

山西省市场监督管理局文件批阅单

来文单位	市场监管总局办公厅	是否督办		紧急程度	无
来文文号	市监质监发〔2024〕38号	编号		档案分类	总局办公厅
来文时间	2024-06-03	时限要求			
公文标题	2024.6.3 市场监管总局办公厅 关于指导督促工业产品销售单位加强风险管控工作的通知 市监质监发〔2024〕38号				
主要领导批示					
分管领导批示	【同意】 郭新安 2024年06月03日 16时05分				
办公室审核	【已核】请新安同志批示 李全海 2024年06月03日 11时24分				
拟办意见	呈新安同志阅批； 拟请质量监管处阅处。分送各市局、示范区局。 2024.6.3				

国家市场监督管理总局办公厅文件

市监质监发〔2024〕38号

市场监管总局办公厅关于指导督促工业产品 生产销售单位加强风险管控工作的通知

各省、自治区、直辖市和新疆生产建设兵团市场监管局(厅、委):

为贯彻落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》(总局令第75号)、《工业产品销售单位落实质量安全主体责任监督管理规定》(总局令第76号),进一步细化《市场监管总局关于推进工业产品质量安全主体责任落实的指导意见》(国市监质监发〔2023〕38号)中有关风险管控清单,指导督促生产销售单位落实质量安全主体责任,现就有关事项通知如下:

一、细化重点工业产品质量安全风险管控清单

(一)明确重点产品种类。聚焦涉及人民群众生命财产安全的

重点工业产品,市场监管总局制定 20 种工业品、30 种消费品、13 类材质食品相关产品质量安全风险管控清单(见附件,以下简称《清单》),并根据需要动态调整和完善《清单》。省级市场监管部门可结合实际和监管需要,参照制定以上 63 种重点产品之外的其他产品质量安全风险管控清单。

(二)及时调整清单内容。制定《清单》要以问题为导向,突出影响产品质量安全的关键风险点,对产品销售全过程质量安全风险实施重点管控。《清单》中产品强制性标准、技术规范等发生变化的,应及时组织修订、动态更新《清单》内容。

二、健全产品质量安全风险管控清单运行机制

(三)健全清单管控机制。省级市场监管部门指导和组织本地区市场监管部门,督促辖区内重点工业产品销售单位,特别是高风险产品小微生产销售单位,参照制定符合本单位实际的产品质量安全风险管控清单,销售单位兼具批发、零售或网售的,可合并关键风险点制定风险管控清单;生产销售单位制定的风险管控清单与市场监管部门印发《清单》不一致的,应说明理由,并及时报送属地市场监管部门。对电动自行车等高风险产品,销售单位列出售后使用安全注意事项和相应责任告知书,销售单位和购买者双方签字确认。

(四)加强清单实施监督。生产销售单位应将本单位制定的风险管控清单纳入“日管控、周排查、月调度”工作机制,并承诺落实。各地市场监管部门可探索指导市场开办者和网售平台建立产品质

量安全风险管控机制。属地市场监管部门对高风险产品生产销售单位报送的风险管控清单,及时进行现场了解和指导;督促产品质量安全风险隐患较大的生产销售单位,将本单位制定实施的产品质量安全风险管控清单分解,并按车间或流程将相应的风险管控内容上墙,注明属地市场监管单位及监督电话,各关键风险点和管控措施应悬挂或张贴在显著位置,方便职工了解。

(五)简化信息报送程序。省级市场监管部门指导本地区生产销售单位采取线上或线下任一种形式,将落实本单位制定的风险管控清单结果留存或上传到省级工业产品质量安全主体责任信息平台,同时归集至市场监管总局监管督查信息平台。

(六)强化风险防范化解。各地市场监管部门要把生产销售单位建立和落实《清单》、风险隐患整改情况作为产品质量安全监管的重要内容,有针对性地组织开展现场监督检查。属地市场监管部门对监督电话多次反映同一问题,或分析可能存在较大产品质量安全风险隐患问题的生产销售单位,要及时进行现场核查和处置。

三、推进产品质量安全风险管控清单落地见效

(七)统筹清单组织实施。各省级市场监管部门要将《清单》作为落实总局第75、76号令的突破口和重要抓手,列为年度产品质量安全监管重点工作;市场监管总局将运用工业产品质量安全“三书一函”制度督促抓好《清单》落实,并将落实情况纳入年度督查检查和考核评价指标。

(八)加强清单宣贯培训。各省级市场监管部门要通过线上与线下培训相结合、集中培训与现场指导相结合等方式,对生产销售单位产品质量安全总监、质量安全员和基层市场监管人员开展《清单》宣贯培训,提升产品质量安全管理人员精准识别风险、科学防控风险能力。

(九)严肃工作作风纪律。各地市场监管部门要严格依法行政,坚决落实中央八项规定及其实施细则精神,不得搞形式主义和增加基层负担,不得干扰生产销售单位正常生产经营活动。

请各省级市场监管部门将实施过程中遇到的重大问题,以及总结的典型经验和有效做法,及时报送市场监管总局质量监督司。

附件:1. 20种工业品质量安全风险管控清单

2. 30种消费品质量安全风险管控清单

3. 13类材质食品相关产品质量安全风险管控清单

4. 零售、批发、网售单位产品质量安全风险管控清单



(此件依申请公开)

附件 1

工业产品质量安全风险管控清单目录

1. 电力电缆产品质量安全风险管控清单·····	7
2. 架空绝缘电缆产品质量安全风险管控清单·····	17
3. 隔爆型 LED 灯具产品质量安全风险管控清单·····	28
4. 复合肥料产品质量安全风险管控清单·····	36
5. 过磷酸钙产品质量安全风险管控清单·····	43
6. 电梯用钢丝绳产品质量安全风险管控清单·····	50
7. 冷轧带肋钢筋产品质量安全风险管控清单·····	61
8. 热轧带肋钢筋产品质量安全风险管控清单·····	66
9. 普通型安全帽(塑料)产品质量安全风险管控清单·····	73
10. 手提式干粉灭火器产品质量安全风险管控清单·····	79
11. 通用硅酸盐水泥产品质量安全风险管控清单·····	87
12. 工业六氟化硫产品质量安全风险管控清单·····	96
13. 工业用丙烯酸产品质量安全风险管控清单·····	99
14. 工业用环氧乙烷产品质量安全风险管控清单·····	102

15. 工业用液氯产品质量安全风险管控清单·····	105
16. 工业过氧化氢产品质量安全风险管控清单·····	109
17. 水处理剂氯化铁产品质量安全风险管控清单·····	112
18. 溶解乙炔产品质量安全风险管控清单·····	115
19. 商品丙丁烷混合物产品质量安全风险管控清单·····	118
20. 车载常压罐体产品质量安全风险管控清单·····	122

电力电缆产品质量安全风险管控清单 (铜芯交联聚乙烯绝缘聚烯烃护套无卤低烟阻燃 C 类)

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	1.原材料采购管控规定	1.企业缺少原材料采购管控规定, 原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如: 供应商资质检查、合格供应商评审、原材料采购价格变动管控要求、原材料标志核实等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求, 可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求, 原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常, 是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.价格波动	3.进货价格明显低于同类原材料产品市场行情, 可能是劣质原材料	企业根据有关部门提供的价格变化情况, 进货价格明显低于同类原材料产品市场行情	查看是否有按原材料采购管理规定进行评审的记录、相关采购合同和购买发票	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	4.原材料产品标志	4.原材料产品标志不符合要求	原材料标注的有关信息应符合有关标准或企业生产工艺要求，包括：原材料名称、种类、批号、生产日期、有效期、生产企业等	查验采购的原材料标志是否符合有关标准或企业原材料管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.原材料产品检验检测报告	5.原材料检验检测报告不符合要求，可能导致原材料不合格	供应商或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原材料管控规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准的要求和企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	6.导体（铜）-电工用铜线坯	6.电工用铜线坯体积电阻率 ρ_{20} 不合格，容易引起导体电阻不合格	符合铜材 GB/T 3952，3953 的要求。如：检验项目 T1 M20 体积电阻率 ρ_{20} 不大于 $0.017070\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$ ，T2 M20 体积电阻率 ρ_{20} 不大于 $0.017241\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$ ；铜线 GB/T 3953 检验项目 $0.017241\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中 T1 M20 体积电阻率 ρ_{20} 、T2 M20 体积电阻率 ρ_{20} 是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	7.导体（铜）- 电工圆铜线	7.电工圆铜线电阻率 ρ_{20} 不合格，增加原材料成本，资源浪费	符合 GB/T 3953 的要求。如：TR（2.00mm 以下）电阻率 ρ_{20} 不大于 $0.017241\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中 TR（2.00mm 以下）电阻率 ρ_{20} 是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.导体（铜）- -20℃时导体直流电阻	8.电缆的导体 20℃时导体直流电阻不合格，容易引起导体发热，加速绝缘老化	符合 GB/T 3956 的要求。如：240mm ² 绞合铜导体直流电阻 20℃时不大于 $0.0754\Omega/\text{km}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中 240mm ² 绞合铜导体直流电阻 20℃是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.绝缘料-断裂伸长率	9.断裂伸长率不合格，容易造成绝缘损伤	符合 JB/T 10437 的要求。如：断裂伸长率 $\geq 350\%$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中断裂伸长率是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	10.绝缘料-拉伸强度	10.拉伸强度不合格，容易造成绝缘损伤	符合 JB/T 10437 的要求。如：拉伸强度 $\geq 13.5\text{MPa}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中拉伸强度是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	11.绝缘料-热延伸	11.热延伸不合格，耐热性能下降，无法满足导体长期最高温度要求，电缆载流能力降低	符合 JB/T 10437 的要求。如：负荷下伸长率 $\leq 100\%$ ，冷却后永久变形 $\leq 5\%$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中热延伸是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.绝缘料-20℃体积电阻率	12.20℃体积电阻率不合格，引起绝缘性能下降，造成击穿短路	符合 JB/T 10437 的要求。如：20℃体积电阻率 $\geq 1 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{m}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中 20℃体积电阻率是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	13.绝缘料-介电强度	13.介电强度不合格，引起绝缘性能下降，造成击穿短路	符合 JB/T 10437 的要求。如：介电强度 $\geq 25\text{MV/m}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中介电强度是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	14.护套料（低烟无卤阻燃聚烯烃）-断裂伸长率	14.断裂伸长率不合格，容易造成护套损伤，危害电缆性能，缩短电缆使用寿命	符合 GB/T 32129 的要求。如：断裂伸长率 $\geq 160\%$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中断裂伸长率是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	15.护套料（低烟无卤阻燃聚烯烃）-拉伸强度	15.拉伸强度不合格，容易造成护套损伤，危害电缆性能，缩短电缆使用寿命	符合 GB/T 32129 的要求。如：拉伸强度 $\geq 10.0\text{MPa}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中拉伸强度是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	16.护套料（低烟无卤阻燃聚烯烃）-20℃体积电阻率	16.20℃体积电阻率不合格，引起绝缘性能下降，危害电缆性能，缩短电缆使用寿命	符合 GB/T 32129 的要求。如：20℃体积电阻率 $\geq 1.0 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{m}$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中 20℃体积电阻率是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	17.护套料（低烟无卤阻燃聚烯烃）-氧指数	17.氧指数不合格，阻燃性能下降，火灾发生时，火灾危害扩大	符合 GB/T 32129 的要求。如：氧指数 $\geq 30\%$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中氧指数是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	18.护套料（低烟无卤阻燃聚烯烃）-烟密度	18.烟密度不合格，火灾发生时，烟雾增大，逃生及火灾扑救困难	符合 GB/T 32129 的要求。如：无焰 ≤ 350 ，有焰 ≤ 100	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中烟密度不合格是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	19.护套料（低烟无卤阻燃聚烯烃）-燃烧释放气体酸性	19.燃烧释放气体酸性不合格，毒气增加，造成人身伤害	符合 GB/T 32129 的要求。如：HCl 和 HBr 含量 $\leq 0.5\%$ ，HF 含量 $\leq 0.1\%$ ，pH 值 ≥ 4.3 ，电导率 $\leq 10\mu\text{S}/\text{mm}$	查验供方检验报告（1 年内）或者进货检验记录中燃烧释放气体酸性是否符合标准或工艺文件的要求	☐ 是 ☒ 否		☐ 是 ☐ 否
	20.辅助材料（包覆材料、填充材料）-燃烧释放气体酸性	20.燃烧释放气体酸性不合格，毒气增加，造成人身伤害	按照企业文件要求。例如：HCl 和 HBr 含量 $\leq 0.5\%$ ，HF 含量 $\leq 0.1\%$ ，pH 值 ≥ 4.3 ，电导率 $\leq 10\mu\text{S}/\text{mm}$	查验供方检验报告（1 年内）或者进货检验记录中燃烧释放气体酸性是否符合标准或工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产工艺文件制定	21.企业生产工艺文件	21.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含首次使用关键原材料变更、拉丝、绞线、挤塑、交联、过程检验、出厂检验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.首次使用关键原材料试生产	22.首次使用关键原材料变更的生产工艺评估及验证	22.首次使用的关键原材料变更,未进行合理的评估和验证,可能导致工艺变化,产生质量隐患	企业应制定首次使用的关键原材料的变更工艺管理的有关规定,应根据规定进行工艺评估及验证	查验是否有首次使用关键原材料变更工艺管理的有关规定,是否有首次使用关键原材料变更试制产品的生产记录,试制产品检测报告的参数范围是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.拉丝	23.拉丝(配模、拉丝液)	23.单丝直径不合格,导致导体电阻不合格,导致线路载流能力下降	具体参数应符合企业的工艺文件。例如:出线速度 8-14m/s、拉丝液(pH 值 7-7.5,浓度 6-8%)、出线尺寸 2.56mm 等	查验退火电压/退火系数、出线速度、拉丝液浓度、PH 值、单线尺寸、伸长率、电阻率、直流电阻的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	24.退火	24.伸长率、电阻率不合格,导致直流电阻不合格,引起线路载流量下降	具体参数应符合企业的工艺文件要求。例如:退火电压 38~42V/退火系数 8~11。伸长率、电阻率参数应符合标准 GB/T 3953 和企业的工艺文件。例如:体积电阻率 ρ_{20} 不大于 $0.017241\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$				
6.绞线	25.导体绞合	25.20℃时导体直流电阻不合格、根数少于标准规定,导致电阻不合格,引起线路载流量下降	具体参数应符合企业的工艺文件的要求。例如:240mm ² 第二种绞合铜导体直流电阻 20℃时不大于 0.0754Ω/km;绞线结构(根数不少于 34 根/单丝尺寸 2.56mm)、节径比 10-14 倍/节距 230-240、	查验 20℃时导体直流电阻、绞线结构/单线尺寸、节径比/节距、最外层绞向、导体外径的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			最外层绞向为左向（或右向）相邻层相反、导体外径 17.6-19.2mm				
7.挤塑	26.挤塑（绝缘、护套）	26.绝缘、护套厚度不合格、热收缩不合格，引起绝缘性能下降，造成击穿短路	具体参数应符合企业工艺文件的要求。例如：240mm ² XLPE 绝缘挤出温度 170℃-190℃、XLPE 绝缘挤出厚度不小于 1.7mm，最薄点厚度不小于 1.43mm	查验挤塑机温度、绝缘/护套厚度、模具配置的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.交联	27.蒸汽/温水硅烷交联	27.热延伸不合格、热收缩不合格，耐热性能下降，无法满足导体长期最高温度要求，造成绝缘电气性能下降	具体参数应符合企业工艺文件的要求。例如：1×240 交联聚乙烯绝缘线芯蒸汽交联温度 90℃，时间 6h	查验蒸汽/温水生产记录中的交联温度、交联时间和检验记录中的热延伸值是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.交联	28.紫外光交联	28.热延伸不合格、热收缩不合格，耐热性能下降，无法满足导体长期最高温度要求，造成绝缘电气性能下降	具体参数应符合企业工艺文件，应对辐照光强度进行定期校核。例如：绝缘标称厚度 1.7mm，紫外光光强 95%、牵引速度 25m/min	查验生产记录中的走线速度、光照强度和检验记录中的热延伸值，设备运行记录中的辐照光强度定期校核是否符合企业生产工艺和设备运行要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.过程检验	29.绝缘火花试验	29.绝缘击穿，造成短路	应符合 GB/T 3048.9-2007 要求。如：WDZC-YJY-0.6/1 1×240，绝缘火花试验电压值 15kV，不击穿	查验火花试验电压、击穿个数、修复的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10.出厂检验	30.出厂检验关键项目	30.根数不符合标准要求、绝缘厚度小于规定厚度、护套厚度小于规定厚度、热延伸不合格、20℃时导体直流电阻不合格、电压试验不合格，绝缘性能下降，造成电缆击穿	应符合 GB/T 12706.1-2020 的要求。如：绝缘平均厚度最小 1.7mm，绝缘最薄点厚度最小 1.43mm，护套最薄点厚度最小 1.24mm，热延伸载荷下最大伸长率 175%、冷却后永久伸长率最大不超过 15%，20℃时导体直流电阻最小 0.0754Ω/km，电压试验 3.5kV/5min，绝缘应不击穿	查验检测项目，其检测值是否符合标准的要求，检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.不合格品控制	31.不合格品处置	31.企业的不合格品控制程序制定不合规，不合格品处置方式不正确，导致不合格品混入合格品，造成成品电缆不合格	按企业的不合格品控制程序，对不合格品进行评审，做出相应的处置，包括放行、让步接收、返工/返修、报废处理等	查验是否按照企业工艺文件要求对不合格品做出相应处理	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域	查验是否按照企业程序文件要求将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
12.产品贮存和防护	32.产品贮存和防护	32.电缆盘放置不正确，容易电缆损伤，产生质量隐患	按标准和企业文件要求，电缆盘不应平放	查验电缆盘是否平放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		33.厂内转运机械损伤，产生质量隐患	不应从高处扔下装有电缆的电缆盘，不应损伤电缆	查验厂内转运是否有从高处扔下装有电缆的电缆盘，导致损伤电缆的情况	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		34.电缆端头进水，产生质量隐患，严重时，气体膨胀，造成电缆爆炸	按标准和企业文件要求，电缆端头应有封头帽，无进水	查验电缆端头是否有封头帽，封帽是否紧密，是否进水或有进水隐患	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
13.产品标志标识	33.标志内容	35.无标志、标志错误，造成电缆误用、检修困难等	标识内容应符合 GB/T 12706.1 标准的要求。如：执行标准、生产许可证标志、制造厂名称、产品规格型号、额定电压、盘具滚动方向的符号、毛重等	查验产品标志标识是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

