求	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
					易造成终产品中 N-二甲基亚硝胺超标。 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。 6.高组胺鱼类(青皮红肉海水鱼)存在组胺超标风险。	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。 4.查验原料水产品新鲜度,拒收不够新鲜的原料水产品。			
				物理危害:如玻璃碎片、金属异物等可能混入水产品中	水产品中的异物可能导致消费者受伤或不适。	1.加强原料筛选:在加工前对水产品进行筛选,去除可能存在的异物。 2.使用检测设备:如金属探测器等,确保产品中不含金属异物。	符合 GB 20941、GB 2733、GB 10136 等要求	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	
				食品相关产品	塑化剂、全氟和多氟烷基化合物(PFASs)污染	塑料接触材料塑化剂、PFASs 污染产品。 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、GB 31604.35 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	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 GB 20941 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	
			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.做好领用原辅料的核对与查验，其品种应与进货查验记录内容和产品配方保持一致。 2.领用原辅料的品种与产品标签的配料表一致。	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	
				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对外包清洁后进入生产车间。	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	
			原料预处理	微生物污染	原料预处理时操作不规范，器具消毒不到位导致微生物污染。	1.严格按照操作规范对原料预处理。 2.原料预处理前，对器具进行彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。	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
				盐分超标	调味过程中调味品使用量控制不当,导致产品盐分超标。	根据操作规范进行调味,严格控制调味品的使用量。	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,建议每批次进行	
			配料、投料	食品添加剂使用超范围、超限量	1.超限量使用特丁基对苯二酚等抗氧化剂。 2.超限量使用山梨酸及其钾盐和苯甲酸及其钠盐。 3.超限量使用双乙酰酒石酸单双甘油酯。 4.超范围使用焦亚硫酸钠,防腐剂各自用量占其最大使用量比例之和大于1。 5.色素等其它限量食品添加剂超标。	1.企业应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.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 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	



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
				致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更与新产品量产前，确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
				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。	产品配方变更与新产品量产前，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	



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
				添加药品或者使用仅用于保健食品的原料	添加药品或者使用仅用于保健食品的原料投入生产。	原料仓库、车间等场所，以及进货记录、投料记录以及产品配料表中不得有药品和仅用于保健食品的原料（国家卫生部门公布的《可用于保健食品的物品名单》）。	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	
			干燥	水分超标、盐分超标、二氧化硫超标、致病菌生长和产毒	1.干燥过程温度、时间控制不当，导致产品水分、盐分、二氧化硫超标。 2.产品干燥不充分，水分含量过高导致致病菌生长和产毒。 3.产品干燥后未及时杀菌或冷却，产品的内部温度和暴露时间控制不充分，导致致病菌生长和产毒。	根据操作规范进行干燥，严格控制干燥温度、时间、环境湿度，干燥后产品应及时进行冷却或杀菌。	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，建议每批次进行	
			杀菌	微生物污染	热杀菌过程中未达到有效杀菌温度，导致微生物（大肠菌群、副溶血性弧菌等）未被有效杀灭。	根据操作规范进行杀菌，严格控制杀菌工艺的温度和时间。	符合企业内部操作规范	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			内包装	水分超标	内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	严格控制内包装间湿度。	符合企业内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次/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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能影响食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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。	符合企业设备维保要求	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		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	水产品废弃物蛋白质含量高,容易产生异味,造成虫害孳生及藏匿。	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				原料带入金属异物	部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测,并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次,建议连续检测产品异物,每小时进行仪器校准	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
	废弃物管理		废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理,对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理,防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次,建议每小时/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
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,每年办理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作服,如手套、套袖、围裙、鞋靴等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管理制度中明确管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	采用食品安全国家标准规定方法、产品标准规定的检验方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告记录相关内容应与生产记录、产品入库记录保持一致。2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
		贮存、运输及交付控制	贮存环节	原辅料贮存	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大,易孳生微生物,污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合企业内控指标要求	仓储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
				仓库密封性	原辅料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	1.食品添加剂应专门存放,有明显标识。 2.有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储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
			运输和交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	1.对运输工具进行清洁并做好检查，根据产品要求做好温度控制和产品防护并做好监控。 2.严格执行作业场所管理要求和装卸货操作规范，避免产品污染。 3.定期对海水水产品、淡水水产品暂养和运输的水质、冰质进行管控，使其符合国家相关标准的规定要求。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的法规风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关要求对标签标注。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前对被委托方进行审核,每周对生产过程中进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产。生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
水产品 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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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。	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维护；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	
				供水设施	1.水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.食品加工用水不符合规定，污染食品。	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。 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。 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	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油气逸出,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	
				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	



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	
			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		水产品中污染物限量、天然毒素、农药残留、挥发性盐基氮、重金属、组胺等指标超标	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。 2.贝类、河豚鱼存在生物毒素超标风险。 3.水产品中的农兽药残留可对人体造成慢性健康影响。 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。 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。 6.高组胺鱼类（青皮红肉海水鱼）存在组胺超标风险。	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。 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。 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。 4.查验原料水产品新鲜度，拒收不够新鲜的原料水产品。	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	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，建议每批次查验检验报告、每半年或必要时抽样检测	



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。	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	
			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.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	
				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	水分偏高	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、耶尔森氏菌、副溶血性弧菌、单核细胞增生李斯特菌等致病菌、病毒	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 和 F 型菌；巴氏杀菌冷藏的产品可通过加热杀菌杀灭 E 型和非蛋白水解 B 型、F 型菌，用冷藏控制 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 个对数级的降低)。	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	



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 12 h); 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	超范围、超限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
				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	



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
			成型切割	切割模具清洗不彻底	1.切割设备缺乏维护保养，机械生锈或加工过程中零件脱落。 2.切割模具消毒清洗不规范，导致微生物污染食品。	1.生产时严格按照生产工艺要求执行。 2.按照清洁要求对模具进行消毒清洗，生产前进行目视检查。	符合企业工艺标准要求	清洗消毒制度中明确清洗和检查频次，建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间； 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道设计不合理，造成虫害孳生及藏匿	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				原料带入金属异物	部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测，并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次，建议连续检测产品异物，每小时进行仪器校准	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作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
		废弃物管理	废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理，对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理，防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次，建议每小时/每批次进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作服,如手套、套袖、围裙、鞋靴等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位, 导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出, 离墙离地存放, 离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物, 污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒; 严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施, 保持阴凉、干燥、通风, 避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				仓库密封性	水产品原料存放时易吸引虫鼠害, 仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性, 如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度, 温度异常及时恢复, 并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜, 确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次, 建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位, 有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合企业内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次, 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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				运输和交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点, 充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员 (包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能; 2. 不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训; 2. 严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年或必要时进行	



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
							品执行标准等相关法律法规和标准的要求		
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前对被委托方进行审核、每周对生产过程进行有效监督	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产; 生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-42:

食品安全风险管控清单（鱼糜制品生产）

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	2203 鱼糜制品	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	厂区环境管理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	厂区环境管理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	厂区环境管理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。	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维护；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	
				供水设施	1.水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.食品加工用水不符合规定，污染食品。	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。 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。 3.多介质过滤器、活性炭过滤器、	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
						精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 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	



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	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		
				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	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	



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	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	原料采购验收	水产品中污染物限量、天然毒素、农药残留、挥发性盐基氮、重金属、组胺等指标超标	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。 2.贝类、河豚鱼存在生物毒素超标风险。 3.水产品中的农兽药残留可对人体造成慢性健康影响。 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。 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。 6.高组胺鱼类(青皮红肉海水鱼)存在组胺超标风险。	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。 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。 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。 4.查验原料水产品新鲜度,拒收不够新鲜的原料水产品。	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。	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食用淀粉验收	水分、污染物、微生物超标	水分、污染物、微生物超标风险，使用过程中有结块、受潮、异物现象影响产品质量。	制定内部食用淀粉验收规程，明确感官验收要求，并定期查验食用淀粉食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合 GB 31637 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	
			食用油验收	酸价、过氧化值超标	进货验收未检测酸价、过氧化值，导致超标的风险。	向供应商索要检验报告。	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	
			其他辅料验收	潜在微生物污染、物理危害异物、非法添加物	潜在微生物污染、物理危害及异物、非法添加物影响食品安全质量。	使用的辅料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证的产品。制定内部辅料验收规程，明确感官验收要求，同时定期查验辅料食品安全指标检验报告或抽样送检。	符合内部辅料验收规程的要求	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			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	
		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	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 GB 20941 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	
			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.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	



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，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		
				原料解冻	微生物污染	冷冻原料解冻时解冻温度过高导致微生物污染。	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。	符合企业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	
				斩拌成形	斩拌设备清洗消毒	1.斩拌设备缺乏维护保养，机械生锈或加工过程中零件脱落。 2.斩拌模具消毒清洗不规范，导致微生物污染食品。	1.生产时严格按照生产工艺要求执行。 2.按照清洁要求对模具进行消毒清洗，生产前进行目视检查。	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、空肠弯曲菌	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 和 F 型菌；巴氏杀菌冷藏的产品可通过加热杀菌杀灭 E 型和非蛋白水解 B 型、F 型菌，用冷藏控制 A 型、蛋白水解 B 型和 F 型菌，以达到商业无菌状态。	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	



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
				曲杆菌、耶尔森氏菌、副溶血性弧菌、单核细胞增生李斯特菌等致病菌、病毒		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个对数级的降低）。			
				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3h）；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	



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、投料	超范围、超限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	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		
			致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	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
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
				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	
			冷却	微生物污染	冷却间空气洁净度不达标，导致环境微生物污染产品。	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）。	环境微生物符合企业内控标准	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	



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
			综合虫害管理	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	
				内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道设计不合理，造成虫害孳生及藏匿	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				异物综合管理	易碎品等带入异物	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				原料带入金属异物	部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测，并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次，建议连续检测产品异物，每小时进行仪器校准	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		废弃物管理	废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理，对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理，防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次，建议每小时/每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		人员管理		人员健康	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查，取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从 事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌 者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌 者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者） 等消化道传染病（包括病原携带 者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合《食 品安全 法》、GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中明确健 康证管控要 求，须每年办 理	
				服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定 期清洗，有对产品造成交叉 污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有 口袋，内容物或扣件掉落污 染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定 制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每 次清洗前后应检查服装的纽扣、 线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作 服，如手套、套袖、围裙、鞋靴 等。	符合 GB 14881 对 工作服管 理的要求	人员卫生管 控制度中明确工 作服管控频 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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管理制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管理制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储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
				仓库密封性	水产品原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合企业内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			运输和交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	1.对运输工具进行清洁并做好检查，根据产品要求做好温度控制和产品防护并做好监控。 2.严格执行作业场所管理要求和装卸货操作规范，避免产品污染。 3.定期对海水水产品、淡水水产品暂养和运输的水质、冰质进行管控，使其符合国家相关标准的规定要求。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员 (包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前对被委托方进行审核、每周对生产过程进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产；生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-43:

食品安全风险管控清单（冷冻水产品生产）

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
水产品	冷冻水产品	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	
			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 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
						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维护;空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	1.水处理管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备; 2.食品加工用水不符合规定,污染食品。	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。 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。 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。	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，固体废弃物易进入及油气逸出，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	
				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	
			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	



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		原料采购验收	生物性危害：水产品中的寄生虫、病菌等	1.水产品可能携带肝吸虫、异尖线虫等寄生虫，如未经充分处理，寄生虫可能进入人体，导致寄生虫病。 2.海产品容易受到副溶血性弧菌污染，存在副溶血性弧菌超标风险，引发肠胃炎、败血症等症状。 3.诺沃克病毒可通过水产品传播,引起恶心、腹泻等症状。	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并定期检测以评估原料质量。 2.加强对水产品寄生虫、细菌和病毒等的检测，确保原料安全。	符合 GB 20941、GB 2733、GB 10136、GB 19643 等要求	原辅料进货查验制度中明确查验频次，建议每批次查验报告、每半年或必要时抽样检测。	



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
				化学性危害：水产品中污染物、天然毒素、农药残留、挥发性盐基氮、重金属、组胺等指标超标	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。 2.贝类、河豚鱼存在生物毒素超标风险。 3.水产品中的农兽药残留可对人体造成慢性健康影响。 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。 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。 6.高组胺鱼类（青皮红肉海水鱼）存在组胺超标风险。	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。 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。 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。 4.查验原料水产品新鲜度，拒收不够新鲜的原料水产品。	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，建议每批次查验检测报告、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	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 GB 20941 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	
			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.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	
				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	
			原料解冻	微生物污染	冷冻原料解冻时解冻温度过高导致微生物污染。	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。	符合企业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	



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
			原料预处理	微生物污染	原料预处理时操作不规范, 器具消毒不到位导致微生物污染。	1.根据操作规范要求对原料进行预处理。 2.使用前操作器具彻底消毒,并定期进行消毒效果验证。	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	
			配料、投料	超范围、超限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	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	



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
				致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
				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	



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	微生物污染、产品未完全冷冻	1.速冻间或速冻设备空气洁净度不达标，导致环境微生物污染产品。 2.产品的中心未达到-18℃以下，导致微生物（大肠菌群、副溶血性弧菌等）繁殖。	1.定期对速冻间或速冻设备进行杀菌。 2.定期对速冻间或速冻设备洁净度进行验证（涂抹、沉降菌等）。 3.对每批次产品的中心温度进行监控。	环境微生物符合企业内控标准要求，产品中心温度达到-18℃	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次/每周进行。	
			包冰	微生物、挥发性盐基氮超标	1.包冰用水不符合卫生标准要求，导致微生物污染产品。 2.产品包裹的冰衣不均匀、不稳定，导致产品容易发生腐败、氧化。	1.定期对包冰用水进行水质监控，保证包冰用水符合卫生标准要求。 2.按照包冰工艺进行作业，严格控制包冰用水的温度、包冰时间。	符合企业内部操作规范、GB 5749 的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次/每周进行。	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	



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
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理,对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素,如:不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等,并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道设计不合理,造成虫害孳生及藏匿	定期进行排污管道清理及疏通,并定期对管道进行消毒灭菌,必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
		异物综合管理		易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				原料带入金属异物	部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测,并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次,建议连续检测产品异物,每小时进行仪器校准	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		废弃物管理	废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理，对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理，防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次，建议每小时/每批次进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）；	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作服,如手套、套袖、围裙、鞋靴等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测;有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部 管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料 及成品存 储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	水产品原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设 施密 闭性良 好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏 （冻）温 度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果 符合企业 内控标准 要求	清洁消毒制度中明确管控频次，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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输和交付环节	运输、卸货及入库		1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	1.对运输工具进行清洁并做好检查，根据产品要求做好温度控制和产品防护并做好监控。 2.严格执行作业场所管理要求和装卸货操作规范，避免产品污染。 3.定期对海水水产品、淡水水产品暂养和运输的水质、冰质进行管控，使其符合国家相关标准的规定要求。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前对被委托方进行审核、每周对生产过程进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产; 生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-44:

食品安全风险管控清单（熟制水产品生产）

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
水产品 制品	2205 熟制水产品	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	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、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	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
						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维护;空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	1.水处理管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.食品加工用水不符合规定,污染食品。	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。 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。 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。	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，固体废弃物易进入及油气逸出，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	
				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	
			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	



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		原料采购验收	生物性危害：水产品中的寄生虫、病菌、病毒等	1.水产品可能携带肝吸虫、异尖线虫等寄生虫，如未经充分处理，寄生虫可能进入人体，导致寄生虫病。 2.海产品容易受到副溶血性弧菌污染，存在副溶血性弧菌超标风险，引发肠胃炎、败血症等症状。 3.诺沃克病毒可通过水产品传播，引起恶心、腹泻等症状。	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并定期检测以评估原料质量。 2.加强对水产品寄生虫、细菌和病毒等的检测，确保原料安全。	符合 GB 20941、GB 2733、GB 10136、GB 19643 等要求	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
				化学性危害： 水产品中污染物、天然毒素、农药残留、挥发性盐基氮、重金属、组胺等指标超标	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。 2.贝类、河豚鱼存在生物毒素超标风险。 3.水产品中的农兽药残留可对人体造成慢性健康影响。 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； 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； 6.高组胺鱼类（青皮红肉海水鱼）存在组胺超标风险。	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。 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。 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。 4.查验原料水产品新鲜度，拒收不够新鲜的原料水产品。	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
				物理危害:异物污染如玻璃碎片、金属异物等可能混入水产品中。	水产品中的异物可能导致消费者受伤或投诉。	1.加强原料筛选:在加工前对水产品进行筛选,去除可能存在的异物。 2.使用检测设备:如金属探测器等,确保产品中不含金属异物。	符合 GB 19838、GB 14881 等要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品相关产品	塑化剂和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	
		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。	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 GB 20941 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,明确管控频次,按照企业 HACCP 体系执行管控	



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
			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.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	
				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	
			原料预处理	微生物污染	原料预处理时操作不规范，器具消毒不到位导致微生物污染。	1.根据操作规范要求对原料进行预处理。 2.使用前操作器具彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。	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	
			熟制	杀菌不完全	熟制温度或时间控制不严导致杀菌不完全。	严格控制熟制温度和时间，并做好记录。	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	
			冷却	微生物污染	冷却间空气洁净度不达标，导致环境微生物污染产品。	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）。	环境微生物符合企业内控标准	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	



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
			内包装	微生物超标、水分超标	1.内包装间空气洁净度不达标，导致环境微生物污染产品。 2.内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	1.定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期监测内包间微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。 3.严格控制内包装间湿度。	空气洁净度、环境湿度符合企业内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次/每周进行	
				盐分超标	调味过程中调味品使用量控制不当，导致产品盐分超标。	按照操作规范进行调味，严格控制调味品的使用量。	符合内部操作要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			配料、投料	超范围、超限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
				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	



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	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				排污管道孳生虫害	排污管道设计不合理，造成虫害孳生及藏匿	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害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
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				原料带入金属异物	部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测，并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次，建议连续检测产品异物，每小时进行仪器校准	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		废弃物管理	废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理，对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理，防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次，建议每小时/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	
		人员管理		人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查,取得健康证明后方可上岗 工作; 3.对患有下列病症之一者,不得从 事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌 者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌 者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者) 等消化道传染病(包括病原携带 者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合《食 品 安 全 法》、GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安全法》 中明确健康证 管控要求,须 每年办理	
				服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作服,如手套、套袖、围裙、鞋靴等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核;发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测;有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储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
				仓库密封性	水产品原料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合企业内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放,有明显标识;有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储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
			运输和交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	1.对运输工具进行清洁并做好检查，根据产品要求做好温度控制和产品防护并做好监控。 2.严格执行作业场所管理要求和装卸货操作规范，避免产品污染。 3.定期对海水水产品、淡水水产品暂养和运输的水质、冰质进行管控，使其符合国家相关标准的规定要求。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品与食品安全事故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产 and 安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前对被委托方进行审核、每周对生产过程进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产；生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-45:

食品安全风险管控清单（生食水产品生产）

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
水产品	2206 生食水产品	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	



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	
				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。	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维护；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	
				供水设施	1.水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.食品加工用水不符合规定，污染食品。	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。 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。 3.多介质过滤器、活性炭过滤器、	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
						精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 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油气逸出,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	



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	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		
				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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	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	
		原辅料控制	原料采购验收	生物性危害： 水产品中的寄生虫、致病菌、病毒等危害	1.水产品可能携带肝吸虫、异尖线虫等寄生虫，如未经充分处理，寄生虫可能进入人体，导致寄生虫病。 2.海产品容易受到副溶血性弧菌污染，存在副溶血性弧菌超标风险，引发肠胃炎、败血症等症状。 3.诺沃克病毒可通过水产品传播，引起恶心、腹泻等症状。	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并定期检测以评估原料质量。 2.加强对水产品寄生虫、细菌和病毒等的检测，确保原料安全。	符合 GB 20941、GB 2733、GB 10136、GB 19643 等要求	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	
				化学性危害： 水产品中污染物、天然毒	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。	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。	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	



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
				素、农兽药残留、挥发性盐基氮、重金属、组胺等指标超标	2.贝类、河豚鱼存在生物毒素超标风险。 3.水产品中的农兽药残留可对人体造成慢性健康影响。 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。 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。 6.高组胺鱼类(青皮红肉海水鱼)存在组胺超标风险。	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。 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。 4.查验原料水产品新鲜度,拒收不够新鲜的原料水产品。		抽样检测	
				物理危害:异物污染如玻璃碎片、金属异物等可能混入水产品中	水产品中的异物可能导致消费者受伤或投诉。	1.加强原料筛选:在加工前对水产品进行筛选,去除可能存在的异物。 2.使用检测设备:如金属探测器等,确保产品中不含金属异物。	符合 GB 19838、GB 14881 等要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食品相关产品	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	
		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.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		
			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		
		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并实施以危害分析为基础的食品安全管理体系(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	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 GB 20941 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,明确管控频次,按照企业 HACCP 体系执行管控	



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
			原料解冻	微生物污染	冷冻原料解冻时解冻温度过高导致微生物污染。	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。	符合企业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	
			原料预处理	微生物污染	原料预处理时操作不规范，器具消毒不到位导致微生物污染。	1.根据操作规范要求对原料进行预处理。 2.使用前操作器具彻底消毒，并定期进行消毒效果验证。	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	
			清洗沥干	致病菌生长	清洗沥干过程中暴露时间过长促使致病菌生长。	严格控制产品的暴露时间，抑制致病菌的生长和产毒。	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，建议每批次进行	
			微生物污染	微生物污染	生食水产品中菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌、副溶血性弧菌、单核细胞增生李斯特氏菌等微生物限量超标。	1.加强食品生产现场卫生检查，确保生产环境卫生安全，防止细菌滋生和交叉污染。 2.加强食品从业人员健康检查，避免从业人员携带病菌或患有传染性疾病。	确保生产环境的洁净，保证产品不被微生物污染。	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			内包装	微生物超标、水分超标	1.内包装间空气洁净度不达标，导致环境微生物污染产品。 2.内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	1.定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期监测内包间微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。 3.严格控制内包装间湿度。	空气洁净度、环境湿度符合企业内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次/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
			配料、投料	盐分超标	调味过程中调味品使用量控制不当,导致产品盐分超标。	按照操作规范进行调味,严格控制调味品的使用量。	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	
				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	
				超范围、超限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	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。	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	



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
						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。			
				致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每批次进行	
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更、新产品量产前,确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
		化学品管理	化学品清单、存储管理	化学品清单、存储管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	



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
		综合虫害管理	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	
			内部吸引		1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
			粘捕式灭蝇灯的使用		未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			排污管道孳生虫害		排污管道设计不合理，造成虫害孳生及藏匿	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
				原料带入金属异物	部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测，并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次，建议连续检测产品异物，每小时进行仪器校准	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		废弃物管理	废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理，对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理，防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次，建议每小时/每批次进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作：	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作服,如手套、套袖、围裙、鞋靴等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日进行人员管理,每月进行设施管理	



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
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储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
				仓库密封性	水产品原料存放时易吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合企业内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储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
			运输和交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	1.对运输工具进行清洁并做好检查,根据产品要求做好温度控制和产品防护并做好监控。 2.严格执行作业场所管理要求和装卸货操作规范,避免产品污染。 3.定期对海水水产品、淡水水产品暂养和运输的水质、冰质进行管控,使其符合国家相关标准的规定要求。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前对被委托方进行审核、每周对生产过程进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产；生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别；主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-46:

食品安全风险管控清单（其他水产品生产）

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
水产品	2207 其他水产品	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	
			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、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。	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
						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维护;空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
				供水设施	1.水处理管理不到位,导致清洗用水不能有效清洁设备。 2.食品加工用水不符合规定,污染食品。	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。 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。 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。	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。	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
				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	
				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	
			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	



