

中安检测



中安检测

SAFETY TESTING CENTER

如何规避企业经营的高风险因素

中安检测

个人简介

四川省中安检测有限公司 咨询培训 项目经理

中级工程师

四川省中安检测有限公司高级讲师

成都市食品工业协会 食品工业协会服务顾问

眉山市食品工业协会 食品工业企业巡诊指导服务专家

西南大学食品科学与工程专业硕士毕业，具有多年食品研发及生产从业经验，曾参与国家高技术研究发展“863”计划项目并发表多篇中文核心期刊论文，对食品法规及标准具有深入的研究，拥有国内权威第三方从业经验多年，受各级市场监管部门、食品工业协会和知名企业邀请进行公开课和专题培训课，累计培训场次50余场。



梁菡峪

Tel: 028-87896622

Mob: 13880693024

Email: lianghanyu@zatest.com

公司介绍

COMPANY PROFILE



四川省中安检测有限公司是正式成立于2014年10月，坐落于成都经开区，总投资3000余万，目前公司办公面积3000余平米，现具有CMA资质认定的标准项目能力达5000余项，为客户提供食品、农产品第三方检验检测及认证服务。

发展历程

DEVELOPMENT HISTORY



我们的服务

我们致力于通过营养研究、科学卓越和食品供应链每一步的创新，提高食品安全和质量。



1

测试



2

创新研发



3

培训咨询



4

法规



5

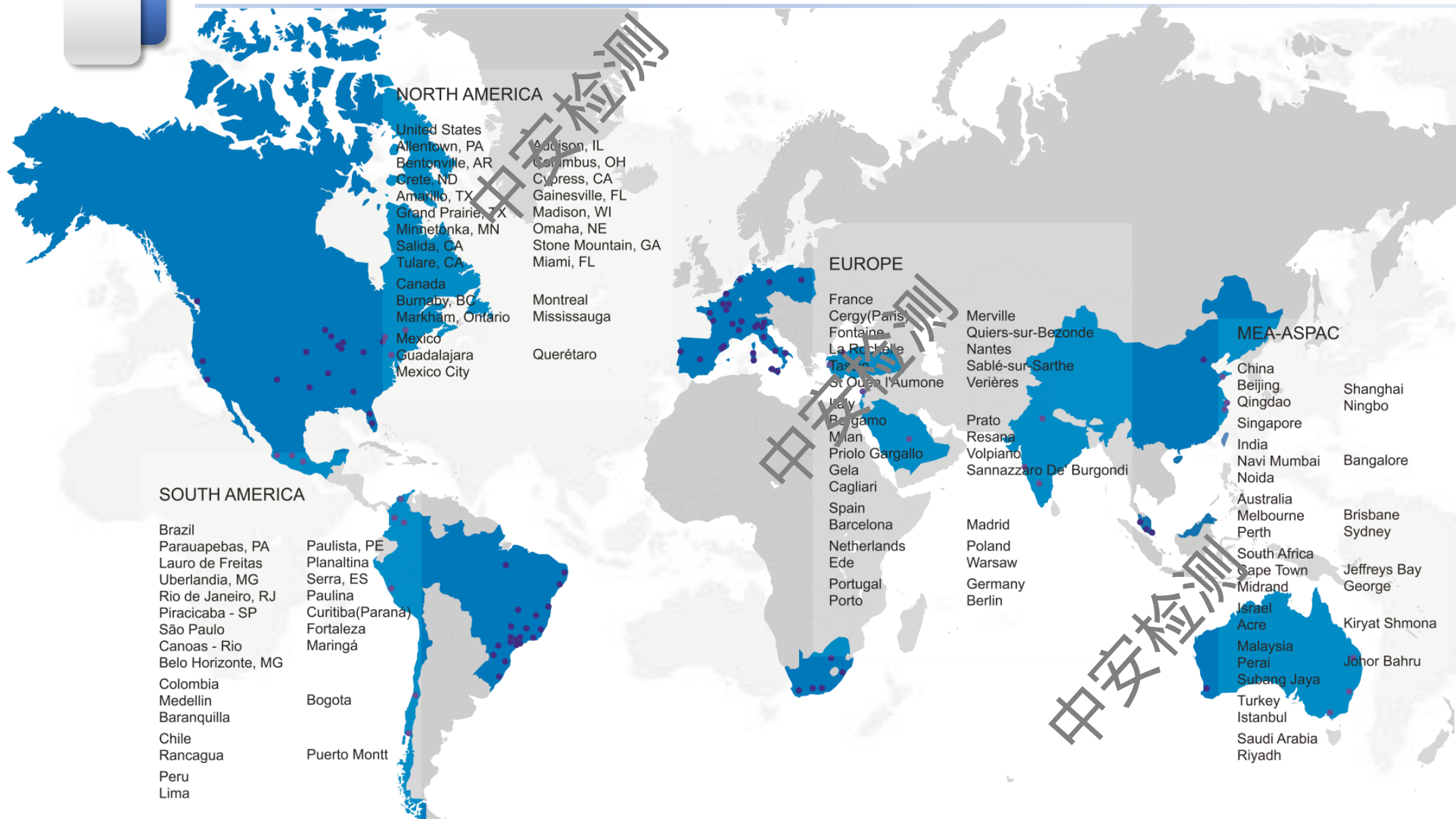
审核验货



6

数智化

全球服务网络



50
多年的历史

26
个国家

100
多个实验室

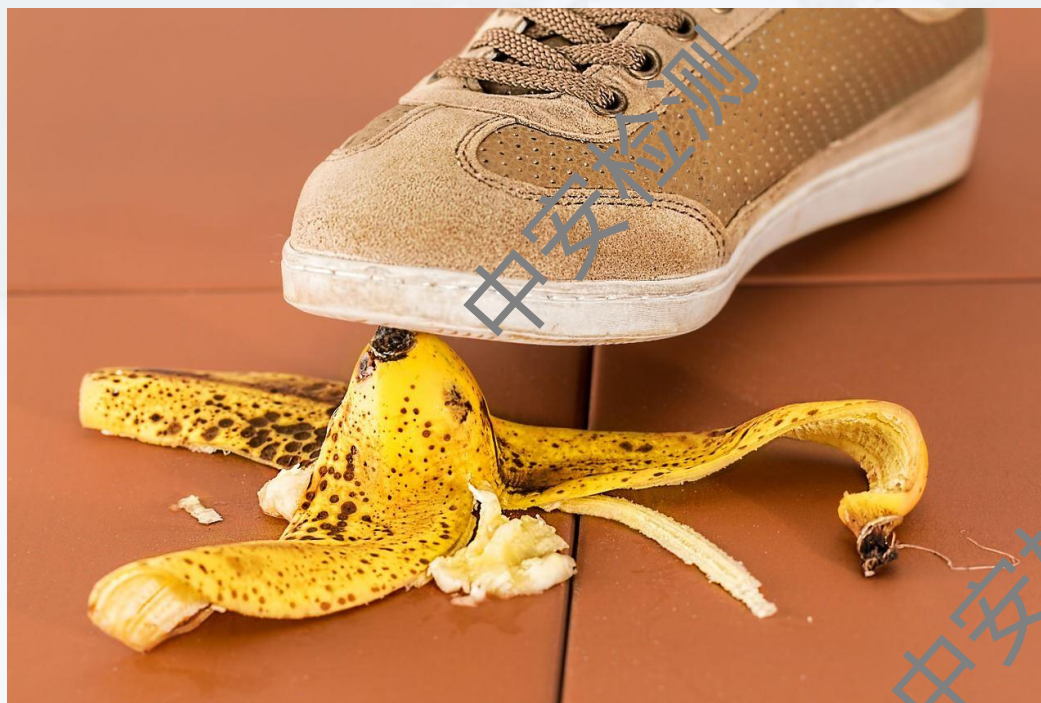
8,000
多名员工

如何规避企业经营的高风险因素？

- 食品安全？
- 食品欺诈？
- 供应商审核？
- 原材料采购？
- 融资借贷？
- 劳动用工？
- 仓储运输

Question

风险认知？



.....

思考?