架空绝缘电缆产品质量安全风险管控清单

（铝芯交联聚乙烯绝缘架空电缆 JKLYJ-10 1×240）

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	1.企业原材料采购管控规定	1.企业缺少原材料采购管控规定，原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审、价格变动原材料管控要求、原材料标志核实、应采用黑色耐候料等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求，原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.价格波动	3.进货价格明显低于同类原材料产品市场行情，可能是劣质原材料	企业根据有关部门提供的价格变化情况，进货价格明显低于同类原材料产品市场行情	查验是否有按原材料采购管理规定进行评审的记录、相关采购合同和购买发票	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	4.原材料产品标志	4.原材料产品标志不符合要求	原材料标注的有关信息应符合有关标准或企业技术文件要求，包括：原材料名称、种类、批号、生产日期、有效期、生产厂家等	查验采购的原材料标志是否符合有关标准或企业原材料管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.原材料检验报告	5.原材料检验报告不符合要求，可能导致原材料不合格	供应商或第三方提供的检验报告应符合标准或原材料管控规定要求，检验项目齐全，技术指标符合要求	查验供应商或第三方提供的检验报告是否符合标准和企业原材料管控规定的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	6.导体-电工圆铝杆体积电阻率	6.电工圆铝杆体积电阻率偏大，容易引起铝导体电阻不合格	符合或优于 GB/T 3954 的标准或企业技术要求。例如：1370 H14 圆铝杆体积电阻率 ρ_{20} 不大于 $28.05\text{n}\Omega \cdot \text{m}$	查验企业检验报告，电工圆铝杆体积电阻率是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	7.导体-电工圆铝杆抗拉强度	7.电工圆铝杆抗拉强度偏小，容易引起铝单线抗拉强度不合格	符合或优于 GB/T 3954 的标准或企业技术要求。例如：1370 H14 圆铝杆抗拉强度为 115 ~ 150MPa	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告，电工圆铝杆抗拉强度是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	8.导体-电工圆铝杆断后伸长率	8.电工圆铝杆断后伸长率不合格，容易引起铝单线的断后伸长率不合格	符合或优于 GB/T 3954 的标准或企业技术要求。例如：1370 H14 圆铝杆断后伸长率不小于 8%	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告，电工圆铝杆断后伸长率是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.导体-电工圆铝线电阻率	9.电工圆铝线电阻率偏大，容易引起绞合导体电阻偏大	符合或优于 GB/T 3955 的标准或企业技术要求。例如：LY9 圆单线：电阻率 ρ_{20} 不大于 $0.028264\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$	查验企业检验报告，圆铝线电阻率是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	10.导体-电工圆铝线抗拉强度	10.电工圆铝线抗拉强度偏小容易引起导体拉断力不合格	符合或优于 GB/T 3955 的标准或企业技术要求。例如：LY9 $\Phi 2.51\text{mm} \sim \Phi 3.00\text{mm}$ 圆单线抗拉强度不小于 $170 \text{ N}/\text{mm}^2$	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告，抗拉强度是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	11.导体-绞合导体直流电阻	11.导体直流电阻偏大，会引起线路载流能力下降	符合 GB/T 14049 的要求。如：20℃时 240mm^2 铝导体直流电阻不大于 $0.125 \Omega/\text{km}$	查验企业检验报告，导体直流电阻是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	12.绝缘料-黑色耐候料	12.采用本色绝缘料加碳黑母料简单混合,导致耐候性能不合格,绝缘开裂	符合 GB/T 14049 的要求,在大气和光老化作用下,试样经 42 天老化后,绝缘的抗张强度和伸长率的变化率应不超过 $\pm 30\%$ 范围,经过 21 天老化后试样与经 42 天老化后试样对比,抗张强度和伸长率的变化率应不超过 $\pm 15\%$ 范围	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告,耐候性是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	13.绝缘料-拉伸强度	13.拉伸强度偏小,容易造成绝缘损伤,严重时会造成绝缘击穿	应符合 JB/T 10260 的要求,抗张强度 $\geq 13.0\text{MPa}$	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告,抗张强度是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	14.绝缘料-断裂伸长率	14.断裂伸长率偏小,容易造成绝缘损伤,严重时会造成绝缘击穿	应符合 JB/T 10260 的要求,断裂伸长率 $\geq 300\%$	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告,断裂伸长率是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	15.绝缘料-热延伸	15.热延伸不合格,绝缘耐热性能下降,电缆载流能力降低	应符合 JB/T 10260 的要求,负荷下伸长率 $\leq 175\%$,冷却后永久变形 $\leq 15\%$	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告,热延伸是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	16.绝缘料-介电强度	16.介电强度偏小,引起绝缘耐受电压能力降低,易造成绝缘击穿短路	应符合 JB/T 10260 的要求,介电强度 $\geq 25\text{MV/m}$	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告,介电强度是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	17.导体屏蔽料-体积电阻率	17.体积电阻率偏大,电缆传输损耗增加,局部放电加重	应符合 GB/T 14049 的要求, $\rho_{23} \leq 100 \Omega \cdot \text{cm}; \rho_{90} \leq 500 \Omega \cdot \text{cm}$	查验企业检验报告或供货方检验报告或第三方检验报告,导体屏蔽料 ρ_{23} 、 ρ_{90} 是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.生产工艺文件制定	18.企业生产工艺文件缺失	18.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含首次使用关键原材料变更、拉丝、绞线、挤塑、交联、过程检验、出厂检验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.关键原材料变更	19.关键原材料变更的生产工艺评估及验证	19.关键原材料变更，未进行合理的评估和验证，可能导致工艺变化，产生质量隐患	企业应制定关键原材料的变更工艺管理的有关规定，应根据规定进行工艺评估及验证	查验是否有关键原材料变更工艺管理的有关规定；是否有关键原材料变更试制产品的生产记录；试制产品检测报告的参数范围是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.拉丝/拉线	20.拉丝/拉线（配模、道次）	20.单丝直径不合格，导致绞合导体直流电阻不合格	具体参数应符合企业的工艺文件的要求，例如：拉制8道模、模具孔径分别为：8.10、7.00、5.96、5.10、4.40、3.75、3.25、2.94	查验单线尺寸、抗拉强度、电阻率的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6.绞线	21.导体绞合	21.导体根数少于标准规定,导致直流电阻不合格	具体参数应符合企业工艺文件的要求。 例如: 240mm ² 铝导体 20℃时直流电阻不大于 0.125Ω/km; 绞线结构 (37 根/单线直径 2.92mm); 节径比: 内层 25~28, 次外层 18~23, 最外层 11~13/节距: 内层 220mm~245mm、次外层 263mm~336mm, 最外层 225mm~266mm; 最外层绞向为左向 (或右向) 相邻层相反; 导体外径约为 18.4mm	查验 20℃ 导体直流电阻、绞线根数/单线尺寸、节径比/节距、各层绞向、导体外径的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.挤塑	22.挤塑 (导体屏蔽、绝缘)	22.导体屏蔽/绝缘厚度偏薄,引起绝缘性能下降、局部放电变严重	具体参数应符合企业工艺文件的要求。 例如: 采用过氧化物交联工艺时, 导体屏蔽、绝缘的挤出温度 90℃-115℃、绝缘厚度不小于 3.4mm, 最薄点厚度不小于 2.96mm	查验挤塑机温度、导体屏蔽/绝缘厚度、模具配置的生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.挤塑	22.挤塑 (导体屏蔽、绝缘)	23.挤包绝缘时采用本色绝缘料加碳黑母料简单混合,易导致耐候性能不合格,绝缘开裂	符合 GB/T 14049 的要求, 在大气和光老化作用下, 试样经 42 天老化后, 绝缘的抗张强度和伸长率的变化率应不超过 ±30% 范围, 经过 21 天老化后试样与经 42 天老化后试样对比, 抗张强度和伸长率的变化率应不超过 ±15% 范围	查验现场使用的材料及生产记录, 其结果是否符合标准或企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8.交联	23.蒸汽/温水硅烷交联	24.热延伸不合格,绝缘耐热性能下降,无法满足导体长期最高工作温度要求	具体参数应符合企业工艺文件的要求。 例如: 240 mm ² 电缆绝缘, 蒸汽交联温度 95℃, 时间 12h	查验蒸汽/温水生产记录中的交联温度、交联时间和检验记录中的热延伸值是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	24.过氧化物交联		具体参数应符合企业工艺文件的要求。 例如: 240 mm ² 电缆绝缘, 线速度 8m/min, 管道压力 0.8MPa, 管道温度 360℃~280℃	查验生产记录中的线速度、管道压力、管道温度和检验记录中的热延伸值, 是否符合企业生产工艺和设备运行要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.出厂检验	25.出厂检验关键项目	25.导体直流电阻不合格; 交流电压试验不合格; 绝缘电阻试验不合格; 导体根数少于标准要求; 绝缘厚度小于规定厚度; 热延伸不合格; 成品电缆标志错误	JKLYJ-10 1×240 的出厂检验项目: 20℃ 时导体直流电阻最小 0.125Ω/km; 交流电压试验: 18kV/1min, 绝缘应不击穿; 室温下绝缘电阻最小 1500MΩ·km; 导体根数不少于 34 根, 绝缘平均厚度最小 3.4mm, 最薄点厚度最小 2.96mm; 热延伸试验: 负载下最大伸长率 175%、冷却后最大永久伸长率 15%; 成品电缆表面应有制造厂名、产品型号、额定电压和生产许可证编号的连续标志	查验检测项目、检测值是否符合 GB/T 14049 的要求, 检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10.型式试验	26.型式试验关键项目	26.绝缘耐候试验	符合 GB/T 14049 的要求，在大气和光老化作用下，试样经 42 天老化后，绝缘的抗张强度和伸长率的变化率应不超过 $\pm 30\%$ 范围，经过 21 天老化后试样与经 42 天老化后试样对比，抗张强度和伸长率的变化率应不超过 $\pm 15\%$ 范围	标准换版、黑色耐候架空绝缘料供应商发生变化，工艺发生重大变化时，查验型式试验报告	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.不合格品控制	27.不合格品处置	27.企业的不合格品控制程序制定不合规，不合格品处置方式不正确，导致不合格品混入合格品，造成成品电缆不合格	按企业的不合格品控制程序，对不合格品进行评审，做出相应的处置，包括放行、让步接收、返工/返修、报废处理等	查验是否按照企业工艺文件要求，对不合格品做出相应处理	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域	查验是否按照企业程序文件要求，将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
12.产品贮存和防护	28.产品贮存和防护条件不符合要求	28.电缆盘放置不正确，容易电缆损伤，产生质量隐患	按标准和企业文件要求，电缆盘不应平放	查验电缆盘是否平放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		29. 厂内转运机械损伤，产生质量隐患	不应从高处扔下装有电缆的电缆盘，严禁机械损伤电缆	查验厂内转运是否有从高处扔下装有电缆的电缆盘，导致损伤电缆的情况	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		30. 电缆端头进水，绝缘电阻降低，严重时，造成电缆击穿	按标准和企业文件要求，电缆端头应有封头帽，无进水	查验电缆端头是否有封头帽，封帽是否紧密，是否进水或有进水隐患	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
13. 产品标志标识	29. 产品标志标识内容不符合标准要求	31. 无标识、产品标志标识错误，造成电缆误用、检修困难等	标志标识内容应符合 GB/T 14049 标准的要求。如：制造厂名称或商标、电缆型号及规格、长度、制造日期、标准编号、电缆盘正确旋转方向、生产许可证编号、生产许可标志等	查验产品标志标识是否符合标准和技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

隔爆型 LED 灯具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料进货验收	1. 企业原材料采购管控规定	1. 企业缺少原材料采购管控规定，原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审、原材料管控要求、原材料一致性核实等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验	2. 供应商资质不符合要求，可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求，原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3. 价格异常波动	3. 进货价格明显低于同类原材料产品市场行情，可能是劣质原材料	企业根据有关部门提供的价格变化情况，进货价格明显低于同类原材料产品市场行情	查看是否有按原材料采购管理规定进行评审的记录、相关采购合同和购买发票	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4. 关键件原材料产品标志标识	4. 关键件原材料标志标识不符合要求	壳体、引入装置等关键件原材料标注的有关信息应符合有关标准或企业生产工艺要求，包括：原材料名称、种类、批号、生产日期、有效期、生产企业、型号规格等	查验采购的原材料标志是否符合有关标准或企业原材料管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	5.原材料检验检测报告	5.原材料检验检测报告不符合要求，可能导致原材料不合格	供应商或第三方提供的检验检测报告或质量合格证明文件应符合标准要求或原材料管控规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的检验检测报告或质量合格证明文件，是否符合标准的要求和企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	6.钢化玻璃、PC等透明件	6.钢化玻璃、PC等透明件的强度不满足要求，容易导致透明件冲击破碎	应符合 GB/T 3836.1-2021 中 26.4.2 规定的要求，并按照企业原材料管控的规定，进行抽样检测。	查验供应商提供的质量合格证明文件或第三方检验检测报告，透明件是否符合标准或企业生产工艺的要求； 查验企业抽样检测记录，检验项目、检测值是否符合标准规定或企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	7.铸铝、铸钢、黄铜等壳体	7.铸铝、铸钢、黄铜等壳体不满足要求，容易导致外壳受到冲击时破裂，或者无法经受壳体内部爆炸产生的能量传到外部	应符合 GB/T 3836.2-2021 规定。如：壳体能够承受 1.5 倍的参考压力或者 1.0MPa (I 类)、1.5MPa(II B 类) 2.0MPa(II C 类)，使用环境低于 -20℃ 时按照系数修订，应未发生影响防爆型式的永久性变形或损坏	查验进货检验记录，企业的入厂试验是否符合标准或企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.引入装置	8.引入装置结构或密封圈尺寸、填料长度、材质等不合格，造成引入装置无法起到电缆夹紧密封的作用，无法阻止壳体内部的爆炸传到外部危险环境中	引入装置结构或密封圈尺寸、填料长度、材质等应符合 GB/T 3836.1-2021、GB/T 3836.2-2021 或企业原材料管控的规定。例如：按照 GB/T 3836.2-2021 附录 C 规定，密封圈长度应不小于 20mm（适用直径不大于 20mm 的圆形电缆或周长不大于 60mm 的非圆形电缆），或 25mm（适用直径大于 20mm 的圆形电缆或周长大于 60mm 的非圆形电缆）	查验供应商提供的质量证明文件或第三方的检验检测报告，引入装置螺纹尺寸、精度，密封圈尺寸、填料长度等检验项目、检测值是否符合标准要求或企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	9.光源	9.LED光源质量不合格，容易造成产品表面温度过高，存在质量隐患	应符合 GB/T 3836.1-2021 规定。如：非发散连续波光源 LED 应符合 GB/T 3836.22 规定；电气设备的温度试验应在环境温度为 10℃-40℃ 之间，且电压为设备额定电压 90% 或 110% 的最不利额定数据下进行，以达到最高表面温度为准	查验供应商提供的质量证明文件或第三方的检验检测报告，检验项目、检测值是否符合标准要求或企业原材料管控的规定。	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产工艺等文件	10.企业生产工艺等文件	10.未制定企业生产工艺等文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺控制文件，应包含关键原材料变更、过程检验、出厂检验、例行试验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定与所生产产品相适应的生产工艺等文件	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.关键原材料变更	11.关键原材料变更的生产工艺评估及验证	11.关键原材料变更，未进行合理的评估和验证，质量不可控，产生质量隐患	企业应制定关键原材料的变更工艺管理的有关规定，应根据规定进行工艺评估及验证	查验生产记录，是否有关键原材料变更试制产品的验证记录，试制产品检验检测报告是否符合标准规定或企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.胶粘	12.粘结结合面	12.胶粘工艺文件不完善,固化时间不够,胶粘前零部件未清洁,胶粘复合物有气泡,粘结结合面的宽度小于标准规定,存在质量隐患	粘结过程应符合胶粘工艺文件要求,粘结结合面的宽度应符合 GB/T 3836.2-2021 规定。如:胶粘工艺应规定胶粘作业前预处理,胶粘剂的名称、型号规格、生产厂家、生产日期、有效期、使用配比、固化条件及时间,胶粘作业后粘结结合面宽度及粘结质量的检查等	查验生产记录,产品粘结结合面的过程和结果是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6 精加工(机加工)	13.隔爆面的精加工	13.隔爆面加工不符合要求,存在产品质量隐患	隔爆面加工应符合 GB/T 3836.2-2021 规定。如:长度、精度、粗糙度等均要满足标准及企业生产工艺技术文件要求	查验生产记录,隔爆面参数的检验项目、检验要求、检验结果,是否符合标准及企业生产工艺技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.例行检验	14.水压试验	14.焊接或铸造等工序质量存在问题,产品进行水压试验时,导致产品破损或破裂,从而使产品防爆功能失效,存在质量隐患	应符合 GB/T 3836.2-2021 规定。如:壳体能够承受标准规定的静压压力,使用环境低于-20℃时按照系数修订,应未发生影响防爆型式的永久性变形或损坏	查验生产记录,水压试验的检验项目、检验要求、检验结果,是否符合标准要求;	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8. 图纸和技术资料管理	15. 生产图纸及技术文件合规性及更改图纸后的合规性	15. 图纸和技术文件不受控，如标注的隔爆面接合面尺寸或者隔爆结构不符合标准要求，可能使产品防爆功能失效，存在质量隐患	作废图纸和技术文件应及时收回，新版图纸和旧版图纸不能混用；图纸修改后应及时送防爆检验机构进行图纸审查、备案，必要时补充相关试验	查验图纸和技术文件管理是否符合管理规定，作废图纸是否回收；查验修改图纸是否在检验机构进行审查、备案、确认	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9. 出厂检验	16. 出厂检验关键项目	16. 水压试验、隔爆接合面、电气间隙和爬电距离（适用时）等出厂关键检验项目不符合标准要求，导致产品防爆功能失效，存在质量隐患	水压试验、隔爆接合面应符合 GB/T 3836.2-2021 规定，电气间隙、爬电距离（适用时）应符合 GB/T 3836.3-2021 规定。如：应施加至少 10s、1.5 倍参考压力的水压试验，外壳未发生影响防爆型式的永久性变形或损坏	查验出厂检验记录，检测项目、检验要求、检测值是否完整且符合标准规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10.不合格品控制	17.不合格品处置	17.企业的不合格品控制程序制定不合规，不合格品处置方式不正确，导致不合格品混入合格品，造成成品不合格	应对不合格品进行评审，做出相应的处置，包括放行、让步接收、返工/返修、报废处理等	查验不合格品是否有处置记录，是否按照企业相关文件要求，对不合格品做出相应处置	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域	查验是否按照企业程序文件要求，将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
11.产品贮存和防护	18.产品贮存和防护	18.产品放置、贮存不正确，透明件、外壳或引入装置无防护措施，容易造成损伤，产生质量隐患	按照标准和企业文件要求，产品放置应有防护措施。例如：工位器具、缓冲垫等工艺装备	查验贮存和防护记录，是否按规定进行了有效防护	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.产品贮存和防护	18.产品贮存和防护	19.厂内转运机械损伤，产生质量隐患	不应暴力转运产品，不应损伤壳体、透明件或引入装置	查验厂内转运是否暴力转运产品，导致产品损伤的情况	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		20.贮存环境超出产品的标称使用环境条件，如湿度、温度等因素，产生质量隐患	贮存环境应符合企业文件要求。例如：贮存温度-20℃~+40℃，相对湿度不大于95%（+25℃时）	查验贮存和防护记录，贮存环境的温度和湿度是否符合企业贮存和防护的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
12.产品标志标识	19.铭牌、警告等标志	21.无铭牌、无标志，标志错误，CCC标志使用无法追溯	应符合 GB/T 3836.1-2021、GB/T 3836.2-2021 及备案文件的要求。例如：防爆标志、CCC 标志、制造厂名称、产品名称、规格型号、电参数等	查验标志的检查记录，CCC 标志使用记录和追溯性，标志内容是否符合标准和企业技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

复合肥料产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
1. 原材料进货验收	1. 原材料采购管控规定	1. 企业缺少原材料采购管控规定	企业应制定原材料采购管控规定。如：合格供应商评审、选用、年度复评	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质查验	2. 供应商资质不符合要求，可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求，原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3. 原材料标志标识	3. 原材料标志标识不符合要求	原材料标志标识有关信息应符合有关标准或企业生产工艺要求，包括：名称、批号、生产日期、生产企业等	查验采购的原料标志标识是否符合有关标准或企业原料管理规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4. 原材料产品检验检测报告	4. 原材料检验检测报告不符合要求，可能导致产品不合格	企业自检或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原材料管理规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准规定或企业生产工艺要求	查验企业自检或第三方提供的检验检测报告是否符合标准规定或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	5.水分	5.原材料中水分过高将导致生产环节中的质量波动，影响最终成品质量	应符合标准的要求或企业的原材料采购管控规定。例如：GB/T 37918《肥料级氯化钾》粉末结晶状Ⅰ型水分 $\leq 1.0\%$ ，Ⅱ型和Ⅲ型 $\leq 2.0\%$ 等	查验企业自检或第三方提供的检验检测报告，水分含量是否符合标准的要求或企业的原材料采购管控规定。	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	6.有毒有害物质	6.原材料中有毒有害物质含量超标，不仅会导致作物毒害，更会引起施肥地区周边水源及土壤的环境污染问题	应符合 GB 38400《肥料中有毒有害物质的限量要求》。如：总镉 $\leq 10\text{mg/kg}$ ，总汞 $\leq 5\text{mg/kg}$ ，总砷 $\leq 50\text{mg/kg}$ ，总铅 $\leq 200\text{mg/kg}$ ，总铬 $\leq 500\text{mg/kg}$ ，总铊 $\leq 2.5\text{mg/kg}$	查验企业自检或第三方提供的检验检测报告，有毒有害物质含量是否符合标准的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产工艺文件制定	7.企业生产工艺文件	7.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，包含首次使用原材料及变更、造粒、干燥、出厂检验、不合格品控制、产品贮存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应，生产过程是否受控	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
4.首次使用原材料试生产	8.首次使用原材料的生产工艺评估及验证	8.首次使用原材料，未进行合理的评估和验证，可能导致工艺变化，产生质量隐患	企业应制定首次使用的原材料的工艺管理的有关规定，应根据规定进行工艺评估及验证	查验是否有首次使用原材料工艺管理的有关规定，是否有首次使用原材料试制产品的生产记录，试制产品检测报告的指标是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.投料（如有）	9.投料配比	9.投料配比不准确，导致产品养分波动，产品不合格	各种原料单位时间投料量应符合企业产品配方作业指导书的要求，且投料配比准确	查验生产记录，各种原料单位时间投料量与设定配方是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.造粒	10.颗粒物理性状	10.成球率未到达工艺要求，造成物理性状不符合要求	颗粒物理性状应符合企业工艺文件的要求。例如：某企业工艺规定转鼓造粒工艺的颗粒物理性状的要求：粒度 2.8mm-4.0mm 的质量分数 $\geq$ 85%	查验冷却出口物料粒度是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
7. 烘干（如有）	11. 烘干温度	11. 烘干温度过高可能造成产品分解，养分损失，产品不合格；烘干温度偏低可能造成产品水分超标，产品不合格	烘干温度应符合企业工艺文件要求。 例如：某企业工艺规定烘干进口温度 280℃，烘干尾段温度 65℃，烘干后物料温度 50℃	查验生产记录烘干进口温度、尾段温度和烘干后物料温度是否符合生产工艺指标要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8. 冷却（如有）	12. 冷却介质温度；物料冷却后温度	12. 物料冷却后温度偏高导致产品包装温度偏高，产品易结块	冷却介质进出口温度、物料冷却后温度应符合企业工艺文件的要求。 例如：某企业工艺规定冷却介质进出口温差 10℃，物料冷却后温度 45℃	查验生产记录冷却介质进出口温度、物料冷却后温度是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9. 筛分	13. 颗粒粒度分布	13. 粒径 <1.00mm，颗粒超过 10%	颗粒粒度分布应符合 GB/T 15063《复合肥料》要求。 如：粒度（1.00mm~4.75mm）或（3.35mm~5.60mm）的质量分数 ≥90%；应按企业工艺文件的要求进行定期检验	查验生产记录，粒度分布定期检验记录是否符合标准和企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
10.包装	14.产品净含量，包装袋喷码	14.产品净含量误差偏大，无合格证明或喷码不清晰	产品净含量误差范围、产品合格证明和生产日期等应符合企业生产工艺文件的要求	查验产品净含量定期校准记录，查验产品合格证明和生产日期使用和管理记录是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.出厂检验	15.出厂检验关键项目	15.产品质量不符合GB/T 15063《复合肥料》指标要求	产品各项指标应符合GB/T 15063《复合肥料》的要求。 如：总养分含量（低浓度 $\geq 25.0\%$ ，中浓度 $\geq 30.0\%$ ，高浓度 $\geq 40.0\%$ 等）、单一养分含量、水溶磷占有效磷的百分率（适用时）、硝态氮含量（适用时）、水分、粒度、氯离子含量（适用时）、缩二脲含量（适用时，标明种肥同播产品中缩二脲 $\leq 0.8\%$ ）、中量元素含量（适用时）、微量元素含量（适用时）； 产品有毒有害物质含量应	查验检验报告或检验记录，检验频次、检测项目、检测值是否符合企业生产工艺文件和要求的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
			符合 GB 38400《肥料中有毒有害物质的限量要求》的规定。如：总镉 $\leq 10\text{mg/kg}$ ，总汞 $\leq 5\text{mg/kg}$ ，总砷 $\leq 50\text{mg/kg}$ ，总铅 $\leq 200\text{mg/kg}$ ，总铬 $\leq 500\text{mg/kg}$ ，总铊 $\leq 2.5\text{mg/kg}$				
12.不合格品控制	16.不合格品处置	16.不合格品处置不当，造成不合格品非预期使用或交付	1.企业应按不合格品控制程序对不合格品进行评审，并做出相应的处置； 2.不合格品应隔离存放或者挂牌标识	对发现的不合格品是否按规定进行处置并保存有相关记录	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
13.产品贮存和防护	17.产品贮存和防护	17.产品贮存不符合产品标准，或企业生产工艺文件的要求，未进行管理，产品吸潮结块，并造成水分偏高，养分含量降低，最终导致产品不合格	产品贮存应符合 GB/T 8569 规定或企业生产工艺文件的要求，贮存于阴凉、通风干燥处，在转运过程中应防雨、防潮、防晒、防破裂	查验贮存、转运等记录是否符合标准或企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
14.产品标志标识	18.肥料标志标识	18.标志标识错误、包装标识与实际产品指标不符（包装容器混淆），导致产品质量不合格	包装标志标识应与实际产品指标一致，包装容器标志标识应符合 GB 18382《肥料标识 内容 and 要求》规定，应标注肥料名称、总养分、配合式、净含量、执行标准、生产许可证标志和编号等	查验生产记录，包装标志标识与实际产品指标是否一致； 查验包装容器标志标识是否符合 GB 18382《肥料标识 内容 and 要求》规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