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	原料采购验收	水产品中污染物限量、天然毒素、农兽药残留、挥发性	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。 2.水产品中的农兽药残留可	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。 2.化学污染物:对养殖场进行检	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
				盐基氮、重金属、组胺等指标超标	对人体造成慢性健康影响。 3.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。	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。			
			食品相关验收	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 的规范要求	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	
		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	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 GB 20941 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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			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.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	
				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	
			杀菌	微生物污染	热杀菌过程中未达到有效杀菌温度，导致微生物（大肠菌群、副溶血性弧菌等）未被有效杀灭。	根据操作规范进行杀菌，严格控制杀菌工艺的温度和时间。	符合企业内部操作规范	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			内包装	微生物超标、水分超标	1.内包装间空气洁净度不达标，导致环境微生物污染产品。 2.内包装间湿度过高，导致产品水分超标。	1.定期对内包间进行杀菌，每次使用前对内包装进行消毒，定期监测内包间微生物指标。 2.定期对内包间杀菌效果进行验证（涂抹、沉降菌等），定期对消毒后内包装微生物情况进行验证。 3.严格控制内包装间湿度。	空气洁净度、环境湿度符合企业内控标准要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次/每周进行	
			配料、投料	超范围、超限量使用食品添加剂	超范围、超限量使用食品添加剂。	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	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	



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
						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。			
				致敏成分风险	原辅料、食品添加剂中含有致敏成分可能导致消费者食用后不适。	在食品标签上明确标注产品中可能含有的致敏成分。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	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
				使用非法水生野生动物原料	违反长江禁渔等规定使用非法水生野生动物原料。	产品配方变更、新产品量产前，确认配方中不含有非法水生野生动物原料。	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	
				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	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.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。 2.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。	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	



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
		综合虫害管理	内部吸引		1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
			粘捕式灭蝇灯的使用		未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			排污管道孳生虫害		排污管道设计不合理，造成虫害孳生及藏匿	定期进行排污管道清理及疏通，并定期对管道进行消毒灭菌，必要时可用热水冲烫有积水处。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
		异物综合管理	易碎品等带入异物		车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
			原料带入金属异物		部分原料易带入金属杂质。	使用金属检测仪器对产品进行连续检测，并定期校准仪器。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确金属异物管控频次，建议连续检测产品异物，每小时进行仪器校准	



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
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		废弃物管理	废弃物处置	废弃物处置不当易污染水产制品、供水和地面	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等未及时有效处理,对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	废弃的原辅料包装物及加工过程中分拣出的寄生虫、贝壳、海胆壳、虾肠线、海参石灰质嘴等应及时有效处理,防止对水产制品、水产制品接触面、供水及地面造成污染。	符合 GB 20941 要求	废弃物的存放和处置制度中明确废弃物处理频次,建议每小时/每批次进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者);	符合《食品安全法》、GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制腰部以上无口袋的工作服。 2.每班对工作服进行清洗消毒。每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。 3.根据需要配备防水的专用工作服，如手套、套袖、围裙、鞋靴等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.建立食品出厂检验记录制度。出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、 运输与 交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位,导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出,离墙离地存放,离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度、湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒;严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干燥、通风,避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				仓库密封性	水产品原料存放时易吸引虫鼠害,仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性,如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度,温度异常及时恢复,并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜,确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合企业内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识,容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合 GB 14881 仓储设施要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放,未进行专人专区管理。	食品添加剂应专门存放,有明显标识;有专人管理,定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 食品添加剂管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				运输和交付环节	运输、卸货及入库	1.运输过程环境条件不当或操作不当造成产品品质劣变或污染。 2.卸货场所或操作过程存在污染风险。	符合内部管理要求	产品运输和交付管理制度中明确管控频次,建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度,在库房设置不合格品区,严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估,根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		法规标准管理	法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能; 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训; 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		委托生产管理	被委托方生产安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督; 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前对被委托方进行审核、每周对生产过程进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍在生产; 生产的食品不属于食品生产许可证上载明的食品类别; 主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-47:

食品安全风险管控清单（淀粉及淀粉制品生产）

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
淀粉及粉制品	2301 淀粉及粉制品	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及仓库保持适当距离，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,门窗闭合不严	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,门窗闭合不严造成交叉污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补,门窗应闭合严密。	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对清洁效果进行检查或查验，定期对消毒作业方法效果进行验证	
		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	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。	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	
				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	



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	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，导致压缩空气中杀菌不彻底，无菌空气进入无菌罐造成产品坏包。	1.对无菌空气过滤器使用次数监控。 2.对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数。 3.无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	辅助设施管理制度明确管控频次，建议每月进行		
				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	
				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/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	辅料、食品添加剂、包装材料、验收环节	潜在微生物污染(细菌、真菌)、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)、非法添加物	1.未落实食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品供应商检查评价制度,使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料、食品添加剂、包材等。 2.未按规定查验供货者的许可证(包括产品明细)和产品合格证明,相关凭证、记录保存不齐全,无法追溯。 3.对食品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制度。对无法提供检验报告的原料,未进行检验。	1.建立并落实原辅料、食品添加剂、食品相关产品供应商检查评价制度。 2.查验食品原辅料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可。食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》。 3.制定食品原辅料的进货查验标准,采用感官评价、抽样检测、查验产品合格证明等措施验收。查看原辅料出厂检验报告和型式检验报告,是否具有食品安全国家标准要求的项目。如实、完整填写进货查验记录。对无法提供检验报告的原料,应自行检验。	符合相应的国家标准、行业标准、团标或企业标准。符合企业原辅料进货管理规定	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每批次进行	
		生产过程控制	领料	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	



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
			关键工艺控制	淀粉生产的净粮(去石、去杂)、分离(去皮、去胚、去蛋白)、水洗、烘干等。淀粉制品(和浆、冷却、干燥、晾晒等)等关键工艺控制出现偏差	1.未建立实施危害分析与关键控制点(HACCP)体系或未对关键控制点进行验证。 2.关键控制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,未对关键控制点参数进行监控和记录。	1.宜建立危害分析与关键控制点(HACCP)体系,按照验证要求,定期对关键控制点进行验证及改进。 2.严格执行危害分析与关键控制点(HACCP)体系,制定工艺流程,识别关键控制点,严格执行纠偏措施。 3.加强人员培训,落实岗位责任,严格实施关键控制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。	关键控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	
			配料、投料	焦亚硫酸钠、硫酸铝钾、硫酸铝铵等食品添加剂的使用	超限量使用食品添加剂等,比如:淀粉生产中使用焦亚硫酸钠导致二氧化硫超标,粉丝、粉条等淀粉制品生产中硫酸铝钾、硫酸铝铵投料比例控制不当导致成品中铝的残留超限量。	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。	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	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
			包装	包装过程防护不足	包装过程中吸入水分、包装密封性不足。	1.包装工序应严格控制蒸汽、水的使用，包装环境应保持干燥。 2.通过筛网、磁栅或 X 射线检测器等进行异物控制，并配备剔除设备，保证包装后的产品不含金属和其他异物。 3.包装后的产品应取样并进行密封性测试。	符合工艺要求	建议实时管控	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	1.建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、用途、使用区域。 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，并做好通风和日常检查。 3.采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人，使用目的，使用区域、使用量，使用及购买时间，配制浓度等。	使用的化学品符合《食品安全法》的要求。符合 GB 14881 的相关要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
				润滑油污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	



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
				内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、车间气味），将园区虫害吸引进入车间。	1.降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）。 2.严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日，每周进行	
			综合虫害管理	虫害的预防性管理	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。 2.未定期检查虫害控制装置的除虫害效果。 3.未制定发现虫害采取控制措施。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，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
						5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设施设备生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
				人员管理 更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
				人员化浓妆、染指甲、喷洒香水等，饰物、手表、假睫毛、笔帽、钥匙等异物	1.未对员工及来访人员化浓妆、染指甲、喷洒香水等进行管控，导致污染产品。 2.未对饰物、手表、假睫毛、笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	1.员工及来访人员进入车间时不得化浓妆、染指甲、喷洒香水，对查验情况进行登记复核。 2.员工及来访人员的饰物、手表、假睫毛、钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、成品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	离墙离地存放，离墙距离应确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					淀粉存储未按要求离地离墙，防潮存放，造成淀粉霉变，导致淀粉黄曲霉毒素、米酵菌酸等真菌毒素污染。	1.加强仓库管理制度的执行，定期开展原辅料清理。 2.加强存储温度、湿度等存储条件的控制管理。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
					物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等。	1.建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和出入库台账记录应保持一致。出入库台账包括物料名称、生产者和生产日期、出入库日期和数量、库存量等内容。	避免物料过期、混淆、误用等	仓储管控制度中明确物料管理要求、库房盘点周期和出入库记录要求等，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
						2.退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。 3.物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
				常温库房的管	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏(冻)库房温度控制	冷藏(冻)库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	1.冷藏(冻)库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。 2.冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷藏(冻)温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输环节	1.对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量。 2.运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。	1.对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击剐蹭导致包装破损情况。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 3.对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认。 4.需冷藏（冻）运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏（冻）贮存。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签标注的配料成分与实际投料成分不一致,比如使用木薯淀粉的淀粉制品未如实标注。 2.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 3.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规、GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/新增产品或配方变化时进行	
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-48:

食品安全风险管控清单（淀粉糖生产）

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
淀粉及粉制品	2304 淀粉糖	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，建议每月进行	
				车间环境不洁	地面和设备设施有大量粉尘（原料淀粉为固体时）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	
		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,鸟类常在厂区内上空飞行。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	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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	
				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	



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	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		
				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	
				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/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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料,造成安全风险。如原料淀粉未经检验,重金属元素污染、真菌毒素、食品添加剂(如二氧化硫)等超标	1.未落实食品原料供应商检查评价制度,使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2.未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料,对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。对无法提供检验报告的原料,未进行检验。	1.建立并落实原料供应商检查评价制度。 2.严格落实淀粉等原料索票索证和验收。 3.加强原料淀粉的采购验收,避免真菌毒素、污染物、食品添加剂等超标的原料进入加工环节。(1)在原料验收环节应对污染物、真菌毒素、二氧化硫含量进行监控,设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。(2)无法提供检验报告,需企业自行检验或委托有资质的检验机构进行检验,检验合格后,方可使用。	符合企业原辅料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次,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
			辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格,导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度,采购变质、过期、不合格的辅料,或不合格食品添加剂,导致产品物理性、化学性或生物性污染,未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	1.严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度,开展辅料、食品添加剂入厂自查自检。 2.加强仓库管理制度的执行,定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理。 3.加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原辅料进货查验管理规定	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	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.未建立或落实食品相关产品采购管理制度。 4.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害,将导致终产品出现质量和安全问题。	1.严格执行食品相关产品供应商检查评价制度。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	配料、投料	未按产品配方投料,如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求,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	
				无投料记录,或者投料记录不真实,内容不完整	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	
			关键工艺控制	液化和糖化(酶解温度、pH、压力等)、过滤(温度、时间等)、离子交换(温度、pH、电导率等)、蒸发浓缩(真空度、温	1.未建立实施危害分析与关键控制点体系或未对关键控制点进行验证。 2.关键控制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,未对关键控制点参数进行监控和记录。	1.宜建立危害分析与关键控制点(HACCP)体系,按照验证要求,定期对关键控制点进行验证及改进。 2.严格执行 HACCP 体系,制定工艺流程,识别关键控制点,严格执行纠偏措施。 3.加强人员培训,落实岗位责任,严格实施关键控制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。	符合企业关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				度、时间等)、结晶和离心(温度、结晶率等)、干燥(温度、湿度等)等关键工艺控制出现偏差					
			食品添加剂使用	超范围、超限量使用添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位,对淀粉糖中允许添加的食品添加剂品种掌握不到位,导致违规添加。	1.加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训,增强企业食品安全意识及主体责任意识,严格控制生产过程控制。 2.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 3.严格按照标准和配方投料,做好投料记录。 4.计量器具应定期检定或校准,确保称量器具准确。	符合《食品安全法》、GB 2760及相关规定	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
			化学品管理	化学清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	符合 GB 14881 的相关要求	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	
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 3.使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害，除虫剂无专人管理，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						置等放置的位置。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析粘捕式灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				异物管理	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1.在生产过程中,设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害,工作人员卫生防护不当,毛发和杂物等带入造	1.应建立防止异物污染的管理制度,分析可能的污染源和污染途径,并制定相应的控制计划和控制程序。 2.应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施,最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的	符合 GB 14881 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次,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
					成物理污染。 2.异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大,易导致不合格产品及消费者的举报投诉。	风险。 3.应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。 4.当进行现场维修、维护及施工等工作时,应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。			
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求,须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,此类易脱落物品不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				对委托检测机构的选 择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储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
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致淀粉被真菌毒素污染。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输环节	产品运输管理		运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、有异味的物品一同运输。 2.运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	



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
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.严格落实自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识,加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-49:

食品安全风险管控清单（豆制品生产）

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
豆制品	2501豆制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	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	车间地面墙面棚顶等设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。墙面棚顶设计不当,造成墙壁、棚顶出现冷凝水滴落。	1.应根据清洁度要求,对地面墙面棚顶采用不同频次进行定期清洁,确保墙面地面棚顶干净干燥,地面不出现积水、地面棚顶不出现冷凝水滴落。 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	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物,不易清洁,破损掉落产生异物。窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业厂区内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域,未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施,导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点,配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	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。	一般作业区与清洁作业区做好区分和隔离,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	



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	温湿度管理不当孳生微生物,正压管理不当易导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理,有洁净度等要求的企业做好正压管理,定期清洁送风口和回风口。	符合企业内部环境管理要求	清洗消毒制度中明确清洁、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	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区的环境定期消毒,定期开展落尘数和菌落数监测。	符合区域管理的标准作业规程要求	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	
				清洁效果验证	未作清洁效果验证,存在食品生产安全隐患。	应进行清洁效果验证,确保工厂环境清洁。	符合各区域的清洁效果要求	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或每周进行清洁效果验证	
	设施设备管理	虫害控制	设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境,造成污染风险。	1.对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等,窗户安装纱窗等,地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 2.合理布局,确保虫鼠害诱捕设备有效。	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
			辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。木质、竹子等工器具储存、使用、维护不当，木屑、竹渣等造成物理污染。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表 面应使用光滑、无吸收性、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	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀 菌不彻底，造成微生物污 染。	对无菌空气过滤器使用次数监 控。对无菌空气杀菌效果进行验 证，定期检测无菌空气的微生物 菌落总数。无菌空气杀菌温度符 合标准。	压缩空 气符合食 品安全国 家标准	制定压缩空 气设施维 护频次，建议每月 进行	
				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机械通 风措施，通风过程中避免空气从清 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 等设施。 3.关注空调系统清洁度，若生产过	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
						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。			
				供水设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合标准要求，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、更换过滤介质。 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.生产用水至少每半年送检一次。	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，根据使用情况制定，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，根据使用情况制定，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，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无标识，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	



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	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，未保持清洁，有交叉污染的风险。	1.卫生间根据需要设置，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	
				计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	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	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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作业规程，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		原辅料运输符合性	物料防护不当导致物料性状变化 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。 产品受潮、受高温影响产品外观、气味、色泽等感官性状受影响。	1.对运输车辆进行不定期检查、抽查，及时发现安全隐患，出现问题原辅料不得进厂。 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、理化指标不合格 感官指标不合格、理化指标不合格。	对每批物料的质量指标进行检测，确保原料所有指标符合其执行标准的规定和要求。	符合产品验收标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				配料、辅料、食品添加剂、直接接触配料、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，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	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。	配料称量应配备称量人和复核人，确保称量准确、投料正确。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				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，建议每日进行	
				超量超范围添加（添加剂等）	食品添加剂超标风险。	1.加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识，避免违规使用食品添加剂及非法添加行为。 2.生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。 3.使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定。 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.若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。	符合相应的法律法规和食品安全标准	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
			灭菌、干燥	制浆（磨浆、滤浆、煮浆）	煮浆温度、时间不够导致产品灭菌不彻底、胰蛋白酶未完全失活，引发产品微生物超标、胰蛋白酶危害人体健康等风险。	严格按工艺、参数要求进行磨浆、滤浆、煮浆，验证煮浆效果，确保灭菌效果、胰蛋白酶灭活效果。	符合工艺、参数要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				干燥（腐竹等）	干燥不到位，引发微生物超标风险，导致产品在保质期内变质等问题。	按工艺要求开展产品干燥，抽查干燥工序工艺参数执行符合性。	符合工艺、参数要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				发酵（发酵豆制品）	发酵的温度、时间及环境条件控制不当，易造成杂菌污染，引起安全风险。	发酵豆制品应严格控制培养基成分、培养温度和培养时间，防止杂菌生长。纯种发酵豆制品使用的菌种要定期分纯，以保证菌株的性能。菌种的选择、接种、制曲、发酵、培养等都应严格按工艺要求操作，注意温度、湿度的控制。菌种培养场所、发酵场所应定期进行消毒，防止杂菌生长。	符合工艺、参数要求	符合工艺、参数要求	
				微生物管控	生产环境消杀不彻底，产品被微生物污染。	根据卫生管控方案，有序开展每日一级、二级和非直接接触面的卫生消杀。	符合食品安全法的要求	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
			制程管理	无岗位操作说明	生产流程、管控方法不知晓导致生产混乱，因此造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每月进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1.未建立化学品管控清单，使用清单外化学品，存在化学污染的风险。 2.生产场所使用或存放可能导致食品污染的化学品制剂。	1.建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据MSDS 确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.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，实行专人专管制度。	使用的化学品符合食品安全法的要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、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
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,并制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
				易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准作业规程管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明,有传播病菌,污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
						原携带者)； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘，内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链、纽扣等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
					笔帽、钥匙等异物 未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求对物料进行交叉污染的质量风险。	1.物料分区域存放，做好物料标识。 2.离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 3.仓库确保物料的先进先出。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，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
				冷冻库房的制冷效果	冷冻库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度，造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且清晰标示，避免误用。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识。有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损，影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求 进行产品装卸，约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品研发和标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产 and 安全管理能力	受委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更（增项）等	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》规定	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-50:

食品安全风险管控清单（蜂蜜生产）

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
蜂产品	2601 蜂蜜	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不要堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	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	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不宜招引虫害的植物品种。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	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
				外界污染源	厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源距离较近的且未采取有效的防范措施。	1.严格落实环境卫生管理制度，加强企业员工培训。 2.采取防止生物、化学、物理污染的控制措施，将厂区、车间和污染源有效隔离。	防止外源性污染源对食品生产造成不良影响	污染源建议每年进行评估，并实时监测	
				车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。	地面修整，避免积水，对地面、墙、屋顶等，根据清洁度要求，进行定期清洁。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	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物，不易清洁，破损掉落产生异物。窗户门窗不密闭造成虫害进入。	及时修补车间破损地面、墙面、屋顶。	没有墙皮脱落和地面开缝	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
		设施设备管理	虫害控制设备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫害设施并定期维护。	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	



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	计量器具未有效检定或校准。	车间温湿度、压力测量、监控仪器，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	
			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。	建立并实施清洗标准作业规程，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准要求	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	原料采购及查验	原料蜜的质量	蜂蜜中掺加白糖、糖浆等。	严格供应商审核机制。供应商应当相对固定，并签订质量协议。	杜绝使用掺杂使假原料蜜，确保原料蜜真实性	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
					养殖环节违规使用兽药，导致原料蜜兽药残留超标。	建立食品原料蜜验收规范及进货查验记录制度，确定验收项目和要求，并严格执行。	兽药残留指标检测合格	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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	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、非法添加物	潜在微生物污染（细菌、真菌）、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、非法添加物引起产品质量安全问题。	按照购买的产品标准验收，如果企业有食品添加剂、包材验收规格书，按照规格书要求查验批次产品的食检验报告，还可采取感官查验、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或企业标准	进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	生产过程控制	生产工艺控制	融蜜、浓缩脱水等生产过程中未严格控制温度、真空度、时间等关键参数。	建立蜂蜜生产过程控制制度，按照生产工艺流程对生产全过程质量安全进行控制。	确保生产条件符合要求，产品合格	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			生产过程控制	容器、设备等的清洗	生产过程中容器、设备等清洗消毒不到位、清场不彻底。	建立生产设备管理制度，制定设备、容器具的清洗消毒管理要求，定期维护保养做好记录。	成品出厂微生物检测合格	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每日、每周和每月清洁验证	



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
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明,有传播病菌,污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查,取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	从事接触直接入口食品工作的人员健康,不引发食品污染的情况	食品安全法中明确健康证管控要求,须每年办理	



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
		人员管理		人员 对 食 品 安 全 相 关 法 律 法 规 、 食 品 安 全 标 准 要 求 的 了 解 情 况	食 品 安 全 员 不 清 楚 食 品 安 全 相 关 知 识 ， 上 岗 前 未 经 培 训 和 考 核 ， 无 法 识 别 、 防 控 食 品 安 全 风 险 隐 患 。	1.企业负责人不得聘用不符合规定的相关人员担任食品安全员。 2.对食品安全员加强食品安全的理论和实践学习，定期进行培训，并对培训成果进行考核。 3.从业人员上岗前进行培训，考核合格后方可上岗作业。	1.食 品 管 理 人 员 、 从 业 人 员 具 备 相 应 的 食 品 安 全 知 识 ， 能 够 胜 任 食 品 安 全 工 作 。 2.能 够 发 现 、 防 范 生 产 加 工 过 程 中 的 各 种 食 品 安 全 风 险 。	根据食品安全相关知识更新情况及时进行培训，建议每年至少进行 1 次综合性培训和考核	
				笔 帽 、 钥 匙 等 异 物	未 对 笔 帽 、 钥 匙 等 易 脱 落 物 品 进 行 管 控 ， 导 致 污 染 产 品 。	员 工 及 来 访 人 员 的 钥 匙 、 笔 等 易 脱 落 物 品 严 格 管 控 ， 不 得 进 入 车 间 ， 或 进 行 出 入 车 间 登 记 复 核 。 发 网 必 须 遮 盖 所 有 头 发 。	符 合 GB 14881 食 品 加 工 人 员 及 来 访 者 管 理 要 求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/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
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、产品指标异常,导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				委外实验室能力	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验,如实验室必须有 CMA 资质认定,优先选择有 CNAS 认可的实验室。有能力的,定期查阅检测原始记录。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全,产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告,按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求 进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房在平台暴晒导致产品变质或保质期缩短。	卸货平台温度应进行控制，同时避免在夏日阳光下暴晒。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
				召回产品处理	1.未建立食品追溯体系或 未有效运行。 2.未建立产品召回制度,未 按照召回食品处理要求进行 销毁、采取补救措施。 3.未定期收集内外部不安 全食品相关信息。	1.建立食品安全追溯体系,按照 要求进行产品溯源。 2.建立产品召回管理制度,明确 召回产品处理方式,严禁非预期 用途使用,并严格遵循处理要求 进行销毁等。 3.定期收集内外部不安全食品相 关信息。	确保召回 的产品得 到正确处 理,防止 再次流入 市场或作 为食品原 料误用。	不合格品管理 制度中明确管 控频次,建议 每次召回不安 全食品时进行	
				食品安全事故 处置	食品安全事故处置方案制 定不合理,未定期检查本企 业各项食品安全防范措 施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度,包 括食品召回制度,建立追溯体系, 并对食品安全应急处置、召回及 追溯实施定期模拟演练,及时消 除事故隐患。	完善的制 度体系及 演练记录	食品安全事故 应急处置制度 中明确演练频 次,建议每年 进行	
		产品研发和法 规标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分考 虑产品质量安全控 制点	研发过程中未充分考虑产 品原料、生产过程和成品 的质量安全控制点,产品正 式生产时,出现质量及食 品安全风险。	产品研发过程中应当充分识别原 料风险,充分识别工艺过程中 产品的质量安全控制点,充分 识别设备风险等。	达到产品 标准要求	新产品开发管 理程序中明确 管控频次,建 议每个新产品 量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新 发布的产品相关法规标准, 或者对法规、标准的解读不 准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和 标准的变化,定期组织相关人 员(包括但不限于食品安全管理 人员、专业技术人员等)培 训,充分理解法规标准。	符合相关 法规标准 要求	合规性管理程 序中明确管控 要求,建议每 月法规标准跟 踪查新,每季 度适时调整培 训计划	



