

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
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，易发生污染源水源的风险。	<ol style="list-style-type: none"> 取水点应有封闭式建筑物。 有专人管理，限制未授权人员进入。 监控水源 I 级防护区（距取水点至少 15 米范围内）保护情况。 生产前检测水源理化指标。 定期自检验证。 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	
				汛期污染源	雨季或汛期，雨水来不及经过土壤过滤直接汇入地下水源，污染源。	<ol style="list-style-type: none"> 汛期时节每天关注天气，定期巡检，确保水源周边排水顺畅。 	保证水源不被污染，符合 GB	水源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
						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。	19304 关于非公共供水水源的控制要求	次，建议每日、每周、每年进行	
				水源地周围区域存在污染水源的因素	水源地周围区域（Ⅱ级防护区）存在可能渗入地下污染水源的污染源。	1. 在泉（井）外围半径 30 米范围内，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。	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
				地下水资源补给和形成区域内存在污染水源的因素	地下水资源补给和形成区域存在可能渗入地下污染水源的污染源。	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	
			地表水为源水	地表水源及周边存在污染因素	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	
		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。	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 厂区环境的要求	厂区环境管理制度中明确管控频次，建议根	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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。	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。		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	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
		设施配备			定期检查，做好除虫灭害工作记录。		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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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。 	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
					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，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。 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	
			供水设施	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清洁储水设备，建议最长每半年清理一次。	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
			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。	<ol style="list-style-type: none"> 定期对排水设备进行维护和保养。 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。 	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
			废弃物存放设施	<ol style="list-style-type: none"> 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。 	<ol style="list-style-type: none"> 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。 	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
			个人卫生设施	<ol style="list-style-type: none"> 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。 	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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。	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和蓄水罐定期清洗消毒并做验证。	1. 源水符合生活饮用水 GB 5749 和 GB 14848 标准 2. 成品水符合 GB 19298 及内控标准	设备保养和维修制度明确维护频次。建议每日、半年、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		

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	回收桶管理制度明确管控频次，建议每日、每车进行	
			新桶、瓶子（或基料）和盖子验收	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	
		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。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						2. 根据微生物监测数据及时清洁储罐。 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。		测，浓度不达标设备报警自动停机； (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。	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： (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；	产品耗氧量符合要求	水处理管理制度中明确	

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
						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。		控制频次，建议： （1）1次/h； （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。	
				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； 3. 按要求定期更换清洗滤膜； 4. 定期检测验证。	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； （2）生产过程中连续监控；	

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
								(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。	<ol style="list-style-type: none"> 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； 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。 	保证水源水、成品符合标准规定	<p>水处理管理制度中明确控制频次，建议：</p> <ol style="list-style-type: none"> (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。	<ol style="list-style-type: none"> 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	
		包材清洁消毒或预清洗	周转桶异物异味风险	人工注意力不集中导致漏检未检出。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 上桶要求闻检，异物检查。 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。 	保证出厂产品符合国家标准及内控标准	预处理管理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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。 	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
						3. 现场品控对参数进行巡检确认。 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		
			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		

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洗剂残留	清洗消毒后清洗剂、消毒剂残留。	<ol style="list-style-type: none"> 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； 3. 通过对冲洗后空桶检测余氯 	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： (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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。 	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节	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。		次，建议每日进行	
		化学品管理	化学品清单、存储等管理	<ol style="list-style-type: none"> 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。 	<ol style="list-style-type: none"> 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	
			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
		综合虫鼠管理	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。	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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。 	<ol style="list-style-type: none"> 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 	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
						<p>位置。除虫灭害工作应有相应的记录；</p> <p>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；</p> <p>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）。</p>			
		人员管理	人员健康	健康证	<p>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。</p>	<p>1. 建立并执行从业人员健康管理制度。</p> <p>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。</p> <p>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：</p>	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
						<p>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）；</p> <p>b. 活动性肺结核；</p> <p>c. 化脓性或渗出性皮肤病；</p> <p>d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。</p>			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。</p>	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	<p>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。</p> <p>2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。</p>	<p>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。</p> <p>2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及</p>	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	
				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	

食品类别	类别名称	风险控制环节		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	<p>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）。</p> <p>2. 缺少出厂检验原始记录。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。</p> <p>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。</p>	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
		付控制	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		
		运输环节	产品运输环节	<ol style="list-style-type: none"> 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量； 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。 	<ol style="list-style-type: none"> 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； 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； 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认； 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，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
			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	
		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；主要设备布局和工艺	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。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节	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	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。	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。		生变更时/新增类别品种时进行	