过磷酸钙产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	1.原材料采购管控规定	1.企业缺少原材料采购管控规定	企业应制定原材料采购管控规定。如：合格供应商评审、录用和年度复评	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求，原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中； 查验硫酸供应商是否具备经营资质或生产资质	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原材料标志标识	3.原材料产品标志标识不符合要求	原材料标志标识有关信息应符合有关标准或企业生产工艺要求。例如：原材料名称、批号、生产日期、生产企业等	查验采购的原材料标志标识是否符合有关标准或企业原材料管理规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	4.原材料产品检验检测报告	4.原材料检验检测报告不符合要求，可能导致产品不合格	企业自检或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原材料管理规定，检验项目、检测值应符合要求	查验企业自检或第三方提供的检验检测报告，是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	5.磷矿石质量要求	5.原材料中有效磷含量低，容易引起最终产品中磷含量不合格，进而引发总含量不合格，影响产品肥力	应符合相应原材料标准或企业原材料采购管控规定要求。例如，若使用磷矿石作为生产原料，应参照 HG/T 2673 《酸法加工用磷矿石》或企业原材料采购管控规定要求， $P_2O_5 \geq 34.0\%$ （优等品Ⅰ类）， $P_2O_5 \geq 32.0\%$ （优等品Ⅱ类）， $P_2O_5 \geq 30.0\%$ （一等品Ⅰ类）， $P_2O_5 \geq 28.0\%$ （一等品Ⅱ类）， $P_2O_5 \geq 24.0\%$ （合格品），水分 $\leq 8\%$	查验供应商提供的或第三方检验或企业自检报告， P_2O_5 的含量是否符合标准或企业原材料采购管控规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.硫酸质量要求	6.硫酸质量不符合标准或企业原材料采购管控规定要求，造成产品不合格	应符合相应原材料标准或企业原材料采购管控规定要求。例如，湿法工艺生产过磷酸钙，应参 GB/T 534 《工业硫酸》或企业原材料采购管控规定，硫酸 $\geq 92.5\%$ 或 98.0% （浓硫酸）	查验供应商提供的或第三方检验或企业自检报告，硫酸的含量、有毒有害元素等质量指标是否符合标准或企业原材料采购管控规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
3.生产工艺文件制定	7.企业生产工艺文件	7.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含首次使用原材料变更、混合、化成、熟化、出厂检验、不合格品控制和产品贮存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.原材料变更	8.原材料变更的生产工艺评估及验证	8.原材料变更，未进行合理的评估和验证，可能导致产品质量不合格	企业应按照企业生产工艺文件，进行工艺评估、验证试验和产品质量检验。	查验生产记录，是否符合企业生产工艺文件	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.破碎研磨（如有）	9.磷矿粉细度分布	9.磷矿粉细度不符合工艺要求，可能导致熟化时间偏长，产品有效磷含量偏低，磷矿转化率偏低	磷矿粉细度应符合企业的工艺文件要求。例如：某企业工艺文件规定：磷矿研磨后 100 目筛通过率 $\geq 90\%$	查验磷矿粉细度记录和检验记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.投料（如有）	10.投料配比	10.投料配比不准确，导致产品养分波动，产品不合格	各种原料单位时间投料量应符合企业产品配方作业指导书的要求，且投料配比准确。例如：过磷酸钙产量 40T/h，硫酸设定流量 14.5T/h	查验生产记录，各种原料单位时间投料量与设定配方是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
7.混合搅拌	11.混合时间和混合强度	11.混合时间和混合强度不符合企业生产工艺文件要求，导致反应不充分，产品有效率含量偏低，磷矿转化率偏低	搅拌时间、搅拌强度等应符合企业生产工艺文件要求。例如：搅拌强度，加料口第1桨 10r/min，出料口第1桨 6r/s；搅拌时间 4min	查验生产记录，混合搅拌强度，搅拌时间是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.熟化	12.熟化温度和熟化时间	12.熟化温度偏高或熟化时间偏长，导致有效磷退化，导致产品不合格	新鲜过磷酸钙熟化初始温度、熟化温度、翻堆次数等应符合企业生产工艺文件的要求。例如：新鲜过磷酸钙进入熟化车间初始温度 100℃，熟化时间 3~7d	查验生产记录，熟化初始温度、熟化温度、翻堆次数等是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.造粒（如有）	13.造粒物料含水量，造粒停留时间	13.造粒物料含水量偏高，造成后续干燥负荷增加，可能导致产品游离水含量超标	造粒物料游离水含量、造粒机转速应符合企业生产工艺文件的要求。例如：造粒物料游离水含量 15%，造粒机转速 12r/min	查验生产记录，物料游离水含量、造粒机转速是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
10.干燥（如有）	14.烘干温度	14.烘干温度过高，可能造成产品分解，养分损失，产品不合格；烘干温度偏低，可能造成产品水分超标，产品不合格	烘干进气温度和尾气温度应符合企业生产工艺文件的要求。例如：烘干进气温度 150℃，烘干尾气温度 50℃	查验生产记录，烘干进气温度和尾气温度是否是符合生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
11.冷却（如有）	15.冷却出口物料温度	15.冷却出口物料温度偏高，导致产品包装温度偏高，产品易结块	冷却出口物料温度应符合企业生产工艺文件的要求。例如：冷却出口物料温度40℃	查验生产记录，冷却出口物料温度是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
12.筛分（如有）	16.颗粒细度范围分布	16.粒径<1.00mm 颗粒重量比超过20%，导致产品质量不合格	颗粒粒径范围分布应符合 GB/T 20413《过磷酸钙》的要求。如：粒度（1.00mm～4.75mm）或（3.35mm～5.60mm）的质量分数≥80%	查验生产记录，粒度检验记录是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
13.包装	17.产品净含量，包装袋喷码	17.产品净含量误差偏大，无合格证明或喷码不清晰	产品净含量误差范围，产品合格证明和生产日期等应符合企业生产工艺文件要求	查验生产记录，产品净含量、产品合格证明和生产日期使用和管理是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
14.出厂检验	18.出厂检验关键项目	18.产品质量不符合 GB/T 20413 的要求	应符合 GB/T 20413《过磷酸钙》的要求。 如: 优等品: 有效磷(以 P_2O_5 计) $\geq 18.0\%$ 、 水溶性磷(以 P_2O_5 计) $\geq 13.0\%$ 、游离酸 $\leq 5.5\%$ 、游离水 $\leq 12.0\%$; 产品有毒有害物质含量应符合 GB 38400 《肥料中有毒有害物质的限量要求》的 规定。如: 总镉 $\leq 10\text{mg/kg}$, 总汞 $\leq$ 5mg/kg , 总砷 $\leq 50\text{mg/kg}$, 总铅 $\leq$ 200mg/kg , 总铬 $\leq 500\text{mg/kg}$, 总铊 $\leq$ 2.5mg/kg	查验检验记录, 检验频 次、检测项目、检测值 是否符合企业生产工 艺文件 and 标准的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
15.不合格品控制	19.不合格品处置	19.不合格品处置不当, 造成不合格品非预期使用或交付	1.企业应按不合格品的处置管理规定, 对不合格品进行评审, 并做出相应的处置	查验不合格品处置记录, 是否符合企业不合格品的处置管理规定	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			2.不合格品应隔离存放或者挂牌标识	查验不合格品处置记录, 对发现的不合格品是否按规定进行隔离存放或者挂牌标识	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管理	
						问题描述	是否报告
16.产品贮存和防护	20.产品贮存和防护	20.产品贮存不符合产品标准，或企业生产工艺文件的要求，未进行管理，产品吸潮结块，并造成水分偏高，养分含量降低，最终导致产品不合格	产品贮存应符合 GB/T 8569 规定或企业生产工艺文件的要求，贮存于阴凉、通风干燥处，在转运过程中应防雨、防潮、防晒、防破裂	查验贮存、转运等记录是否符合标准或企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
17.产品标志标识	21.肥料标识	21.标识错误、包装标识与实际产品指标不符（包装容器混淆），导致产品质量不合格	包装标识与实际产品指标一致，包装容器标识应符合 GB 18382《肥料标识 内容 和要求》规定。如：肥料名称、有效磷含量、净含量、执行标准、生产许可证标记和编号等	查验包装标识与实际产品指标是否一致，包装容器标识是否符合 GB 18382《肥料标识 内容 和要求》规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

电梯用钢丝绳产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	1.原材料采购管控规定	1.企业缺少原材料采购管控规定,原材料质量失控	企业应制定原材料采购管控规定。如: 供应商资质检查、合格供应商评审、原材料管控要求、原材料标志核实、具体产品性能指标、检查频次等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求,可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求,原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常,是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原材料产品标志	3.原材料产品标志不符合要求	原材料标注的有关信息应符合有关标准或企业技术工艺要求,包括: 原材料名称、种类、批号、生产日期、生产企业等	查验采购的原材料标志是否符合有关标准或企业原材料管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	4.盘条-表面	4.盘条表面的裂纹、折叠、耳子、结疤等缺陷,容易引钢丝性能不合格	应符合GB/T 4354-2008 或企业技术工艺要求。例如: 盘条表面应光滑等	查验供应商提供的检验检测报告(质量证明书)或企业验收检验记录中表面质量是否符合标准或企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.盘条-尺寸	5.盘条尺寸不合格，容易引起钢丝性能不稳定	应符合GB/T 14981-2009 或企业技术工艺要求。例如：公称直径 8mm的A级精度盘条直径允许偏差为 $\pm 0.30\text{mm}$ 等	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中尺寸是否符合标准或企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	6.盘条-化学成分	6.盘条化学成分不合格，容易引起钢丝性能不合格	应符合GB/T 699-2015 或企业技术工艺要求。例如：P $\leq 0.035\%$ 、S $\leq 0.035\%$ 等	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或第三方检验检测报告中化学成分是否符合标准或企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.盘条-脱碳层	7.盘条脱碳层不合格，容易引起钢丝性能不合格	应符合GB/T 4354-2008 或企业技术工艺要求。例如：公称直径D < 10mm的60Mn钢的盘条一边总脱碳层深度 $\leq 2.0\%D$ 等	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或第三方检验检测报告中脱碳层是否符合标准或企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	8.索氏体化热处理钢丝	8.索氏体化热处理钢丝性能不合格,容易引起制绳用钢丝性能不合格	半成品钢丝性能(直径、抗拉强度、表面质量等)应符合YB/T4996-2022或企业技术工艺要求。例如:钢丝公称直径(d/mm)范围 $0.80 \leq d < 1.60$ 的,其直径允许偏差为 $(-0.03, +0.02)$ mm	查验供应商提供的检验检测报告(质量证明书)或第三方检验检测报告中性能指标是否符合标准或企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.制绳用钢丝-表面质量	9.钢丝表面有刮伤、裂纹、横纹、竹节、毛刺、分层和锈斑等缺陷,将影响钢丝绳使用安全	钢丝表面质量不应有GB/T 341-2008规定的制造缺陷	查验供应商提供的检验检测报告(质量证明书)或企业验收检验记录中表面质量是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10.制绳用钢丝-直径	10.钢丝公称直径及允许偏差不合格,容易引起钢丝绳直径超差	应符合YB/T 5198-2015要求。如:钢丝公称直径(d/mm)范围 $0.15 \leq d < 0.80$ 的,其直径允许偏差为 ± 0.01 mm	查验供应商提供的检验检测报告(质量证明书)或企业验收检验记录中直径是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	11.制绳用钢丝-抗拉强度	11.钢丝抗拉强度不合格,容易引起钢丝绳破断拉力不合格	应符合YB/T 5198-2015要求。如:钢丝公称直径(d/mm)范围 $0.15 \leq d < 0.50$ 的,其外股的外层钢丝抗拉强度允许偏差为 $0 \sim 300$ MPa,当钢丝公称抗拉强度级别1370MPa时,其上限为1670MPa	查验供应商提供的检验检测报告(质量证明书)或企业验收检验记录中抗拉强度是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	12.制绳用钢丝-扭转	12.钢丝扭转不合格，容易引起钢丝绳性能不合格	应符合YB/T 5198-2015 要求。如：钢丝公称直径（d/mm）范围 $0.50 \leq d < 1.00$ 、公称抗拉强度 1320MPa和 1370MPa的，其最小扭转（试验钳口标距 100d）次数为 34。 注：对直径 $< 0.5\text{mm}$ 的钢丝用打结拉伸代替扭转	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中扭转是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	13.制绳用钢丝-反复弯曲	13.钢丝反复弯曲不合格，容易引起钢丝绳性能不合格	应符合YB/T 5198-2015 要求。如：钢丝公称直径（d/mm）范围 $0.60 \leq d < 0.65$ 、公称抗拉强度 1570MPa和 1620MPa的，其最小反复弯曲次数为 12。 注：对直径 $< 0.5\text{mm}$ 的钢丝用打结拉伸代替反复弯曲	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中反复弯曲是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	14.钢丝绳纤维芯-外观	14.纤维芯有潮湿、霉变、断纱丝、混纤维麻种、局部直径粗大、股松弛、起浪或塌陷等缺陷	剑麻纤维芯应符合GB/T 15030-2021 要求；合成纤维芯应符合YB/T 4452-2015 要求。如：纤维芯应捻制均匀、紧密、平整，结实	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）中外观是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	15.钢丝绳纤维芯-直径	15.直径不合格，容易引起钢丝绳直径不合格	剑麻纤维芯应符合GB/T 15030-2021 要求。如：剑麻纤维芯的直径允许偏差为0~5%； 合成纤维芯应符合YB/T 4452-2015 要求。如：直径小于等于 7mm的合成纤维芯，其直径允许偏差为 0~4%	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中直径是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	16.钢丝绳纤维芯-线密度	16.线密度不合格，钢丝绳芯质量不合格	剑麻纤维芯应符合GB/T 15030-2021 要求。如：剑麻纤维芯线密度允许偏差为0~5%； 合成纤维芯应符合YB/T 4452-2015 要求。如：直径小于等于 7mm的合成纤维芯，其线密度允许偏差不低于-2%	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或第三方检验检测报告中线密度是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	17.钢丝绳纤维芯-捻距	17.捻距不合格，容易引起钢丝绳捻制不均匀	剑麻纤维芯应符合GB/T 15030-2021 要求。如：三股剑麻绳芯的捻距小于等于3.3 倍绳芯直径（ $\leq 3.3D$ ）； 合成纤维芯应符合YB/T 4452-2015 要求。如：三股合成纤维芯的捻距小于等于4.2 倍绳芯直径（ $\leq 4.2D$ ）	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中捻距是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料性能验证	18.钢丝绳纤维芯-回潮率	18.回潮率不合格，容易引起股绳错位等缺陷	剑麻纤维芯应符合GB/T 15030-2021 要求。如：剑麻纤维芯回潮率 $\leq 13\%$	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或第三方检验检测报告中回潮率是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	19.钢丝绳纤维芯-含油率	19.含油率不合格，容易引起钢丝绳芯起不到润滑作用	应符合GB/T 8903-2018 要求。如：剑麻纤维芯绳芯含油率为干燥纤维重量的10%~16%合成纤维芯绳芯含油率为干燥纤维重量的4%~10%	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或第三方检验检测报告中含油率是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	20.润滑剂-外观	20.润滑剂外观	应符合NB/SH/T 0387-2023 中电梯钢丝绳用润滑剂要求。如：生产用润滑剂为均匀油膏	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中外观是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	21.润滑剂-运动粘度	21.润滑剂运动粘度不合格，容易引起油脂流失	应符合NB/SH/T 0387-2023 中电梯钢丝绳用润滑剂要求。如：电梯钢丝绳生产用润滑剂运动黏度 $^a(120^{\circ}\text{C}) \geq 20\text{mm}^2/\text{s}$	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中运动粘度是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	22.润滑剂-滴点	22.润滑剂滴点不合格，容易引起油脂流失	应符合NB/SH/T 0387-2023 中电梯钢丝绳用润滑剂要求。如：常温（ $-15^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ ）钢丝绳生产用润滑剂滴点 $\geq 70^{\circ}\text{C}$	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中滴点是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	23.润滑剂-脆点	23.脆点不合格，低温时易引起润滑剂开裂	应符合NB/SH/T 0387-2023 中电梯钢丝绳用润滑剂要求。如：常温（-15℃～60℃）钢丝绳生产用润滑剂脆点≤-20℃	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中脆点是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	24.润滑剂-粘附性	24.润滑剂与金属的粘附性越高，钢丝绳高速运行时油脂越不易被甩出	应符合 NB/SH/T 0387-2023 中电梯钢丝绳用润滑剂要求。如：电梯钢丝绳生产用润滑剂粘附性（66℃，15min，300r/min）≥50%	查验供应商提供的检验检测报告（质量证明书）或企业验收检验记录中粘附性是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.技术工艺文件制定	25.企业技术工艺文件	25.未制定企业生产技术工艺文件，导致生产失控	企业应制定生产工艺文件，可包含原材料、拉丝、热处理、捻股、合绳、过程检验、出厂检验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.首次使用关键原材料试生产	26.首次使用关键原材料变更的生产工艺评估及验证	26.首次使用关键原材料变更，未进行合理的评估和验证，可能导致质量隐患	企业应制定首次使用的关键原材料的变更工艺管理的有关规定，应根据规定进行工艺评估及验证	查验是否有首次使用关键原材料变更工艺管理的有关规定，是否有首次使用关键原材料变更试制产品的生产记录，试制产品检测报告的参数范围是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.生产过程控制	27.拉拔	27.排模工艺、冷却和润滑不符合会引起钢丝性能不合格	排模工艺、冷却和润滑条件应符合企业的工艺文件或技术要求。例如：丝径从 1.55mm拉拔至 0.52mm，某企业制定的排模工艺：1.55-1.45-1.35-1.25-1.15-1.05-0.97-0.90-0.83-0.78-0.72-0.67-0.61-0.56-0.52	查验生产记录和检验记录是否符合企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.生产过程控制	28.热处理	28.炉温、淬火温度、速度波动大等，容易引起钢丝性能不合格	炉温、淬火温度、速度参数应符合企业的工艺文件或技术要求。例如：某企业制订的热处理炉温为 980℃、960℃、940℃，铅温 540℃，DV=60	查验生产记录或检验记录是否符合企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	29.捻股	29.股中钢丝捻制不均匀，引起股丝松动、钢丝交错等缺陷	制绳钢丝、捻距、分线盘、变形器、压线瓦等规格参数应符合企业的工艺文件或技术要求捻制放线张紧力应均匀，用手感或观察工作时压线模前钢丝旋转曲线应无明显跳动	查验生产记录和检验记录或现场使用情况是否符合企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	30.合绳	30.钢丝绳中有 GB/T 21965 规定的制造缺陷	预变形器、压线模、定径器等规格参数应符合企业的工艺文件或技术要求。捻制放线张紧力应均匀，用手感或观察工作时压线模前股旋转曲线应无明显跳动。合绳机收线运行应稳定	查验生产记录和检验记录或现场使用情况是否符合企业技术工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.过程检验	31.过程检验	31.漏检、错检等导致不合格流入下道工序	拉拔钢丝应符合 YB/T 5198-2015 或企业技术工艺要求；索氏体化热处理钢丝应符合 YB/T 4996-2022 或企业技术工艺要求；捻股、合绳过程应对丝径、股径和绳径，股捻距和绳捻距，表面质量和捻制质量等进行检验	查验检测项目、检测值是否符合标准或企业技术工艺要求，检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.出厂检验	32.出厂检验关键项目	32.钢丝绳破断拉力、含油率、拆股试验等不合格可能造成质量安全事故	具体参数应符合 GB/T 8903-2018 的要求。如：8 8×19S-NFC 1370/1770，破断拉力≥28.1kN，含油率 10%～16%	查验检测项目、检测值是否符合标准要求，检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8.不合格品控制	33.不合格品处置	33.不合格品处置方式错误,导致不合格品混入合格品,造成成品钢丝绳不合格	应按企业的不合格品控制程序,对不合格品进行评审,做出相应的处置,包括放行、让步接收、返工/返修、报废处理等	查验是否按照企业不合格品控制程序对不合格品做出相应处理	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			应有不合格品独立存放区域并进行标识	查验是否按照企业程序文件要求,将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
9.产品贮存和防护	34.产品贮存和防护	34.钢丝绳堆放不整齐,容易造成钢丝绳压伤,产生质量安全隐患	应符合GB/T 2104-2008 或企业技术工艺要求	查验现场钢丝绳盘是否按要求堆放整齐	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		35.运输过程中机械损伤,产生质量隐患	运输过程中应防止工字轮、包装箱撞击损坏,应盖上防雨油布、扎紧运输	查验现场钢丝绳是否按要求运输	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		36.钢丝绳露天、潮湿环境存放,易造成钢丝绳锈蚀等,产生质量隐患	钢丝绳应贮存在干燥通风的室内,不得日晒雨淋	查验现场钢丝绳是否按要求贮存	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10. 产 品 标志标识	35.标志标识内容	37.无标识、标识错误，造成钢丝绳误用，无法追溯，严重时造成安全事故	标识内容应符合 GB/T 2104-2008 要求。包括：供方名称、商标、地址、钢丝绳名称、产品标准等	查验产品标志标识是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