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
		标签、说明书和广告管理	标签、说明书和广告管理	蜂蜜蜜源真实标注	未标注实际蜜源。	如实标注蜜源。	标签内容真实、准确	合规性管理程序中明确管控要求，建议标签更新时进行	
				标签、说明书	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产和安全管理能力	受委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更（增项）等	食品生产许可规定符合性	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-51:

食品安全风险管控清单（蜂王浆生产）

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
蜂产品	2602 蜂王浆（含蜂王浆干品）	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	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
				外界污染源	厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源距离较近的且未采取有效的防范措施。	1.严格落实环境卫生管理制度,加强企业员工培训。 2.采取防止生物、化学、物理污染的控制措施,将厂区、车间和污染源有效隔离。	防止外源性污染源对食品生产造成不良影响。	污染源建议每年进行评估,并实时监测	
				车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成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,确保墙面地面干净干燥,不出现积水。 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	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	1.破损处孳生微生物,不易清洁,破损掉落产生异物。 2.窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	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,建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域,未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施,导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点,配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	符合企业内部温湿度、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
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫害设施并定期维护。	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	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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作业规程，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	原料采购及查验	原料的质量	收取特性成分 10-羟基-2-癸烯酸含量低的原料蜂王浆。	严格供应商审核。供应商应当相对固定，并签订质量协议。	原料蜂王浆杜绝以次充好	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行	
					养殖环节违规使用兽药，导致原料兽药残留超标。	建立食品原料验收规范及进货查验记录制度，确定验收项目和要求，并严格执行。	兽药残留指标检测合格	进货查验制度明确管控要求及频次，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
			配料、辅料、食品添加剂、直接接触包材	潜在微生物污染、危害异物、化学危害与直接接触材料迁移物、非法添加物	潜在微生物污染（细菌、真菌）、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、非法添加物引起产品质量安全问题。	按照购买的产品标准验收，如果企业有食品添加剂、包材验收规格书，按照规格书要求查验批次产品的食检验报告，还可采取感官查验、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或企业标准	进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	生产过程控制	生产工艺控制	解冻、真空冷冻干燥等生产过程中未严格控制温度、真空度、时间等关键参数。	建立蜂王浆生产过程控制制度，按照生产工艺流程对生产全过程质量安全进行控制。	确保生产条件符合要求，产品合格	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				灌装工序生产环境及设备清洁度	灌装（包装）过程中的卫生失控。	合理划分生产作业区，按要求监测环境微生物。按要求进行设备、容器具的清洗消毒管理，并做好记录。	成品出厂微生物指标检测合格	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每日、每周和每月清洁验证	



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
		人员管理		人员健康	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	
				进入清洁作业区服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘，内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，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
			人员管理	人员	对食品安全相关法律法规、食品安全标准要求的了解情况	对食品安全员不清楚食品安全相关知识，上岗前未经培训和考核，无法识别、防控食品安全风险隐患。	1.企业负责人不得聘用不符合规定的相关人员担任食品安全员。 2.对食品安全员加强食品安全的理论和实践学习，定期进行培训，并对培训成果进行考核。 3.从业人员上岗前进行培训，考核合格后方可上岗作业。	1.食品管理人员、从业人员具备相应的食品安全知识，能够胜任食品安全工作 2.能够发现、防范生产加工过程中的各种食品安全风险	根据食品安全相关知识更新情况及时进行培训，建议每年至少进行1次综合性培训和考核
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		检验控制	产品检验环节	笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				委外实验室能力	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有 CMA 资质认定，优先选择有 CNAS 认可的实验室。有能力的，定期查阅检测原始记录。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录及留样	原始检验记录不全,产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告,按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求对物料进行储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出,离墙离地存放,墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			贮存、运输与交付温度	贮存、运输过程管理	产品贮存、运输及交付温度不当,导致蜂王浆质量指标不合格。	蜂王浆(含蜂王浆冻干品)原料及成品保持冷冻贮存(常温贮存产品除外),企业进行监控并记录。	保证贮存及交付温度达到要求,成品出厂质量指标合格	仓储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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				召回产品处理	1.未建立食品追溯体系或未有效运行。 2.未建立产品召回制度，未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。 3.未定期收集内外部不安全食品相关信息。	1.建立食品安全追溯体系，按照要求进行产品溯源。 2.建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。 3.定期收集内外部不安全食品相关信息。	确保召回的产品得到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每次召回不安全食品时进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中质量安全管控点识别	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	被委托方生产 and 安全管理能力	受委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更(增项)等	食品生产许可规定符合性	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-52:

食品安全风险管控清单（蜂花粉生产）

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
蜂产品	2603 蜂花粉	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，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，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植应选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	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
				外界污染源	厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源距离较近的且未采取有效的防范措施。	1.严格落实环境卫生管理制度,加强企业员工培训。 2.采取防止生物、化学、物理污染的控制措施,将厂区、车间和污染源有效隔离。	防止外源性污染源对食品生产造成不良影响。	污染源建议每年进行评估,并实时监测	
				车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成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,确保墙面地面干净干燥,不出现积水。 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	
			车间内部环境管理	车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物,不易清洁,破损掉落产生异物。窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶及时修补。	符合企业厂区内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次,建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域,未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施,导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点,配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	符合企业内部温湿度、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
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境,造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘等,窗户安装纱窗等,地漏安装防鼠网等防虫害设施并定期维护。	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	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,通风设施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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。 4.关注内包装间空调系统清洁度,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。内包装间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	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准,定期进行内部校准。	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。	



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作业规程,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	原料采购及查验	原料蜂花粉的质量	养殖环节可能采用露天晾晒花粉,导致原料蜂花粉受到重金属污染。	建立原料蜂花粉验收规范及进货查验记录制度,确定验收项目和要求,并严格执行。	原料蜂花粉重金属指标检测合格	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每批次进行	
			配料、辅料、食品添加剂、直接接触材料	潜在微生物污染、物理危害及异物、化学危害与食品直接接触材料的迁移、非法添加物	潜在微生物污染(细菌、真菌)、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、非法添加物引起产品质量安全问题。	按照购买的产品标准验收,如果企业有食品添加剂、包材验收规格书,按照规格书要求查验批次产品的食检验报告,还可采取感官查验、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或企业标准	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	生产过程控制	生产工艺控制	干燥方式或干燥温度不当。	应当采用适宜的干燥方式和干燥温度。	确保生产条件符合要求，产品合格	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
					不灭菌或灭菌方式不当。	建议采用辐照方式灭菌，但应当取得相应资质或委托具有资质的机构代为辐照。	确保生产条件符合要求，产品合格	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘,内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	人员对食品安全相关法律法规、食品安全标准要求的了解情况	食品安全员不清楚食品安全相关知识,上岗前未经培训和考核,无法识别、防控食品安全风险隐患。	1.企业负责人不得聘用不符合规定的相关人员担任食品安全员。 2.对食品安全员加强食品安全的理论和实践学习,定期进行培训,并对培训成果进行考核。 3.从业人员上岗前进行培训,考核合格后方可上岗作业。	1.食品管理人员、从业人员具备相应的食品安全知识,能够胜任食品安全工作 2.能够发现、防范生产加工过程中的各种食品安全风险	根据食品安全相关知识更新情况及时进行培训,建议每年至少进行 1 次综合性培训和考核	



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
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室，更衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				委外实验室能力	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验，如实验室必须有 CMA 资质认定，优先选择有 CNAS 认可的实验室。有能力的，定期查阅检测原始记录。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
		贮存、运输与交付控制		检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
			贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求对物料进行储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				原料蜂花粉的贮存温度	未经干燥灭菌的原料蜂花粉常温贮存可能迅速产生霉菌。	未经干燥的原料蜂花粉应当冷藏或冷冻储存，企业进行监控并记录。	保证贮存温度达到要求，酸度、蛋白质等质量指标符合要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息！！
网站：<https://ngsa.i234.me:8305>



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				召回产品处理	1.未建立食品追溯体系或未有效运行。 2.未建立产品召回制度，未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。 3.未定期收集内外部不安全食品相关信息。	1.建立食品安全追溯体系，按照要求进行产品溯源。 2.建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。 3.定期收集内外部不安全食品相关信息。	确保召回的产品得到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每次召回不安全食品时进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中质量安全管控点识别	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书和广告管理	标签、说明书和广告管理	标签、说明书	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	被委托方生产 and 安全管理能力	受委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更(增项)等	食品生产许可规定符合性	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-53:

食品安全风险管控清单（蜂产品制品生产）

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
蜂产品	2604 蜂产品制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，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，不要堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管理制度中应明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植选取不宜招引虫害的植物品种。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管理制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	符合企业厂区内外部环境管理要求	厂区环境管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				外界污染源	厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源距离较近的且未采取有效的防范措施。	1.严格落实环境卫生管理制度，加强企业员工培训。 2.采取防止生物、化学、物理污染的控制措施，将厂区、车间和污染源有效隔离。	防止外源性污染源对食品生产造成不良影响	污染源建议每年进行评估，并实时监测	



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
			车间内环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成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，确保墙面地面干净干燥，不出现积水。 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	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物，不易清洁，破损掉落产生异物。窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业厂区内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域，未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施，导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点，配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	符合企业内部温湿度、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	
	设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫害设施并定期维护。	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	



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作业规程,定期对设备进行清洗和消毒,并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合标准要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次,建议每批次进行	
		原料采购及查验	原料的质量		使用淀粉糖、糖浆、食糖等原料生产蜂蜜制品。	学习法律法规的规定,按照标准规定采购和使用食品原料。	原料符合要求,杜绝使用与产品属性不符的原料	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每批次进行	
					采购不符合标准要求的原料。	建立食品原料验收规范及进货查验记录制度,确定验收项目和要求,并严格执行。	原料各项指标检测合格	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每批次进行	
		原辅料控制	配料、辅料、食品添加剂、直接接触包装材料	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、非法添加物	潜在微生物污染(细菌、真菌)、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、非法添加物引起产品质量安全问题。	按照购买的产品标准验收,如果企业有食品添加剂、包材验收规格书,按照规格书要求查验批次产品的食检验报告,还可采取感官查验、抽样检测等措施验收。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或企业标准	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	生产过程控制	投料量	蜂蜜、蜂王浆（含蜂王浆冻干品）、蜂花粉等主要原料添加量不足。	建立蜂产品制品生产过程控制制度，明确蜂蜜、蜂王浆（含蜂王浆冻干品）、蜂花粉或其混合物的投料比例，严格按照配方投料，并真实记录各种原料的添加量。	严格按照配方投料，确保蜂产品原料添加量符合规定	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的使用	超范围使用苯甲酸、山梨酸、柠檬黄、日落黄等食品添加剂。	严格按照 GB 2760 要求使用食品添加剂。	成品出厂食品添加剂指标检测合格	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				罐装工艺生产环境及设备清洁度	注意灌装（包装）过程中的卫生控制。	合理划分生产作业区，按要求监测环境微生物。按要求进行设备、容器具的清洗消毒管理，并做好记录。	成品出厂微生物指标检测合格	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每日、每周和每月清洁验证	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌	从事接触直接入口食品工作的人员健康，不引发食品污染的情况	食品安全法中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘,内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管理制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	人员对食品安全相关法律法规、食品安全标准要求的了解情况	食品安全员不清楚食品安全相关知识,上岗前未经培训和考核,无法识别、防控食品安全风险隐患。	1.企业负责人不得聘用不符合规定的相关人员担任食品安全员。 2.对食品安全员加强食品安全的理论和实践学习,定期进行培训,并对培训成果进行考核。 3.从业人员上岗前进行培训,考核合格后方可上岗作业。	1.食品管理人员、从业人员具备相应的食品安全知识,能够胜任食品安全工作 2.能够发现、防范生产加工过程中的各种食品安全风险	根据食品安全相关知识更新情况及时进行培训,建议每年至少进行 1 次综合性培训和考核	



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
				更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	检验能力及计量
				委外实验室能力	委外实验室能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测，如实验室必须有 CMA 资质认定，优先选择有 CNAS 认可的实验室。有能力的，定期查阅检测原始记录。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期满后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房在平台暴晒导致产品变质或保质期缩短。	卸货平台温度应进行控制，同时避免在夏日阳光下暴晒。	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				召回产品处理	1.未建立食品追溯体系或无效运行。 2.未建立产品召回制度，未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。 3.未定期收集内外部不安全食品相关信息。	1.建立食品安全追溯体系，按照要求进行产品溯源。 2.建立产品召回管理制度，明确召回产品处理方式，严禁非预期用途使用，并严格遵循处理要求进行销毁等。 3.定期收集内外部不安全食品相关信息。	确保召回的产品得到正确处理，防止再次流入市场或作为食品原料误用	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每次召回不安全食品时进行	
			食品安全事故	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括产品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患。	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	研发过程中质量安全管控点识别	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	法规标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书和广告管理	标签、说明书和广告管理	标签、说明书	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》、GB 7718、GB 28050 等相关法律法规和标准进行标识。	符合《食品安全法》、GB 7718、GB 28050、产品执行标准等相关法律法规和标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	



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
		委托加工管理	被委托方生产 and 安全管理能力	受委托方生产 and 安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更(增项)等	食品生产许可证规定符合性	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-54:

