

## 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			
	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，			

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	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
						<p>的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。</p> <p>3. 根据生产需要安装除尘设施。</p> <p>4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。</p>			
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	<p>1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。</p> <p>2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。</p> <p>3. 水质每年送检。</p>	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	<p>1. 定期对排水设备进行维护和保养。</p> <p>2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。</p>	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
					3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。		定，建议每日进行	
			废弃物存放设施	<p>1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。</p> <p>2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。</p>	<p>1. 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。</p> <p>2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。</p> <p>3. 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。</p>	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
			个人卫生设施	<p>1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。</p> <p>2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。</p>	<p>1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。</p> <p>2. 卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。</p>	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理 计量器具未进行有效检定或校准。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							每年外部检定或校准	
		设备管理	设备的维护保养	<p>1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。</p> <p>2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。</p>	<p>1. 制定设备维保计划并按照计划实施。</p> <p>2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。</p>	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/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	供应商管理	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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 建立并严格执行供应商的审核、评价制度；</li> <li>2. 建立并严格执行原辅料采购管理制度；</li> <li>3. 建立并严格执行食品相关产品采购管理制度</li> </ol>	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，均为合格供应商	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	
			原料采购验收	原料、理化及污染物限量等指标超标；原料油品种、质量等级等不实施	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 对产品质量疏于检查或未落实原料检验制度。</li> <li>3. 缺少对原料品种和质量要求的检验方法和标准。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	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	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
				成各种掺假，掺杂的质量风险	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。	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。	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，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、过期或不合格食品添加剂而导致产品	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
							物理性、化学性或生物学污染。		
			食品相关产品采购验收	采购、使用含塑化剂的食品相关产品，尤其是内包材	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剂管控，减少化学性污染迁移风险。	确保食品相关产品的质量安全，防止使用不符合要求的内包材导致产品污染风险。	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	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、过氧化值，	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			色泽等指标不达标			苯并（a）芘、塑化剂等有害物质。	生产工艺变更时进行	
		包装（灌装）	包装（灌装）关键工艺出现偏差	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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行监控和记录。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 控制酸价、过氧化值及其他产品标准要求的项目。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	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	
		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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 生产管理制度落实不到位。</li> <li>2. 企业存在故意违法违规情形。</li> </ol>	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	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
						品添加剂等行为。		
		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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 内包装领用记录制度落实不到位。</li> <li>2. 生产过程记录制度未严格落实。</li> <li>3. 员工食品安全意识薄弱。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 完善并严格执行内包装领用记录。</li> <li>2. 严格执行生产过程记录。</li> <li>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。</li> </ol>	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	
		化学品管理	化学品清单、存储等管理	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。</li> </ol>	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	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
					期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。		控频次，建议每次使用前后进行	
		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	
		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	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
						塑料工具容器、易碎灯具等。		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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 建立并执行从业人员健康管理制度。</li> <li>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。</li> <li>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： <ol style="list-style-type: none"> <li>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）；</li> <li>b. 活动性肺结核；</li> </ol> </li> </ol>	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
						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	符合 GB 14881 食品加工人	人员卫生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
						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。	员及来访者管理要求	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	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	
			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。	1. 定期对运输、储存环节进行温度监控，确保质量符合要求。	确保生脂品质符合要求	原料贮存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
				2. 到货信息及批号无清晰记录。	2. 按生脂的品种、批次等做好存放工作，并做好出入记录。		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。 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	
		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	
		贮存温度控制	部分原料及成品未按要求控制温度	部分原料及成品库未设置冷藏设施，油脂贮存过程中指标不达标。	原料及成品库按要求设置冷藏设施，并定期进行监控及校准。	确保成品及原料贮存符合要求	物料储存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
							次，建议每天进行	
		辅料、食品添加剂、包装物的储存管理	辅料、食品添加剂、包装物料等的储存不符合要求	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 辅料、食品添加剂、包装物料未按物料特性进行储存。</li> <li>2. 不同特性的物料未有效隔离，造成污染。</li> <li>3. 未对贮存的物料进行有效监控，存在变质等风险。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根据企业经营状况合理配置仓库。</li> <li>2. 根据生产和仓储能力合理安排采购。</li> </ol>	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，防止错用或混用。	物料储存管理制度中明确管控频次，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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	
		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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 未定期收集内外部不安全食品相关信息。</li> <li>2. 未按照召回食品处理要求进行销毁、采取补救措施。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 定期收集内外部不安全食品相关信息。</li> <li>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。</li> </ol>	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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 产品召回制度不够完善。</li> <li>2. 产品召回演练重视程度不够，流于形式，未开展有效运行。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 补充完善产品召回管理制度。</li> <li>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。</li> </ol>	确保产品召回演练相关记录齐全，有效评估和	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
							改进召回预案。		
		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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。</li> <li>2. 在合同签署过程中明确委托双方的食品安全责任。</li> </ol>	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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	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	
		企业管理制度	落实食品安全	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。	1. 有效落实风险防控机制。	确保企业全面落实食品安全	食品安全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
		主体责任		<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>3. 加强食品安全总监和食品安全员的能力培训。</p>	<p>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。</p>	<p>次，建议每年进行</p>	
		产品法规标准的管理	标准的识别或解读	<p>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。</p>	<p>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。</p>	<p>及时识别新法规标准</p>	<p>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</p>	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人	
			食用动物油脂生产企业未建立完善的食品安全追溯体系	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 食品安全追溯体系要求不完善。</li> <li>2. 未按规定做好信息采集和记录。</li> <li>3. 物料平稳数据系统未进行分析、纠偏。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 建立完善的食用动物油脂企业的食品安全追溯体系，明确追溯要求。</li> <li>2. 按追溯要求做好信息采集、整理分析工作。</li> <li>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。</li> <li>4. 定期进行模拟演练，确保系统有效。</li> </ol>	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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 无食品安全自查制度文件；</li> <li>2. 未定期对食品安全状况进行自查并记录和处置。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 食品安全意识不强，对自查工作不够重视。</li> <li>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。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol>	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	