冷轧带肋钢筋产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料进货验收	1. 原材料采购管控规定	1. 企业缺少原材料采购管控规定, 原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如: 供应商资质核查、合格供应商评审、原材料采购质量控制制度、验收程序、存放要求等管控规定	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核查	2. 未对供应商资质进行核查, 或供应商资质不符合要求, 可能影响产品质量	企业应建立合格供应商名录, 原材料供应商应从合格供应商名录中挑选, 供应商资质应符合企业供应商资质核查管控文件要求	查验企业是否建立合格供应商名录, 原材料供应商是否从合格供应商名录中挑选, 供应商资质是否符合企业供应商资质核查管控文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3. 原材料产品质量证明文件或检验检测报告	3. 质量证明文件或检验检测报告不属实或不符合标准或企业技术工艺文件中有关要求	供应商或第三方提供的质量证明文件或检验检测报告应符合标准要求或原材料管控规定, 检验项目应齐全, 检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的质量证明文件或检验检测报告是否符合标准要求和企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料进货验收	4. 盘条性能验证	4. 盘条未按规定检验, 可能影响产品质量	企业应对盘条的力学性能、尺寸、表面质量进行检验, 原材料验收应符合 GB/T 28899-2012《冷轧带肋钢筋用热轧盘条》等标准或企业技术工艺文件要求。例如: 直径 10mm 的 HPB300 牌号盘条下屈服强度 $R_{eL} \geq 300\text{MPa}$, 抗拉强度 $R_m \geq 420\text{MPa}$, 断后伸长率 $A \geq 25\%$, 最大力总延伸率 $A_{gt} \geq 10.0\%$, 钢筋直径 $10\text{mm} \pm 0.3\text{mm}$, 表面应无有害的表面缺陷等	查验企业是否有盘条性能检验记录, 检验项目、检验值是否符合 GB/T 28899-2012《冷轧带肋钢筋用热轧盘条》等标准或企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 技术工艺文件制定	5. 企业技术工艺文件	5. 未制定企业技术工艺文件, 或企业技术工艺文件与实际工艺不符, 导致生产失序	企业应制定技术工艺文件, 应包括生产过程控制、出厂检验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定与所生产的产品相适应技术工艺文件	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 生产过程控制	6. 轧制	6. 轧制减径量或面缩率不合适, 导致成品力学和工艺性能受影响	轧制减径量或面缩率应符合企业技术工艺文件要求。例如: 减径量 1mm ~ 3mm 或面缩率 14% ~ 36%	查验轧制减径量或面缩率是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 生产过程控制	7. 回火 (如有)	7.回火温度不适宜, 导致成品力学和工艺性能不能满足标准要求	回火温度应符合企业技术工艺文件要求。 例如: 回火温度为 550℃ ~ 680℃	查验回火温度是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 出厂检验	8. 出厂检验项目	8.出厂检验不符合标准, 不能保证成品质量	企业应按照产品标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》进行出厂检验, 包括拉伸试验、弯曲试验、反复弯曲试验、尺寸、表面质量和重量偏差测量以及定期的应力松弛试验, 检验结果应符合标准 GB/T 13788-2017 要求。如: 直径 10mm 的三面肋 CRB550 牌号冷轧带肋钢筋的规定塑性延伸强度 $R_{p0.2} \geq 500\text{MPa}$, 抗拉强度 $R_m \geq 550\text{MPa}$, $R_m/R_{p0.2} \geq 1.05$, 断后伸长率 $A \geq 11.0\%$, 最大力总延伸率 $A_{gt} \geq 2.5\%$, 弯曲 180° 受弯部位表面不得产生裂纹, 重量偏差 $\pm 4\%$, 横肋中点高 $h \ 0.75\text{mm} \pm 0.10\text{mm}$, 横肋间距 $17.0\text{mm} \pm 1.05\text{mm}$, 钢筋表面不得有裂纹、折叠、结疤、油污及其他影响使用的缺陷, 钢筋表面可有浮锈, 但不得有锈皮及目视可见的麻坑等腐蚀现象	查验检验项目、检验值是否符合产品标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求, 检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 不合格品控制	9. 不合格品处置	9. 企业的不合格品控制程序制定不合规，不合格品处置方式不正确，导致合格品中混入不合格品	按企业的不合格品控制程序，对不合格品进行评估，做出相应的处置	查验是否按照企业的不合格品控制程序对不合格品作出相应处置	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域	查验是否按照企业程序文件要求，将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
6. 产品贮存和防护	10. 产品贮存和防护措施	10. 贮存防护不当，导致冷轧带肋钢筋外观受损，影响钢筋正常使用	企业应制定相关贮存和防护规定，确保外观质量，包装应满足产品标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求，注意运输防护，不要散捆	查验企业是否制定相关贮存和防护规定，产品包装是否满足标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求，产品是否有外观受损	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7. 产品标志标识	11. 表面标志	11. 没有表面标志、表面标志错误、表面标志不全，造成误用	表面标志应满足产品标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求，钢筋应轧上明显的钢筋牌号标志	查验产品表面标志是否符合标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	12.标牌	12.标牌内容不齐全,造成产品无法进行质量追溯	每盘(捆)产品应挂有不少于两个标牌,标牌内容应满足产品标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求。如:生产厂、生产日期、钢筋牌号和规格等	查验标牌数量、标牌内容是否符合标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.质量证明书	13.质量证明书	13.质量证明书内容不齐全,造成产品无法进行质量追溯	每批交货产品应附有质量证明书,质量证明书应满足产品标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求。质量证明书内容包括:供方名称或商标、需方名称、质量证明书签发日期或发货日期、产品标准号、牌号、炉(批)号、交货状态、重量、根数或件数、品种名称、尺寸(型号或规格)和级别、产品标准和合同中所规定的各项检验结果、供方质量监督部门印记等	查验每批交货产品是否附有质量证明书,质量证明书是否符合标准 GB/T 13788-2017《冷轧带肋钢筋》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1)企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2)清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。

2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

热轧带肋钢筋产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	1.原材料采购管控规定	1.企业未制定原材料采购管控规定，或与实际不符，导致原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定，包括：供应商资质核查、合格供应商评审、原材料采购质量控制制度、验收程序、存放要求等管控规定	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核查	2.未对供应商资质进行核查，或供应商资质不符合要求，影响原材料质量	企业应建立合格供应商名录，原材料供应商应从合格供应商名录中挑选，供应商资质应符合企业供应商资质核查管控文件要求	查验企业是否建立合格供应商名录，原材料供应商是否从合格供应商名录中挑选，供应商资质是否符合企业供应商资质核查管控文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原材料产品质量证明文件或检验检测报告	3.质量证明文件或检验检测报告不属实或不符合标准或企业技术工艺文件中有关要求	供应商或第三方提供的质量证明文件或检验检测报告应符合标准要求或原材料管控规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的质量证明文件或检验检测报告是否符合标准要求和企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	4.原材料性能验证	4.未依据原材料验收程序进行检验或检验结果不满足标准或企业技术工艺文件要求，可能影响产品质量	企业应按照标准或企业技术工艺文件要求对原材料的化学成分、尺寸等进行检验	查验企业是否按照标准或企业技术工艺文件要求对原材料的化学成分、尺寸等进行检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.合金成分	5.合金成分不符合相关标准或企业技术工艺文件要求，影响工艺，进而影响产品质量	合金成分应符合相关标准或企业技术工艺文件要求。例如：锰硅合金成分应符合 GB/T 4008-2008《锰硅合金》或企业技术工艺文件中对相应牌号的要求	查验合金成分是否符合相关标准或企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.铁水成分	6.对于采用转炉炼钢的企业，铁水成分不符合 YB/T 5296-2011《炼钢用生铁》或企业技术工艺文件要求，影响工艺，进而影响产品质量	对于采用转炉炼钢的企业，铁水成分应符合 YB/T 5296-2011《炼钢用生铁》或企业技术工艺文件要求。如：Si≤0.5%，S≤0.07%等	查验铁水成分是否符合 YB/T 5296-2011《炼钢用生铁》或企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.技工艺文件制定	7.企业技术工艺文件	7.未制定企业技术工艺文件，或企业技术工艺文件与实际工艺不符，导致生产失序	企业应制定技术工艺文件，应包括生产过程控制、出厂检验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定与所生产的产品相适应技术工艺文件	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产过程控制	8.钢水成分控制	8.钢水成分不符合企业技术工艺文件要求，影响产品质量	企业应在技术工艺文件中明确冶炼过程的成分控制范围。例如：成品成分控制 $C \leq 0.25\%$ （600级 $C \leq 0.28\%$ ）， $P \leq 0.045\%$ ， $S \leq 0.045\%$ ， $Si \leq 0.80\%$ ， $Mn \leq 1.60\%$ ；针对冶炼过程成分不符合要求的情况，企业应制定相应的调控措施，如补吹、补料等，并保留相关调控记录	查验成分控制及调控过程记录是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.冶炼出钢控制	9.出钢温度、出钢时间不满足企业技术工艺文件要求，影响产品质量	出钢温度、出钢时间应符合企业技术工艺文件要求。例如：出钢温度 $\geq 1580^{\circ}\text{C}$ ，出钢时间 $\geq 4\text{min}$	查验出钢温度、出钢时间是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.生产过程控制	10.连铸中间包钢水过热度控制	10.中间包钢水过热度不满足企业技术工艺文件要求，影响产品质量	中间包钢水过热度应符合企业技术工艺文件要求。例如：过热度范围在 15℃ ~ 40℃	查验中间包钢水过热度是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	11.坯料检查	11.钢坯质量不满足企业技术工艺文件要求，影响产品质量	坯料边长、对角线长度、弯曲度、表面质量等符合 YB/T 2011-2014《连续铸钢方坯和矩形坯》要求	查验坯料边长、对角线长度、弯曲度、表面质量等是否符合 YB/T 2011-2014《连续铸钢方坯和矩形坯》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.送钢管理	12.生产环节出现未按炉号送钢，导致混号	企业应制定按炉号送钢管理文件，生产各环节应通过机检或人检等措施防止混号	查验企业是否制定按炉送钢管理文件，查验是否采用机检或人检等措施防止混号	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		13.钢坯表面标识不清或无标识，导致混号	钢坯表面标识应符合企业技术工艺文件要求，钢坯表面标识包括但不限于：炉号、牌号等	查验钢坯标识是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.生产过程控制	13.轧钢温度控制	14.轧钢温度控制不满足企业技术工艺文件要求，影响产品质量	采用加热炉加热工艺的，加热温度、上冷床温度应符合企业技术工艺文件要求。例如：均热段温度 $<1300^{\circ}\text{C}$ ；上冷床温度 $\geq 850^{\circ}\text{C}$ （控轧控冷上冷床温度 $\geq 760^{\circ}\text{C}$ ）；采用直轧工艺的，坯料头尾温差应符合企业技术工艺文件要求。如：温差控制在 20°C 以内	查验轧钢温度控制是否满足企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	14.钢材尺寸	15.钢材尺寸或重量偏差不符合标准要求	钢材尺寸应符合企业技术工艺文件要求。例如：横肋高度、肋间距、直径公差等	查验钢材尺寸是否符合企业技术工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.出厂检验	15.出厂检验项目	16.出厂检验不符合标准要求，不能保证成品质量	企业应按照产品标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》进行出厂检验，检验结果应符合标准要求	查验检验项目、检验值是否符合标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求，检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.不合格品管理	16.不合格品处置	17.企业的不合格品控制程序制定不合规，不合格品处置方式不正确，导致合格品中混入不合格品	按企业的不合格品控制程序，对不合格品进行评估，做出相应的处置	查验是否按照企业的不合格品控制程序对不合格品作出相应处置	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域	查验是否按照企业程序文件要求，将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
6.产品贮存和防护	17.产品贮存和防护措施	18.贮存防护不当，导致钢筋外观受损，影响钢筋正常使用	企业应制定相关贮存和防护规定，确保外观质量，包装应满足产品标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求，注意运输防护，不要散捆	查验企业是否制定相关贮存和防护规定，产品包装是否满足标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求，产品是否有外观受损	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.产品标志标识	18.表面标志	19.没有表面标志、表面标志错误、表面标志不全，造成误用	表面标志应满足产品标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》，包括但不限于：牌号、生产企业序号、钢筋公称直径等	查验产品表面标志是否符合标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	19.标牌	20.标牌内容不齐全，造成产品无法进行质量追溯	每盘（捆）产品应挂有不少于两个标牌，标牌内容应满足产品标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求，包括但不限于：制造厂名称或商标、产品名称、产品标准号、牌号、炉/批号、产品规格或型号、长度、重量或每捆根数等	查验标牌数量、标牌内容是否符合标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.质量证明书	20.质量证明书	21.质量证明书内容不齐全，造成产品无法进行质量追溯	每批交货产品应附有质量证明书，质量证明书应满足产品标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求，质量证明书内容包括但不限于：供方名称或商标、需方名称、质量证明书签发日期或发货日期、产品标准号、牌号、炉(批)号、交货状态、重量、根数或件数、品种名称、尺寸(型号或规格)和级别、产品标准和合同中所规定的各项检验结果、供方质量监督部门印记等	查验每批交货产品是否附有质量证明书，质量证明书是否符合标准 GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

普通型安全帽（塑料）产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料进货验收	1.原材料采购管控规定	1.企业缺少原材料采购管控规定，原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审、价格变动原材料管控要求、原材料标志核实等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合要求，原材料供应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.价格波动	3.进货价格明显低于同类原材料产品市场行情，可能是劣质原材料	企业根据有关部门提供的价格变化情况，进货价格明显低于同类原材料产品市场行情	查验企业是否制定采购管理评审规定，是否有相关评审记录、相关采购合同和购买发票	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
1.原材料进货验收	4.原材料产品标志	4.原材料产品标志不符合要求	原材料标注的有关信息应符合有关标准或企业生产工艺要求，包括：原材料名称、种类、批号、生产日期、有效期、生产企业等	查验采购的原材料标志是否符合有关标准或企业原材料管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.原材料产品检验检测报告	5.原材料检验检测报告不符合要求，可能导致原材料不合格	供应商或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原材料管控规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的检验检测报告或进货检验报告是否符合标准的要求或企业原材料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	6.塑料	6.重量不符合要求、颗粒不均匀，有杂质	外包装及材质无破损，规格、型号相符；原材料总数量、重量符合要求；颗粒物均匀、无杂质	查验供应商提供的检验检测报告、第三方检验检测报告或进货检验报告是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料性能验证	7.衬带	7.材质、规格、颜色、性能不符合要求	材质、规格、颜色、性能符合有关标准或企业生产工艺要求	查验供应商提供的检验检测报告、第三方检验检测报告或进货检验报告是否符合标准或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	8.再生材料使用	8.将再生材料用于安全帽受力部件的原料，不符合标准要求	企业应制定规定，不得使用回收、再生材料作为安全帽受力部件的原料	查验企业是否制定规定，是否使用回收、再生材料作为安全帽受力部件的原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产工艺文件制定	9.企业生产工艺文件	9.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含首次使用关键原材料注塑、过程检验、出厂检验、不合格品控制、产品贮存和防护等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.首次使用关键原材料试生产	10.首次使用关键原材料变更的生产工艺评估及验证	10.首次使用的关键原材料变更，未进行合理的评估和验证，可能导致工艺变化，产生质量隐患	企业应制定首次使用的关键原材料的变更工艺管理的有关规定，应根据规定进行工艺评估及验证	查验是否有首次使用关键原材料变更工艺管理的有关规定，是否有首次使用关键原材料变更试制产品的生产记录，试制产品检测报告的参数范围是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.注塑	11.注塑温度	11.注塑温度过高，导致塑料过热和流动性差；温度过低导致熔融不彻底	具体参数应符合企业的工艺文件的要求。 例如：注塑温度：料筒 $180 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，机头 $225 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，机身 $220 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，机尾 $210 \pm 10^{\circ}\text{C}$	查验注塑温度的检查记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.注塑压力	12.注塑压力过高或过低，影响成型品质	具体参数应符合企业的工艺文件的要求。 例如：注塑压力 80-100MPa	查验注塑压力的检查记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	13.注塑时间	13.注塑时间过长或过短，影响产品固化后的性能	具体参数应符合企业的工艺文件的要求。 例如：注塑时间 $< 10\text{s}$	查验注塑时间的检查记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.帽衬组装	14.帽壳、帽衬装配不当	14.帽壳、帽衬不匹配，导致帽壳受冲击后冲击吸收性能降低	根据企业生产工艺要求，进行帽壳、帽衬装配	查验帽壳、帽衬装配是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.过程检验	15.帽壳外观检查	15.有色差，表面有毛刺、熔接痕、塌坑、变形等	表面光滑、平整、保持完整、无明显缺陷	查验注塑后帽壳表面，是否光滑、平整、完整无损、无明显缺陷	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	16.帽衬外观检查	16.结构错误、尺寸错误、部件缺陷等	严格按照生产图加工，结构正确，尺寸符合图纸允许的公差；表面平整、线路均匀；缝合部分完整无损	查验帽衬外观，是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.出厂检验	17.出厂检验关键项目	17.数据不符合标准要求，如垂直间距不符合标准要求；高温、低温、浸水预处理后冲击吸收性能和耐穿刺性能不合格，造成安全帽防护失效，引起人身伤亡事故	符合 GB 2811-2019 标准要求。如：垂直间距应≤50mm；经高温、低温、浸水预处理后做冲击测试，传递到头模的力不应大于 4900N，帽壳不得有碎片脱落；经高温、低温、浸水预处理后做穿刺测试，钢锥不得接触头模表面，帽壳不得有碎片脱落	查验检测项目、检测值是否符合标准的要求，检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.不合格品控制	18.不合格品处置	18.企业的不合格品控制程序制定不合规，不合格品处置方式不正确，导致不合格品混入合格品，造成成品安全帽不合格	按企业的不合格品控制程序，对不合格品进行评审，做出相应的处置，包括放行、让步接收、返工/返修、报废处理等	查验是否按照企业工艺文件要求，对不合格品做出相应处理	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域	查验是否按照企业程序文件要求，将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10.产品贮存和防护	19.产品贮存和防护	19.原材料塑料放置不正确，容易造成塑料受潮、受损等，产生质量隐患	按企业文件要求，有防止受潮、受损贮存和防护措施	查验是否按企业文件要求放置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		20.安全帽成品放置不正确，造成防护性能下降	按企业文件要求，远离酸、碱、有机溶剂、高温、低温、潮湿或其他腐蚀环境	查验是否按企业文件要求放置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.产品标志标识	20.标识内容	21.无标识或标识错误，造成安全帽佩戴、使用错误，严重时，导致人身伤亡	永久标识内容符合 GB 2811-2019 标准的要求。包括：执行标准、制造厂名、生产日期、产品名称、产品分类标记、强制报废期限等； 制造商提供的信息，包括：使用警示、适用场所、适用头围、判废条件和使用期限等	查验产品标志标识是否符合标准和生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