食品安全风险管控清单（保健食品生产）

食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称详见说明	基础风险	生产者资质	生产许可证的延续、变更、增项等	1.营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2.生产的保健食品及原料提取物、复配营养素等不在《食品生产许可证》许可类别和明细范围内。 3.设备布局和工艺流程、主要生产设备设施发生变化，未按规定进行许可变更。	1.建立自查制度，及时对证照进行延续，确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。 3.依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.变更生产许可证载明事项的以及变更工艺设备布局、主要生产设施设备，影响保健食品产品质量安全的，在变化后 10 个工作日内提出变更申请。	每年 / 发生变更时	符合《食品生产许可管理办法》《保健食品生产许可审查细则》要求	
保健食品	类别名称见说明	基础风险	生产者资质	产品备案事项	标识为保健食品的产品未按规定注册或备案，保健食品注册证书或备案凭证超过有效期或失效。	1.所生产的保健食品持有效注册证书或备案凭证，或其他有效证明。 2.产品注册证书或备案凭证及其附件中载明的内容发生变更的，按规定履行变更手续。	每年 / 发生变更时	符合《食品生产许可管理办法》《保健食品生产许可审查细则》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	厂区环境	有毒有害物质污染	厂区、车间与有毒、有害场所及其他污染源未保持规定的距离, 或无有效防范措施。	1.废弃物存放区域远离生产车间, 生产过程的废弃物每日运送至废弃物存放区域, 存放废弃物的容器应标识清晰, 有效防护。 2.废弃物定期处理, 并检查处理情况, 有特殊要求的废弃物其处理方式应符合有关规定。	每周	符合 GB 14881 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	虫鼠害防控	生物污染	1.虫鼠害从外部进入生产车间或库房。 2.未充分分析虫害来源, 未能做好预防虫害的预防管理。	1.外部与生产区域相通的门加装风幕或门帘、挡鼠板, 窗户安装纱窗, 生产车间内安装地漏、通风管道安装防鼠网, 库房内设置挡鼠板、粘鼠板、防蝇灯等防虫、防鼠设施并做好维护。 2.降低车间内部吸引因素, 如: 可引起再污染的灭蝇灯 (如电击式灭蝇灯)、未得到有效清洁的环境等。 3.安装粘捕式灭蝇灯, 定期更换粘纸并记录粘捕昆虫的数量和种类, 分析其来源, 实施预防管控措施。 4.虫害防治由第三方完成的, 对第三方进行监督, 对虫害监控结果的异常情况追查其来源并进行分析。	每周	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	车间环境	人流、物流交叉污染	1.洁净车间人流、物流通道缓冲区联锁装置失效。 2.人员洗手、干手、消毒设施不能正常使用。 3.物料缓冲和清洁设施不能正常使用。 4.消毒用酒精过期失效。	1.人流、物流通道缓冲区要有联锁装置并有效运行。 2.人流通道的更衣设施要与生产量或工作人员数量相匹配,工作服与个人服装及其他物品分开放置,洗手、干手、消毒设施能正常使用。 3.物流通道的缓冲和清洁设施能正常使用,对物料消毒的紫外灯的使用寿命采取有效管控措施。 4.在手消毒及已配制的酒精容器上粘贴酒精配制日期及有效期标签并进行检查。	每周	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	车间环境	车间基础设施不完引发的污染	1.生产车间内部破损和不易清洁处,容易滋生微生物,增加环境污染的风险。 2.进入室内的管道与墙壁或天棚的连接部位未处于密封状态,导致污染。	1.建立车间基础设施管理制度,按照制度定期检查,对不符合要求的,及时维修、维护。 2.对破损处、缝隙、夹层的清洁消毒要彻底。 3.必要时对破损及不易清洁处进行环境微生物监测。 4.窗户、天棚、进入室内的管道与墙壁或天棚连接处要密封严密。	每月	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	车间环境	管道污染	管道存在死角和盲管，不便于清洁，容易滋生微生物。	管道设计安装避免死角和盲管，确实无法避免的，应便于拆装清洁。	每月	符合《保健食品生产许可审查细则》要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	车间环境	排水设施污染	1.地漏未液封，未定期清洁、消毒。 2.水池排水管未处于密封状态。	洁净车间水池或地漏应易于清洁且带有空气阻断功能的装置以防止空气倒灌，同外部排水系统的连接方式应能够防止微生物的侵入，例如带有消毒剂的液封。	每周	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	车间环境	粉尘污染	1.洁净车间内产尘量大的工序，无防尘捕尘设施或防尘捕尘设施不能正常使用。 2.产尘量大的功能间未保持相对负压。	洁净车间产尘量大的功能间应保持相对负压，防尘捕尘设施应正常使用，不得对其他功能间造成污染。	2 次每班	符合《保健食品生产许可审查细则》要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	计量设备设施	计量器具、仪器仪表	计量器具、仪器仪表未检定或校准，或检定、校准超过有效期，导致计量不正确。	1.建立计量器具、仪器仪表检定或校准制度、清单和计划表。 2.车间温度计、流速计、压力计、秤、天平、计时器等计量器具、仪器仪表应定期检定或校准。	每年外部检定和定期内部校准	符合计量法管理要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称见说明	基础风险	空气净化系统	洁净区环境控制	1.空气净化系统无法正常运行、运行状态缺乏有效监控。 2.空气净化系统过滤器未按要求进行清洗或更换，导致空气污染。 3.车间空气洁净度超标引起污染。 4.车间压差不符合引起交叉污染。 5.车间温湿度不符合要求。	1.对空气净化系统运行状态进行监控并记录。 2.空气净化系统初效、中效过滤器两侧设置压差计，对初始压差、运行压差进行记录。 3.初、中、高效过滤器按要求清洗或更换。 4.制定空气洁净度检测制度，配备相应环境监测仪器，定期进行洁净区环境监测。 5.经空气净化的车间及作业区与室外、洁净级别不同的相邻洁净室之间设置压差计，对压差进行监控并记录。 6.生产现场配备温湿度监控设施，对温湿度进行监控并记录，温湿度与生产工艺要求相适应。 7.定期对空气净化系统进行验证。	1-2：每班 3-4。定期 5-6：2次 每班 7：定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	水处理设备	生产用水	1.水处理设备无法正常运行、运行状态缺乏有效监控。 2.未对纯化水制备系统进行定期清洗、灭菌,导致微生物的滋生和污染。 3.未对保健食品生产用水进行定期检测或检测项目不完整,无生产用水检验报告。 4.生活饮用水不符合 GB 5749《生活饮用水卫生标准》要求,纯化水不符合《中华人民共和国药典》要求。 5.涉水产品未取得合法资质。	1 对水处理设备运行状态进行监控并记录。 2.水处理设备定期维护,多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统定期清洗,储罐和管道定期清洗、灭菌并记录。 3.定期进行纯化水水质 pH 值、电导率等项目的检测。 4.每年进行生产用水的全项检验,对不能检验的项目,可以委托具有合法资质的检验机构进行检验,生活饮用水应符合 GB 5749《生活饮用水卫生标准》要求,纯化水应符合《中华人民共和国药典》要求。 5.定期对水处理系统进行验证。 6.制水设备、储水设备、过滤装置、再生盐、阻垢剂等资质符合要求(如涉水产品卫生批件等)。	1: 每日 2-3: 定期 4: 每年 5-6: 定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	干燥用空气、压缩空气设备	干燥用空气、压缩空气污染	1.直接接触保健食品的干燥用空气、压缩空气等未经净化处理,导致车间环境污染。 2.净化用滤罐未定期清洗或更换。	1.直接接触保健食品的干燥用空气、压缩空气应经过净化处理。 2.定期对压缩空气水分、油分及微生物进行检测。 3.净化用滤罐定期清洗或更换并记录。	每月/定期	符合《保健食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称见说明	基础风险	进货查验	供应商资质合规风险	1.采购非合格供应商的原料用于生产。 2.未进行供应商审核。 3.未索取供货者的许可资质证明。 4.供应商许可资质证明变更或过期,未及时更新。 5.未按照法律法规和相关文件等要求购进使用动植物原料。	1.建立合格供应商名录,生产用物料采购下订单时必须从合格供应商名录中选取供应商。 2.明确物料供应商的遴选、退出标准以及审核、评价程序,根据供应商的审核/评估计划,对供应商进行审核/评估。 3.供应商的许可资质应齐全,过期的应重新获取。 4.采购合同约定,供应商如有资质、生产工艺、原料变更时,及时通知。 5.药用空心胶囊应从符合药典规定的具有药品关联评审登记号的供应商采购。 6.采购原料提取物的,查验原料提取物供货商《食品生产许可证》及相关信息,生产商《食品生产许可证》许可品种明细项目应载明保健食品原料提取物名称、对应的保健食品名称、注册号或备案号等信息。 7.购进使用的动植物原料应符合法律法规和相关文件等要求。	1: 每批 2: 定期 3: 每批 4: 按需 5-7: 每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	进货查验	原辅料、内包材质量控制	1.原辅料、包装材料无检验合格报告、检验报告项目不全、不符合质量标准要求、检验标准已废止，例如：中药材农兽药残留、硫酸软骨素等原料不符合质量标准要求。 2.采购菌丝体原料、益生菌类原料和藻类原料，未索取菌株或品种鉴定报告、稳定性报告。 3.依法需要实施检疫的动物原料缺少检疫证明。 4.含有兴奋剂或激素的原辅料无含量报告。 5.经辐照的原辅料无辐照剂量资料。 6.原料存在非法添加风险。	1.采购的原辅料和包装材料逐批查验产品合格证明，对无法提供合格证明的原料，按质量标准检验合格。根据原料验收标准，逐条项目确认检测结果与验收标准是否一致。 2.采购的菌丝体原料、益生菌类原料和藻类原料等供应商审核评估时应当索取菌株或品种鉴定证明材料，菌丝体原料、益生菌类原料在供应商审核评估时还应索取遗传稳定性、安全性等证明材料。 3.采购的依法需要实施检疫的动物或动物组织器官原料，应当索取检疫证明。 4.采购原辅料有兴奋剂或激素含量要求的，应索取其含量检测报告。 5.采购的使用经辐照的原辅料，应当有辐照剂量资料。 6.生产有助于控制体内脂肪、有助于维持血糖健康水平、有助于维持血压健康水平、有助于维持血脂（胆固醇/甘油三酯）健康水平、缓解体力疲劳等易非法添加的保	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						健食品的, 加强原料管控: (1) 采购前与供应商确认原料的采购标准, 并签订采购合同及质量保证协议。 (2) 对重点原料供应商定期现场审核, 保证从正规供应商购买合格原料。 (3) 有条件的对重点原料开展易非法添加成分监测。			
保健食品	类别名称说明	基础风险	生产过程	共线生产	可能导致污染或交叉污染的共线生产行为。	1.明确共线生产管理要求、清场要求。 2.保健食品不得与药品共线生产, 不得生产对保健食品质量安全产生影响的其他产品。 3.共线生产后进行有效清洁。 4.清洁效果应进行验证。	1-3: 每批 4: 定期	符合《保健食品生产许可审查细则》和内控要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	清洁消毒	清洁剂、消毒剂污染	1.清洁剂、消毒剂与食品原料、半成品、产品、包装材料等混放或标识不清, 造成污染风险。 2.清洁剂、消毒剂无使用记录, 需要配制的消毒剂无配制记录。 3.洗涤剂、消毒剂不符合 GB 14930 标准要求。	1.清洁剂、消毒剂应分别安全包装, 明确标识, 并与食品原料、半成品、产品、包装材料等分隔放置。 2.建立清洁剂、消毒剂采购、配制使用记录, 消毒液在有效期内使用。 3.检查核对洗涤剂、消毒剂标识的产品标准。	定期 / 不定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	委托生产	委托方证照质量及责任	1.受委托生产的保健食品不符合法律、法规以及食品安全标准等规定。 2.受委托生产的保健食品所用原辅料不符合注册或备案要求。 3.受托方生产许可范围不含委托加工产品类别，生产许可证不在有效期内。 4.保健食品委托方不是产品注册证书、注册转备案凭证所有人。 5.保健食品注册批件发生变更的，委托方未履行批件变更手续。 6.保健食品注册证书过期继续生产。 7.受托方不具备全流程生产能力或未全过程生产。	1.委托加工产品应符合法律、法规、食品安全标准、注册或备案要求以及合同约定要求。 2.委托产品在受托方《食品生产许可证》许可范围内,《食品生产许可证》在有效期内。 3.委托方应是保健食品注册证书或注册转备案凭证持有人，检查产品注册证书或备案凭证是否有效。 4.保健食品注册批件发生变更的，委托方履行批件变更手续。 5.受托方保持委托生产品种的全过程生产能力，完成委托品种的全过程生产。	合同周期	符合法律、法规、食品安全标准、注册或备案的技术要求、《保健食品生产许可审查细则》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	委托生产	委托生产合同	1.未签订委托生产合同，委托生产合同超出有效期。 2.委托生产合同对品种、委托期限等内容未作约定或约定不清。 3.委托生产合同未明确委托双方产品质量责任。	1.签订委托生产合同，并在有效期内，订单、采购合同不属于委托生产合同。 2.合同约定委托生产的食品品种、委托期限等内容。 3.合同明确双方的质量责任和权利义务，对委托加工产品的原料来源、生产行为、检验行为等责任进行约定。 4.合同中明确规定以下内容：委托方负有向受托方提供注册或备案产品配方、工艺流程、质量标准的义务，对受托方生产行为进行监督，并对委托生产的食品安全负责。受托方负有对委托方提供的原辅料、食品相关产品质量进行检验，并对标签、说明书内容的合法性进行检查的义务，受托方应当依照法律、法规、食品安全标准以及合同约定进行生产，对生产行为负责，并接受委托方的监督。	合同周期	符合《保健食品生产许可审查细则》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	委托生产	受托生产过程监督	委托方未对受托方开展监督,或未保留监督记录。	受托方依照法律、法规、食品安全标准、注册或备案要求以及合同约定进行生产,接受委托方的监督并留存委托方的监督检查记录。	合同周期	符合法律、法规、食品安全标准、注册或备案要求、《保健食品生产许可审查细则》要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	委托生产	委托生产产品标签	委托生产的食品标签标注委托方、受托方的名称、地址、联系方式等信息不全。	在受委托生产的食品标签中,标明委托方和受委托方的名称、地址、联系方式等内容。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	食品安全自查	食品安全自查	1.未建立食品安全自查制度。 2.未按照自查制度要求定期开展自查,缺少相关自查记录,如《每日食品安全检查记录》《每周食品安全排查治理报告》《每月食品安全调度会议纪要》。 3.自查不能发现问题。发现食品安全问题,未立即采取措施。发现食品安全事故潜在风险的,未立即停止食品生产经营活动或未向所在地市场监管部门报告。生产	1.建立食品安全自查制度,规定自查内容、频次、负责人、报告制度等,自查资料按规定存档。 2.建立基于食品安全风险防控的动态管理机制,结合企业实际,落实自查要求,制定食品安全风险管控清单,建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。企业主要负责人每月至少听取 1 次食品安全总监管理工作情况汇报,查看相关管理记录,特别是《每月食品安全调度会议纪要》。 食品安全总监或者食品安全员每周至少组织 1 次风险隐患排查,	按需	符合《食品安全法》《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					条件发生变化，不再符合食品安全要求的，未立即采取整改措施。	形成《每周食品安全排查治理报告》。食品安全员每日根据风险管控清单进行检查，形成《每日食品安全检查记录》。 3.生产条件发生变化，不再符合食品安全要求的，立即采取整改措施。有发生食品安全事故潜在风险的，立即停止食品生产经营活动，并按规定向所在地市场监管部门报告。 4.将自查发现问题进行动态风险管控。			
保健食品	类别名称说明	基础风险	食品安全自查	生产质量管理体系自查	1.未定期开展生产质量管理体系自查，或无记录。 2.自查发现问题未做到全部完成闭环整改。 3.自查和整改结果未按时提交属地监管部门。	1.每年按照要求对生产质量管理体系的运行情况进行不少于一次自查，保证其有效运行，并按照要求向市场监督管理部门提交自查报告。 2.自查发现问题整改率达 100%。 3.将自查发现问题进行动态风险管控。	每年	符合《食品安全法》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	从业人员管理	人员资质	1.生产管理部门负责人、质量管理部门负责人非专职人员、相互兼任。 2.生产管理部门负责人、质量管理部门负责人学历或技术职称不符合相应要求。 3.不具有两名以上专职检验人员。 4.未按照《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》要求配备食品安全管理及专业技术人员，食品安全总监、食品安全员未履行食品安全职责，未按要求检查食品安全工作。 5.聘用禁止从事食品相关工作的人员从事食品工作。	1.生产管理部门负责人、质量管理部门负责人应为专职人员，不得相互兼任。 2.生产管理部门负责人和质量管理部门负责人应具备相关专业大专以上学历或中级技术职称，三年以上从事食品医药生产或质量管理经验。 3.配备两名以上专职检验人员，检验人员符合资质要求。 4.有明确的食物安全管理人員和負責人的任命书，食品安全总监、食品安全员按要球履行食品安全职责。 5.被吊銷许可证的食物生产经营者及其法定代表人、直接负责的主管人員和其他直接責任人員自处罚决定作出之日起五年內不得申请食物生产经营许可，或者从事食物生产经营管理工作、担任食物生产经营企业食物安全管理人員。 6.因食物安全犯罪被判处有期徒刑以上刑罚的，终身不得从事食物生产经营管理工作，也不得担任食物生产经营企业食物安全管理人員。	按需用	符合《食品安全法》《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》《保健食品生产许可审查细则》要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	从业人员管理	人员培训	1.人员未经培训考核合格后上岗。 2.培训考核记录不全、培训内容未包含食品安全标准及相关法律法规、岗位知识和操作技能。	1.严格执行从业人员培训制度,有培训考核通过记录。 2.识别培训需求,落实年度培训计划。 3.培训内容应根据不同岗位职责分别制定,至少包括保健食品相关法律法规、规范标准和食品安全知识等。 4.培训考核记录完整,对培训有效性进行评估。	每季度	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	从业人员管理	健康卫生	1.从业人员无健康证或健康证过期。 2.安排患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病的人员,以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病的人员,从事接触直接入口食品的工作。	1.对食品加工人员开展健康证检查。 2.新员工需有入职体检,取得健康证明后方可从事直接接触食品的生产工作。 3.从事接触直接入口食品的生产工作人员身体健康状况要每日例行汇报、例行检查。禁止患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病的人员,以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病的人员,从事接触直接入口食品的工作。	1: 每月 2: 按需 3: 每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	基础风险	信息记录和追溯	追溯体系	1.食品安全追溯体系未有效运行,记录不能满足食品安全追溯要求,不能对食品生产中采购、加工、贮存、检验、销售等环节进行有效追溯。 2.追溯信息记录不真实或不准确。 3.电子记录信息与纸质记录信息不一致。 4.未按要求保存食品安全追溯记录。	1.建立食品安全追溯体系,可采用信息化手段采集留存生产经营信息。 2.建立并实施食品安全追溯体系相关制度文件,食品安全追溯信息至少包括进货查验记录、批生产记录、出厂检验、销售记录等信息。 3.应可以通过产品名称和批号对生产全过程进行追溯,进货查验、生产、出厂检验、食品销售等环节记录应相关关联可追溯。 4.记录按规定保存期限保存。	每年	符合《食品安全法》《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 要求	
保健食品	类别名称说明	基础风险	问题整改	监督检查、自查发现问题未整改落实	1.监督检查发现的问题未完成整改。 2.包保干部督导发现的问题未完成整改。 3.企业自查发现的问题未完成整改。 4.生产许可现场核查发现的问题未完成整改。	1.接受监督检查发现问题,及时整改消除食品安全隐患,并就整改问题及时对员工进行培训,持续保持整改效果,对发现的问题进行动态风险管控。 2.对包保干部督导发现问题,及时整改消除食品安全隐患,并就整改问题及时对员工进行培训,持续保持整改效果,对发现的问题进行动态风险管控。 3.自查发现问题,及时整改消除食品安全隐患,并就整改问题及时	1-2: 按需 3: 每年 4: 按需	符合《食品安全法》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						对员工进行培训，持续保持整改效果，对发现的问题进行动态风险管控。 4.生产许可现场核查发现问题，及时整改消除食品安全隐患，并就整改问题及时对员工进行培训，持续保持整改效果，对发现的问题进行动态风险管控。			
保健食品	类别名称见说明	过程风险	进货查验	原辅料、内包材质量标准	1.未制定原辅料、内包材质量标准。 2.原辅料、内包材质量标准已失效。 3.原辅料、内包材检验标准与产品注册或备案的技术要求不一致。 4.购进的原料提取物的来源、制法、检验报告不符合质量标准要求。 5.购进的复配营养素的产品配方、生产工艺、检验报告不符合质量标准要求。	1.根据食品安全标准、产品技术要求和企业标准，制定原辅料、内包材质量标准，及时进行标准查新，确保符合现行有效标准要求。 2.根据原料提取物质量标准，确认采购原料提取物的来源、制法、检验报告与质量标准要求的一致性。 3.根据复配营养素质量标准，确认复配营养素的产品配方、生产工艺、检验报告与质量标准要求的一致性。 4.新供应商审核时，确认原料提取物的来源、制法符合产品质量标准要求，确认复配营养素的配方、生产工艺符合产品质量标准要求。	1: 每年 2-3: 每批 4: 按需	符合《保健食品生产许可审查细则》、保健食品注册或备案的技术要求、企业标准和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	进货查验	物料入厂验收	1.未逐批验收购进的原辅料及包装材料,导致未经查验或未经检验的物料投入生产使用。 2.未按取样规程规定进行原辅料、包装材料的取样,导致取样不具备代表性。 3.物料包装不良、有破损、已污染、引入异物,无标签或标签错误,物料重量不足。	1.按照验收规程进行物料入厂验收,检查物料包装是否完整、有无污染、异物等异常,核对是否有标签,标签是否清晰,标签标示的名称、数量、生产日期或者批号等信息是否与检验报告、实物、订单一致。 2.取样人员按照经批准的取样规则进行取样,并做好清晰的样品标识,物料经检验合格后入库。 3.物料到货时按比例抽检重量是否与标签净含量相符。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	物料储存过程	物料储存	1.库存原辅料、包装材料未严格按照储存货位管理,导致发货错误。 2.物料和成品未设置专库或专区管理,例如:保健食品原料与药品原料使用同一库房混放。 3.原辅料、包装材料未按待检、合格和不合格严格区分管理。成品仓库采用信息化管理仓库,未在管理系统内进行电子标注或区分。 4.有贮存温湿度要求的,仓库未安装温湿度控制设备	1.入库存放的原辅料、包装材料严格按照储存货位管理。 2.物料和成品设置专库或专区管理,并按待检、合格和不合格严格分区管理。 3.有贮存温湿度要求的原辅料或产品,仓库应设有温、湿度控制设施,即有温度要求的应安装空调等装置,有湿度要求的应具备除湿装置。各类冷库应根据产品的要求达到贮存规定的温度,并设有可正确指示库内温度的指示设施,装有温度自动控制器。所有温湿度控制应定期检查和记录。	每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					或者设备不能正常使用，如硬胶囊剂生产用空心胶囊未按要求阴凉存放。仓库温湿度控制设备未进行定期检查 and 记录。 5.食用酒精库或白酒库不符合防爆要求。	4.酒精大量贮存的应设专门的酒精库，应阴凉、干燥、通风，应有防高温、火种、静电、雷电的设施，在贮存区域应有醒目的“严禁火种”的警示牌。 5.白酒库应有防火、防爆、防尘设施，库内应阴凉干燥。			
保健食品	类别名称说明	过程风险	物料储存过程	物料领用	1.物料货位卡、标识卡设置不全、内容标识不全，物、卡、账不一致，导致差错和混淆。 2.物料出入库记录缺失、与领料单等资料不相符，出入库台账不健全或台账信息不完整。 3.过期物料未有效识别，使用过期物料投料生产。 4.“近有效期先发”“先进先出”没有落实。 5.剩余物料未按规定退库，退库物料未密封，导致物料质量发生改变。	1.物料台账、标识卡、货位卡应齐全完整，确保物、卡、账一致，并与实际相符。 2.物料出入库记录应真实、完整，包括原辅料和包装材料名称、规格、生产日期或者生产批号、出入库数量和时间、库存量、责任人等内容，原辅料和包装材料出入库记录与其他资料相符，如批生产记录领料单。 3.物料按规定的保质期贮存，超过保质期的物料按照相关规定进行处置，易吸湿、易氧化等特殊物料因取样开封后可能会对质量造成影响的，可以评估后优先发放。 4.物料采用“近有效期先发”“先进先出”的原则出库。 5.剩余物料按规定退库，退库物料进行密封，加贴退库标签。	每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	生产指令下达	错误下达生产指令单	批生产指令中的原辅料种类、用量与产品配方不一致，导致未按照注册或备案的产品配方组织生产的情况。	确定批生产指令中的原辅料及用量应与注册或备案的产品配方一致，称量、投料记录中的原辅料种类、数量与产品配方一致。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 17405、保健食品注册或备案的技术要求和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	备料过程	仓库、备料区备料	误选物料，导致物料错误使用。	1.使用扫码追溯系统或双人复核，依据生产指令单，进行验收，复核合格标识、包装完整性、原辅料及食品相关产品感官性状，确认符合质量要求，保证经系统或人工复核后，实际物料的品名、规格、数量等内容与生产指令相符，并符合相应质量要求。 2.检查确认物料标签信息、生产指令单完整清晰，并且与配方的配料单信息一致。 3.不得使用非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质或者超过保质期的食品原料和食品添加剂生产食品。	每批	符合《食品安全法》、《保健食品生产许可审查细则》、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	投料过程	物料称量	物料称量不准确，不符合配方要求，导致产品质量异常。	1.根据物料用量选择合适量程的称量秤，并对称量秤进行定期检定或校准。 2.投料记录应完整并经第二人复核或人机复核，包括配料名称、批号、称量数量、投料时间、操作人及复核人签名等。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	原料前处理	前处理方法及工艺参数	1.未按注册或备案的工艺进行生产操作。 2.前处理工序与成品生产交叉污染。	1.按照注册或备案的前处理方法及工艺参数进行提取。 2.监控记录前处理方法及工艺参数。 3.生产工艺中有原料粉碎、提取、纯化等前处理工序的，原料前处理工序应根据产品特性及生产工艺要求合理设计作业区，有合理的防护措施，避免对成品生产造成影响。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	提取过程	提取方法及工艺参数	未按注册或备案的工艺进行生产操作。	1.按照注册或备案的提取方法及工艺参数进行提取。 2.监控记录提取方法及工艺参数。 3.提取用溶剂需回收的，应当具备溶剂回收设施设备。回收后溶剂的再使用不得对产品造成交叉污染，不得对产品的质量和安全性有不利影响。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	水解过程	水解方法及工艺参数	未按注册或备案的工艺进行生产操作。	1.按照注册或备案的水解方法及工艺参数进行水解。 2.监控记录水解方法及工艺参数。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	酶解过程	酶解方法及工艺参数	未按注册或备案的工艺进行生产操作。	1.按照注册或备案的酶解方法及工艺参数进行酶解。 2.监控记录酶解方法及工艺参数。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	发酵过程	发酵方法及工艺参数	1.未按注册或备案的工艺（包括菌种）进行生产操作。 2.发酵过程中受到污染。 3.菌株退化或变异的风险。	1.按照注册或备案的发酵方法及工艺参数进行发酵。 2.监控记录发酵方法及工艺参数。 3.建立生产环境和加工过程的微生物监控程序，应定期对设备、设施、工器具、容器、管道及其附件进行清洁和（或）消毒，防止杂菌污染及有害物质的产生。 4.以真菌类、益生菌类为原料的，应严格控制菌株保存条件，菌种应定期筛选、纯化，进行鉴定，保持遗传稳定性、安全性，防止杂菌污染、菌种退化和变异产毒。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	精制(分离、纯化)过程	精制(分离、纯化)方法及工艺参数	未按注册或备案的工艺进行生产操作。	1. 按照注册或备案的精制(分离、纯化)方法及工艺参数进行精制(分离、纯化)。 2. 监控记录精制(分离、纯化)方法及工艺参数。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	干燥过程	干燥方法及工艺参数	1. 未按注册或备案的工艺进行生产操作。 2. 干燥方法选择不当, 温度、时间不适宜导致产品水分超标或产品成分破坏。	1. 提取后干燥按照注册或备案的方法进行。 2. 建立干燥过程工艺规程, 温度、时间监控装置定期进行检定/校准, 定期验证工艺稳定性。 3. 干燥后物料水分含量进行抽样检测。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	混合、调配过程	混合、调配方法及工艺参数	1. 混合、调配不均匀。 2. 因人员、环境等因素带入污染。 3. 混合、调配车间空间洁净度不达标, 导致环境微生物交叉污染。	1. 合理设置物料混合、调配方法和工艺参数, 确保混合、调配均匀。 2. 混合、调配工序应在清洁作业区内进行。 3. 混合、调配后的半成品不能裸露在清洁作业区内, 应采用密闭暂存设备储存, 作好标识, 备用。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	成型过程	成型方法及工艺参数	1. 未按注册或备案的工艺进行生产操作。 2. 成型车间空间洁净度不达标, 导致环境微生物交叉污染。	1. 按照注册或备案的成型工序生产。 2. 监控记录保健食品剂型的成型工艺。 3. 成型工序应在清洁作业区内进行。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	内包装过程	内包装方法及工艺参数	1.内包间空气洁净度不达标,导致环境微生物交叉污染。 2.使用了不符合要求的包装材料。 3.内包装材料具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)。	1.确保包装材料符合注册或备案要求。 2.内包装材料应经过物流通道进入生产车间,进入清洁作业区的内包装材料应当除去外包装,按照有关规定进行清洁消毒。无法除去外包装的,应有有效措施对物料外包装进行清洁消毒。 3.后续无灭菌措施的,产品内包装前直接接触空气的暴露工序与产品内包装工序应在同一清洁作业区内完成。特殊情况下未在同一清洁作业区内完成的,应采取有效措施防护,经生产验证符合保健食品生产工艺及产品相关技术要求,确保产品质量安全。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	灭菌过程	灭菌方法及工艺参数	未按注册或备案的工艺进行生产操作。	1.按照注册或备案的灭菌方法及工艺参数进行灭菌。 2.监控记录灭菌方法与参数。 3.定期验证灭菌效果。	1-2: 每批 3: 定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称见说明	过程风险	生产过程	批生产记录	批生产记录不完整、不规范，无法确保整个生产过程可追溯： 1.生产指令不健全，例如：批生产指令中无明胶空心胶囊、内包材用量。 2.各工序生产记录不健全，例如：生产前检查记录不全、各岗位清场清洁记录填写不完整、无可追溯的设备信息，无称量、内包装等工序生产操作记录，无半成品、成品检验报告、最小销售包装的标签说明书的归档。 3.生产工艺参数记录不全，生产操作过程追溯性不强，例如：固体制剂批生产记录中未记录等量递增混合操作过程，软胶囊剂批生产记录中未记录干燥工序温度和相对湿度，液体制剂（酒剂除外）批生产记录中未准确记录灭菌起止时间。 4.批生产记录未及时填写。 5.操作人员未签名。	1.建立批生产记录制度，批生产记录至少应当包括：生产指令、各工序生产记录、工艺参数、中间产品和产品检验报告、清场记录、物料平衡记录、生产偏差处理以及最小销售包装的标签说明书等内容。 2.各工序生产记录、生产工艺参数记录应完整。 3.记录应真实，不得随意涂改。 4.各工序操作人员在生产记录上签字确认。 5.采用电子计算机信息管理系统进行记录的，数据真实并有效备份，不得擅自篡改。 6.批生产记录中的原辅料名称、批号、数量等信息应与索证索票、进货查验记录一致。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、保健食品注册或备案的技术要求和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					6.批生产记录存在不规范涂改现象。 7.批生产记录中的原辅料名称、批号、数量等信息与索证索票、进货查验记录不一致,无法追溯相应批次原料和生产过程。				
保健食品	类别名称见说明	过程风险	生产过程	中间产品	中间产品进出洁净区,未进行生产验证,未进行密闭储存,导致不符合保健食品生产洁净级别要求。	1.中间产品如需进出洁净区,应依照经验证的方案进出洁净区。 2.进出洁净区的中间产品应密封储存,避免污染。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》和内控要求	
保健食品	类别名称见说明	过程风险	生产过程	物料平衡	生产过程未进行物料平衡计算,导致出现偏差未及时处理。	1.每批产品进行物料平衡检查,物料平衡应符合规定限度。 2.如有物料平衡超出规定限度的情况,应查明原因,确认无潜在质量风险后,按照正常产品处理。	每批	符合《保健食品生产许可审查细则》和内控要求	
保健食品	类别名称见说明	过程风险	车间卫生	人员卫生	1.工作人员未按要求穿戴工作衣帽或未经洗手消毒进入经空气净化的车间及作业区,导致污染风险。 2.生产车间内发现与生产无关的个人用品或者其他与生产不相关物品。	1.进入经空气净化的车间及作业区的员工应按要求完成穿戴洁净工作服、洗手、消毒等流程。进入一般区应规范穿着工作服,并按要求洗手、消毒。 2.进入作业区域不应佩戴饰物、手表,不应化妆、染指甲、喷洒香水,不得携带或存放与食品生产	每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						无关的个人用品。 3.生产车间内不能有与生产无关的个人用品或其他与生产不相关物品。			
保健食品	类别名称见说明	过程风险	车间卫生	物料脱包、清洁、储存	1.原辅料、内包材未脱包、清洁直接进入生产车间，导致污染风险。 2.脱包原辅料、内包材以及半成品未做产品信息标识或标识的信息不全，导致差错和混淆风险。 3.脱包原辅料、内包材以及半成品储存期限和条件不符合要求，导致质量异常。	1.原料、内包材进入车间前经过脱包或采用其他清洁外包处理后进入生产车间。 2.脱包原辅料、内包材以及半成品标识内容应齐全完整，包括名称、批号、数量和储存期限，应按照储存期限和条件进行储存，并在规定的时间内完成生产。 3.查看脱包原辅料、内包材以及半成品，是否有专门区域分别存放，是否存在交叉污染。	每日	符合《保健食品生产许可审查细则》和内控要求	
保健食品	类别名称见说明	过程风险	车间卫生	车间清场	清场不彻底，清洁状态标识卡缺失、内容不完整、状态标识不正确，对产品造成污染。	1.建立并严格执行清场管理制度，每批产品生产结束按规定程序进行清场，生产用工具、容器、设备进行清洗清洁。 2.生产操作间、生产设备和容器应有清洁状态标识。 3.清场操作规程应进行有效性验证。	1-2: 每批 3: 定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	原料提取物	原料提取物质量异常	生产原料提取物的企业： 1.未制定生产工艺规程，工艺规程或关键工艺参数与注册或备案的技术要求不一致。 2.原料提取生产记录不健全，例如：未记录浓缩温度、浓缩液相对密度等生产工艺参数。缺少提取工序提取温度、提取时间、浓缩工序温度、干燥工序干燥温度、干燥时间等关键控制点控制情况记录。未进行提取率检查。 3.原料提取物留样不满足全检量要求，未开展原料提取物稳定性考察。	1.按照原料提取生产记录制度生产，包括原料的称量、清洗、提取、浓缩、收膏、干燥、粉碎等生产过程和相应工艺参数。每批次提取物标注同一生产日期。提取用溶剂回收使用不对产品造成交叉污染。每批（次）对提取率进行检查，如有显著差异，应查明原因，在确认无安全隐患后，方可按正常产品处理。 2.按照提取物质量标准或技术要求进行全项目检验，并按照全检量的要求进行提取物留样。 3.提取物的干燥、粉碎、过筛、混合、内包装等工序，与保健食品生产的洁净级别相适应。 4.原料的清洗、浸润、提取用水等符合生产工艺要求。 5.对提取物进行稳定性考察，确定原料提取物保质期，保质期一般不超过两年。 6.建立并留存废渣处理的记录，禁止回流市场或再次提取。	1-4：每批 5：按需 6：每批	符合《保健食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	复配营养素	复配营养素质量异常	生产复配营养素的企业： 1.未制定生产工艺规程，工艺规程或关键工艺参数与注册或备案的技术要求不一致。 2.生产记录不健全。 3.复配营养素留样不满足全检量要求，未开展复配营养素稳定性考察。	1.按照生产工艺和质量标准的要求，制定复配营养素的产品技术标准、工艺操作规程以及各项质量管理制度。按照保健食品产品配方要求，采用物理方法将两种或两种以上单一维生素、矿物质营养素补充剂，通过添加或不添加辅料，经均匀混合制成复配营养素。复配营养素在生产过程中不应发生化学反应，不应产生新的化合物。 2.具备称量、投料、混合等生产设备，进行实时检测和生产过程记录，保证产品的均匀混合和在线追溯。复配营养素的生产过程在密闭设备内完成，并采用有效的防尘捕尘设备，生产环境洁净级别与保健食品生产的洁净级别相适应。 3.具有复配营养素的检验设备和检验能力，每批产品均按照相关要求开展感官、有害物质、致病性微生物以及维生素、矿物质、微量元素含量的检验。复配营养素的感官、有害物质、致病性微生物等项目，可参照 GB 26687 的	1: 新增产品或发生变更时 2-4: 每批 5: 按需	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 26687 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						要求进行检验。 4.按照全检量的要求做好产品留样。 5.对复配营养素进行稳定性考察，确定产品有效期，有效期一般不超过两年。			
保健食品	类别名称见说明	过程风险	产品检验	检验仪器设备	1.检验室中缺少出厂检验自检项目必备的仪器设备，检验仪器设备不能正常运行或不满足检验要求，无法有效落实产品出厂检验。 2.检验仪器设备未按期检定或校准，设备维修期间仍出具检验报告。	1.实验前对检验设备设施进行检查，确保满足相应检验要求。 2.对照仪器设备清单核查需检定或校准的仪器是否检定、校准，参数是否满足检验要求。	每次实验前/定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 17405、标准和内控要求。	
保健食品	类别名称见说明	过程风险	产品检验	检验试剂	1.出厂检验自检项目必备的试剂配备不全。 2.检验试剂超过有效期，未对过期试剂进行有效识别和管理。 3.实验室正在使用的试剂的保存条件、标签、状态不满足该试剂的要求。 4.易制毒、易制爆、剧毒试剂等检验试剂未按有关规定管理。	1.对检验所需的试剂耗材、培养基、标准物质（含工作对照品）、标准菌株等进行技术验收或确认，妥善保管并建立台账。 2.检查正在使用的试剂的保存条件、标签、状态应满足该试剂的要求。 3.易制毒、易制爆、剧毒试剂等检验试剂按有关规定管理，检验试剂的消耗量应与使用记录相匹配。	按批次	符合《保健食品生产许可审查细则》、标准和内控要求。	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称见说明	过程风险	产品检验	检验环境	未对影响检测结果有效性的环境因素进行控制。	对各检验区域的温湿度进行监控和记录，对影响检测结果有效性的环境因素进行控制。	每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、标准和内控要求。	
保健食品	类别名称见说明	过程风险	产品检验	检验能力	1.委托检验的项目未建立委托检验管理制度，未同有资质的检验机构签订委托合同。 2.未配备与生产产品相适应的食品安全标准文本，标准已过期或失效，未及时更新。检验依据错误，检验方法与检验标准规定不一致。 3.企业标准不健全，与注册或备案内容不一致。 4.成品未逐批开展出厂检验，未按企业标准规定项目进行出厂检验，出厂检验缺少项目。 5.未开展全项目型式检验。 6.检验员数量不够或能力不足，检验工作的操作不符合检验项目的标准要求。	1.不能自检的，委托有资质的检验机构进行检验，建立委托检验管理制度，签订书面合同，明确规定委托检验的内容及相关技术事项。明确委托检验报告保留期限，并按要求保留检验报告。 2.配备完整的现行有效的食品安全标准文本，至少包括原辅料、包装材料质量标准、产品企业标准、检验标准等。产品出厂检验依据应正确，检验方法与检验标准规定应一致。 3.保健食品企业标准符合注册或备案的产品技术要求及食品安全国家标准的要求。 4.每批保健食品按照企业标准的要求进行出厂检验，每个品种每年按照产品技术要求至少进行一次全项目型式检验。 5.检验人员经培训合格，具备相应检验能力，监督员工检验操作过程是否满足检测方法要求。	1-3：每年 4：每批 5：定期	符合《保健食品生产许可审查细则》、标准和内控要求。	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称见说明	过程风险	产品检验	检验记录	检验记录、检验报告不真实、不完整、不规范，无法确保检验过程的追溯性： 1.缺少出厂检验原始记录，检验原始记录不规范、不完整，出厂检验原始记录不真实或伪造原始记录。 2.检验报告不规范、不完整，如缺少生产日期、取样日期、检验依据等，检验报告数据与原始检验记录不能对应。 3.无仪器使用记录，仪器使用记录填写不完整，如无样品批号等信息，仪器使用记录与实际使用情况不一致，无法调取仪器中检验原始图谱等信息。	1.检验原始记录应真实、规范、完整，检验操作步骤和参数应齐全，例如：恒重过程数据、检验仪器信息、标准品来源信息等。 2.检验报告应真实、规范、完整，检验结果应有相对应的检验原始记录，出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致，录入数据应准确、规范。 3.仪器使用记录应完整，与检验原始记录相对应，并与实际使用情况相一致。	1-2：每批 3：每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 等标准和内控要求	
保健食品	类别名称见说明	过程风险	产品留样	留样管理	样品保质期内出现异常不能进行有效溯源： 1.未逐批留样，产品留样为非市售包装，不同市售包装未分别留样（保健食品原料提取物可采用非市售包装	1.按规定对每批保健食品进行留样，并有留样记录，留样数量应满足产品质量追溯检验的要求。 2.留样产品的包装、规格等应与出厂销售的产品相一致（保健食品原料提取物可采用非市售包装方	1-3：每批 4：每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					方式留样)。2.产品留样数量无法满足质量追溯要求。3.留样记录不规范或内容缺失,留样室样品与留样记录无法对应。4.留样保存期限不符合要求。5.留样储存条件不符合要求。	式留样),留样产品的批号应与实际生产相符。3.留样产品保存期限应符合相关法规要求。4.检查留样库的样品贮存条件以及防护情况,应符合产品储存条件要求。			
保健食品	类别名称说明	过程风险	贮存及交付控制	贮存和运输条件	1.贮存和运输条件不符合产品储运要求,有冷链要求的,无冷链控制制度或无相关记录。2.产品与有毒、有害物品同车或同一容器混装。3.不合格品或被污染产品交付。	1.根据食品特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件,有冷链要求的,建立冷链控制制度和记录。2.产品运输设施应清洁,运输过程不得与有毒、有害物品同车或同一容器混装。3.未经检验或检验不合格的产品不得出厂。	每日	符合 GB 14881 要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	贮存及交付控制	出厂记录	出厂记录缺失或不完整, 导致无法追溯。	1.建立每批产品出厂记录, 如实记录食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、检验合格证明、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容。 2.出厂记录真实、完整、可追溯, 同批产品的数量、生产日期/生产批号信息要与生产记录、检验报告、入库记录、出库记录相符, 购货者名称要与发货单名称一致。	每日	符合 GB 14881 要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	不合格食品管理和食品召回	不合格品处置	1.不合格品同合格品混放, 无明显区分。 2.不合格品未按要求处置, 或不合格品充当合格品放行。 3.未记录不合格品处置情况, 处置记录不符合要求, 或处置流向不清。	1.应合理建立不合格品管理制度, 不合格品应放在指定区域, 明显标示, 按要求及时处置。 2.详细记录不合格品处置情况, 应包含不合格品详细信息及处理方式等内容。	每日	符合《保健食品生产许可审查细则》、GB 14881》、GB 17405 要求	
保健食品	类别名称说明	过程风险	不合格食品管理和食品召回	召回处理	1.未对不安全食品进行召回、未对召回产品进行处置, 无召回记录, 召回产品处置去向不明。 2.未向所在地市场监管部门	1.建立召回管理制度, 实施召回演练, 演练过程应有效, 对召回流程进行评估。 2.不安全食品的召回和处理应向所在地的县级以上市场监管部门报告。	1: 每年 2-7: 按实际发生	符合《食品安全法》《食品召回管理办法》、GB 14881 要求	