我们公司产品根据多年的经验生产，一直没有出现问题，因此我的经验最重要。

- 原材料那家便宜买那家的。
- 消费者投诉时，造成产品问题的原因先不管，销售人员拿钱处理，只要钱能解决的问题都不是问题。
- 公司的产品根据经验判断质量好坏，化验室已经变成杂物间。
- 车间生产现场下班后，车间内还能看到垃圾。使用的工器具随手放置。

➤ 基于风险的思维

风险：不确定性的影响。

《质量管理体系》ISO9001：2015版本标准中首次提出了“基于风险的思维”理念。

风险管理是指如何在项目或者企业一个肯定有风险的环境里把风险可能造成的不良影响减至最低的管理过程。风险管理当中包括了对风险的量度、评估和应变策略。风险管理系统应当保证：应根据知识和工艺的经验对风险进行识别、评估和控制，控制应与最终保证风险在可接受范围内的目标相关联。

➤ 系统性风险识别与管理

工具

- ✓ 《质量管理体系》ISO9001：2015
- ✓ HACCP管理体系 Hazard Analysis Critical Control Point
- ✓ ISO 22000 食品安全管理体系



➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险识别



01

塑化剂（接触材料溶出）

02

标签标识（专供、特供）

03

原料验收（原料霉变、基酒不合格）

04

生产过程控制（氰化物、杂醇油、甲醛等）

T/CCAA 33-2016 食品安全管理体系 白酒生产企业要求

附录 B

(资料性附录)

常见的食品安全危害

- B.1 物理性危害：瓶盖性能不当，开启瓶口时将手划伤；瓶内有碎玻璃造成误食。
- B.2 化学性危害：使用不良的酿酒原料，造成甲醛和甲醇等有害成分超标；使用不良的储酒容器，造成不良成分溶解至酒中；购买的基酒和酒精中醛类、甲醇等超标造成的危害；使用的香精等不合格造成的危害；回收瓶洗涤不净造成的危害等。

➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险识别

✓ 潜在危害:

包括所有识别出的危害

✓ 显著危害:

极有可能发生，如不加控制有可能导致消费者不可接受的健康或安全风险的危害。

✓ 显著危害与危害的区别:

可能性：显著危害是极有可能发生，即发生的机率高。

严重性：显著危害一旦发生所造成的严重程度是不可接受的。

1 显著危害

潜在危害

识别

显著危害

➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险评估

推 荐

潜在危害及显著危害评估

用危害风险表对每个食品加工工序进行评估。

评估危害程度和发生概率（风险），根据危害影响的程度、发生的概念，进行分级。

危害影响程度	发生概率（风险）
1 能导致死亡的。	A 一般极有可能发生
2 能导致严重疾病	B 曾经发生或在控制下曾发生
3 能导致产品回收	C 会发生或听说过发生（资料公布）
4 能导致消费者抱怨	D 不可能发生
5 无显著影响	E 绝不会发生

➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险评估

推荐

潜在危害及显著危害评估

危害影响程度	发生概率				
	A	B	C	D	E
1	1	4	7	11	15
2	2	5	8	12	16
3	3	6	9	13	17
4	4	10	14	18	21
5	5	15	19	22	25

“红色格” 为发生概率高的显著危害，潜在CCP点。

“黄色格” 显著危害但不是CCP点的。这些工艺参数的适当控制、检测及监控必须执行。

“黑色格” 非显著危害非CCP点。控制措施须执行，需要时须进行监控。

上述这个表是推荐使用，建议每个食品企业，建立一套自己的危害识别工具，参与危害识别的人员，都用同一个危害识别工具。

➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险应对

e.g. 原料验收（原料霉变、基酒甲醛甲醇）

方法分类	供应商选择、评价	控制	重新评价
一 类	1.守法组织，体系认证; 2.实施实地考察,技术/检验/管理效果的验证; 3.产品生产过程考察/产品质量证明 4.小批.中批试购考察,提交报告 5.技术部门审核,主管经理审批	1.在合格供方处采购;供应与财务部门负责; 2.建立采购档案,检验并记录供货质量情况; 3.出现一次不合格警告,令其纠正,验证并记录;	1.连续两次不合格,停止资格,重新审核; 2.每年初由供应/检验/技术部门进行合格供方确认; 3.每隔三年进行重新评价; 4.对已撤销合格供方的机构,一年后再评审
二 类	1.产品质量可靠,货比三家; 2.价格合适; 3.服务有保证; 4.市场信誉好	1.由检验部门检验, 2.出现不合格,及时处理, 3.年内累计三次不合格,取消资格	1.同类商品应具备三家合格供方; 2.由供应部门负责根据使用部门意见和需要,及时变更
三 类	正规商业渠道购买	由供应部门或有关部门负责验证;	

➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险应对

e.g. 生产过程控制

浓香型大曲酒（混蒸）生产工艺流		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原料接收 CCP1 (1) ↓ 高粱粉碎 母糟 稻壳（熟） 润料、拌 入池发酵 窖池管理 出窖	加工步骤		确定在这步中引入的、控制的或增加的潜在危害	生产过程控制措施： 1、生产相关制度、规程的制定。 2、现场环境、设备设施、人员卫生管理。 3、工艺流程和工艺参数的制定。 4、生产过程的监控。 5、半成品、成品、不合格品的管控。 6、有毒有害化学品的管控。			
	上甑、蒸馏（包含摘酒）		生物：无				
			化学：甲醇、杂醇油、氰化物、铅				
			物理：无				

➤ 风险识别与管理

◆ 以白酒为案例 风险应对

e.g. 标签标识

白酒：不准生产无标识、标识信息不真实的白酒，不准生产标注“特供”、“专供”、“专用”、“特制”、“特需”等字样的白酒。

——《国家食品药品监督管理总局关于进一步加强白酒质量安全管理工作的通知》
食药监食监一[2013]244号

- 液态法白酒、固液法白酒标注：

固态法白酒

执行标准GB/T 10781、GB/T 26760....



- 1、使用食用酒精勾调的液态法白酒：

配料表必须标注食用酒精、水、食品添加剂（使用时）

不得标注原料未高粱、小麦等。

- 2、使用固态法白酒（≥30%）、食用酒精勾调的固液法白酒：

配料表必须标注使用的液态法白酒或食用酒精等

不得仅标注为高粱、小麦等。

全国白酒标准化技术委员会

白酒标委〔2020〕18 号

关于征求行业标准《白酒质量安全追溯体系规范》 (征求意见稿) 意见的函

各委员、相关单位:

按照《工业和信息化部办公厅关于印发 2019 年第二批行业标准制修订项目计划的通知》(工信厅科函〔2019〕195 号)要求,《白酒质量安全追溯体系规范》被列入制定工作计划,编号为 2019-0710T-QB, 由全国白酒标准化技术委员会归口。

起草工作组按照标准的工作程序,组织完成了本标准的征求意见稿,现向有关行业管理部门、协会、生产、销售、科研、检测等单位及消费者广泛征求意见。

请按照附件格式填写意见反馈表,并于 2020 年 9 月 15 日前以邮件形式反馈至起草工作组,未反馈意见视为无不同意见。

起草组联系人: 赵 阳

电 话: 010-68396592/13811097869

电子邮箱: qgyxxzx@163.com

如何规避企业经营的高风险因素

- ✓ 风险定义
- ✓ 风险识别
- ✓ 风险评估
- ✓ 风险应对



基于可能性的评估,

- ✓ 产品成分
- ✓ 产品特性
- ✓ 食品中微生物的含量
- ✓ 产品加工处理
- ✓ 产品储存
- ✓ 厂区及车间设计

► 如何规避企业经营的高风险因素

01

建立企业风险意识

风险意识影响着企业每一个人的思维和行为方式。它包括组织人员的诚实、伦理价值和能力。要求企业诚信经营，高度关注经营风险。

02

落实主体责任

建立质量安全控制关键岗位责任制，落实法定代表人或主要负责人质量安全首负责制，严格实施企业岗位质量规范与质量考核制度

03

应用HACCP/ISO22000/ISO9001管理工具

对原辅料和生产过程进行危害分析，建立HACCP计划，建立并执行GMP、SSOP，强化原辅料管理、员工管理、厂房设计环境和设备管理、生产过程管理、储存运输管理，实现全过程控制。加强体系运行有效性评审和持续改进。

04

强化食品安全和风险预警机制

及时收集内外部食品风险安全信息，形成定期的与紧急情况下的风险预警报告制度，全面提高公司安全质量风险管理能力。发现食品安全问题和风险，及时向上级主管部门报告。定期组织食品安全事故应急演练和产品召回演练。

联系我们

CONTACT US



培训 / 体系咨询认证

梁菡峪

Mob: 13880693024

E-mail: lianghanyu@zatest.com



食品安全管理体系



危害分析和关键
控制点



食品安全体系



质量管理体系