手提式干粉灭火器产品质量安全风险管控清单

（MFZ/ABC 4 型手提式干粉灭火器）

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原材料/零部件进货验收	1.原材料/零部件采购管控规定	1.企业缺少原材料/零部件采购管控规定,原材料/零部件管控失序	企业应制定原材料/零部件采购管控规定。如: 供应商资质检查、合格供应商评审、价格变动原材料管控要求、原材料标志核实等要求	查验企业是否有现行有效的原材料/零部件采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核查	2.供应商资质不符合要求,来源不明的原材料/零部件可能影响产品质量	原材料/零部件供应商资质应符合要求,应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常,是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.价格波动	3.进货价格明显低于同类原材料/零部件产品市场行情,可能是劣质原材料/零部件	企业根据有关部门提供的价格变化情况,进货价格明显低于同类原材料/零部件产品市场行情	查验企业是否制定采购管理评审规定,是否有相关评审记录、采购合同和购买发票	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.原材料/零部件产品标志标识	4.原材料/零部件产品标志标识不符合要求	原材料/零部件标注的有关信息应符合有关标准或企业生产工艺要求。包括：原材料/零部件名称、型号规格、批号、生产日期、生产企业等	查验采购的原材料/零部件标志是否符合有关标准或企业原材料/零部件管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
1.原材料/零部件进货验收	5.原材料/零部件产品检验检测报告	5.原材料/零部件检验检测报告不符合要求，可能导致原材料/零部件不合格	供应商或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原材料/零部件管控规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准的要求和企业原材料/零部件管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料/零部件质量验证	6.干粉灭火剂-主要组分含量	6.干粉灭火剂主要组分含量不合格，会降低灭火效果，严重时会造成火势增大	应符合 GB 4066-2017 标准要求。如：所有主要组分含量公布值之和 $\geq 90\%$ ；第一主要组分含量公布值 $\geq 75\%$ ；任一主要组分含量为公布值 $\pm (0.75+2.5\times\text{公布值})\%$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中干粉灭火剂主要组分含量是否符合标准或工艺文件要求，查验企业进货检验记录中干粉灭火剂主要组分含量是否符合标准或企业进货检验要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原材料/零部件质量验证	7.灭火器筒体	7.筒体壁厚不足、筒体爆破试验不合格,导致筒体抗压能力降低,严重时会造成筒体爆炸筒体钢印标识不符合要求	应符合 GB 4351.1-2005,且符合企业设计文件要求。如: 测量壁厚不应小于 $D_0/300+K$ (mm), 且不应小于 0.7mm; 爆破压力 $\geq 5.5\text{MPa}$, 筒体容积膨胀率 $\geq 10\%$, 爆破时, 筒体不应产生碎片或有部件弹出, 爆破应呈塑性破坏, 爆破也不应是由筒体材料中的任何缺陷造成; 当爆破压力小于 $5.4 \times P_{ms}$ 或 8.0MPa 中的较大值时, 破坏不应发生在焊缝上。筒体的永久性标志应包括水压试验参数、生产厂家代码和生产年份。例如: MFZ/ABC 4 手提式干粉灭火器、Q195 材质, 直径 130mm, 标准要求壁厚不应小于 1.14mm, 企业设计壁厚 1.20 ± 0.06 (mm)	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告中筒体壁厚、筒体爆破试验是否符合标准要求和企业设计文件要求, 查验企业进货检验记录中筒体壁厚、爆破试验是否符合标准或企业进货检验要求; 查验筒体的永久性标志是否准确、完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.阀门	8.阀体材质不符合要求, 水压试验不合格, 螺纹连接件不符合要求, 阀门上的提把和压	阀体材质、水压试验、螺纹连接件应符合 GB 4351.1-2005 第 6.10.4 的要求, 阀门上的提把和压把应符合 GB 4351.1-2005 第 6.10.10 的要求。如: 灭	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告及企业进货检验记录是否符	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		把的长度、材料厚度不符合要求,会导致影响喷射性能,严重时会造成阀门阀体裂开	火器总质量大于 7kg 小于 12kg 时, 阀门上的提把长度 $\geq 90\text{mm}$, 提把材料厚度 $\geq 1.5\text{mm}$	合标准或企业进货检验要求			
	9.压力指示器	9.标识不符合要求, 密封性能不合格, 指示误差不合格, 指示器弹性元件强度不合格	压力指示器标识、密封性能、指示误差、指示器弹性元件应符合 GB 4351.1-2005 第 6.13 条规定的要求。如: 指示工作压力值的误差不应大于工作压力的 $\pm 4\%$	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告及企业进货检验记录是否符合标准或企业进货检验要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10.喷射软管和喷嘴	10.尺寸不符合要求, 强度不合格	符合 GB 4351.1-2005, 灭火器充装量大于 3kg(L)时,应配有喷射软管,其长度不应小于 400mm,喷射软管及接头的强度应符合 GB 4351.1-2005 第 6.10.6.2 的要求	查验供应商提供的检验检测报告或第三方检验检测报告及企业进货检验记录是否符合标准或企业进货检验要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 生产工艺文件制定	11.企业生产工艺文件	11.未制定企业生产工艺文件, 导致生产失序	企业应制定生产工艺文件, 如工艺流程图、过程方法, 工艺要求和参数、作业指导书、设备操作规程、工艺规程等	查验企业是否制定与所生产的产品相适应的生产工艺文件	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 变更原材料/零部件	12.变更使用原材料/零部件的生产工艺评估及验证	12.变更使用的原材料/零部件，未进行合理的评估和验证，可能导致工艺变化，产生质量隐患	企业应制定变更使用原材料的工艺管理有关规定，应根据规定进行工艺评估及验证	查验是否有变更使用原材料的工艺管理有关规定，是否有变更使用原材料试制产品的生产记录，试制产品检测报告的参数范围是否符合要求，是否向发证机构进行备案	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.筒体生产过程	13.材料一致性	13.材料牌号不符，厚度不符，导致筒体强度不合格	具体参数应符合企业的工艺文件的要求。如：材料的牌号、厚度	查验供应商钢板材料质量证明书是否符合标准要求或企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	14.特殊岗位人员资质	14.无焊工证上岗，焊接质量得不到保证，存在极大的安全隐患	从事焊接工作的人员，应持有市级以上市场监管部门颁发的证书	查验焊接人员的相关证书是否符合相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	15.焊接材料、设备和焊接工艺	15.焊接材料质量不合格、焊接操作不当导致筒体质量不合格	焊接材料质量合格，焊接操作应符合企业焊接工艺文件要求	查验焊接材料进货记录、焊接工序作业指导书或生产质量记录是否符合企业焊接工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	16.筒体强度检查	16.筒体焊缝有缺陷如裂纹、焊瘤、气孔、夹渣、咬边、未焊透等,会导致焊缝爆裂,阀座、封头或筒底脱落	应按照 GB 4351.1-2005 标准要求,对每一个筒体进行的水压试验(水压试验压力为: $P_t=1.5 \times P_{ms}$,且不应小于 2.0MPa)对水压试验合格的筒体,还应进行爆破试验	查验工序质量记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	17. 筒体表面处理	17.未进行表面处理或处理不当筒体易生锈,涂层脱落	应符合企业生产工艺的要求,对筒体进行表面处理,规定涂装工艺方法,材料要求。根据不同规格筒体制定工艺参数,如:喷枪静电电压 60-70kV,固化温度 180-230℃,涂层厚度 50-80μm 等	查验工序质量记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6. 灭火剂生产	18.搅拌温度、时间	18.搅拌温度、时间不当会导致灭火剂结块	应符合企业生产工艺的要求	查验工序质量记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7. 灭火剂充装	19.充装量	19.充装量不符合要求	符合 GB 4351.1-2005。如: MFZ/ABC4 型灭火器,充装量: 4 ± 0.08 (kg)	查验是否具备驱动气体充装设备和压力监测设备,检查确认设备能否正常运行查验生产记录中的充装量、充气压力控制是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	20.充气压力	20.充压过高或过低	应具备驱动气体充装设备和压力监测设备。如:压力表设备应运转正常;充气压力应符合企业工艺文件的要求。如:充装氮气压力应满足工作压力在 1.2MPa				

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8.过程检验	21.灭火器密封性能	21.密封性能不符合	应符合企业生产工艺的要求，保证每一具灭火器都能经气密性检查不应有泄露。例如：采用浸水法检测密封性能	查验质量记录是否符合企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.例行检验	22.外观、标志、气密性和结构完整性	22.外观缺陷，标志错误，零部件缺失	符合 GB 4351.1-2005 及例行检验文件要求，应对产品进行 100%检查和检验	查验检验记录是否符合文件规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
10.出厂检验	23.出厂检验关键项目	23.未按要求进行出厂检验，喷射时间，喷射距离不符合要求	出厂检验项目应为 GB 4351 标准要求的全部项目。如：喷射时间 $\geq 13s$ ，喷射距离 $\geq 3.5m$	查验检测项目、检测值是否符合标准的要求，检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.不合格品控制	24.不合格品处置	24.企业无不合格品控制程序，不合格品处置方式不正确	按企业的不合格品控制程序，对不合格品进行评审，做出相应的处置，包括放行、让步接收、返工/返修、报废处理等	查验是否按照企业工艺文件要求，对不合格品做出相应处理	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
			有不合格品独立存放区域及标识	是否按照企业程序文件要求，将不合格品存放在独立区域	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
12.产品贮存和防护	25.产品贮存和防护	25.受贮存条件 and 环境影响, 超高堆放, 挤压、损坏产品	仓库贮存环境应通风、干燥, 产品应按型号规格分类存放, 防止混杂和挤压	检查仓库贮存环境是否通风、干燥等, 产品存放是否有明确标识和限高要求, 是否存在不同规格混杂、挤压情况	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
13.认证标志	26.标志的使用	26.漏贴和错贴标志, 滥用认证标志	应按照认证标志使用管理规定, 正确使用认证标志	检查是否按要求正确使用了认证标志和身份信息标志, 检查认证标志及消防产品身份信息标志台账记录是否准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

通用硅酸盐水泥产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原燃材料进货验收	1.原燃材料采购管控规定	1.企业缺少原燃材料采购管控规定，原燃材料管控失序	企业应制定原燃材料采购管控规定。如：供应商资质检查规定、合格供应商评审规定	查验企业是否有现行有效的原燃材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原燃材料来源不明，无法保证原燃材料质量	原燃材料供应商的资质应符合要求，应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原燃材料检验报告	3.原燃材料检验报告不符合要求，影响产品质量	供应商或第三方提供的检验报告应符合标准要求或企业原燃材料管控规定，检验项目应齐全，检测值应符合标准要求	查验供应商或第三方提供的检验报告是否符合标准要求或企业原燃材料质量管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原燃材料质量验证	4.钙质原料、硅铝质原料、铁质原料	4.进厂原材料不符合原燃材料采购管控规定，影响过程产品质量	进厂原材料应符合原燃材料采购管控规定，钙质原料氧化钙、氧化镁含量，硅铝质原料二氧化硅、三氧化二铝含量，铁质原料中氧化铁含量等指标应符合企业原燃材料采购管控规定。例如：钙质原料氧化钙 $\geq 46\%$ ，合格率 $\geq 80\%$	查验进厂原材料检验记录、台账是否符合原燃材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.混合材料	5.石灰石及砂岩亚甲蓝值超标、粉煤灰中铵离子超标等，影响产品质量	混合材料应符合 GB 175《通用硅酸盐水泥》及相关产品标准要求。如：粒化高炉矿渣/矿渣粉应符合 GB/T203 规定的技术要求； 粉煤灰应符合 GB/T 1596 规定的技术要求（强度活性指数、碱含量除外），粉煤灰中铵离子含量 $\leq 210\text{mg/kg}$ ； 火山灰质混合材料应符合 GB/T 2847 规定的技术要求（水泥胶砂 28 天抗压强度比除外）； 石灰石、砂岩的亚甲蓝值应符合 GB/T 35164 的规定，亚甲蓝值应 $\leq 1.4\text{g/kg}$	查验供应商提供的检验报告、第三方检验报告或企业自检报告，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.原煤	6.原煤质量不符合企业原燃材料采购管控规定，影响熟料产品质量	原煤发热量、灰分、硫含量、水分等应符合企业原燃材料采购管控规定。例如：某企业自定原煤发热量 $\geq 22.6\text{MJ/kg}$	查验进厂原煤检验记录，是否符合原燃材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
7.石膏	7.石膏	7.工业副产石膏的硫酸钙含量不达标,影响产品质量	石膏应符合 GB 175《通用硅酸盐水泥》及相关产品标准要求。天然石膏应符合 GB/T 5483《天然石膏》中规定的 G 类石膏或 M 类混合石膏规定的要求;品位(质量分数)≥55%工业副产石膏应符合 GB/T 21371《用于水泥中的工业副产石膏》规定的技术要求,硫酸钙含量(质量分数)≥75%	查验进厂石膏检验记录,是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.进厂熟料	8.进厂熟料不符合 GB/T21372《硅酸盐水泥熟料》的要求,影响产品质量	进厂熟料化学成分、物理性能指标等应符合 GB/T 21372《硅酸盐水泥熟料》标准要求,主要指标:氯离子≤0.06%,通用水泥熟料 52.5 强度等级 3 天抗压强度≥27.0MPa 等	查验进厂熟料检验记录,型式检验报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.进厂水泥	9.进厂水泥不符合 GB175《通用硅酸盐水泥》的要求,影响产品质量	进厂水泥检验结果应符合 GB 175《通用硅酸盐水泥》标准要求。普通硅酸盐水泥组分:熟料+石膏为 80%~94%,主要混合材料为 6%~20%,替代混合材料为 0~5%;烧失量≤5.0%,氯离子≤0.06%等;初凝时间≥45min,终凝时间≤600min 等	查验进厂水泥检验记录,检验结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10.水泥包装袋	10.水泥包装袋不符合 GB175《通用硅酸盐水泥》及 GB/T9774《水泥包装袋》的要求	水泥包装袋应符合 GB175《通用硅酸盐水泥》及 GB/T 9774《水泥包装袋》标准要求	查验水泥包装袋型式检验报告、现场查看包装袋进厂验收记录是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生料制备	11.入磨物料的控制	11.入磨物料不符合企业原燃材料采购管控规定，影响过程产品质量	入磨物料化学成分、水分、粒度等应符合企业原燃材料采购管控规定。例如：某企业自定钙质原料氧化钙 $\geq 46\%$ ，合格率 $\geq 80\%$	查验入磨物料检验记录，检验结果是否符合企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.出磨生料的控制	12.出磨生料不符合企业原燃材料采购管控规定，影响过程产品质量	出磨生料饱和比、硅酸率、铝氧率、水分、细度等应符合企业原燃材料采购管控规定。例如：某企业自定 0.2mm 方孔筛筛余 $\leq 1.0\%$ ，合格率 $\geq 90\%$	查验出磨生料检验记录、台账，检验结果是否符合企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.熟料烧成	13.入窑生料的控制	13.入窑生料不符合企业原燃材料采购管控规定，影响过程产品质量	入窑生料饱和比、硅酸率、铝氧率等应符合企业原燃材料采购管控规定。例如：某企业自定硅酸率 $SM=2.50 \pm 0.10$ ，合格率 $\geq 95\%$	查验入窑生料检验记录、台账，检验结果是否符合企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	14.入窑煤粉的控制	14.入窑煤粉不符合企业原燃材料采购管控规定，影响过程产品质量	入窑煤粉细度、灰分、水分、挥发分等工业分析应符合企业原燃材料采购管控规定。例如：某企业自定相邻灰分 $\pm 2.0\%$ ，合格率 $\geq 85\%$	查验入窑煤粉检验记录、台账，检验结果是否符合企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	15.出窑熟料的控制	15.出窑熟料不符合企业内控指标的要求且未做相应调整，影响水泥产品质量	出窑熟料应符合企业内控指标要求，若不符合内控指标要求应当有相应的调整措施并验证调整结果。 化学成分、物理性能指标等符合标准要求（具体指标以施行标准为准）。例如：某企业自定出窑熟料强度未达到内控指标要求，应当有相应的处置措施，以保障后续水泥产品质量合格	查验企业内控指标及出窑熟料检验记录、台账，检验结果是否符合企业内控指标要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	16.出厂(商品)熟料的控制	16.出厂(商品)熟料不符合 GB/T 21372 的要求，影响产品质量	出窑熟料应符合 GB/T 21372《硅酸盐水泥熟料》中指标要求，化学成分、物理性能指标等符合标准要求（具体指标以施行标准为准）。例如：某企业游离氧化钙 $\leq 1.5\%$ ，合格率 $\geq 85\%$ ，烧失量 $\leq 1.0\%$ ，达不到上述指标要求时，按照工艺管理要求对风、煤、料等参数进行调	查验企业内控指标及出窑熟料检验记录、台账，检验结果是否符合企业内控指标要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			整，如通过增加尾煤用量提高分解炉的控制温度，调整篦冷机料层厚度，提高入窑二次风温度，增加头煤用量提高烧成温度，必要时调整喂料量和入窑生料质量				
5.水泥制备	17.出磨/配制水泥的控制	17.出磨/配制水泥不符合企业原燃材料采购管控规定，影响过程产品质量	出磨水泥组分、物理性能、化学成分等应符合企业工艺管理规程或作业指导书要求。例如：企业自定出磨水泥温度 $\leq 135^{\circ}\text{C}$ ，助磨剂掺加量 $\leq 0.5\%$	查验出磨水泥检验记录、台账，检验结果是否符合企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.产品出厂	18.出厂确认	18.企业未制定出厂产品确认程序文件，产品未经确认出厂，影响产品质量	水泥产品应符合 GB175《通用硅酸盐水泥》要求。经确认水泥各项技术指标及包装质量符合要求时方可出厂。水泥出厂时，生产者应向买方提供型式检验报告、所有出厂检验项目的检验结果或确认结果。如：普通硅酸盐水泥的组分、烧失量、氧化镁、氯离子等化学指标和强度等物理性能要求应符合标准要求	查验出厂产品确认程序文件、出厂产品确认记录、台账，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
7. 生产工艺文件制定	19.企业生产工艺文件	19.未制定企业生产工艺文件或企业制定的生产工艺文件与实际情况不符，导致生产失序	企业应制定与所生产的产品相一致的生产工艺文件，如工艺流程图、过程方法，工艺要求和参数、作业指导书、设备操作规程、工艺管理规程等	查验企业是否制定生产工艺文件，文件内容是否与所生产的产品相一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8. 变更原燃材料	20.变更使用的原燃材料的生产策划、评估及验证	20.变更使用的原燃材料未进行合理的评估和验证，可能导致产品质量失控	企业应制定变更使用的原燃材料的管理规定，应根据规定进行生产策划、评估及验证。如：企业使用替代燃料，应确定替代燃料的控制指标	查验是否有变更使用的原燃材料的生产策划及落实情况的相关文件、记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.出厂检验	21.出厂检验	21.出厂水泥组分、强度等级、氯离子、烧失量等不达标，可能导致产品质量失控	检验结果应符合 GB175《通用硅酸盐水泥》标准要求。 普通硅酸盐水泥组分：熟料+石膏为80%~94%，主要混合材料为6%~20%，替代混合材料为0~5%；烧失量≤5.0%，氯离子≤0.06%；初凝时间应不小于45min，终凝时间应不大于600min等	查验出厂水泥检验记录、台账，检验结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10.不合格品控制	22.不合格品处置	22.企业无不合格品控制程序文件，不合格品未经搭配使用直接进入下道工序，影响过程产品质量，或不合格品直接出厂，影响产品质量	企业应按照 T/CBMF17《水泥生产企业质量管理规程》要求，制定本企业不合格品控制程序，并按要求执行。例如：企业自定钙质原材料中氧化钙 $\geq 46\%$ ，进厂检验不合格后应单独存放，实际使用中与合格产品按比例搭配使用后，下道工序产品质量满足控制要求	查验不合格品处置记录是否符合企业控制程序文件要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
11.水泥贮存	23.水泥贮存	23.受贮存条件和环境影响，水泥产品混杂、受潮，影响产品质量	水泥贮存应符合 GB175《通用硅酸盐水泥》标准要求。水泥在贮存时不应受潮和混入杂物，不同品种和强度等级的水泥应分别贮存。例如：包装站台贮存水泥点应具备棚化等防潮、防雨措施，不同品种、等级水泥不得混放	检查水泥出、入库记录是否符合标准要求，现场检查贮存条件是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
12.产品标志标识	24.产品标志标识	24.水泥包装袋标志标识内容与产品品种、等级不符合要求、散装发运时未提供散装卡等	水泥包装袋标志标识应符合 GB 175《通用硅酸盐水泥》及 GB/T 9774《水泥包装袋》标准要求。袋装水泥每袋净含量应不少于标志质量的 99%，随机抽取 20 袋的总质量（含包装袋）应不少于标志质量的 100%。水泥包装袋上应清楚标明：标准、水泥品种、代号、强度等级、生产者名称、生产许可证标志及编	检查包装袋型式检验报告，现场查看包装袋验收记录、袋重抽查记录、散装卡（散装发运时）是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			号、出厂编号、包装日期、净含量。硅酸盐水泥和普通硅酸盐水泥包装袋两侧应采用红色印刷或喷涂水泥名称和强度等级矿渣硅酸盐水泥、粉煤灰硅酸盐水泥、火山灰质硅酸盐水泥和复合硅酸盐水泥包装袋两侧应采用黑色或蓝色印刷或喷涂水泥名称和强度等级。散装发运时应提交与袋装标志相同内容的卡片				

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

工业六氟化硫产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1.企业原材料采购管控规定（如有）	1.企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常；是否在合格供应商名录中；属于生产许可证管理的，是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原料：二氟化硫	3.原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告、标识应符合有关标准或企业原材料采购管控规定	查验供应商或第三方提供的检验检测报告、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.原料：氟气	4.原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原料管控规定；标识应符合有关标准或企业原材料采购管控规定	查阅供应商或第三方提供的检验检测报告、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定；	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.生产工艺文件制定	5.企业生产工艺文件	5.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产过程控制	6.制取合成	6.过程控制不稳定，存在安全隐患，影响产品质量	生产过程中的制取合成应符合企业生产工艺文件要求。例如：反应温度200-400℃，反应压力0.8-3.0MPa等	查验生产记录，是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.分析检验控制	7.过程检验	7.过程控制不稳定，存在安全隐患，影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺文件的文件	查验生产记录和检验记录是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.出厂检验	8.六氟化硫纯度、四氟化碳、六氟乙烷、水含量等指标不符合标准规定	六氟化硫纯度、四氟化碳、六氟乙烷、水含量等指标，应符合GB/T 12022-2014《工业六氟化硫》的要求。如：六氟化硫纯度≥99.9%	查阅成品出厂检验记录，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.储存	9.储存设施	9.储存设施等日常管理应符合企业内部管理要求	企业应制定管理规范，存储仓库应当阴凉通风，库温不宜超过30℃，应当与易（可）燃物、氧化剂分开存放，应当具备泄露应急处理设备，有定期检查/检修记录	查验设备检查/检修记录是否符合企业生产工艺技术文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6. 产 品 标 志 标识	10.标志标识内 容	10.产品或者包装上 的标志标识不完整 等	应符合产品标准要求，产品或者包装 上的标志标识应包括：中文标明的产 品名称、生产厂厂名和厂址、质量检 验合格证明、生产许可证标志和编号 等	产品标志标识是否符合 标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