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					报告不安全食品召回和处理情况。 3.使用召回的食品作为原料进行再加工。 4.对召回产品采取无害化处理等措施不符合要求或虚假处置,处置记录缺失或涂改、不全,处置情况与台账记录不符,对召回产品等进行藏匿、加工后再销售。	3.不安全食品召回记录应包括召回计划、公告等记录,包含有通知相关生产经营者和消费者情况、向主管部门报告情况、产品的召回记录(含产品名称、商标、规格、数量、生产日期、生产批号等信息)。 4.对召回的食品采取无害化处理、销毁等措施的,应有处置记录,召回记录和处理记录信息要相符。 5.对因标签、标志或说明书不符合食品安全标准而被召回的,采取补救措施且能保证食品安全的情况下可以继续销售,销售时应明示补救措施。 6.召回原因不是标签、标志或者说明书不符合食品安全标准的情况下,禁止使用召回食品作为原料用于生产各类食品,或者经过改换包装等方式以其他形式进行销售。 7.食品生产经营者发现不安全食品的,应当立即停止生产经营该食品。			



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
保健食品	类别名称说明	过程风险	标签和说明书	标签和说明书合规性	1.标签标识不完整、不正确、不符合法律法规和食品安全标准的规定; 2.标签、说明书的内容与注册或备案的内容不一致。 3.标签未规范标注警示用语区、投诉服务电话、服务时段。 4.存在涉及疾病预防、治疗功能或未经批准保健功能的文字或图片。 5.使用辐射工艺但未标示“辐照食品”。 6.标签标注的生产日期、保质期、批号等信息有误。	1.标签设计需由企业相关部门审核,按照标签审批流程进行批准或备案。 2.标签来料检查,对购进的标签进行合规性检查确认。 3.生产过程中首件确认标签生产日期、保质期、批号等信息正确,双人复核。	1: 按需 2-3: 每批	符合《食品安全法》《食品安全法实施条例》《保健食品生产许可审查细则》《保健食品标注警示用语指南》、GB 7718、GB 17405 等相关法律法规、标准要求、注册或备案要求	
说明: 1.本清单从生产者资质、生产环境条件、进货查验、生产过程控制、委托生产、产品检验、贮存及交付控制、不合格食品管理和食品召回、标签和说明书、食品安全自查、从业人员管理、信息记录和追溯、问题整改等 13 个方面,确定风险点。 2.管控频次为每日、每班或每周的,指正常生产经营期间应于每日、每班或每周开展管控。企业停产时可根据企业实际情况动态调整风险管控清单及管控频次。企业停产时,虫鼠害管控措施应按照原管控频次继续管控。 3.本清单为保健食品企业科学识别风险、精准防控风险提供参考和指南。企业需根据自身生产实际,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,同时应当严格按照注册证书和备案凭证所载明的配方、生产工艺等技术要求制定符合企业实际的《食品安全风险管控清单》,把食品安全风险管理要求融入现有管理制度、嵌入日常管理,落实食品安全主体责任,严防严管严控食品安全风险,切实保证食品安全。									



- 4.企业应基于本企业管控清单中识别的风险点建立相关管理制度要求并严格执行,将风险管控工作与质量管理体系运行有机融合,将管控要求贯穿到企业的每一个工作环节。
- 5.企业应当结合生产经营实际,合理确定管控目标、管控频次。本清单管控频次为建议频次,仅供参考。
- 6.企业生产的保健食品剂型包含饮料、酒、饼干、糖果、糕点等剂型的,企业建立的《食品安全风险管控清单》还应同时符合相同剂型普通食品的风险管控相关要求。
- 7.保健食品具体类别编号和类别名称:2701 片剂、2702 粉剂、2703 颗粒剂、2704 茶剂、2705 硬胶囊剂、2706 软胶囊剂、2707 口服液、2708 丸剂、2709 膏剂、2710 饮料、2711 酒剂、2712 饼干类、2713 糖果类、2714 糕点类、2715 液体乳类、2716 原料提取物、2717 复配营养素、2718 其他类别。
- 8.保健食品相关法律法规、规章制度或政策规定、食品安全国家标准修订或新颁布后,按新要求或标准执行。



2-55:

食品安全风险管控清单（特殊医学用途配方食品生产）

食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	厂区环境	有毒有害物质污染	厂区、厂区外围或厂房附近存在污染源，有虫害孳生或生产环境被污染的风险。	1.定期维护植被，避免草长高、飞虫密度增加以及杂草结籽等吸引鸟类。 2.正确处置废弃物，如生产过程产生的废弃物及时运送至废弃物存放区域，该区域远离生产车间，存放废弃物的容器标识清晰，有效防护。 3.定期检查工厂内垃圾站，确认没有外溢或撒漏以及积水滞留等现象。	每周	符合 GB 29923、GB 14881 厂区环境及内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	厂区环境	虫鼠害防控	1.虫鼠害从外部进入生产车间或库房。 2.未充分分析虫害来源，未能做好预防虫害的预防管理。	1.外部与生产区域相通的门加装风幕、门帘，窗户安装纱窗等防护措施，生产车间内地漏安装防虫、防鼠设施并做好维护。 2.降低车间内部吸引因素，如：可引起再污染的灭蝇灯(如电击式灭蝇灯)、未得到有效清洁的环境等。 3.安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸并记录粘捕昆虫的数量和种类，	每月	符合 GB 29923、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						分析其来源，实施预防管控措施。			
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	车间环境	车间基础设施不完善引发污染	生产车间内部破损和不易清洁处，容易孳生微生物。	1.建立车间基础设施管理制度，按照制度定期检查，对不符合要求的，及时维修、维护。 2.对破损处、缝隙、夹层的清洁消毒要彻底。 3.必要时对破损及不易清洁处进行环境微生物监测。	每月	符合 GB 29923、GB 14881 和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	车间环境	人流、物流交叉污染	1.洁净车间人流、物流通道缓冲区联锁装置失效。 2.个人用品等与生产不相关物品和工作服混放。 3.人员洗手、干手、消毒设施不能正常使用。 4.物料缓冲和清洁设施不能正常使用。	1.人流、物流通道缓冲区安装联锁装置并有效运行。 2.在车间入口设置与员工数量匹配的更衣设施,工作服与个人服装及其他物品分开放置。 3.洗手、干手、消毒设施能正常使用。 4.物流通道的缓冲和清洁设施能正常使用,确认对物料消毒的紫外灯累计使用时间，并及时更换。	每周	符合 GB 29923、GB 14881 和内控要求	
特殊医学用途	2801 特殊医学	基础风险	车间环境	管道污染	1.管道存在死角和盲管，不便于清洁，容易孳生微生物。 2.进入室内的管道与墙壁或	1.管道设计安装避免死角和盲管，确实无法避免的，应便于拆装清洁。	每月	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
配方食品	用途配方食品				天棚的连接部位未处于密封状态，导致污染。	2.窗户、天棚、进入室内的管道与墙壁或天棚连接处要密封严密。		细则》和内控要求	
特殊医学用途食品	2801特殊医学用途配方食品	基础风险	车间环境	不同洁净级别的分区交叉污染	准清洁作业区、清洁作业区设置存在缺陷,未有效分隔,导致微生物等污染。	1.按规定划分生产区域:清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区。 2.车间要封闭,洁净度不同的各级别生产区域之间要有效隔离。 3.洁净度不同的各级别生产车间人和物进出的门区域要有缓冲。 4.进入到洁净度不同的各级别生产车间的人流和物流要有相应的消毒程序。 5.准清洁作业区的环境卫生程度要有效监督。 6.清洁作业区的人员、设备、环境的卫生状况要有效监督。	每周	符合 GB 29923 和内控要求	
特殊医学用途食品	2801特殊医学用途配方食品	基础风险	生产用辅助物料带来的风险	生产用水不洁引起污染	1.水处理设备无法正常运行、运行状态缺乏有效监控。 2.未对纯化水制备系统进行定期清洗、灭菌,导致微生物的孳生和污染。 3.未对特殊医学用途配方食品生产用水进行定期检测或检测项目不完整,无生产用水检验报告。 4.生活饮用水不符合 GB	1.水处理系统及相应设备设施按制度进行管理、维护、检查。 2.对水处理设备运行状态进行监控并记录。 3.水处理设备定期维护,多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统定期清洗,储罐和管道定期清洗、灭菌并记录。 4.按照标准规程检查生产用水过滤器状态。	定期	符合 GB 29923、生产用水符合 GB 5749 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					5749 要求。 5.生产用水管线过滤器失效带来异物风险。	5.按照标准规程确认生产用水紫外灯运行状态。 6.定期水质监测,包括对水中的微生物、化学物质和物理指标进行检测。 7.相关人员知晓停电、停水或水处理设备故障停机时的应急处理措施。 8.定期巡检,发生管路改造等变化时需进行影响性评估。			
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	生产用辅助物料带来的风险	生产用压缩空气/蒸汽/氮气污染	过滤器(除油、除水、除菌过滤器)失效后带来的异物、微生物、化学污染物交叉污染的风险。	1.直接接触特殊医学用途配方食品的生产用压缩空气、氮气等应经过净化处理。 2.根据预防性维护计划,定期检查、清洗或更换过滤器。	定期	符合食品安全国家标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	空气净化系统	洁净区环境控制	1.空气净化系统无法正常运行、运行状态缺乏有效监控。 2.空气净化系统过滤器未按要求进行清洗或更换,导致空气污染。 3.车间空气洁净度超标引起污染。 4.车间压差不符合引起交叉污染。	1.对空气净化系统运行状态进行监控并记录。 2.空气净化系统初效、中效过滤器两侧设置压差计,对初始压差、运行压差进行记录。 3.初、中、高效过滤器按要求清洗或更换。 4.制定空气洁净度检测制度,配备相应环境检测仪器,定期进行洁净区环境检测。	1-2: 每班 3-4: 定期 5-6: 每班	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					5.车间温湿度不符合要求。	5.经空气净化的车间及作业区与室外、洁净级别不同的相邻洁净室之间设置压差计,对压差进行监控并记录。 6.生产现场配备温湿度监控设施,对温湿度进行监控并记录,温湿度与生产工艺要求相适应。			
特殊医学用途配方食品	2801特殊医学用途配方食品	基础风险	计量设备设施	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	1.车间温度计、流速计、压力计、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准,内部校准应定期进行。 2.实验室仪器应定期外部检定或校准。 3.制订年度仪器维护保养计划、检定/校准计划并按时实施。	定期	符合计量法管理要求	
特殊医学用途配方食品	2801特殊医学用途配方食品	基础风险	设备、设施带来的风险	设备设施维护不当带来的风险	1.设备打开拆卸维护过程中,管线未做好防护,导致异物进入产线中,产品受异物污染风险。 2.与产品接触的生产设备内表面、垫圈、软连接等破损。	1.按照规范的操作流程拆卸维护设备。 2.按照预防性维护计划定期检查更换垫圈,软连接等。 3.定期检查与产品接触的生产设备内表面是否清洁,垫圈、软连接等是否保持良好维护状态。	定期	符合食品安全国家标准和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	检验设备设施	检验设备设施	1.检验设备、设施不满足产品检验要求。 2.未按照规定进行设备、设施的维护保养，设备检测使用未检定/校准的设备。	1.实验前检查检验环境，确保环境满足相应检验要求。 2.实验前确认相应仪器已检定/校准，参数满足检验要求。 3.制定仪器的维护保养计划、检定/校准计划，并按计划实施。	1：每日 2：每次实验前/定期 3：定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	人员管理	人员卫生不规范	1.食品加工人员在执行车间生产活动时戴首饰、未佩戴发网、留长指甲，携带与生产无关的个人用品或者其他与生产不相关物品。 2.食品加工人员喷洒香水、携带药品进入。 3.人员未按照规定的要求进行洗手更衣消毒。 4.洁净服清洁消毒不彻底或传递过程中再污染。	1.抽查人员个人卫生，人员洗手消毒是否按标准执行。 2.符合性抽查确保更衣及洗手消毒设施能够正常使用。 3.清洁作业区更衣室内的手部消毒剂在有效期内。 4.对洁净服、鞋清洗消毒有效性定期评估和确认,并对所采取程序与规定程序进行符合性抽查。	定期/不定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	基础风险	人员管理	人员健康状况影响	从事直接接触食品的工作人员身体状况不符合相关规定而从事生产。	1.从事直接接触食品的生产工作人员身体异常健康状况要每日例行汇报、例行检查。 2.禁止患有有碍食品安全的疾病或疾患的人员进入工作区。	每日	符合《食品安全法》的要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	进货查验	供应商资质合规风险	1.采购非合格供应商的原料用于生产。 2.未进行供应商审核。 3.未索取供货者的许可资质证明。 4.供应商许可资质证明变更或过期，未及时更新。	1.建立合格供应商名录，生产用物料采购时必须从合格供应商名录中选取供应商。 2.明确物料供应商的遴选、退出标准以及审核、评价程序，根据供应商的审核/评估计划，对供应商进行审核/评估。 3.供应商的许可资质应齐全，过期的应重新获取。 4.采购合同约定，供应商如有资质、生产工艺、原料变更时，及时通知。	定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 14881、GB 29923 和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	进货查验	食品原料、包材、食品添加剂验收	到货的食品原料和食品添加剂腐败变质、油脂酸败、霉变生虫、污秽不洁、混有异物、掺假掺杂或者感官性状异常。	1.到货时仓库人员对车辆车厢进行车辆卫生检查，无潜在污染源（有毒、有害物品）一同贮存、运输，备有防雨防尘设施。 2.物料收货过程中对每包完整性进行检查。 3.物料必须经过验收合格后方可使用。	每日	符合食品原料/食品添加剂/食品相关产品安全标准	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2802 特殊医学用途婴儿配方食品	过程风险	进货查验	食品原料质量控制	1.大豆原料没有经过加热灭酶处理，或灭酶不彻底的风险。 2.原油中三氯丙醇酯含量过高，污染产品。 3.乳制品原料未检验三聚氰胺，或三聚氰胺超标。	1.确认入厂原料（含有大豆成分的制品）脲酶活性为阴性。 2.控制三氯丙醇酯含量，验收供货方报告或定期检测。 3.三聚氰胺应为放行项，批批检验。	1：每日 2：每批/定期 3：每批	符合食品安全国家标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	进货查验	食品原料、包装材料、食品添加剂质量控制	1.原物料、包装材料无检验合格报告、检验报告项目不全、原料不符合质量标准要求。 2.到货的食品原料、包材、食品添加剂未提供与实物一致的合格证明文件的风险。 3.原料存在非法添加风险。	1.采购的原物料和包装材料逐批查验产品合格证明,对无法提供合格证明的原料,按质量标准检验合格。根据原料验收标准,逐项确认检测结果与验收标准是否一致。 2.核查收货的食品原料、包材、食品添加剂的实物、文件、记录,应符合: (1)收货的原料、食品添加剂具有与实物一致的合格证明文件。 (2)进口原料,具有入境检验检疫证明。 3.加强原料管控: (1)采购前与供应商确认原料的采购标准,并签订采购合同及质量保证协议。 (2)对重点原料供应商定期现场审核,保证从正规供应商购买合格原料。	1-2: 每批 3: 定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923、GB 14881 和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2802 特殊医学用途婴儿配方食品	过程风险	原料风险	食品原料质量控制	1.使用危害婴儿营养与健康的物质,如: (1)原料或食品添加剂含有谷蛋白。 (2)使用氢化油脂。 (3)使用经辐照处理过的原料。 2.化学物料污染物风险识别不全,尤其是婴儿配方食品,导致产品中化学污染物超标的风险,如:氯酸盐、高氯酸盐、氯丙醇、壬基酚、双酚 A 等。	1.定期监测原料和食品添加剂中谷蛋白含量。 2.开发原料或变更原料时,按要求确认原料不含氢化油脂或不经辐照处理。 3.确认定期回顾更新化学污染物风险信息,包括婴幼儿特殊要求监控的污染物,根据回顾结果及时更新内部监控计划。	每月/定期	符合食品安全国家标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	物料储存过程	物料储存不当的风险	1.库存原物料、包装材料未严格按照储存货位管理,导致发货错误。 2.过敏原物料与非过敏原物料交叉污染。 3.原物料储存设施不能满足储存条件,引发物料存储过程中的质量风险。 4.储存期间质量容易发生变化的原料,使用前未确认品质。	1.入库存放的原物料、包装材料严格按照储存货位管理。 2.建立过敏原和非过敏原物料清单。 3.过敏原与非过敏原物料应分开储存且正确标识。 4.定期检查在收货、退库等操作是否按照物料的储存条件要求,进行正确存放。 5.有特殊贮存温湿度要求的原物料,仓库应设有温、湿度控制设施,	1、3: 每日 2、4-7: 定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923 、 GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						并定期检查和记录。 6.检查温控设施,如:物料冷藏库、恒温库等设备设施运行良好。温湿度监控数据如有异常,应对其内物料的质量进行影响评估。 7.抽查确认存储期间质量易发生变化的物料是否在使用前进行了确认。			
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	物料领用过程	物料领用过程中差错和混淆的风险	1.物料货位卡、标识卡设置不全、内容标识不全,物、卡、账不一致,导致差错和混淆。 2.物料出入库记录缺失、与领料单等资料不相符,出入库台账不健全或台账信息不完整。 3.过期物料未有效识别,使用过期物料投料生产。 4.“近有效期先发”“先进先出”未落实。 5.剩余物料未按规定退库,退库物料未密封,导致物料质量发生改变。	1.物料台账、标识卡、货位卡应齐全完整,确保物、卡、账一致,并与实际相符。 2.物料出入库记录应真实、完整,包括原物料和包装材料名称、规格、生产日期或者生产批号、出入库数量和时间、库存量、责任人等内容,原物料和包装材料出入库记录与其他资料相符,如:批生产记录领料单。 3.定期检查系统中过期物料是否冻结或隔离。 4.物料采用“近有效期先发”“先进先出”的原则出库。 5.剩余物料按规定退库,退库物料进行密封,加贴退库标签。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产指令下达	错误下达生产指令单	批生产指令中的原物料种类、用量与产品配方不一致, 导致未按照注册的产品配方组织生产的情况。	确定批生产指令中的原物料及用量应与注册的产品配方一致, 称量、投料记录中的原物料种类、数量与产品配方一致。	定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923 以及注册的技术和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	备料过程	仓库、备料区备料有误	误选物料, 导致物料错误使用。	1.使用扫码追溯系统或双人复核, 依据配料指令单, 进行验收, 确认合格状态, 保证经系统或人工复核后, 实际物料与配料指令单一致。 2.检查确认物料标签信息、生产指令单完整清晰, 并且与配方的配料单信息一致。 3.不得使用非食品原料、回收食品、食品添加剂以外的化学物质或者超过保质期的食品原料和食品添加剂生产食品。	每批	符合《食品安全法》、《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923 和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	备料过程	仓库、备料区备料有误	将过期物料错误发货, 用于生产的风险。	1.过期物料正确粘贴不合格品标识。 2.过期物料在不合格品区进行隔离受控存放。 3.识别过期物料的机制正确运行。	每月	符合《食品安全法》、《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923 和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	物料脱包、清洁、储存的风险	1.原物料、内包材未脱包、清洁而直接进入生产车间，导致污染风险。 2.脱包原物料、内包材以及半成品未做产品信息标识或标识的信息不全，导致差错和混淆风险。 3.脱包原物料、内包材以及半成品储存期限和条件不符合要求，导致质量异常。	1.原料、内包材进入车间前经过脱包或采用其他清洁外包处理后进入生产车间。 2.核对脱包原物料、内包材以及半成品的标识信息是否清晰完整，如：物料名称、批号，数量等信息。 3.按照储存期限和条件进行储存，并在规定的时间内完成生产。 4.脱包原物料、内包材以及半成品，有专门区域分别存放，不存在交叉污染。 5.使用电子复核系统或人工复核，一料一脱，换品种时清场。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	物料称量风险/清场	过敏原物料称量工具与非过敏原物料混用。	1.过敏原物料使用专用工具。 2.称量后及时清场。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	混料风险	混料时间和加水量等工艺参数不符合工艺要求。	1.监控并记录混料时间和加水量等工艺参数，确保符合工艺要求。 2.核查当批半成品检测结果是否符合放行要求。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	混料风险	干法工艺物料未混合均匀、有结块、有色差等。	混料均匀，且重要元素检测合格，确认： 1.包装前目视化检查。 2.不同混料批次的重要元素批检。 3.定期（如每年）对混合设备及混合参数有效性进行验证。	1-2：每日 3：定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	投料过程	物料称量/投料	物料称量/投料不准确，不符合配方要求，导致产品质量异常。	1.根据物料用量选择合适量程的称量秤，并对称量秤进行定期检定或校准。 2.称量/投料记录应完整并经第二人复核或人机复核，包括配料名称、批号、称量数量、投料时间、操作人及复核人签名等。	每批	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 29923 以及注册的技术要求和内控要求	特殊医学用途配方食品
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	投料过程	投料过程引入异物	投料过程中引入异物（原料外包带入异物、包装碎片、工器具碎片）。	1.投料前后检查工器具完整性。 2.生产结束后检查产线过滤器中是否有异物拦截，并调查根本原因和评估产品的风险。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	玻璃制品等易碎品污染的风险	生产过程中引入异物，如车间内玻璃制品等易碎品破损，管控缺失。	1.生产区域尽量避免使用玻璃制品，如无法避免应进行贴膜保护，建立玻璃制品等易碎品清单，并定期点检。 2.灯具应清洁无损坏，生产区域内暴露在食品正上方的灯均需有防爆措施。	定期	符合内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	巴氏杀菌	关键参数未达到要求，造成目标微生物超出标准，如：温度不够或流速过大导致致病菌未杀灭。	持续监控关键参数，满足标准，如：控制持温管出口最低温度。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	中间储存	半成品储存时间和温度超出标准，微生物水平升高。	持续监控关键参数，满足标准，如：半成品储存时间和温度。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	产线预灭菌	预灭菌参数偏离，导致预灭菌失败。	监控灭菌参数，如：温度和时间。	每日	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	高温灭菌 - 超高温瞬时灭菌和灭菌釜灭菌	高温灭菌参数未达到要求，造成液体产品商业无菌失败。	持续监控关键参数，如：高温灭菌温度、流速和背压参数。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	粉状产品配制/喷雾干燥/灌装	1.半成品的微生物污染，造成灭菌前总菌数量高。 2.环境微生物污染，引发指示菌或致病菌超标风险。 3.巴氏灭菌或高温瞬时灭菌参数未达到要求，造成目标微生物未被杀灭。	1.生产工艺过程关键参数监控。 2.定期监控半成品的微生物水平。 3.生产前对设备及环境进行微生物监控，分析微生物趋势，及时采取措施。	每批	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	粉状产品喷雾干燥	1.干燥风温度不够，造成水分达不到要求，影响货架期储存。 2.干燥风的过滤系统发生破损，引发风带入微生物污染产品的风险。	1.开机前和生产过程中检查干燥风温度。 2.当温度达不到要求时，调整温度控制，检测水分含量。 3.粉剂产品的水分含量符合标准。 4.生产前检查过滤器的压力。 5.定期维护和更换干燥塔进风过滤器，确保干燥风的高效过滤器状态良好。	1-4：每批 5：定期	符合标准和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	粉状产品喷雾干燥/灌装	设备与设备之间硬摩擦，造成异物污染。	1.干燥工艺中设置筛网，并定期检查筛网完整性,生产结束后检查筛网上是否存在异物。 2.生产过程中检查杂质度，巡检设备运行情况。 3.设备的定期预维修与定期保养。 4.检查自动灌装机螺杆与设备内壁有无刷蹭。	1-2: 每批 3: 定期 4: 每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	产线最终过滤	过滤器损坏带入异物，过滤器损坏造成上游异物进入下游。	在线清洗（CIP）后查看过滤器完整性，过滤器完整。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	粉状产品喷雾干燥/灌装	粉剂产品半成品储存时间过长，或包装密封不良，导致营养素损失。	1.持续监控半成品储存条件。 2.监控包装密封的效果，如检测残氧量，进行包装密封性测试。	每批	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	金属检测过程中金检仪未能正常工作	金属检测仪不能有效识别含金属异物的产品并剔除。	1.定期确认检测设备的有效性,如:按标准执行挑战性测试。 2.定期确认检测剔除的样品为正确剔除还是误剔除,对于正确剔除的情形,应立即采取调查,风险产品按照规定进行评估、合理处置。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	内包装材料异物去除	瓶子等内包装材料带入异物,未有效去除。	采取适当的异物去除措施,如:瓶子倒置,使用去离子风吹扫去除异物。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	灌装-无菌灌装	无菌灌装过程中产品密封不良。	持续监控封口温度和灌装腔体正压。	每日	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	生产/灌装过程	密封性检测设备参数设置与标准偏离。检测设备失效导致潜在密封不良的样品流入下游。	1.定期检查设备参数设定,如:开机前。 2.定期确认检测设备的有效性。 3.按照内控要求进行密封性检测。 4.密封性设备参数设置与标准一致。 5.密封性检测设备有效运行。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	瓶和封口膜灭菌	瓶和封口膜灭菌不彻底。	监控瓶和封口膜灭菌参数,如:双氧水浓度和温度。	每日	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	无菌罐缓存	无菌罐外界环境空气等进入造成污染。	1.持续监控关键控制步骤及控制点,如:无菌罐氮气正压。 2.无菌过滤器的使用次数。	每日	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	灌装过程	无菌灌装过程控制不到位使产品达不到商业无菌要求	1. 无菌灌装机设备灭菌不成功，导致灌装机无法实现无菌灌装设备前提条件要求。 2. 灌装过程中，无菌灌装仓环境被破坏，不能有效保证灌装过程中的无菌性。 3. 灌装过程中无菌段管线阀门密封泄露，导致无菌失败风险。 4. 无菌灌装机灭菌后的无菌保持时间超限，已无法满足商业无菌灌装要求。	1. 监控无菌灌装机设备灭菌参数，针对灭菌用不同介质，如蒸汽、过热水、化学灭菌剂等需确保能达到灭菌的参数限值，确保生产前设备达到了灭菌要求。 2. 监控生产过程中无菌灌装仓环境参数，如压差值，确保空气的流向是从洁净区的高级别区流向低级别区。 3. 每批生产前、生产过程中定期现场巡检无菌段管线的阀门的密封状态。 4. 当无菌条件被破坏时，设备自动切换成非无菌模式并停止灌装。 5. 监控无菌灌装机持续运行时间，确保小于等于已验证的无菌保持时间。	每批次	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	车间卫生	清场	清场不彻底，清洁状态标识卡缺失、内容不完整、状态标识不正确，对产品造成污染。	1.每批产品生产结束按规定程序进行清场，生产用工具、容器、设备进行清洗清洁。 2.生产操作间、生产设备和容器应有清洁状态标识。 3.按照规程要求的清洁方法及频率进行清洁，确保清场有效。	每批	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2802 特殊医学用途婴儿配方食品	过程风险	车间卫生	清场	在干区内采用了不合适的湿式清洁，导致致病菌污染。进行湿式清洁后，现场有水残留未及时处理。	1.确认是否按照标准规程进行清洁，如：干区内禁止进行湿清洁。 2.进行湿清洁后，及时处理现场残留的水。 3.干区内环境持续保持干燥，不被致病菌污染。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	清洁消毒	清洁消毒不彻底、产生交叉污染	清洁消毒不彻底，相关环节污染产品。	1.臭氧消毒效果验证（如适用）。 2.检查紫外灯有无损坏，用紫外线强度指示卡验证紫外线强度。 3.按管理制度要求清洁、消毒吸尘器。 4.清洁毛巾和非清洁毛巾分开放置，检查清洁毛巾材质。不同用途清洁毛巾用不同颜色区分且分开放置。	定期/不定期	符合标准和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	清洁消毒	未达到消毒效果或消毒剂残留造成化学污染	1.消毒剂种类、浓度、消毒时间选择不当，消毒效果不符合要求。 2.消毒剂残留带来化学污染。	1.消毒剂消毒效果验证。 2.消毒剂化学残留验证。 3.消毒剂配制记录检查。	定期/不定期	符合标准和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	化学污染	洗涤剂、杀虫剂、润滑剂使用过程中无防范措施，导致化学污染。	1.建立化学品清单并定期进行核对更新。 2.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,并做好日常检查,并上锁管理。 3.检查洗涤剂、杀虫剂、润滑剂等使用方式及过程是否满足控制污染的要求。	定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	生产过程	共线生产	可能导致污染或交叉污染的共线生产行为。	1.明确共线生产管理要求、清场要求。 2.若多款产品存在共线生产,应做好品种更换前的有效清洁和清场工作,避免交叉污染。 3.新产品引入时提前进行共线风险评估,根据评估结果制定、更新清洁方法并完成清洁验证。	每批	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2802 特殊医学用途婴儿配方食品	过程风险	生产过程	共线生产	婴儿配方食品与其他产品共线生产，导致婴儿配方食品混有配方中不应含有物质风险，如：香兰素、蔗糖，混有谷蛋白、大豆蛋白的过敏原等。	1.核查生产批记录、清洁记录，生产前后记录应包含不同过敏原矩阵产品之间的每个产品切换。 2.都进行了有效清洁，清洁方法是否按照有效验证的方法进行，清洁后的残留验证是否满足结果。 3.共线生产时，生产前及生产后根据验证过的清洁方式进行了有效清洁。 4.清洁记录与验证条件下的参数保持一致。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	产品检验	检验试剂	1.出厂检验自检项目必备的试剂配备不全。 2.检验试剂超过有效期，未对过期试剂进行有效识别和管理。 3.实验室正在使用的试剂的保存条件、标签、状态不满足该试剂的要求。 4.易制毒、易制爆、剧毒试剂等检验试剂未按有关规定管理。	1.对检验所需的试剂耗材、培养基、标准物质（含工作对照品）、标准菌株等进行技术验收或确认，妥善保管并建立台账。 2.检查正在使用试剂的保存条件、标签、状态应满足该试剂的要求。 3.易制毒、易制爆、剧毒试剂等检验试剂按有关规定管理，检验试剂的消耗量应与使用记录相匹配。	按日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、标准和内控要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	产品检验	样品管理	1.样品未标识, 或与送样登记信息不一致。 2.样品丢失。	1.确认接收的样品清晰标识, 与送样登记的信息一致。 2.待检样品指定区域存放, 妥善管理。	每日	符合内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	产品检验	检验能力	检验能力不足或方法有误。	1.定期进行标准查新, 对更新的标准和新标准进行方法确认。 2. 定期评估检测方法适用性。 3. 定期对检验人员进行培训考核, 检测过程中增加加标回收、质控样、人员比对、仪器比对等质控方式。	1-2: 每季度 3: 定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	产品检验	检测记录与报告	1.缺少出厂检验原始记录, 检验原始记录不规范、不完整, 出厂检验原始记录不真实或伪造原始记录。 2.检验报告不规范、不完整, 如:缺少取样日期、检验依据等, 检验报告数据与原始检验记录不能对应。 3.无仪器使用记录, 仪器使用记录填写不完整, 如无样	1.检验原始记录应真实、规范、完整, 检验操作步骤和参数应齐全, 例如: 恒重过程数据、检验仪器信息、标准品来源信息等。 2.检验报告应真实、规范、完整, 检验结果应有相对应的检验原始记录, 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致, 录入数据应准确、规范。 3.仪器使用记录应完整, 与检验原	1-2: 每批 3: 每日 4-5: 定期	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》、GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					品批号等信息, 仪器使用记录与实际使用情况不一致, 无法调取仪器中检验原始图谱等信息。 4.检测报告与检测记录数据的不一致。 5.检测记录不完整。 6.检测记录和报告未按要求进行存档。	始记录相对应, 并与实际使用情况相一致。 4. 定期核查检测报告与检测数据的一致性。 5. 定期核查检测记录的完整性。 6.保留与检验相关的原始记录及报告并做好记录。			
特殊医学用途配方食品	2802 特殊医学用途婴儿配方食品	过程风险	产品放行	成品出厂检验	特殊医学用途婴儿配方食品在出厂检验时, 未按照食品安全国家标准进行全项目自行检验, 能力验证不符合要求。	1.每批产品出厂前完成全项目自行检验放行。 2.全项目每年至少参加一次能力验证。	1: 每批 2: 每年	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	产品放行	成品出厂放行	成品不满足国家食品安全标准。	1.按照标准及检验计划对产品进行检验。 2.检验样品具有代表性, 能反映出过程风险。 3.生产批记录内容完整且经双人复核。 4.生产过程关键参数按要求记录且符合内控标准。 5.异常情况(如有)已经调查, 涉及成品评估无风险后出厂放行。	每批	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	不合格品管理	误用不合格品	1.不同类别产品混放，导致误用或发货。 2.不合格品未被正确处理或记录。	1.建立不合格品管理制度。 2.验收不合格的食品原料、食品添加剂和食品相关产品,应在指定区域与合格品分开放置并明显标识。 3.建立和保存不合格品记录,记录应与实际一致。 4.不合格品按规定采取无害化处理、销毁等防控措施,防止其再次流入市场（如：倾倒加焚烧。破坏标签等）。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	产品留样	留样管理	1.产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。 2.产品保质期内出现异常,不能进行有效溯源。	落实产品留样制度,及时保留样品。	每日	符合《特殊医学用途配方食品生产许可审查细则》和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	贮存及交付控制	贮存和运输条件	1.贮存和运输条件不符合产品储运要求,有冷链要求的,无冷链控制制度或无相关记录。 2.产品与有毒、有害物品同车或同一容器混装。 3.不合格品或被污染产品交付。	1.根据食品特点和卫生需要选择适宜的贮存和运输条件,有冷链要求的,建立冷链控制制度和记录。 2.产品运输设施应清洁,运输过程不得与有毒、有害物品同车或同一容器混装。 3.未经检验或检验不合格的产品不得出厂。	每日	符合 GB 14881 和内控要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	过程风险	贮存及交付控制	出厂记录	出厂记录缺失或不完整，导致无法追溯。	1.建立每批产品出厂记录，如实记录相关信息。 2.出厂记录真实、完整、可追溯，同批产品的数量、生产日期/生产批号信息要与生产记录、检验报告、入库记录、出库记录相符，购货者名称要与发货单名称一致。	每日	符合 GB 14881 和内控要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	体系风险	执行法律法规标准	执行标准未现行有效	1.食品安全相关新法规，新标准未及时实施的风险。 2.新食品标准识别不及时或不全、理解不到位的风险。 3.企业标准的要求未满足国家标准要求。	1.检查收集的食品标准清单是否按需更新。 2.检查工厂内部每份新法规、新标准的差距分析是否完成。 3.定期追踪和监督落实所定义的行动项是否及时关闭。 4.定期检查制定的企业标准是否与最新的国家标准对比,是否满足要求。	每月	符合《食品安全法》要求	
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	体系风险	食品安全自查	食品安全自查	1.未建立食品安全自查制度。 2.未按照自查制度要求定期开展自查，缺少相关自查记录，如:《每日食品安全检查记录》《每周食品安全排查治理报告》《每月食品安全调度会议纪要》。	1.建立食品安全自查制度，规定自查内容、频次、负责人、报告制度等，自查资料按规定存档。 2.建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，结合企业实际，落实自查要求，制定食品安全风险管控清单，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。企业主要	每年	符合《食品安全法》《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》要求	



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
					3.自查不能发现问题。发现食品安全问题,未立即采取措施。发现食品安全事故潜在风险的,未立即停止食品生产经营活动或未向所在地市场监管部门报告。生产条件发生变化,不再符合食品安全要求的,未立即采取整改措施。	负责人每月至少听取 1 次食品安全总监管理工作情况汇报,查看相关管理记录,特别是《每月食品安全调度会议纪要》。食品安全总监或者食品安全员每周至少组织 1 次风险隐患排查,形成《每周食品安全排查治理报告》。食品安全员每日根据风险管控清单进行检查,形成《每日食品安全检查记录》。 3.生产条件发生变化,不再符合食品安全要求的,立即采取整改措施。有发生食品安全事故潜在风险的,立即停止食品生产经营活动,并按规定向所在地市场监管部门报告。 4.将自查发现问题进行动态风险管控。			
特殊医学用途配方食品	2801 特殊医学用途配方食品	体系风险	问题整改	监督检查、自查发现问题未整改落实到位	1.监督检查发现的问题未完成整改。 2.包保干部督导发现的问题未完成整改。 3.企业自查发现的问题未完成整改。	1.接受监督检查发现问题,及时整改消除食品安全隐患,并就整改问题及时对员工进行培训,持续保持整改效果,对发现的问题进行动态风险管控。 2.接受包保干部督导发现问题,及时整改消除食品安全隐患,并就整	1: 按需 2: 每季度 3: 每年	符合《食品安全法》要求	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