工业用丙烯酸产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1.企业原材料采购管控规定（如有）	1.企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中，属于生产许可证管理的是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原料：丙烯	3.原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告、标识应符合有关标准或企业原材料采购管控规定	查验供应商或第三方提供的检验检测报告、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 生产工艺文件制定	4.企业生产工艺文件	4.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.分析检验控制	5.过程检验	5.过程控制不稳定，存在安全隐患，影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺文件的要求。例如：某企业工艺操作规程或作业指导书要求，C220塔底，乙酸 % (m/m) ≤ 0.15	查验生产和检验记录，是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.出厂检验	6.工业丙烯酸产品指标水分、纯度、色度、阻聚剂含量等指标不符合标准规定	工业丙烯酸产品指标水分、纯度、色度、阻聚剂含量等指标应符合《工业用丙烯酸》（GB/T 17529.1-2008）标准要求。例如：某企业工艺操作规程或作业指导书要求，精丙烯酸型质量分数 ≥ 99.5%，阻聚剂[4-甲氧基苯酚（MEHQ）]的质量分数/10 ⁻⁶ 为 200 ± 20	查阅成品出厂检验记录，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.储存	7.储存设施	7.储存设施等日常管理应符合企业生产工艺文件要求	应存储在 15℃ --30℃ 的库房，包装应采用清洁干燥的全塑料或加衬钢桶包装，或采用罐体材料为不锈钢的能够防冻保温的火车、汽车等罐体	查验储存记录，是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 产品标志标识	8. 标志标识内容	8. 产品或者包装上的标志标识不符合标准要求	应符合产品标准要求，产品或者包装容器上的标识应包括：中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址、质量等级、净含量、质量检验合格证明、生产许可证标志和编号以及 GB 190 中规定的“腐蚀品”和“易燃液体”标志和 GB/T 191 中规定的“向上”和“怕晒”标志	产品标志标识是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

工业用环氧乙烷产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1.企业原材料采购管控规定（如有）	1.企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。 如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录，属于生产许可证管理的是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原料：乙烯	3.原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告、标识应符合标准要求或原料管控规定	查验供应商或第三方提供的检验检测报告、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 生产工艺文件制定	4.企业生产工艺文件	4.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.分析检验控制	5.过程检验	5.过程控制不稳定，存在安全隐患，影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺文件。例如：某企业工艺操作规程或作业指导书要求，环氧乙烷>99.96%	查验生产记录和检验记录，是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.出厂检验	6.环氧乙烷含量、总醛、水、酸等指标不符合标准规定	环氧乙烷含量、总醛、水、酸等指标，应符合 GB/T 13098-2006《工业用环氧乙烷》的要求。例如：某企业工艺操作规程或作业指导书要求，优等品环氧乙烷的质量分数≥99.95%	查阅成品出厂检验记录，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.储存	7.储存设施	7.储存设施等日常管理应符合企业内部管理要求	企业应符合 GB/T 13098-2006《工业用环氧乙烷》的要求。如：环氧乙烷储存区应避免与酸类、碱类、醇类接触；储存区域应设置安全警示标志；环氧乙烷储罐罐体材料应优先采用不锈钢。贮存有工业用环氧乙烷的储罐，应采用氮气密封，氮气的体积分数不低于 99.9%，氮气密封中氧的体积分数不得大于 0.5%，氮气密封压力 0.07 Mpa ~ 0.35 Mpa，储存温度不高于 10℃	查验储存设施，是否符合标准和企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.产品标志标识	8.标志标识内容	8.产品或者包装上的标志标识不符合标准的规定	应符合产品标准要求，产品或者包装容器上的标识应包括：产品名称、生产厂名和厂址、商标、生产日期或批号、质量等级、净含量、质量检验合格证明、生产许可证标志和编号等，产品包装容器上还应显著的标明G190规定的“易燃液体”、“爆炸品”及“有毒品”标志	产品标志标识是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

工业用液氯产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1.企业原材料采购管控规定（如有）	1.企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求、原料验收要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，来源不明的原料可能影响产品质量	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围的原料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中，属于生产许可证管理范围的是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原料：工业盐或卤水、工业硫酸	3.主要原料不合格，可能影响产品质量	供应商/第三方提供的检验报告、标识应符合标准要求或原料管控规定	查验供应商或第三方提供的检验报告、或企业对采购主要/重要原材料的检验记录、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.包装容器：液氯气（钢）瓶	4.液氯气（钢）瓶质量可能不合格，存在重大安全隐患	液氯气（钢）瓶应由有危险化学品包装容器生产资质的厂家生产，并对液氯气（钢）瓶出具有质量证明文件	查验有相关采购评审记录、采购合同、购买发票以及气（钢）瓶相关质量证明文件，是否符合相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.生产工艺文件制定	5.企业生产工艺文件	5.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.首次使用关键原料试生产	6.首次使用关键原料变更的生产工艺评估及验证	6.首次使用关键原材料，未进行合理的评估和验证，可能导致工艺变化，产生质量隐患	企业应制定原料变更管理制度或程序，进行评估验证	查验是否有关键原料的变更管理制度，是否有相关记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.生产运行管理	7.运行中工艺参数偏离	7.导致生产工艺异常，过程产品质量下降；严重的可能导致氯气泄漏中毒窒息、环境污染等事故	电解液硫酸根离子浓度、电解槽的电解电流、氯气洗涤塔的温度等，应符合企业生产工艺技术文件要求。例如：电流 $\geq 13\text{kA}$ 、 $\text{SO}_4^{2-} \leq 8\text{g/L}$ 、温度 $< 45^\circ\text{C}$	查验生产记录，是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.分析检验控制	8.过程检验	8.过程控制不稳定,存在质量安全隐患,影响产品质量	生产过程中的关键技术指标,应符合企业生产工艺技术文件的要求。例如:进入电解槽的盐水,无机铵含量 $\leq 1\text{mg/L}$,总铵含量 $\leq 4\text{mg/L}$,中间产品氯气水分含量 $\leq 0.015\%$	查验生产记录,是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.出厂检验	9.检验项目不符合标准规定的要求,存在质量安全隐患,影响产品质量	氯的体积分数等应符合 GB/T 5138-2021《工业用液氯》的要求	查验成品出厂检验记录,是否符合标准要求;检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10.型式检验	10.型式检验不符合标准规定的要求,存在质量安全隐患,影响产品质量	型式试验应符合 GB/T 5138-2021《工业用液氯》和企业生产工艺文件的要求。正常生产情况下,每月应至少进行一次型式检验(蒸发残渣除外); 蒸发残渣至少每3个月进行一次型式检验	查验型式检验记录,是否符合标准要求和企业生产工艺的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6.储存	11.储存设施	11.储存设施不符合标准和行业技术规范的要求,存在质量安全隐患,影响产品质量	企业储存设施应符合 GB 11984-2008《氯气安全规程》和 HG/T 30025-2018《液氯安全生产技术规范》的要求。如:含水量不超过 50mg/kg,避免钢瓶或容器发生腐蚀、设备穿孔、泄漏爆炸事故的发生	查验检查/检修记录,设施储存条件是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.产品标志标识	12.标志标识内容	12.产品或者包装上的标志标识不完整等	包装标志标识应符合产品标准要求,出厂的工业用液氯槽车或气瓶上应有明显牢固的标志,内容包括:生产企业名称、地址、产品名称、商标、执行标准号、容器质量及包装量、槽车号或气瓶号、生产许可证标志和编号及符合 GB 190 规定的“有毒品”标志,标签应符合 GB 15258 规定	查验产品包装标志标识是否符合相关标准的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。

2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

工业过氧化氢产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1.企业原材料采购管控规定（如有）	1.企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核查	2.供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中，属于生产许可证管理的原料是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原料：氢气	3.原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告、标识应符合标准要求或原料管控规定	查验供应商或第三方提供的检验检测报告、标识，以及自产氢气的分析报告，是否符合标准的要求和企业原料管控规定的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.原料：空气	4.原料检验检测项目不全，可能影响产品质量	检测报告应符合原料管控规定；标识应符合企业生产工艺要求	查阅验收、入库记录以及自产空气的分析报告等，是否符合企业原料管控规定的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.生产工艺文件制定	5.企业生产工艺文件	5.未制定企业生产工艺文件，导致生产失序	企业应制定生产工艺文件，应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件，是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.质量检验控制	6.过程检验	6.过程控制不稳定，存在安全隐患，影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺技术文件的要求。例如：氢化效率 ≥ 6.00 g/L，氧化效率 ≥ 5.70 g/L，萃取液中过氧化氢含量 ≥ 303.0 g/L，萃余液中过氧化氢含量 ≤ 0.30 g/L，纯水酸度 $0.15 \sim 0.50$ g/L，工作液碱度 ≤ 4.00 mg/L，萃取液酸度 $0.30 \sim 0.70$ g/L	查验生产记录和检验记录，是否符合企业生产工艺技术文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.出厂检验	7.过氧化氢含量、游离酸、不挥发物、稳定度等指标不符合标准的规定，存在安全隐患，影响产品质量	过氧化氢含量、游离酸、不挥发物、稳定度等指标，应符合 GB/T 1616-2014《工业过氧化氢》的要求。如：35%产品：过氧化氢 $\geq 35.0\%$ 、游离酸 $\leq 0.040\%$ 、不挥发物 $\leq 0.08\%$ 、稳定度 $\geq 97.0\%$	查验成品出厂检验记录，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	8.型式检验	8.未按要求进行型式检验,存在安全隐患,影响产品质量	型式试验应符合企业生产工艺技术文件的要求。 企业在正常生产情况下,每三个月至少进行一次型式检验有下列情况之一时,应进行型式检验:更新关键生产工艺,主要原料有变化,停产又恢复生产,与上次型式检验有较大差异,合同规定等; 型式检验项目为标准或相关要求中规定的所有指标项目	查验检验记录,是否按照要求进行型式检验,型式检验项目是否为标准或工艺技术文件中规定的所有指标项目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.产品标志标识	9.标志标识内容	9.产品包装上的标志标识不符合标准的要求,导致误用等	产品包装上的标志标识应符合产品标准的要求,包括:产品名称、生产厂名、厂址、规格、质量等级、净含量、批号或生产日期、适用标准、生产许可证标志和编号	查验产品标志标识是否符合标准的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1)企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2)清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。

2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

水处理剂 氯化铁产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1. 企业原材料采购管控规定（如有）	1. 企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审、原料采购标准、原料入厂分析检验及接收流程等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定、原料采购标准、不合格原料处理情况	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验	2. 供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中，属于生产许可证管理的是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3. 原料：工业用液氯或盐酸	3. 原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告或自检报告，应符合标准要求或原料管控规定	查验供应商或第三方提供的检验检测报告或自检报告等，是否符合标准和企业原料管控规定的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.原料: 氯化亚铁或高纯铁	4.原料检验检测项目中应包含锌、铅、镉、铬、汞、砷等重金属指标, 含量过高可能影响产品的卫生质量指标	原料检验检测项目中应包含锌、铅、镉、铬、汞、砷等重金属指标应符合 HG/T 4200-2011《工业氯化亚铁》的要求或原料管控规定。如: 原料中砷含量 $\leq 0.0005\%$	查验供应商或第三方提供的检验检测报告或自检报告等, 是否符合标准和企业原料管控规定的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 生产工艺文件制定	5. 企业生产工艺文件	5. 未制定企业生产工艺文件, 导致生产失序	企业应制定生产工艺文件, 应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件, 是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 分析检验控制	6. 过程检验	6. 过程控制不稳定, 存在安全隐患, 影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺文件的要求。例如: 剩余的 Fe^{2+} 含量 $\leq 0.1\%$, 游离酸含量 $\leq 0.4\%$ 等	查验生产记录和检验记录, 关键技术指标是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. 出厂检验	7. 铁、亚铁、不溶物、游离酸等指标不符合标准规定	铁、亚铁、不溶物、游离酸等指标, 应符合 GB/T 4482-2018《水处理剂 氯化铁》的要求。如: II类液体产品: 铁含量 $\geq 13.0\%$ 、亚铁含量 $\leq 0.10\%$ 、不溶物 $\leq 0.50\%$ 、游离酸 $\leq 0.40\%$	查验成品出厂检验记录, 是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 产品标志标识	8. 标志标识内容	8. 产品或者包装上的标志标识不符合标准的要求	产品或者包装上的标志标识或说明书应符合产品标准要求，包括：中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址、“腐蚀性物质”、生产许可证标志和编号等	查验产品标志标识或说明书是否符合标准的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

溶解乙炔产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1. 企业原材料采购管控规定（如有）	1. 企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验	2. 供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中，属于生产许可证管理的是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3. 原料：碳化钙（电石）	3. 原料不合格，可能影响产品质量	供应商或第三方提供的检验检测报告应符合标准要求或原料管控规定；标识应符合有关标准或企业生产工艺要求，应取得生产许可证	查验供应商或第三方提供的检验检测报告、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4. 原料：丙酮或二甲基甲酰胺	4. 丙酮或二甲基甲酰胺充装量不足，导致溶解的乙炔气量少，钢瓶压力增高，运输和使用过程容易发生爆炸	企业应有溶剂补加装置，生产过程溶剂添加记录、采购合同、发票、入库记录等符合企业规定，原料应取得生产许可证。例如：根据《溶解乙炔充装》标准规定，40 升的钢瓶应添加 13.6 公斤丙酮	查验采购合同、发票、入库记录等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2. 生产工艺文件制定	5. 企业生产工艺文件	5. 未制定企业生产工艺文件, 导致生产失序	企业应制定生产工艺文件, 应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件, 是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 生产过程控制	6. 关键设备: 发生器	6. 过程控制不稳定, 存在安全隐患, 影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应当符合企业生产工艺文件的要求。例如: 电石粒度: 50-80mm; 发生器温度 80-90℃; 发生器压力: 6-10KPa 等	查验生产记录是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. 关键设备: 乙炔净化装置	7. 过程控制不稳定, 存在安全隐患, 影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应当按生产工艺技术文件进行控制。乙炔净化装置应符合生产工艺文件的要求;	查验生产记录是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8. 充装	8. 充装设备不符合标准要求, 存在安全隐患	气瓶应符合 GB/T 11638-2011《溶解乙炔气瓶》标准规定要求	查验设备检查/检修记录是否符合标准、企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 分析检验控制	9. 过程检验	9. 过程控制不稳定, 存在安全隐患, 影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺文件的要求。例如: 电石粒度: 50-80mm; 发生器温度 80-90℃; 发生器压力: 6-10KPa 等; 磷化氢、硫化氢指标检验, 硝酸银试纸不变色	查验生产记录, 是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10. 出厂检验	10. 乙炔纯度、磷化氢、硫化氢等指标不符合标准规定	乙炔纯度、磷化氢、硫化氢等指标, 应符合 GB 6819-2004《溶解乙炔》的要求。如: 乙炔体积分数 $\geq 98\%$	查验成品出厂检验记录, 是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.储存	11.储存设施	11.储存设施等日常管理应符合企业生产工艺文件的要求	电石存储仓库应当有防潮防雨措施,仓库温度不得超过 35℃, 乙炔气瓶不得与氧、氧化性气体、易燃介质的气瓶同时储存	查验生产记录,是否符合企业生产工艺文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.产品标志标识	12.标志标识内容	12.产品或者包装上的标志标识不符合标准的要求	产品或者包装上的标志标识应符合产品标准要求,包括:中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址、质量检验合格证明、生产许可证标志和编号、安全警示标签等	查验产品标志标识是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。

2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

商品丙丁烷混合物产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原材料控制	1. 企业原材料采购管控规定（如有）	1. 企业缺少原材料采购管控规定，原料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。如：供应商资质检查、合格供应商评审等要求	查验企业是否制定原材料采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 供应商资质核验（如有）	2. 供应商资质不符合要求，可能导致原料来源不明	原料供应商资质应符合要求，原料供应商应从合格供应商名录中挑选，属于生产许可证管理范围或强制性产品认证范围的原材料应取得生产许可证	查验供应商营业执照是否有效、信用状态是否正常，是否在合格供应商名录中，属于生产许可证或强制性产品认证管理的是否取得生产许可证	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3. 原料查验	3. 原料不合格，可能影响工艺运行。例如：原料气中二甲醚值过高，影响工艺运行	供应商或第三方提供的检验检测报告、标识应符合有关标准或企业生产工艺要求；原料气应符合企业原材料采购管控规定的二甲醚限定值。例如：二甲醚 $\leq 2\%$	查验供应商或第三方提供的检验检测报告、标识是否符合标准的要求和企业原料管控的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.原料验证	4.原料关键指标不符合企业原料管控规定,导致产品质量不合格	关键指标应符合企业原料管控规定。如: 硫醇硫+硫化氢含量 $\leq 15\text{ppm}$, 丁二烯 $\leq 0.5\%$ 、碳五 $\leq 2\%$ 、甲醇 $\leq 1\%$, C3+C4 含量 $\geq 90\%$, 二甲醚 $\leq 0.5\%$	查验原料进货记录, 关键指标是否符合企业原料管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 生产工艺文件制定	5. 企业生产工艺文件	5.未制定企业生产工艺文件, 导致生产失序	企业应制定生产工艺文件, 应包含生产过程控制、检验、出厂检验、储存等	查验企业是否制定生产工艺文件, 是否与所生产的产品相适应	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 生产过程控制	6. 气体分馏	6.控制压力、温度等气体分馏工艺参数不符合企业生产工艺文件要求, 气分装置工艺波动, 导致产品质量不合格	控制压力、温度等关键参数应符合工艺文件的要求。例如: 碳四塔 T-2, 塔顶压力 PICA124: $0.35 \sim 0.65\text{MPa(G)}$; 塔顶温度: $40 \sim 55^{\circ}\text{C}$; 塔底温度: $55 \sim 85^{\circ}\text{C}$ 脱碳五塔 T-3, 塔顶压力: $0.22 \sim 0.40\text{MPa(G)}$; 塔顶温度: $32 \sim 46^{\circ}\text{C}$; 塔底温度: $40 \sim 80^{\circ}\text{C}$	查验生产记录, 是否符合生产工艺文件的要求, 查阅生产记录, 检查企业工艺卡片、DSC 操作控制系统是否一致, 工艺参数是否符合生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	7.过程检验	7.过程控制不稳定，影响产品质量	生产过程中的关键技术指标应符合企业生产工艺文件的要求。例如：轻碳四：样品中的异丁烯含量 $\geq 10\%$ （体积分数）；丁烯—2：C5 及以上组分 $\leq 2\%$ （体积分数）	查验生产记录和检验记录，是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.出厂检验	8.成品的组分、总硫含量等指标，未按《液化石油气》（GB 11174-2011）要求进行出厂和型式检验	成品的组分、总硫含量等指标应符合 GB 11174-2011《液化石油气》的要求	查验成品出厂检验记录，是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.储存	9.储存设施	9.储罐日常管理不符合企业生产工艺文件要求	控制压力、温度、液位等关键参数应符合企业生产工艺文件的要求。例如：液位：1.80～10.80m；压力： ≤ 0.45 ；温度：-15～40℃	查验生产记录，是否符合企业生产工艺文件的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 产 品 标 志 标识	10.标志标识内 容	10.产品或者包装上 的标志标识不符合 标准要求	产品或者包装上的标志标识 应符合产品标准要求,包括: 中文标明的产品名称、生产 厂厂名和厂址、质量检验合 格证明、生产许可证标志和 编号等	产品包装标志标识是否符合 相关标准的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

车载常压罐体产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 质量保 证体系	1.质量控制程序	1.企业质量控制程序不完善,质量控制失序	企业应制定完善的质量控制程序。例如:设计文件控制程序、焊接工艺规程、检验控制程序等	查验企业是否制定完善的质量控制程序	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 设计文 件	2.设计文件控制程序	2.设计文件控制程序不完善,设计文件控制失序	企业应制定完善的设计文件控制程序。例如:设计文件编、审、批应符合程序要求;文件签署、更改手续应齐全完备;文件应是有效版本;与各车间、部门使用的文件应一致	查验设计文件是否符合企业设计文件控制程序要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.设计文件	3.设计文件引用标准错误,设计文件内容不符合标准要求	罐体设计文件应符合 GB 18564.1, 以及 GB/T 150、JB 4732、JB/T 4734、NB/T 47003.1、GB 36220 的相关要求。例如: a) 设计文件内容应满足 GB 18564.1 中 5.1 的要求; b) 设计压力低于 0.1MPa 且真空度低于 0.02MPa 的罐体应符合 NB/T 47003.1 或 JB/T4734 的规定; c) 设计压力大于或等于 0.1MPa 或真空度大于或等于 0.02MPa 的罐体应符合 GB/T 150.3、JB 4732 或 JB/T 4734 的规定;	查验设计文件引用标准是否正确,内容是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			d) 确定罐体计算厚度时, 应按 GB 18564.1 规定的许用应力和计算压力及 GB/T 150.3 或 JB 4732 进行计算; e) 罐体结构不符合 GB/T 150.3 的要求时, 应按 GB 18564.1 规定的计算压力和 JB 4732 进行应力分析; f) 罐体的设计代码与介质的对应关系应符合 GB 18564.1 中附录 A 中表 A.2 的要求; g) 罐体的横截面应符合 GB 18564.1 中 5.2.1.4 和 5.2.1.5 的要求; h) 装卸管路的设置要求应符合 GB 18564.1 中 5.3、5.4、5.5 及 6.4 的要求; i) 安全附件的设置及要求应符合 GB 18564.1 中 6.2 的要求				
	4.焊接工艺控制	4.焊接工艺控制不符合标准要求, 焊接质量不合格	焊接工艺评定的选择和焊接工艺规程的编制应符合 NB/T 47014 的要求, 且能覆盖生产工艺的需要	查验企业的焊接工艺评定以及规程、核对焊工资质及项目, 是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 原 材 料 进货验收	5.原材料采购管 控规定	5.企业缺少原材 料采购管控规定， 原材料管控失序	企业应制定原材料采购管控规定。例如：供应 商资质检查、合格供应商评审、原材料性能核 验等要求	查验企业是否制 定原材料采购管 控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.供应商资质核 验	6.供应商资质不 符合规定，可能导 致原材料来源不明	原材料供应商资质应符合管控规定，原材料供 应商应从合格供应商名录中挑选	查验供应商营业 执照是否有效、信 用状态是否正常， 是否在合格供应 商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.采购的原材料 标志、标识	7.采购的原材料 标志、标识不符合 标准要求	原材料标志、标识应符合企业原材料采购申请 单及入厂验收标准。例如：罐体材料生产单位 应向制造方提供材料质量证明书，材料质量证 明书的内容应齐全、清晰，且盖有材料生产单 位的质量检验章，材料上应有清晰、牢固的标 志	查验采购的原材 料标志、标识是否 符合有关标准或 企业原材料管控 规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.原材料产品检 验检测报告	8.原材料检验检 测报告不符合标 准要求，可能导致 原材料不合格	供应商或第三方提供的检验检测报告应符合标 准要求或原材料管控规定，检验项目应齐全， 检测值应符合标准要求	查验供应商或第 三方提供的检验 检测报告是否符 合标准的要求和 企业原材料管控 的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 原材料性能核验	9. 板材质量	9. 板材质量不符合标准要求, 影响罐体力学性能及耐腐蚀等各项性能, 使用中会导致罐体失效	罐体用板材应符合相关标准要求。 罐体用不锈钢板应符合 GB/T 4237 或 GB/T 713.7 的规定; 罐体用碳素钢或低合金钢板应符合 GB/T 700 或 GB/T 713.2、GB/T 1591、GB/T 3274、GB/T 713.3 的规定; 充装毒性程度为极度、高度危害介质的罐体用碳素钢或低合金钢板应符合 GB/T 713.2 的规定; 铝及铝合金材料应符合 JB/T 4734 的规定, 其断后伸长率应大于或等于 12%。 如: 化学性能指标包括: 罐体用碳素钢和低合金钢的化学成分 (质量保证书中的值) 碳 (C) 含量应小于等于 0.20%、磷 (P) 含量应小于等于 0.030%、硫 (S) 含量应小于等于 0.030%; 力学性能指标包括: 牌号: Q235B, 钢板标准: GB/T 700, 使用状态: 热轧、控扎或正火, 厚度: 小于等于 16mm, 室温下强度指标 MPa: Rm 大于等于 370, Rel (Rp0.2) 大于等于 235, 断后伸长率 (A): 26%。但其只做了 20℃ 的低温冲击功, 0℃ 以下冲击功不作要求	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10.焊材质量	10.焊材质量不符合标准要求,导致焊接接头的力学性能及耐腐蚀等各项性能不符合要求,致使罐体失效	焊材质量应符合相应标准要求,罐体用焊接材料应符合 NB/T 47018.1~47018.8 的规定,同时应符合 NB/T 47014 焊接工艺评定的要求,评定合格后方可使用。如:焊条类别:非合金钢及细晶粒钢焊条(GB/T 5117),焊条型号:E4315,S(质量分数)%小于等于 0.015%,P(质量分数)%小于等于 0.025%	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	11.紧急泄放装置质量	11.紧急泄放装置质量不符合标准要求,开启压力及泄放量不符合要求,紧急情况下无法生效,导致罐体压力急速升高,罐体爆炸	紧急泄放装置应符合 GB 18564.1 的要求,应具有相应的质量合格证明文件。如: a) 紧急泄放装置宜采用铝合金、不锈钢或碳钢制造,不允许采用非金属材料制造; b) 紧急泄放装置的排放能力之和应满足 GB 18564.1 中附录 C 的要求; c) 紧急泄放装置的动作应大于或等于罐体设计压力的 1.05 倍,且大于或等于 0.02MPa	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.呼吸阀质量	12.呼吸阀质量不符合标准要求,开启压力不符合要求,会导致罐体失稳或频繁释放蒸汽	呼吸阀应符合 GB 18564.1 的要求,应具有相应的质量合格证明文件。如: a) 呼吸阀的最小通气直径应大于或等于 19mm; b) 出气阀应在罐内压力高于外界压力 6kPa-12kPa 时开启; c) 进气阀应在罐内压力低于外界压力 2kPa-4kPa 时开启	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	13.安全泄放装置质量	13.安全泄放装置质量不符合标准要求,开启压力及泄放量不符合要求,紧急情况下无法生效,导致罐体压力急速升高,罐体爆炸	安全泄放装置应符合 GB 18564.1 的要求,应具有相应的质量合格证明文件。如: a) 设定的动作压力; b) 设定的安全阀整定压力、排放压力及允许偏差; c) 爆破片的设计爆破压力、标定爆破压力、爆破压力允差及制造范围; d) 安全阀或爆破片的最小泄放面积及流道直径; e) 根据爆破片的设计爆破压力确定的爆破温度; f) 安全泄放装置的排放能力之和应满足 GB18564.1 中附录 C 的要求; g) 制造单位的名称; h) 需标注的其他内容	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	14.真空减压阀质量	14.真空减压阀质量不符合标准要求,开启压力及流通截面积不符合要求,紧急情况下无法生效,导致罐体因外压失稳	真空减压阀应符合 GB 18564.1 的要求,应具有相应的质量合格证明文件。如: a) 真空减压阀应在外压大于或等于 0.021MPa,且小于罐体的设计外压下开启; b) 每个真空减压阀应有一个大于或等于 284mm ² 的流通截面积; c) 易燃介质用真空减压阀应具有阻火功能	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	15.紧急切断阀装置质量	15.紧急切断装置质量不符合标准要求,发生事故时无法阻断罐内介质泄漏,导致事故扩大	紧急切断装置应符合 QC/T 932 或相关标准的要求,应具有相应的质量合格证明文件。如: a) 紧急切断阀应符合 QC/T 932 或相关标准的规定,在非装卸时紧急切断阀应处于闭合状态,阀体应设计成剪式结构,剪断槽应紧靠阀体与罐体的连接处; b) 易熔塞的易熔合金熔融温度应为 $75^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$; c) 油压式或气压式紧急切断阀应保证在工作压力下全开,并持续放置 48h 不致引起自然闭止; d) 紧急切断阀自始闭起,应在 5s 内闭止; e) 紧急切断阀制成后应按其相应标准经阀体压力试验和气密性试验合格	查验供应商或第三方提供的检验检测报告是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.下料	16.罐体材料牌号、名义厚度、实测厚度、尺寸	16.材料选择牌号、名义厚度、实测厚度、尺寸不符合设计文件要求,导致罐体质量不合格	选用材料的牌号、名义厚度、实测厚度、尺寸应符合设计文件的要求。例如:材质: Q235B, 名义厚度 4.2mm, 实测厚度 4.1mm	查验材料牌号、名义厚度、实测厚度、下料尺寸记录,其结果是否符合设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	17.支撑垫板质量	17.支撑垫板材料牌号、名义厚度和实测厚度不符合标准及设计文件要求，导致支撑件结构强度不足	支撑垫板牌号、名义厚度和实测厚度应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。 垫板材料应与罐体材料牌号相同，或垫板材料屈服强度标准值应为罐体材料屈服强度标准值的 0.8 倍-1.2 倍； 垫板厚度应大于或等于筒体或封头厚度，且小于或等于筒体或封头厚度的 1.5 倍。 例如：筒体材质 Q235B，名义厚度 4.2mm，实测 4.1mm；垫板材质 Q235B，名义厚度 4.2mm，实测 4.1mm	查验垫板牌号、名义厚度和实测厚度的生产记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	18.罐体管路及其管路中的附件质量	18.管路及其管路中的附件不符合标准及设计文件要求，管路强度不足	管路及其管路中的附件应符合 GB 18564.1 及相关标准的规定，阀体不得采用铸铁或非金属材料	查验管路的生记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6. 罐体成形	19.封头、隔仓板型式	19.封头、隔仓板型式不符合标准及设计文件要求，罐体强度不足	封头、隔仓板型式应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如： a) 封头、隔仓板可采用长径方向为圆弧、短径方向为直段的具有相同强度和钢度的结构； b) 封头、隔仓板不应采用无折边结构，其最小成形厚度应大于或等于筒体设计厚度	查验封头、隔仓板的生记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	20.封头成形	20.封头成形不符合标准及设计文件要求，封头强度不足	封头成形应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。 例如： a) 封头、隔仓板的形状应为碟形，其深度应大于或等于 100mm； b) 圆形截面的碟形、椭圆形封头深度应符合 GB/T 25198 和设计文件要求	查验封头的生产记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	21.防波板型式	21.防波板型式不符合标准及设计文件要求，罐体稳定性不足	防波板型式应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如： a) 筒体内应设置防波板，防波板与筒体的联接应牢固可靠，相邻防波板及防波板与相邻封头或隔仓板之间的容积应小于或等于 7.5m ³ ； b) 作为加强部件的防波板的厚度应大于或等于筒体壁厚，防波板的有效面积应至少为其所在处的筒体横截面积的 70%； c) 除用于筒体加强件的防波板外，其余防波板有效面积应大于其所在处的筒体横截面积的 40%，且上部弓形面积小于其所在处的筒体横截面积的 20%； d) 防波板设置应考虑人员进出方便	查验防波板的生产记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	22.筒节拼板质量	22.筒节拼板后尺寸不符合设计文件要求,筒节强度不足	筒节拼板完成后核实板材的长、宽以及对角线应符合设计文件要求。例如:长度:4800mm,宽度6300mm,对角线长度应为7920mm	查验拼板组对的生产记录,其结果是否符合设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	23.罐体横截面成形	23.罐体横截面形状不符合标准及设计文件要求,罐体稳定性不足	罐体横截面形状应符合GB 18564.1及设计文件要求。例如:罐体设计代码L4BH,罐体横截面为圆形	查验罐体横截面的检验记录,其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	24.筒体焊接	24.焊缝型式不符合标准要求,焊缝强度不足	焊缝型式应符合GB 18564.1要求。如: a)罐体对接焊接接头应采用双面焊或相当于双面焊的全焊透结构; b)封头与筒体的连接应采用全焊透对接结构; c)罐体上的人孔、接管、凸缘等与筒体或封头焊接的焊接接头应采用双面焊或相当于双面焊的全焊透结构	检查焊缝检验记录,焊缝型式是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	25.人孔设置	25.人孔设置不符合标准及设计文件要求,导致人员进出罐体困难	人孔设置应符合GB 18564.1及设计文件要求。例如: a)罐体应至少设置一个人孔,一般可设在罐体顶部; b)多仓的罐体,每一分仓应至少设置一个人孔; c)人孔应采用公称直径大于或等于500mm的圆孔或500mm×400mm的椭圆孔	查验人孔设置的检验记录,其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	26.封头与筒节的组对	26.封头与筒节的组对不符合标准及设计文件要求,存在强力组对,造成应力集中	封头与筒节的组对应符合 GB 18564.1 及设计文件要求,不得强力组对	查验封头与筒节的组对的生产记录,其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	27.支撑垫板焊接	27.支撑垫板与罐体的焊接不符合标准要求,连接强度不足	支撑垫板的焊接应符合 GB 18564.1 要求。如: a) 垫板与罐体应连续焊接; b) 垫板宜避开罐体的主体焊接接头; c) 结构件在垫板上的焊脚距离垫板边缘的尺寸应大于或等于 4 倍的垫板厚度; d) 垫板的边缘应是圆角形状,圆角的半径应大于或等于 4 倍的垫板厚度; e) 垫板上应设置一个透气孔	查验垫板的焊接检验记录,其位置及焊接型式是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.组装	28.安全附件的选用及安装	28.安全附件的选用及安装不符合标准及设计文件要求,无法起到防止事故发生或阻止扩大的作用	安全附件包括:紧急泄放装置、安全泄放装置及紧急切断装置等的设置应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如:紧急泄放装置数量 2 个,型号 C801A-580,罐体容积 24m³,均分 2 仓,呼吸阀数量 4 个	查验生产记录是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	29.罐体与底盘连接	29.罐体与底盘连接不符合标准及设计文件要求,导致罐体运行时不稳定	罐体与底盘连接应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如: 罐体与底盘应采用可靠方式永久连接, 且中心偏移量小于等于 6mm	查验罐体与底盘连接的生产记录, 其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	30.扶梯	30.扶梯不符合标准及设计文件要求,人员上下罐体时易发生危险	扶梯应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如: 宽度应大于或等于 350mm, 步距应小于或等于 350mm, 且每级梯板能承受 1960N 的载荷	查验扶梯的生产记录, 其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	31.罐顶平台	31.罐顶平台设置不符合标准及设计文件要求,导致人员顶部作业时受伤	罐顶平台设置应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如: 当罐体顶部设置操作平台时, 平台应具有防滑功能, 且在 600mm×300mm 的面积上能承受 3kN 的均布载荷	查验罐顶平台的生产记录, 其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	32.罐体安全带滑轨、折叠护栏	32.罐体顶部安全带滑轨、折叠护栏等防护装置不符合标准及设计文件要求,导致人员顶部作业时受伤	罐体安全带滑轨、折叠护栏应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如: 罐体顶部操作平台周围应设置可折叠的护栏或高空作业安全带的滑轨等装置。折叠护栏升起后应高于平台至少 0.8m	查验滑轨、折叠护栏的生产记录, 其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	33.罐体顶部安全附件与防护高度	33.罐体顶部安全附件与防护高度不符合标准及设计文件要求,罐体倾覆时损伤罐体	罐体顶部安全附件与防护高度应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如:防倾覆保护装置要高出罐体顶部安全附件及装卸附件最高点 20mm	查验防倾覆装置高度的,其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8. 罐体检查	34.罐体直线度	34.罐体表面的直线度不符合标准要求,会导致罐体变形	罐体表面的直线度应符合 GB 18564.1 的要求。 例如: a) 罐体表面的直线度,在 1m 范围内应小于或等于 5mm,全长范围内应小于或等于 12mm; b) 非圆形截面罐体的直线度应小于或等于罐体长度的 2‰且小于或等于 20mm	查验筒体直线度的检验记录,其结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	35.筒节长度	35.单个筒节最小长度不符合标准要求,影响罐体强度	单个筒节最小长度应符合 GB 18564.1 的要求。 例如:单个筒节最小长度应大于等于 300mm	查验筒体的检验记录,其结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	36.罐体成形厚度	36.罐体成形厚度不符合设计文件要求,罐体强度不足	罐体成形厚度应符合设计文件要求。例如: a) 隔仓板最小成形厚度应大于等于筒体设计厚度; b) 作为加强部件的防波板的厚度应大于等于筒体壁厚; c) 筒体上的每一块拼板均应进行壁厚测定	查验罐体成形后测厚记录,其结果是否符合设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	37.焊缝外观质量	37.焊缝外观质量不符合标准要求，影响焊缝强度	焊缝外观质量应符合 GB 18564.1 的要求。例如： a) 焊缝表面应饱满，无气孔、夹渣、裂纹、弧坑及飞溅物等缺陷； b) 充装毒性程度为极度、高度危害介质及高合金钢制罐体的焊接接头表面不得有咬边缺陷；其余罐体焊接接头表面的咬边深度应小于或等于 0.5mm；咬边连续长度应小于或等于 100mm；焊接接头两侧咬边的总长应小于或等于该条焊接接头总长的 10%； c) 单面坡口：正面焊缝余高 0-15%板厚（不足 1.5mm 取 1.5mm），且小于等于 2mm。背面焊缝余高 0~1.5mm；双面坡口：双面焊缝余高均为 0-15%板厚（不足 1.5mm 取 1.5mm）； d) 对口处板材厚度小于等于 12mm，对口错边量应小于等于 1/4 板厚且小于等于 1.5mm	查验罐体焊缝的外观检验记录，其结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	38.接地电阻	38.导静电装置电阻不符合标准要求，罐体静电累积，容易发生火灾	接地装置应符合 GB 18564.1 的要求。例如：导静电装置应有效接地；罐体与车架任意两点之间电阻应小于或等于 5Ω	查验导静电接地装置的检验记录，其结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	39.射线检测	39.对接焊缝射线检测不符合设计文件要求,存在焊缝漏检,罐体可能存在焊接不合格,影响罐体安全	射线检测(RT)比例、合格级别应符合设计文件要求。例如:充装介质为高度危害介质,检测比例100%,质量级别为AB级,合格等级Ⅱ级	查验无损检测报告,其结果是否符合设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	40.表面检测	40.焊缝表面无损检测不符合标准和设计文件要求,罐体可能存在焊接不合格,影响罐体安全	表面无损检测范围、合格级别应符合GB 18564.1和设计文件的要求。例如:检测方式磁粉检测(MT),检测应按NB/T 47013.4的规定执行,合格级别不低于Ⅰ级	查验无损检测报告,其结果是否符合设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	41.容积	41.罐体实际容积不符合产品公告和设计文件要求,使罐体最大允许充装量超过罐车的额定载质量,可能产生安全风险	罐体容积应符合产品公告和设计文件要求;罐体最大允许充装量不应大于罐车的额定载质量	查验罐体容积测试报告,其结果是否符合产品公告和设计文件要求;罐体最大允许充装量是否大于罐车的额定载质量	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
9. 罐体处理	42.热处理(适用时)	42.热处理不符合标准、设计文件及工艺要求,介质存在应力腐蚀倾向,导致罐体开裂泄漏	按照设计文件要求确定热处理工艺,符合 GB/T 30583 要求,热处理在耐压试验前进行	查验热处理报告,其结果是否符合标准、设计文件及工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
10. 罐体试验	43.盛水试验	43.盛水试验不符合标准要求及设计文件要求,罐体存在渗漏风险	盛水试验应符合 GB 18564.1 中 8.2 及设计文件要求,每台罐体应进行盛水试验。例如:试验时间 1h,试验介质水,无渗漏。	查验罐体盛水试验记录,其结果是否符合标准及设计文件要求要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	44.耐压试验	44.耐压试验不符合标准及设计文件要求,罐体渗漏或者稳定性不足	耐压试验应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如:水压试验压力 0.042MPa,罐体无渗漏、无可见的变形、无异常的响声	查验罐体耐压试验记录,其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	45.气密性试验	45.气密性试验不符合标准及设计文件要求,罐体存在泄漏风险	气密性试验应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如:气密性试验压力 0.036MPa,罐体无泄漏	查验罐体气密性试验记录,其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	46.管路压力试验	46.罐体管路压力试验不符合标准及设计文件要求，使用中管路有可能出现破裂	管路试验应符合 GB 18564.1 及设计文件要求。例如：罐体设计压力 0.028MPa，试验压力 0.112MPa，试验介质水，管路无破裂	查验罐体管路压力试验报记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	47.泵送系统	47.泵送系统试验不符合标准及设计文件要求，实际使用中可能压力过大，导致管路渗漏	泵送系统试验应符合 GB 18564.1 及设计文件要求，泵送系统管路应能承受 1.5 倍泵出口的额定工作压力，保压 5min 不应渗漏	查验泵送系统管路压力试验记录，其结果是否符合标准及设计文件要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.罐体标志	48.铭牌	48.罐体铭牌设置不符合标准要求	罐体铭牌设置应符合 GB 18564.1 的要求。如： a) 铭牌安装在罐体或与罐体焊接的支座的右侧； b) 铭牌内容符合 GB 18564.1 附录 G 的要求	查验铭牌设置检验记录，其结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	49.标志标识	49.罐体标志标识不符合标准要求	罐体标志标识应符合 GB 18564.1 的要求。如：罐体两侧前部色带的上方喷涂“罐体设计代码”，字高应不小于 200mm，字体为仿宋体，字体颜色为红色	查验罐体标志标识的检验记录，其结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
12.出厂	50.出厂文件	50.出厂文件不符合标准要求，有漏项	出厂质量证明文件内容应符合 GB 18564.1 要求，检验合格后方可出厂，并出具罐体合格证	查验罐体出厂文件，其内容是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

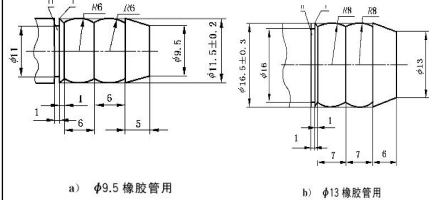
附件 2

消费品质量安全风险管控清单目录

1. 家用燃气灶具产品质量安全风险管控清单·····	142
2. 家用燃气快速热水器产品质量安全风险管控清单·····	145
3. 燃气采暖热水炉产品质量安全风险管控清单·····	150
4. 瓶装液化石油气调压器产品质量安全风险管控清单·····	156
5. 家用可燃气体探测器产品质量安全风险管控清单·····	160
6. 燃气用橡胶和塑料软管产品质量安全风险管控清单·····	163
7. 商用燃气灶具产品质量安全风险管控清单·····	166
8. 家用按摩器具产品质量安全风险管控清单·····	171
9. 电磁灶产品质量安全风险管控清单·····	174
10. 电吹风产品质量安全风险管控清单·····	177
11. 插座产品质量安全风险管控清单·····	180
12. 室内加热器产品质量安全风险管控清单·····	184
13. 电热毯产品质量安全风险管控清单·····	186
14. 电热暖手器产品质量安全风险管控清单·····	190
15. 电子门锁产品质量安全风险管控清单·····	193