食品类别	类别名称	风险类型	过程控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控频次	管控目标	责任人
						改问题及时对员工进行培训,持续保持整改效果,对发现的问题进行动态风险管控。 3.自查发现问题,及时整改消除食品安全隐患,并就整改问题及时对员工进行培训,持续保持整改效果,对发现的问题进行动态风险管控。			
说明: 1.管控清单从生产环境条件、进货查验、生产过程控制、产品检验、贮存及交付控制、不合格食品管理、食品安全自查、从业人员管理、问题整改等方面确定风险点。 2.管控清单仅供参考,企业需根据自身生产实际动态调整,制定适合本企业生产相关的食品安全风险管控清单,定期开展自查,加强食品安全管理和产品质量控制,提高风险管控能力,落实食品安全主体责任,保障产品质量安全。 3.每日风险管控为企业正常生产状态应采取的措施,如不生产或长期停产,企业可根据实际情况自行调整。									



2-56:

食品安全风险管控清单（特殊膳食食品生产）

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
特殊膳食食品	婴幼儿谷类辅助食品、婴幼儿罐装辅助食品、其他特殊膳食食品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，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，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	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监督执行。	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	地面设计不平整造成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,确保墙面地面干净干燥,不出现积水。 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	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物,不易清洁,破损掉落产生异物。窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	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,建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域,未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施,导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点,配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	符合企业内部温湿度、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	



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	洁净度监控频率不符合规定要求。洁净度监控未覆盖所有清洁作业区,如清洁作业区内的洁净走廊,洁具间等,存在监控死角,污染产品。	制定并严格执行清洁作业区洁净度监测计划,确保清洁作业区的洁净度符合要求。	符合企业内部环境管理要求	按企业内部环境管理要求	
				清洁效果验证	未作清洁效果验证,存在食品生产安全隐患。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	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或每周进行清洁效果验证	
		设施设备管理	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境,造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等,窗户安装纱窗等,地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。合理布局,确保虫鼠害诱捕设备有效。	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
			辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在食品安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、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	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控。对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数。无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次，建议每月进行	
				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，通风设施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等设施。 3.根据生产需要安装除尘设施。	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
						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。			
				供水设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合标准要求，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，根据使用情况制定，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，固体废弃物进入及油气逸出，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，根据使用情况制定，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，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无标识，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	



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	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，未保持清洁，有交叉污染的风险。	1.卫生间根据需要设置，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	
				计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	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	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。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。	1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。 2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。	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	车间和设备设施清洁不到位，如对容易产生粉尘或潮湿的车间（如婴幼儿谷类辅助食品的原料加工处理车间、配料混合车间、干燥车	建立并实施清洗标准作业规程，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
					间等,婴幼儿罐装辅助食品的原料加工处理车间和罐装车间等、其他特殊膳食食品的原料加工处理车间、配料混合车间、干燥车间等)清洁不足,产生粉尘污染和异味,污染物料。对直接接触物料的设备设施(如婴幼儿谷类辅助食品的磨浆机、搅拌机、输送管道等,婴幼儿罐装辅助食品的绞肉机、胶体磨、混合缸,输送管道等、其他特殊膳食食品的粉碎筛分设备、混合设备、管道等)清洁不足,残留物料,容易滋长微生物,甚至产生真菌毒素。				
		原辅料控制	原辅料运输符合性	物料防护不当导致物料性状发生变化	产品运输因防护不当受外部环境的影响产生化学、微生物危害。 产品受潮、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	



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	原料供应商审核不完善,	对主要原辅料生产商或者供应商的质量体系进行现场审核评估的频率不合理,形成的现场质量审核报告内容过于简单,个别审核报告的真实性存疑。存在供应商不符合要求,提供不符合要求的原料。	制定并严格落实供应商审核制度和审核计划。	确保原料供应商的资质和持续提供合格原料的能力。	每年	
			原料、食品添加剂、直接接触包装材料	潜在微生物污染、物理危害及异物、化学危害与直接接触材料的迁移、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	配料、投料	未按规定清场，导致误配、错投	未按规定清场，生产企业在同一条生产线连续生产不同产品，不能有效清场，称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求。	严格执行清场制度，做好清场记录，防止误投的情况，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，建议每日进行	
				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，建议每日进行	
			生产工艺参数	未按生产工艺规程的工艺参数进行生产	未按工艺参数进行生产，如加工温度、时间、混合时间、转速、均质压力等，导致产品不合格。	严格按照生产工艺规程、作业指导书的要求进行生产，并加强监控。	符合产品工艺	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
			制程管理	实际操作与岗位操作不一致	生产流程、管控方法不清晰导致生产混乱，实际操作与岗位操作说明不一致，造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、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
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1.未建立化学品管控清单，使用清单外化学品，存在化学污染的风险。 2.生产场所使用或存放可能导致食品污染的化学品制剂。	1.建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据 MSDS 确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.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，实行专人专管制度。	使用的化学品符合食品安全法的要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂 H1 级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		综合虫害管理		内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行	
				虫鼠害控制不足。	虫害控制不到位，原料仓的防虫害设施不足，容易滋长蚊虫和蜘蛛。 原料加工处理车间、配料混合车间、干燥车间等前处理车间，因清洁不到位残留物	制定并严格落实虫鼠害控制制度，防止虫鼠害的污染。	确保生产环境无虫鼠害，保障产品不被污染	每次生产	



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
					料且车间防虫害措施不足，滋长蚊虫，特别是在停产后缺乏卫生管理的时候。				
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准作业规程管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作：	符合食品安全法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理。日常健康监控建议每日进行	



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
					a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。 4.对进入生产车间员工的健康进行日常监控。				
				服装管理	1.工作服不洁对食品造成交叉污染。 2.工作服粘扣不粘，内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。	符合 GB 14881 对个人卫生设施等有关要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	



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
		检验控制	产品检验环节	笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				检验能力	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备检定有效并运行正常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、准确、完整。样品保存时间不少于保质期后 6 个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。 3.食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	1.做好物料标识。 2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。 3.食品添加剂专人专区管理，有明显标识，定期检查质量和卫生情况。	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房管理	常温库房条件不满足储存要求（如南方温热潮湿的春夏季，存放大米等原料的仓库没有足够的温湿度控制设施，需要冷藏的果蔬汁原料、需要冷冻的畜禽水产品等），原料容易受微生物污染，甚至产生毒素。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	原料存放时吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。	冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。	符合冷藏（冻）温度要求	仓储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
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位,有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次,建议每月进行	
				库存管理	未关注物料的使用进度,造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识,避免误用。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
			交付环节	产品装卸、运输及交付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损,影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求进行产品装卸,约束及规范物流。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		不合格品管理与安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示(标识内容含批次、数量、生产班次等信息),并移至专门的放置区域进行临时放置,判定部门根据标准对产品后续处置进行判定,处置方案已流程形式进行签批,产品处置后,由质量部门验证处理效果,形成闭环。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全防范措施的落实情况。	建立食品安全事故处置制度,包括食品召回制度,建立追溯体系,并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练,及时消除事故隐患	完善的制度体系及演练记录	食品安全事故应急处置制度中明确演练频次,建议每年进行		
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	对产品生产过程的研究不足,导致产品不稳定,最终不符合标准要求。	生产过程的研究不足,对生产工艺参数(如温度、时间、压力等)以及均匀性验证不足,综合论证的材料不足以证明能有效保障产品均匀性,未能有效保证产品生产的稳定性,产品品质波动,特别是营养素指标,容易导致产品不符合标准要求。	制定并严格执行研发管理制度,加强生产工艺参数的论证和产品均匀性验证,确保能稳定生产出合格产品。	稳定生产出合格产品。	新产品研发及产品货架期跟踪评价	
				对产品稳定性研究不足,产品的指标货架衰减,导致不符合标准要求	缺乏产品的稳定性研究或未能保证产品在生产过程和货架期的稳定性,不能确保产品符合食品安全国家标准。	制定并严格执行研发管理制度,做好产品稳定性试验,如加速试验、长期稳定性试验等。	确保产品在货架期的稳定。	新产品研发及产品货架期跟踪评价	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合《食品安全法》,GB 7718、GB 13432 等法律法规标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照《食品安全法》,GB 7718、GB 13432 等法律法规标准进行标识。	符合 GB 7718、GB 13432 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产安全管理能力	受委托方生产安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更（增项）等	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。 2.企业应提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。 3.企业应依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	



2-57:

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	厂区环境管理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	厂区环境管理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。	符合企业厂区内环境管理要求	厂区环境管理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/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	
		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	
			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/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	
			计量管理	计量设备的管理	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/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	采购、使用不符合要求的原辅料、食品相关产品	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。 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。	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。 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。	确保进货查验过程中的原辅料、食品相关产品符合相关标准和要求，防止产品污染风险。符合企业供应链管理要求，均为合格供应商	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 2.进货查验制度中明确管控要求及频次，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
			原料验收	采购不符合要求的原料	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。 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。 3.缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。	1.建立并严格落实原料供应商检查评价制度。 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。	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、过期或不合规格的食品添加剂	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。 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、过期或不合规格食品添加剂。	1.建立并严格落实食品添加剂供应商检查评价制度。 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。	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	采购不要符合的食相关产品，尤其是内包材	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。 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。	1.建立并严格落实食品相关产品供应商检查评价制度。 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。	确保食品相关产品的质量安，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，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, 或者投料记录不真实, 内容不完整	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	根据其品种明不相, 应键控制出现偏差	1.未根据具体品种明细特点和工艺科学设定工艺参数。 2.关键控制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, 未对关键控制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对比检查。 2.宜建立危害分析与关键控制点体系, 按照验证要求, 定期对关键控制点进行验证及改进。 3.严格执行 HACCP 体系, 制定工艺流程, 识别关键控制点, 严格执行纠偏措施。 4.加强人员培训, 落实岗位责任, 严格实施关键控制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	关键控制点管控制度中明确管控频次, 建议每批次、每年或生产工艺变更时进行	



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
			食品添加剂的使用	超范围使用食品添加剂等	1.生产管理制度落实不到位。 2.企业存在故意违法违规情形。	对生产及关键控制环节控制记录定期检查、复核，对食品添加剂使用量进行盘点。	确保生产过程中不出现非法添加或超范围超限量使用食品添加剂等行为	生产工艺规程中明确管控频次，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。	确保不同原料的清场严格，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	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。	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。	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	虫害控制	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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
			异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作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
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明,有传播病菌、污染食品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触直接入口食品工作的 食品生产人员应当每年进行健康 检查,取得健康证明后方可上岗 工作。 3.对患有下列病症之一者,不得 从事接触直接入口食品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌 者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带 菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带 毒者)等消化道传染病(包括病 原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾 患的人员。	符合 GB 14881 食 品加工人 员健康管 理要求	《食品安 全法》中明确健 康证管控要 求,须每年办 理	
			服装管理	进入清 洁作业 区服装 管理	1.工作服清洗不彻底或未 定期清洗,有对产品造成交 叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有 口袋,内容物或扣件掉落污 染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度, 定制服装要求腰部以上无口袋, 每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽 扣、线头、拉链等。	符合 GB 14881 的 要求	人员卫生管 控制度中明确工 作服管控频 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
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.车间入口处设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控,导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控,不得进入车间,或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次,建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足,不能及时发现半成品、成品指标异常,导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力,能力涵盖人机料法环等方面,并定期参加能力验证,检验设备按期检定或校准,确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测,有能力的企业定期查阅检测原始记录,并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
				检验方法的选择	1.未按照标准要求选择检验方法,造成检测结果不准确。 2.具体产品的特征性指标没有国家标准的检验方法。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	1.有检验国家标准方法依据的,使用现行有效检验方法 2.特征性指标没有国家标准检验方法的,使用生产企业验证或认可的检验方法	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范(如生产日期、取样日期、检验日期混淆,缺少检验依据)。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次,建议每次进行	



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
		贮存、运输及交付控制	贮存环节	辅料、添加剂、包装材料等的储存不符合要求，存在变质或污染的风险	1.辅料、食品添加剂、包装材料未按物料特性进行储存。 2.不同特性的物料未有效隔离，造成污染。 3.未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。	1.根据企业经营状况合理配置仓库。 2.根据生产和仓储能力合理安排采购。	确保包材和辅料存储在符合要求的场所，防止被污染	物料储存管理制度中明确管控频次，建议每天进行	
				原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				库房的温度、湿度及清洁	湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类产品的存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.贮存、运输和装卸食品添加剂的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低产品受到污染的风险。 2.贮存和运输过程应根据产品特性，采取防尘、防潮、防晒等防护措施，防止产品受到不良影响。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理,未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案,定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况,及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次,建议每年进行	
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按规定处理或作为原料误用	1.未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1.定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.建立产品召回管理制度,明确召回产品处理方式,严禁非预期用途使用,并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理,防止再次流入市场或作为食品原料误用	召回管理制度中明确管控频次,建议召回发生时进行	
			召回的演练记录	召回演练记录不全	1.产品召回制度不够完善。 2.产品召回演练重视程度不够,流于形式,未开展有效运行。	1.补充完善产品召回管理制度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录,评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全,有效评估和改进召回预案	召回管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
		标签和说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合相关法律法规和 GB 7718 等标准的要求。 3.不符合新食品原料公告对食用量和不适宜人群的标示要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准规定进行标识。 3.其他食品是新食品原料的,按照国家卫健委公告要求标示食用量和不适宜人群。	符合 GB 7718、产品执行标准、国家卫健委公告等的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产能力和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	1.产品生产许可分类判断不准确,与已有明确分类的产品交叉。 2.营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化,未及时申请变更。	1.属于无法归入具体食品类别的食品品种时,申领其他食品生产许可。 2.建立自查制度,及时对证照进行延续和变更,确保食品生产许可资质在有效期内。 3.提升食品安全主体责任意识,学习食品安全法律法规。 4.依法组织生产,严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 5.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》《食品生产许可分类目录》	合规性管理程序中明确管控频次,建议每年/申领许可/发生变更时/新增类别品种时进行	



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
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1.企业未有效落实风险防控机制。 2.未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3.企业责任心不强,食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际,制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任,建立并有效执行风险防控机制,制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单,提高食品安全总监和食品安全员的能力水平	食品安全管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
			产品法规标准的管理	1. 食品安全标准缺失 2. 标准的识别或解读	1.产品缺乏相应的食品安全标准。 2.未充分识别已更新和新发布的法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	1.对照通用食品安全标准、食品安全地方标准规定的基础上,制定企业标准。 2.及时关注国家法律法规和标准的变化及更新情况,确保企业获得和识别最新法规标准。	1.制定并备案不低于食品安全标准的企业标准 2.及时识别新法规标准	1.申请生产许可前制定并备案 2.法规标准管理制度中明确更新频次,建议每月或每次法规标准更新时进行	



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
			食品追溯体系	生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1.食品安全追溯体系要求不完善。 2.未按规定做好信息采集和记录。 3.物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。	1.建立完善企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2.按追溯要求做好从原料采购、生产过程控制、检验到产品交付的全过程索证索票、信息记录、采集、整理分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练，确保系统有效。	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进行	
			食品安全自查	1.无食品安全自查制度文件 2.未定期对食品安全状况进行自查并记录	1.食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2.自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1.建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2.定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。 3.加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养和风险意识。 4.建立自查工作机制，明确责任分工和流程要求，加强监督和评估。	确保企业建立食品安全自查制度，定期开展自查并记录和处置，及时发现和整改问题，降低食品安全风险	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进行	



2-58:

食品安全风险管控清单（食品添加剂生产）

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
食品添加剂	3201 食品添加剂	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	在生产区生产和存放有碍产品卫生的其他物品。	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。不生产有碍产品卫生的其他物品，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 31647 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.在原料及产品可能吸引虫害的情况下，厂区绿化距离车间及仓库较近，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.对于原料及产品可能吸引虫害的，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 31647 厂区环境的要求	根据原料及产品特点，若需要预防虫害的，厂区环境管控制度中要明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				厂区垃圾及厂区对周围影响	1.厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。 2.厂区对周围居民生活和安全造成影响。	1.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。 2.厂区选址不应周围居民生活和安全造成影响，或者采取有效措施杜绝影响。	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	
				敞开式车间物料添加口和产品灌装处无安全防护	使用敞开式车间的，对敞开式车间物料添加口和产品灌装处未做好安全防护，存在食品安全风险。	对敞开式车间物料添加口和产品灌装处应做好安全防护。	符合 GB 31647 对厂房和车间的规定	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
				车间污染	可能产生有害气体、粉尘、污水和废渣等污染源。	1.可能产生有害气体、粉尘、污水和废渣等污染源的生产场所应单独设置，并采取相应防护措施。 2.按照国家规定排放废气、废水、废渣等。	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	



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.根据生产特点,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	
		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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率,建议每月进行	
			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。必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。 2.合理设置进气口位置,进、排气	符合 GB 31647 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
						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。 3.有粉尘或气味产生的加工区域应具备除尘设施或通风措施。 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,生产加工用水不符合规定,污染产品。	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 31647 供水设施要求,生产加工用水符合 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油气逸出,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 31647 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 31647 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/每班次检查	
				个人卫生设施	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致产品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1.应在清洁作业区入口设置洗手、干手设施，必要时应设置消毒设施。 2.卫生间不得与产品生产、包装或贮存等区域直接连通，应保持清洁，不得有异味。	符合 GB 31647 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。	车间温湿度、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	
				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/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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料,造成安全质量风险。	1.采购食品原料、食品添加剂未查验供货者的许可证和产品合格证明文件,使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2.采购化工原料未查验供货者的相关资质和产品合格证明文件,使用不符合质量规格要求的化工原料。 3.采购进口食品原料、食品添加剂的,未查验是否具有符合出入境检验检疫部门要求的合格证明材料。从国内采购进口食品原料、食品添加剂的,未同时查验供货者资质。 4.未定期清理过期、变质原料。	1.采购的食品原料、食品添加剂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。 2.采购化工原料应当查验供货者的相关资质和产品合格证明文件,产品应符合相应的质量规格要求。 3.采购进口食品原料、食品添加剂的,应当查验是否具有符合出入境检验检疫部门要求的合格证明材料。从国内采购进口食品原料、食品添加剂的,还应查验供货者资质。 4.加强仓库管理制度的执行,定期开展原料检查、清理。 5.加强原料温度、湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次,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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害	1.未查验实行许可管理的相关产品供货者的许可证。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物),将导致终产品出现质量和安全问题。 4.未定期清理过期、变质食品相关产品。	1.采购包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等相关产品应当查验产品的合格证明文件,实行许可管理的相关产品还应查验供货者的许可证。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	1.使用非食品安全标准规定的原料、工艺组织生产。 2.未按产品配方投料,如误配、错投	1.未按照相关食品安全标准规定的原料、工艺组织生产。 2.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。	1.严格按照相关食品安全标准规定的原料、工艺组织生产,确保产品质量符合食品安全标准要求。 2.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。	按照相关食品安全标准规定的原料、工艺生产。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,或者投料记录不真实,内容不完整	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 31647 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	
			关键工艺控制	工艺参数设定不合理,或者未按照关键点控制要求进行控制	1.未根据产品特点和工艺类型科学设定工艺参数。 2.关键控制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,未对关键控制点参数进行监控和记录。	1.根据产品特点和工艺类型,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控制点(HACCP)体系,按照验证要求,定期对关键控制点进行验证及改进。 3.严格执行 HACCP 体系,制定工艺流程,识别关键控制点,严格执行纠偏措施。 4.加强人员培训,落实岗位责任,严格实施关键控制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。	符合企业工艺参数及关键点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日/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
			生物法工艺参数	未严格控制工艺参数	未严格控制发酵设备的pH、温度、时间、压力等参数。	1.应严格控制发酵设备的pH、温度、时间、压力等参数。 2.发酵使用的空气和蒸汽应无菌，杀菌过程应严格控制温度、压力、时间等工艺参数，确保达到杀菌效果，发酵设备要求易于清洁灭菌，无死角无残留。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
			化学法工艺参数	未严格控制工艺参数	未严格控制物料的投料顺序及化学反应设备的温度、时间、压力等参数。	1.应严格控制物料的投料顺序及化学反应设备的温度、时间、压力等参数。 2.对于可能产生影响产品质量的副反应应有监控设备及手段。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
			萃取工艺参数	未严格控制工艺参数	未严格控制压力、温度及萃取时间和萃取溶剂的流量。	应严格控制压力、温度及萃取时间和萃取溶剂的流量，并严格控制溶剂的残留量。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
			菌种管理	未对生产过程中使用菌种进行严格管理	无严格的管理和操作制度，菌种保存及扩大培养操作过程未做到无菌操作。	生产过程中若使用菌种，应有严格的管理和操作制度，菌种保存及扩大培养操作过程应做到无菌操作。	符合GB 31647有关要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日/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
			清场、共线生产	交叉污染	1.未建立并执行清场制度。 2.未避免在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的产品。	1.建立并执行清场制度,每批产品生产结束后应当进行清场,并对清场情况进行验收。 2.应避免在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的产品。确需共线生产的,应制定清洁消毒制度,在产品切换时对生产线或生产设备进行清洁,必要时应进行消毒,并验证清洁消毒效果。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成产品污染的化学制剂。	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。	符合 GB 31647 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	



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
			综合虫害管理	虫害控制（根据实际情况）	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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。	符合 GB 31647 对虫害控制的相关规定	虫害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
				粘捕式灭蝇灯的使用（根据实际情况）	未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	1.车间易碎品易带入异物风险。 2.生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	1.对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。 2.规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合 GB 31647 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从业人员若不具备有效健康证明，有传播病菌，污染产品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触产品的生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触产品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病	符合 GB 31647 人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						原携带者)； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
				服装管理	进入清洁作业区服装管理 1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 31647 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
				人员管理	更衣及消毒 1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.生产场所应设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。必要时应按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.应在清洁作业区入口设置洗手、干手设施，必要时应设置消毒设施。如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施。与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。必要时应设置冷热水混合器。	符合 GB 31647 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 31647 产品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、成品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节			3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。			
				原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范,原辅料和包装材料无标识标签,易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求,落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理,加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料,仓库容量无法满足要求,在过道或简易半开放的场所,易污染。 2.包材和原辅料进货量较大,使用周期长,存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积,避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物,污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施,保持阴凉、干燥、通风,避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次,建议每日/每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.贮存、运输和装卸食品添加剂的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低产品受到污染的风险。 2.贮存和运输过程应根据产品特性，采取防尘、防潮、防晒等防护措施，防止产品受到不良影响。 3.危险化学品应由专人负责保管，其贮存和运输应符合国家有关规定。	符合 GB 31647 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	



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
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按规定进行处理或作为食品原料误用	1.未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.未按照召回产品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1.定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.建立产品召回管理制度,明确召回产品处理方式,严禁非预期用途使用,并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理,防止再次流入市场或作为食品原料误用	召回管理制度中明确管控频次,建议召回发生时进行	
			召回演练的记录	召回演练相关记录不全	1.产品召回制度不够完善。 2.产品召回演练重视程度不够,流于形式,未开展有效运行。	1.补充完善产品召回管理制度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录,评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全,有效评估和改进召回预案	召回管理制度中明确管控频次,建议每年进行	
		产品研发和标准管理	产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点,产品正式生产时,出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别原料风险,充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点,充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次,建议每个新产品量产前进行	



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
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准,或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化,定期组织相关人员(包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等)培训,充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每月法规标准跟踪查新,每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2.不符合 GB 29924 等标准的要求。	1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2.严格按照 GB 29924 等标准进行标识。	符合 GB 29924 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求,建议每年/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督,合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次,建议委托前、生产过程中每周进行	



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
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》《食品添加剂生产许可审查细则》等	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1.企业未有效落实风险防控机制。 2.未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3.企业责任心不强, 食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际, 制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任, 建立并有效执行风险防控机制, 制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单, 提高食品安全总监和食品安全员的能力水平	食品安全管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	



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
			食品安全追溯体系	生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	1.食品安全追溯体系要求不完善。 2.未按规定做好信息采集和记录。	1.建立完善的食品安全追溯体系，明确追溯要求。 2.按追溯要求做好从原料采购、生产过程控制、检验到产品交付的全过程索证索票、信息记录、采集、整理分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练，确保系统有效。	确保追溯系统有效，记录完善、真实可靠	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次，建议每年进行	
			食品安全自查	1.无食品安全自查制度文件 2.未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置	1.食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2.自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1.建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2.定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。 3.加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养和风险意识。 4.建立自查工作机制，明确责任分工和流程要求，加强监督和评估。	确保企业建立食品安全自查制度，定期开展自查并记录和处置，及时发现和整改问题，降低食品安全风险	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进行	



2-59:

食品安全风险管控清单（食品用香精生产）

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
食品添加剂	3202 食品香精	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	在生产区生产和存放有碍产品卫生的其他物品。	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。不生产有碍产品卫生的其他物品，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 31647 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，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.厂区绿化应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 31647 厂区环境的要求	根据原料及产品特点，若需要预防虫害的，厂区环境管控制度中要明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				厂区垃圾及厂区对周围影响	1.厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。 2.厂区对周围居民生活和安全造成影响。	1.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。 2.厂区选址不应应对周围居民生活和安全造成影响，或者采取有效措施杜绝影响。	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	
				车间污染	可能产生粉尘、污水和废渣等污染源。	1.可能产生粉尘、污水和废渣等污染源的生产场所应单独设置，并采取相应防护措施。 2.按照国家规定排放废水、废渣等。	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、湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据生产特点，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	
		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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率, 建议每月进行	
			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。必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。通风设施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等设施。 3.有粉尘或气味产生的加工区域应具备除尘设施或通风措施。	符合 GB 31647 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
						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,生产加工用水不符合规定,污染产品。	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 31647 供水设施要求,生产加工用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次,根据使用情况制定,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 31647 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 31647 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/每班次检查	



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	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致产品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1.应在清洁作业区入口设置洗手、干手设施，必要时应设置消毒设施。 2.卫生间不得与产品生产、包装或贮存等区域直接连通，应保持清洁，不得有异味。	符合 GB 31647 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。	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	
				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/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	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息！！

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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		原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全风险	1.采购食品原料、食品添加剂未查验供货者的许可证和产品合格证明文件，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2.采购进口食品原料、食品添加剂的，未查验是否具有符合出入境检验检疫部门要求的合格证明材料。从国内采购进口食品原料、食品添加剂的，未同时查验供货者资质。 3.未定期清理过期、变质原料。	1.采购的食品原料、食品添加剂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。 2.采购进口食品原料、食品添加剂的，应当查验是否具有符合出入境检验检疫部门要求的合格证明材料。从国内采购进口食品原料、食品添加剂的，还应查验供货者资质。 3.加强仓库管理制度的执行，定期开展原料检查、清理。 4.加强原料温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全风险。	符合企业原料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，建议每批次进行
				食品相关产品验收	包装材料、食品相关产品不合格，具有潜在物理、化学污染危害	1.未查验实行许可管理的相关产品供货者的许可证。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.生物污染、物理污染、化学污染（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。 4.未定期清理过期、变质食品相关产品。	1.采购包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等相关产品应当查验产品的合格证明文件，实行许可管理的相关产品还应查验供货者的许可证。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	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	配料、投料	1. 使用非食品安全标准规定的原料、工艺组织生产 2. 未按产品配方投料, 如误配、错投	1. 未按照相关食品安全标准规定的原料、工艺组织生产。 2. 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。	1. 严格按照 GB 30616 规定的原料、工艺组织生产, 确保产品质量符合食品安全标准要求。 2. 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。	按照相关食品安全标准规定的原料、工艺生产。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	
				无投料记录, 或者投料记录不真实, 内容不完整	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 31647 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	
			关键工艺控制	工艺参数设定不合理, 或者未按照原料质量安全、混合方式、计量方式、杀菌方式、异物控制等关键点控制要求进行控制	1. 未根据食品用香精特点和工艺类型科学设定工艺参数。 2. 关键控制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, 未对关键控制点参数进行监控和记录。	1. 根据食品用香精特点和工艺类型, 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控制点体系, 按照验证要求, 定期对关键控制点进行验证及改进。严格执行危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系, 制定工艺流程, 识别关键控制点, 严格执行纠偏措施。	符合企业工艺参数及关键点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次, 建议每日/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
						3.加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制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。			
			工艺参数	未严格控制混合、计量、杀菌等工艺参数	未严格相应的工艺参数，物料混合不均匀、计量不准确、产品存在微生物污染。	1.混合加工过程应控制相应的工艺参数，确保物料混合均匀。 2.控制计量工艺参数，确保计量在允许误差范围内。 3.控制杀菌工艺参数，确保微生物符合管控要求。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
			清场、共线生产	交叉污染	1.未建立并执行清场制度。 2.未避免在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的产品。	1.建立并执行清场制度，每批产品生产结束后应当进行清场，并对清场情况进行验收。 2.应避免在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的产品。确需共线生产的，应制定清洁消毒制度，在产品切换时对生产线或生产设备进行清洁，必要时应进行消毒，并验证清洁消毒效果。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
			微生物监控	未进行微生物监控	未参照 GB 14881 进行环境微生物监控和过程产品的微生物监控。	参照 GB 14881 附录要求进行环境微生物监控和过程产品的微生物监控。	符合 GB31647 的有关规定	参照 GB 14881 附录《食品加工过程的微生物监控程序指南》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	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成产品污染的化学制剂。	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。	符合 GB 31647 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	虫害控制	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。 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。 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,也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁,防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时,应追查来源,消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。		符合 GB 31647 对虫害控制的相关规定	虫鼠害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
						4.使用各类杀虫剂或其他药剂前,应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时,应及时将被污染的设备、工具彻底清洁,消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种,应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置(如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等)。			
				粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析灭蝇灯昆虫来源,不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯,定期更换粘纸,并记录粘捕昆虫的数量和种类,分析其来源,制定虫害控制计划,实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次,建议每周进行	
		异物管理	异物等物理危害		1.车间易碎品易带入异物风险。 2.生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	1.对工厂所有易碎品进行点检管理,包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。 2.规范设备设施生产过程中的存放,如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合 GB 31647 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次,建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从业人员若不具备有效健康证明,有传播病菌,污染产品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理 制度。 2.从事接触产品的生产人员应当每年进行健康检查,取得健康证	符合 GB 31647 人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求,须每年办	



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
						明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者,不得从事接触产品的工作: a.痢疾(细菌性痢疾和痢疾带菌者)、伤寒(肠伤寒和肠伤寒带菌者)、肝炎(病毒性肝炎和带毒者)等消化道传染病(包括病原携带者); b.活动性肺结核; c.化脓性或渗出性皮肤病; d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。		理	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗,有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损,腰部以上有口袋,内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度,定制服装要求腰部以上无口袋,每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 31647 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次,建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放,造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位,造成微生物污染。	1.生产场所应设有更衣室,工衣、个人衣物分开放置,工作人员穿戴洁净工作衣帽。必要时应按需设置换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施。 2.应在清洁作业区入口设置洗手、	符合 GB 31647 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次,建议每日、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
						干手设施，必要时应设置消毒设施。如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施。与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。必要时应设置冷热水混合器。			
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 31647 产品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	



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
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录	1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2. 缺少出厂检验原始记录。	1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1. 严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2. 加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储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
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的温度、湿度及清洁	湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		运输环节	产品运输管理		运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.贮存、运输和装卸食品添加剂的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低产品受到污染的风险。 2.贮存和运输过程应根据产品特性，采取防尘、防潮、防晒等防护措施，防止产品受到不良影响。	符合 GB 31647 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	



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
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合食品安全法要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按规定进行处理或作为食品原料误用	1.未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.未按照召回产品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1.定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.建立产品召回管理制度,明确召回产品处理方式,严禁非预期用途使用,并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理,防止再次流入市场或作为食品原料误用	召回管理制度中明确管控频次,建议召回发生时进行	
				召回演练的记录	1.产品召回制度不够完善。 2.产品召回演练重视程度不够,流于形式,未开展有效运行。	1.补充完善产品召回管理制度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录,评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全,有效评估和改进召回预案	召回管理制度中明确管控频次,建议每年进行	



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
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	1. 研发过程中未充分识别质量安全控制点。 2. 未建立执行产品研发管理制度。	1. 研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和产品的质量安全管理控制点, 产品正式生产时, 出现质量及食品安全问题的风险。 2. 不具备产品配方研发必需的研发场所、设备设施以及专职或者兼职研发人员。未确保配方、产品符合食品安全国家标准、国务院卫生行政部门公告规定。	产品研发过程中应当充分识别原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全管理控制点, 充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准, 或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化, 定期组织相关人员 (包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每月法规标准跟踪查新, 每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合 GB 29924、GB 30616 等标准和《食品添加剂生产许可审查细则》等规范性文件的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照 GB 29924、GB 30616 等标准和《食品添加剂生产许可审查细则》等规范性文件要求进行标识。	符合 GB 29924、GB 30616、《食品添加剂生产许可审查细则》等的要求	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年/必要时进行	



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
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》《食品添加剂生产许可审查细则》等	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1.企业未有效落实风险防控机制。 2.未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3.企业责任心不强, 食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际, 制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任, 建立并有效执行风险防控机制,	食品安全管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	



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
							制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单,提高食品安全总监和食品安全员的能力水平		
			食品安全追溯体系	生产企业未建立完善的安全追溯体系	1.食品安全追溯体系要求不完善。 2.未按规定做好信息采集和记录。	1.建立完善的食品安全追溯体系,明确追溯要求。 2.按追溯要求做好从原料采购、生产过程控制、检验到产品交付的全过程索证索票、信息记录、采集、整理分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练,确保系统有效。	确保追溯系统有效,记录完善、真实可靠	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次,建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食 品 安 全 自 查	1.无 食 品 安全 自 查 制度 文件 2.未 定 期 对 食 品 安 全 状 况 进 行 自 查 并 记 录 和 处 置	1.食 品 安 全 意 识 不 强 , 对 自 查 工 作 不 够 重 视。 2.自 查 工 作 机 制 不 健 全 , 缺 乏 有 效 的 监 督 和 评 估。 未 定 期 对 食 品 安 全 状 况 进 行 自 查 并 记 录 和 处 置。	1.建 立 完 善 的 食 品 安 全 自 查 制 度 文 件 , 明 确 自 查 目 的 、 范 围 、 频 次 、 程 序 等 内 容。 2.定 期 组 织 开 展 食 品 安 全 自 查 , 并 做 好 记 录 和 处 置 , 发 现 问 题 及 时 整 改。 3.加 强 食 品 安 全 培 训 , 提 高 自 查 人 员 的 专 业 素 养 和 风 险 意 识。 4.建 立 自 查 工 作 机 制 , 明 确 责 任 分 工 和 流 程 要 求 , 加 强 监 督 和 评 估。	确 保 企 业 建 立 食 品 安 全 自 查 制 度 , 定 期 开 展 自 查 并 记 录 和 处 置 , 及 时 发 现 和 整 改 问 题 , 降 低 食 品 安 全 风 险	食 品 安 全 自 查 制 度 中 明 确 自 查 频 次 , 建 议 每 年 进 行	



2-60:

食品安全风险管控清单（复配食品添加剂生产）

说明：本清单供食品添加剂生产企业参考使用。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
食 品 添 加 剂	3203 复 配 食 品 添 加 剂	生 产 场 所 环 境 管 理	厂 区 环 境 管 理	厂区物品存放	在生产区生产和存放有碍产品卫生的其他物品。	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。不生产有碍产品卫生的其他物品，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 31647 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，给生产环节带来虫害风险。 2.厂区绿化距离车间及仓库较近，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，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 31647 厂区环境的要求	根据原料及产品特点，若需要预防虫害的，厂区环境管控制度中要明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				厂区垃圾及厂区对周围影响	1.厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。 2.厂区对周围居民生活和安全造成影响。	1.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。 2.厂区选址不应周围居民生活和安全造成影响，或者采取有效措施杜绝影响。	符合企业厂区内环境管理要求	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	
				车间污染	可能产生粉尘、污水和废渣等污染源。	1.可能产生粉尘、污水和废渣等污染源的生产场所应单独设置，并采取相应防护措施。 2.按照国家规定排放废水、废渣等。	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、湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据生产特点，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	
		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。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			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。必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。通风设施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等设施。 3.有粉尘或气味产生的加工区域	符合 GB 31647 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
						应具备除尘设施或通风措施。 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，生产加工用水不符合规定，污染产品。	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 31647 供水设施要求，生产加工用水符合 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 31647 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 31647 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/每班次检查	



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	1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致产品微生物污染。 2.卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	1.应在清洁作业区入口设置洗手、干手设施，必要时应设置消毒设施。 2.卫生间不得与产品生产、包装或贮存等区域直接连通，应保持清洁，不得有异味。	符合 GB 31647 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。	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	
			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/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	原料验收	采购、使用不符合要求的原料,造成安全风险 1.采购食品原料、食品添加剂未查验供货者的许可证和产品合格证明文件,使用未经评价的供应商产品或购入不合格原料。 2.采购进口食品原料、食品添加剂的,未查验是否具有符合出入境检验检疫部门要求的合格证明材料。从国内采购进口食品原料、食品添加剂的,未同时查验供货者资质。 3.未定期清理过期、变质原料。	1.采购的食品原料、食品添加剂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。 2.采购进口食品原料、食品添加剂的,应当查验是否具有符合出入境检验检疫部门要求的合格证明材料。从国内采购进口食品原料、食品添加剂的,还应查验供货者资质。 3.加强仓库管理制度的执行,定期开展原料检查、清理。 4.加强原料温湿度等存储条件的控制、管理,避免因贮存不当引起的安全质量风险。	符合企业原料进货查验管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次,建议每批次进行	
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格,具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害 1.未查验实行许可管理的相关产品供货者的许可证。 2.未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收。 3.生物污染、物理污染、化学污染(包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物)造成的各种危害,将导致终产品出现质量和安全问题。 4.未定期清理过期、变质食品相关产品。	1.采购包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂等相关产品应当查验产品的合格证明文件,实行许可管理的相关产品还应查验供货者的许可证。 2.建立健全食品相关产品采购管理制度,加强食品相关产品管理,减少污染风险。 3.严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收,包括查看检验检测报告,感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准	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	配料、投料	1.使用非食品安全标准规定的原料、工艺组织生产 2.使用复配食品添加剂作为原料再次进行复配 3.使用食品用香精作为原料进行复配 4.未按产品配方投料,如误配、错投	1.未按照相关食品安全标准规定的原料、工艺组织生产。 2.使用复配食品添加剂作为原料生产复配食品添加剂。 3.使用食品用香精作为原料生产复配食品添加剂。 4.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。	1.严格按照 GB 26687 规定的原料、工艺组织生产,确保产品质量符合食品安全标准要求。 2.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。	按照相关食品安全标准规定的原料、工艺生产。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	
				无投料记录,或者投料记录不真实,内容不完整	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 31647 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	



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
			关键工艺控制	工艺参数设定不合理,或者未按照原料质量安全、混合方式、计量方式、杀菌方式、异物控制等关键点控制要求进行控制	1.未根据复配食品添加剂特点和工艺科学设定工艺参数。 2.关键控制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,未对关键控制点参数进行监控和记录。	1. 根据复配食品添加剂特点和工艺,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控制点(HACCP)体系,按照验证要求,定期对关键控制点进行验证及改进。 3.严格执行 HACCP 体系,制定工艺流程,识别关键控制点,严格执行纠偏措施。 4.加强人员培训,落实岗位责任,严格实施关键控制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。	符合企业工艺参数及关键控制点控制要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
			工艺参数	未严格控制混合、计量、杀菌等工艺参数	未严格相应的工艺参数,物料混合不均匀、计量不准确、产品存在微生物污染。	1.混合加工过程应控制相应的工艺参数,确保物料混合均匀。 2.控制计量工艺参数,确保计量在允许误差范围内。 3.控制杀菌工艺参数,确保微生物符合管控要求。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日/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
			清场、共线生产	交叉污染	1.未建立并执行清场制度。 2.未避免在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的产品。	1.建立并执行清场制度,每批产品生产结束后应当进行清场,并对清场情况进行验收。 2.应避免在同一生产线或生产设备上生产加工原料不同的产品。确需共线生产的,应制定清洁消毒制度,在产品切换时对生产线或生产设备进行清洁,必要时应进行消毒,并验证清洁消毒效果。	符合企业内部管理要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日/每班次进行	
			微生物监控	未进行微生物监控	未参照 GB 14881 进行环境微生物监控和过程产品的微生物监控。	参照 GB 14881 附录要求进行环境微生物监控和过程产品的微生物监控。	符合 GB 31647 的有关规定	参照 GB 14881 附录《食品加工过程的微生物监控程序指南》进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。 2.生产场所使用或存放可能造成产品污染的化学制剂。	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。	符合 GB 31647 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	



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
			综合虫害管理	虫害控制	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。 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。 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，也无相关使用记录。	1.应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 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。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。 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。除虫灭害工作应有相应的记录。 4.使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染。不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。 5.防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭门、纱窗、防虫害网罩等）。	符合 GB 31647 对虫害控制的相关规定	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				粘捕式灭	未充分分析灭蝇灯昆虫	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘	符合灭蝇	虫鼠害管控制	



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
				蝇灯的使用	来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	灯使用规范要求	度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	1.车间易碎品易带入异物风险。 2.生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	1.对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。 2.规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合 GB 31647 的相关规定	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从业人员若不具备有效健康证明，有传播病菌，污染产品的风险。	1.建立并执行从业人员健康管理制度。 2.从事接触产品的生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。 3.对患有下列病症之一者，不得从事接触产品的工作： a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）； b.活动性肺结核； c.化脓性或渗出性皮肤病；	符合 GB 31647 人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理	



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
						d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	1.工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。 2.工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。	1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。 2.每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。	符合 GB 31647 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒	1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	1.生产场所应设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。必要时应按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 2.应在清洁作业区入口设置洗手、干手设施，必要时应设置消毒设施。如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施。与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。必要时应设置冷热水混合器。	符合 GB 31647 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
		检验控制	产品检验环节	笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 31647 产品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
				检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、成品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检测。有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	



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
				检测记录	1.出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。 2.缺少出厂检验原始记录。	1.出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。 2.出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。 3.企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 4.出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	1.严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求。 2.加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。	符合企业原辅料和包装材料管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	1.包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。 2.包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。	1.根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料。 2.包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。	符合企业原辅料和包装材料贮存要求	仓储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
				库房的温度、湿度及清洁	湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。	1.应对库房定期进行清洁和消毒。严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。 2.贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品分类存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1.贮存、运输和装卸食品添加剂的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低产品受到污染的风险。 2.贮存和运输过程应根据产品特性，采取防尘、防潮、防晒等防护措施，防止产品受到不良影响。	符合 GB 31647 的相关规定	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理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
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理, 未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案, 定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况, 及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次, 建议每年进行	
		产品召回管理	召回产品的处理	召回产品未按照规定进行处理或作为食品原料误用	1.未定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.未按照召回产品处理要求进行销毁、采取补救措施。	1.定期收集内外部不安全食品相关信息。 2.建立产品召回管理制度, 明确召回产品处理方式, 严禁非预期用途使用, 并严格遵循处理要求进行销毁等。	确保召回的产品得到正确处理, 防止再次流入市场或作为食品原料误用	召回管理制度中明确管控频次, 建议召回发生时进行	
			召回演练的记录	召回演练相关记录不全	1.产品召回制度不够完善。 2.产品召回演练重视程度不够, 流于形式, 未开展有效运行。	1.补充完善产品召回管理制度。 2.定期进行产品召回模拟演练并做好相关记录, 评估并更新产品召回预案。	确保产品召回演练相关记录齐全, 有效评估和改进召回预案	召回管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	1.研发过程中未充分识别质量安全管控点	1.研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点, 产品正式生产时, 出现质量及食品安全问题的风险。	1.产品研发过程中应当充分识别原料风险, 充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点, 充分识别设备风险等。 2.建立并执行产品配方研发管理	达到食品添加剂使用标准、产品标准等要求	新产品开发管理程序中明确管控频次, 建议每个新产品量产前进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新
扫码了解最新食品安全相关信息!!!
网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
				2. 未建立执行产品配方研发管理制度	2. 不具备产品配方研发必需的研发场所、设备设施以及专职或者兼职研发人员。未确保单一品种食品添加剂、食品原料及复配后产品符合 GB 2760、GB 14880 以及国务院卫生行政部门公告规定。	制度，确保具备产品配方研发必需的研发场所、设备设施以及专职或者兼职研发人员，确保配方原辅料以及复配后符合 GB 2760 等规定。			
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合 GB 29924、GB 26687 等标准和《食品添加剂生产许可审查细则》等规范性文件的要求。	1. 对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。 2. 严格按照 GB 29924、GB 26687、《食品添加剂生产许可审查细则》等规定进行标识。	符合 GB 29924、GB 26687、《食品添加剂生产许可审查细则》等要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年/必要时进行	



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
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督, 合同签署过程中未明确食品安全责任。	1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2.在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。	符合终产品法规、监管要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可的配方或者类别范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化, 未及时申请变更。	1.严格落实自查制度, 及时对证照进行延续和变更, 确保食品生产许可资质在有效期内。 2.提升食品安全主体责任意识, 加强食品安全法律法规的学习。 3.依法组织生产, 严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。	符合《食品生产许可管理办法》《食品添加剂生产许可审查细则》等	合规性管理程序中明确管控频次, 建议每年/发生配方、类别等变更时/新增类别品种时进行	
		企业管理制度	落实食品安全主体责任	食品安全主体责任全面落实	1.企业未有效落实风险防控机制。 2.未有效制定风险管控清单或制定的风险管控清单流于形式。 3.企业责任心不强, 食品安全总监和食品安全员能力与岗位不匹配。	1.有效落实风险防控机制。 2.企业结合自身实际, 制定与企业管理制度和生产工艺相适应的风险管控清单。 3.加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。	确保企业全面落实食品安全主体责任, 建立并有效执行风险防控机制,	食品安全管理制度中明确管控频次, 建议每年进行	



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
							制定并执行与企业实际情况相匹配的风险管控清单,提高食品安全总监和食品安全员的能力水平		
			食品安全追溯体系	生产企业未建立完善的安全追溯体系	1.食品安全追溯体系要求不完善。 2.未按规定做好信息采集和记录。	1.建立完善的食品安全追溯体系,明确追溯要求。 2.按追溯要求做好从原料采购、生产过程控制、检验到产品交付的全过程索证索票、信息记录、采集、整理分析工作。 3.对追溯体系实施过程发现的问题应及时分析并采取有效的纠偏措施。 4.定期进行模拟演练,确保系统有效。	确保追溯系统有效,记录完善、真实可靠	食品安全追溯管理制度中明确追溯演练频次,建议每年进行	



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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
			食 品 安 全 自 查	1.无食品安全自查制度文件 2.未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置	1.食品安全意识不强，对自查工作不够重视。 2.自查工作机制不健全，缺乏有效的监督和评估。未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。	1.建立完善的食品安全自查制度文件，明确自查目的、范围、频次、程序等内容。 2.定期组织开展食品安全自查，并做好记录和处置，发现问题及时整改。 3.加强食品安全培训，提高自查人员的专业素养和风险意识。 4.建立自查工作机制，明确责任分工和流程要求，加强监督和评估。	确保企业建立食品安全自查制度，定期开展自查并记录和处置，及时发现和整改问题，降低食品安全风险	食品安全自查制度中明确自查频次，建议每年进行	