16. 移动电源产品质量安全风险管控清单·····	196
17. 电动自行车头盔产品质量安全风险管控清单·····	200
18. 电动自行车产品质量安全风险管控清单·····	203
19. 电动自行车充电器产品质量安全风险管控清单·····	206
20. 电动自行车锂离子蓄电池产品质量安全风险管控清单·····	209
21. 儿童安全座椅产品质量安全风险管控清单·····	214
22. 学生书包产品质量安全风险管控清单·····	216
23. 读写作业台灯产品质量安全风险管控清单·····	218
24. 儿童推车产品质量安全风险管控清单·····	220
25. 弹射玩具产品质量安全风险管控清单·····	223
26. 电玩具产品质量安全风险管控清单·····	225
27. 儿童家具产品质量安全风险管控清单·····	228
28. 儿童电动牙刷产品质量安全风险管控清单·····	231
29. 婴幼儿服装产品质量安全风险管控清单·····	235
30. 老视成镜产品质量安全风险管控清单·····	239

家用燃气灶具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1. 燃烧器形状结构	1. 燃烧器形状、结构不合理	燃烧器形状、结构应合理，喷嘴、引射管、火盖等零部件应匹配，保证空气供给量能使燃气充分燃烧	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 零部件采购验收	2. 燃气导管采购验收	2. 导管接口不合格	燃气导管应符合： 1) 燃气导管（包括点火燃烧器燃气导管）应设在不过热和不受腐蚀的位置 2) 点火燃烧器的燃气导管内径应不小于2mm 3) 燃气导管用焊接、法兰、螺纹等方式连接时，其结构应保证其密封性能 4) 灶具的硬管连接接头应使用管螺纹，灶具的软管连接接头应使用图示的结构  a) $\phi 9.5$ 橡胶管用 b) $\phi 13$ 橡胶管用 注：I 处应为锐角；II 处应为槽状，槽部涂红色 5) 管道燃气宜使用硬管（或金属软管）连接。当使用非金属软管连接时，燃气导管不得因装拆软管而松动和漏气。软管和软管接头应设在易于观察和检修的位置 6) 软管和软管接头的连接应使用紧固措施	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中各指标检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃气导管入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	3.熄火保护装置采购验收	3.熄火保护装置不合格	灶具熄火保护装置应满足：闭阀时间 ≤ 60 s	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中各指标检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				熄火保护装置入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.燃烧器原材料采购验收	4.燃烧器原材料耐高温、抗腐蚀性能不达标	耐高温：燃烧器火孔部位应使用耐温大于700℃的材料，灶具的燃烧器从喷嘴燃气出口处到燃烧器火孔，所有零部件使用的材料，按燃烧器耐过热试验方法进行回火试验 15 min，燃烧器应无影响性能的变形 耐腐蚀性：表面应无腐蚀，镀层和漆膜应无气泡、脱落和生锈现象	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中耐高温性能检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中耐腐蚀性能检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器原材料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产装配	5.燃烧器焊接	5.燃烧器性能不达标	燃烧器应保证空气供给量能使燃气充分燃烧	焊接工艺中焊接时间、温度等工艺参数是否与企业作业指导书保持一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否通过抽样检验监控焊点强度并进行记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 出厂检验	6. 灶具熄火保护装置闭阀时间	6. 灶具熄火保护装置闭阀时间不合格	灶具熄火保护装置应满足：闭阀时间 ≤ 60 s	用秒表对闭阀时间进行测试，闭阀时间是否 ≤ 60 s	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. CCC 证书和标志	7. CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

家用燃气快速热水器产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 研发设计	1. 产品结构设计	1. 产品结构设计不合理	产品结构应合理，并保证正常使用燃烧过程中不会产生多余一氧化碳，水箱、燃烧器、热交换器、风机等关键零部件相匹配，保证空气供给量能使燃气充分燃烧	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 热交换器等关键部件设计	2. 热水产率未满足产品设定功能	选用合适规格、数量的热交换器，使热水产率不小于额定产热水能力的90%				
2. 原料采购和验收	3. 点火控制器	3. 点火控制器性能不稳定	点火控制器性能应能满足合同规定要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				点火控制器入库时是否进行了质量验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				点火控制器入库时质量验收结果是否满足合同规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				点火控制器入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件	4.燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件性能不稳定	燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件性能应能满足合同规定要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件入库时是否进行了质量验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件入库时质量验收结果是否满足合同规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.材料耐腐蚀性能	5.与酸性冷凝液接触的材料选用耐腐蚀性不合格	与酸性冷凝液接触的材料耐腐蚀性应能满足合同规定要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中原材料耐腐蚀性能是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原材料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 生产调试	6. 燃气系统生产安装	6. 燃气系统气密性不合格	通过燃气主通路的第一道阀门漏气量应 $<0.07\text{L/h}$ ；通过其他阀门漏气量应 $<0.55\text{L/h}$ ；燃气进气口至燃烧器火控应无漏气现象	是否按照生产工艺卡中相关内容进行焊接	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否进行燃气系统气密性检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃气系统气密性检验结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. 电气系统生产安装	7. 接地措施不合格	接地端子的夹紧装置应充分牢固，以防止意外松动。带电源软线的家用燃气快速热水器，其接线端子或软线固定装置与接线端子之间导线长度的设置，应使得如果软线从软线固定装置中滑出，载流导线在接地导线之前先绷紧。接地端子或接地触点与接地金属部件之间的连接，应具有低电阻值	是否按照工艺说明文件正确安装接地线、接地端子及其防松措施	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否进行电气安全系统检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电气安全系统检验结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8. 性能调试	8. 点火性能不合格	整机点火性能及燃烧稳定性调整，操作性能检验等	是否进行产品点火性能调试	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品点火性能调试结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 产品标志	9. 产品标志内容	9. 铭牌、安全注意事项不合格	铭牌应包含以下内容：名称和型号、燃气种类或代号、额定燃气压力、额定热负荷/热输入、适用水压、额定产热水能力、额定电压、额定电功率或额定电流、制造商名称 安全注意事项应包含以下内容：不得使用规定以外其他燃气的警示；通风换气注意事项；接地要求；用户使用前应仔细阅读说明书；指出防冻功能工作的条件等	产品铭牌内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品安全注意事项内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品安全注意事项内容是否准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出厂检验	10. 整机关键质量要素	10. 整机关键质量要素不合格	外观、燃气系统气密性、水路系统耐压性能、各部件操作性能、火焰传递及火焰状态、铭牌、电气安全项目	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品检验项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	11.CCC 证书和标志	11. CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

燃气采暖热水炉产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 研发设计	1. 产品结构设 计	1. 产品结构设 计不合理	合理的产品结构设计，烟管长度、燃气 器火排数量、风机功率等关键零部件及 其参数相匹配，保证燃烧室内空气合理 分布，空气供给量能使燃气充分燃烧	查看产品设计图纸是否通 过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 气流监控装 置	2. 气流监控装置 不合格	有燃气与空气比例控制系统的，气动式 控制系统应符合 CJ/T 450 的规定；电子 式控制系统应符合 CJ/T 398 的规定；取 压管符合 GB/T 25034-2020 的要求。 除装有燃气与空气比例控制系统的采暖 炉外，在每次风机启动前，气流监控装 置应检测是否有模拟空气流，通过监控 进气或排气流量实现		☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原料采 购验收	3. 点火装置采 购验收	3. 点火装置性能 不稳定	点火控制器性能应能满足合同规定要求	供应商是否在合格供应商 名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				点火控制器入库时是否进 行了质量验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				点火控制器入库时质量验 收结果是否满足合同规定 要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				点火控制器入库/出库记 录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.温控器、燃烧器等重要元器件采购验收	4.温控器、燃烧器等重要元器件质量未能满足合同要求	燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件性能应能满足合同规定要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件入库时是否进行了质量验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件入库时质量验收结果是否满足合同规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃烧器、燃气稳压装置、风压传感器等重要元器件入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.原材料采购验收	5.保温材料、外壳材料性能不合格	接触燃气、烟气或冷凝水的材料应选用耐腐蚀或经过耐腐蚀处理的材料	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中原材料耐腐蚀性能是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原材料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.生产调试			保温材料、外壳材料符合产品标准要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中相关指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原材料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.燃烧系统生产调试	6.燃气系统气密性不合格	强制给排气式燃气采暖热水炉的同轴或部分同轴式燃烧系统最大允许漏气量应符合附表的规定。气流监控为间接监控的采暖炉和分离式排烟管单位表面积的泄漏量均不应大于 0.006 L/ (s·m ²)。强制排气式采暖热水炉燃烧产物应只从烟道出口逸出。	是否按照生产工艺卡中相关内容进行焊接	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否进行燃气系统气密性检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				燃气系统气密性检验结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.电气系统生产调试	7.接地措施不合格	接地端子的夹紧装置应充分牢固，以防止意外松动。带电源软线的家用燃气快速热水器，其接线端子或软线固定装置与接线端子之间导线长度的设置，应使得如果软线从软线固定装置中滑出，载流导线在接地导线之前先绷紧。接地端子或接地触点与接地金属部件之间的连接，应具有低电阻值	是否按照工艺说明文件正确安装接地线、接地端子及其防松措施	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否进行电气安全系统检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电气安全系统检验结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 产品标识	8. 铭牌、警示牌内容	8. 铭牌、警示牌不合格	铭牌应包含以下内容：制造商名称、生产编号或日期、产品名称及型号、燃气类别及额定压力、采暖额定热负荷、采暖额定热输出、采暖额定冷凝热输出、生活热水额定热负荷、采暖系统最高工作压力、生活热水系统适用水压、电击防护类型、电源性质、额定电功率、外壳防护等级的 IP 代码 警示牌应至少包括：不应使用规定外的其他燃气、通风要求和安装环境、接地措施应安全可靠、安装前应仔细阅读安装说明书、用户使用前应仔细阅读使用说明书、室外采暖炉排烟口高温危险部位不得接触、室外采暖炉允许的安裝环境温度	产品铭牌内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品安全注意事项内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品安全注意事项内容是否准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出厂检验	9. 整机关键质量要素	9. 整机关键质量要素不合格	燃气系统密封性、水路系统密封性、额定热负荷、火焰监控装置、电气强度和接地电阻、标志、包装等	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品检验项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10.CCC 证书和标志	10.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

附表 强制给排气式同轴或部分同轴式采暖炉燃烧系统最大允许漏气量

给排气管类型	试验样品说明	最大允许漏气量/ (m ³ /h)	
		$\Phi_n \leq 40\text{kW}$	$\Phi_n > 40\text{kW}$
同轴式	采暖炉安装了最长给排气管及所有的连接件	5	$5 \cdot \Phi_n / 40$
	采暖炉只安装了连接给排气管的连接件	3	$3 \cdot \Phi_n / 40$
	连接了全部连接件的最长给排气管	2	$2 \cdot \Phi_n / 40$
部分同轴式	采暖炉安装了最长给排气管及所有的连接件	1	$\Phi_n / 40$
	采暖炉只安装了连接给排气管的连接件	0.6	$0.6 \cdot \Phi_n / 40$
	连接了全部连接件的最长给排气管	0.4	$0.4 \cdot \Phi_n / 40$

瓶装液化石油气调压器产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.研发设计	1.可调节结构	1.可调节结构不合格	结构设计上应将调压器设定状态的调节部件固封	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.过流切断装置	2.无过流切断装置	家用调压器出口为软管接头时，在结构设计应包含过流切断装置				
	3.标志或铭牌	3.未以不易磨灭的形式标有标志或铭牌	内容包括：制造商名称、商标、型号、生产许可证编号、生产日期、使用年限及燃气流动方向；商用瓶装液化石油气调压器标有“禁止家用”字样；带有压力或流量安全装置的调压器标志还应符合 GB35844-2018 中附录 C 的规定	检查产品设计文件中标志或铭牌设计是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原料采购和验收	4.原料性能	4.壳体材料，铜制零部件等金属零部件，橡胶膜片，橡胶件等相关性能不符合相关要求	壳体材料、铜制零部件等金属零部件符合相关标准要求；橡胶膜片不应有气泡、缺陷、脱层等缺陷，表面光滑；橡胶件、塑料件耐腐蚀性能符合要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告 中壳体材料及金属零部件规格是否满足企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				供应商提供的检测报告中橡胶原料规格是否满足企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中塑料件规格是否满足企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.压铸、切削	5.进气口连接和尺寸	5.进气口连接和尺寸不合格	手轮螺纹连接或快装接头模具尺寸公差符合要求	是否根据生产操作规程对模具进行装配	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否根据压铸、切削生产工艺卡中涉及的温度、压力、速度等工艺参数进行设置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.装配、调试	6.出口压力、关闭压力	6.出口压力、关闭压力不合格	调压器气密性、关闭压力、出口压力、外观应满足附表要求	是否对产品进行调试并进行记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.出厂检验	7.成品关键质量要素	7.成品关键质量要素不满足相关要求	逐只检验： 外观、出口压力、关闭压力、气密性要求见附表	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			每批 1 只： 调压静特性、耐冲击性、耐压性、连接接头机械强度、标识警示和使用说明书、包装等	检验记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.生产许可证（自正式实施之日起开始检查）	8.未标注生产许可证标志和编号	产品须标注生产许可证和编号	产品壳体是否标注生产许可证和编号	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				生产许可证是否在有效期内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

附表 调压器性能参数要求

名称	基本参数		
	家用	商用	
额定出口压力 p_n/kPa	2.80	2.80	5.00
最大出口压力上限 $p_{2\max}/\text{kPa}$	3.30	3.30	5.90
最小出口压力下限 $p_{2\min}/\text{kPa}$	2.30	2.30	4.10
关闭压力 p_b/kPa	≤ 4.00	≤ 4.00	≤ 6.25
气密性	1) 当调压器出气口接头为软管连接或螺纹连接且尺寸小于或等于 G1/2 时, 泄漏量应小于 15 mL/h; 2) 当调压器出气口接头为螺纹连接且尺寸大于 G1/2 时, 泄漏量应小于 30mL/h。		
外观	壳体无裂纹、夹杂物、凸凹等缺陷, 外表面涂料均匀、色泽一致。		

家用可燃气体探测器产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 研发设计	1. 报警动作值设计	1.报警动作值不合格	有能够指示正常监视、故障、报警工作状态的指示灯；具有控制输出功能；探测器的报警设定值应在 5% LEL~25% LEL 范围，探测一氧化碳的探测器，其报警设定值应在 150×10^{-6} （体积分数）~ 300×10^{-6} （体积分数）范围，具有计时装置、报警历史记录功能、读取接口等。开发合理的设计方案并通过验证	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 气候环境耐受性设计	2.气候环境耐受性不合格	需要设计方案在温度发生变化时予以算法补偿，可在标准要求环境下进行测试，根据产品具体表现确定补偿系数				
2. 原料采购验收	3. 气体传感器质量	3.气体传感器质量不能满足要求	生产企业根据自身生产条件自行设置	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各指标是否满足合同要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否进行了入库验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				出库/入库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4. 芯片元器件质量	4.芯片元器件质量不能满足要求		供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控		
						问题描述	是否报告	
				供应商提供的检验报告中各指标是否满足合同要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
				是否进行了入库验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
				出库/入库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
	5. 产 品 外 壳 质 量	5.产品外壳质量不能满足要求		供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
				供应商提供的检验报告中各指标是否满足合同要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
				是否进行了入库验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
				出库/入库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
3. 生 产 加 工	6.电路板制备	6.不能正确执行报警逻辑	电路板的焊盘、焊点和与器件相连的引脚，应无虚焊、过多焊接和短路等质量问题	感官检验电路板表面是否无明显的损伤、接头松动或焊点断裂等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
	7.元器件焊接	7.不能正确执行报警逻辑	元器件焊接的质量应符合企业生产规程，元器件应正确安装，元件无损坏	检查元器件焊接记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	
4. 检 定 调 试	8. 产 品 报 警 动 作 值	8.产品报警动作值不合格	将标准气体通过校准设备引入报警器中，模拟可燃气体的存在和浓度，对报警器的输出信号、报警音量进行测量和记录，测量结果进行必要的校准和调整	是否对产品进行检定调试并记录调试结果	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否	

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 标志 粘贴	9.产品标志	9.产品标志不合格	应有清晰、耐久的中文产品标志，包括以下内容：产品名称和型号、产品执行的标准编号、制造商名称、生产地址、制造日期和产品编号、产品主要技术参数（供电方式及参数、探测气体种类、量程及报警设定值）	产品标识是否清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品标识内容是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品标识信息是否真实	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6. 出厂 检验	10.报警功能	10.报警功能不合格	不能准确地检测到气体的泄漏，如出现早报警、晚报警或不报警，在实际燃气泄漏过程中不能起到应有的作用	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品出厂检验报告中报警动作值是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品出厂检验报告中产品响应时间是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品出厂检验报告中产品长期稳定性是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

燃气用橡胶和塑料软管产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原料进货验收	1.原料采购验收	1.原料质量未达到合同要求	生产企业根据产品种类、规格型号等自行设定	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库时是否进行了验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中塑料粒子等原料规格是否满足合同要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.生产投料	2.原料配比	2.原料混合比例不当导致产品老化性能不合格	生产企业按照原材料耐候性,断裂伸长率及断裂强度决定混合比例,形成软管配方	原料配比记录是否与企业生产规程保持一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.固溶处理	3.生产模具装配	3.生产模具装配不符合企业生产工艺操作规程	生产企业根据生产工艺、生产设备等条件自行设定	是否按照企业生产操作规程对生产模具进行装配	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.生产车间温度、转速等参数设置	4.工艺参数设置不当导致产品弯曲性能不合格	生产企业根据生产工艺、生产设备等条件自行设定	温度设置是否符合企业生产操作规程中相关要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				转速设置是否符合企业生产操作规程中相关要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控																				
						问题描述	是否报告																			
4. 喷码、裁管	5. 标识标志	5. 标识标志不合格	软管上连续长度每隔 300mm 或单根软管至少标识以下内容： 1) 产品名称、规格； 2) 制造商名称或缩写； 3) 产品标准号； 4) 制造季度和年份； 5) 使用期限。	喷码机、裁管机的参数设置是否符合企业生产操作规程中相关要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			
5. 出厂检验	6. 成品检验项目及结果不合格	6. 老化性能不合格	<table><tr><th rowspan="2">项目</th><th colspan="3">要求</th></tr><tr><th>内衬层</th><th>外覆层</th><th>纯胶管</th></tr><tr><td>老化性能 70℃ ± 1℃, 96h</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>拉伸强度变化率/% ≤</td><td>20</td><td>20</td><td>20</td></tr><tr><td>拉断伸长率变化率/% ≤</td><td>20</td><td>20</td><td>20</td></tr></table>	项目	要求			内衬层	外覆层	纯胶管	老化性能 70℃ ± 1℃, 96h				拉伸强度变化率/% ≤	20	20	20	拉断伸长率变化率/% ≤	20	20	20	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			项目		要求																					
				内衬层	外覆层	纯胶管																				
		老化性能 70℃ ± 1℃, 96h																								
		拉伸强度变化率/% ≤	20	20	20																					
拉断伸长率变化率/% ≤	20	20	20																							
			检验记录中该指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																				
		7. 弯曲性能不合格	当按照 GB/T 5565—2006 中方法 A 进行弯曲试验时，最小弯曲半径为 5 倍公称内径，T/D 不应小于 0.9； 当按 GB/T 5564—2006 中方法 B 进行低温弯曲试验时，试验温度为 (-10±2)℃，以 10 倍公称内径为最小弯曲半径弯曲试验后，不得有裂缝和其他异常出现。待试样恢复到环境温度（不小于 3 h）再进行气密性试验，不得有泄露等异常。	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			
				检验记录中该指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数				检查内容	检查结果	风险管控	
									问题描述	是否报告
		8.尺寸和公差 不合格	公称内径	内径和公差 mm	壁厚和公差 mm		产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
					软管	有金属保护的软管				
			9.0	9.0±0.4	3.0±0.3	>1.5	检验记录中该指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			9.5	9.4±0.4	3.0±0.3	>1.5				
			13	12.7±0.5	3.3±0.3	>1.8				
		9.外观不合格	无裂口、沙眼及起泡；表面清洁，无油污和外来杂质；无缠绕现象				产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
							检验记录中该指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		10.气密性不合格	无泄漏等异常现象				产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
							检验记录中该指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		11.耐压性能不合格	无泄漏或损坏				产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		12.软管拉断性能不合格	拉伸至断裂最大拉断力不小于 0.6kN				检验记录中该指标是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

商用燃气灶具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1. 通用结构	1. 商用燃气灶具通用结构不合理容易出现泄漏、不正常燃烧等问题	1) 燃具结构应安全、坚固、耐用，并应保证燃具在正常运输、安装、操作时无损坏或变形 2) 燃具在正常使用和维护时，不应产生移动、倾斜、翻倒现象，可移动式燃具应有可靠的固定装置 3) 燃具应易于清扫和维修，不应有滞留食物的凹陷或死角。可触及的部位表面应光滑 4) 可运动零部件动作应准确、灵活 5) 燃具部件间采用螺钉、螺母、铆钉等方式的连接应牢固，使用中不应松动 6) 维护、保养时需要拆卸的部件，应进行专门设计，以保证正确、容易、安全地装回，且能使用普通工具装卸 7) 密闭式或半密闭式燃具应设置火焰观察孔或火焰指示装置 8) 燃具不应设计有放置储气瓶的空间 9) 燃具出厂后应有防止用户调节额定	产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			热负荷的措施 10) 燃具中所有承压部件应能承受机械应力与热应力, 且不影响安全 11) 燃具设计应避免溢出物注入燃具导致熄火、恶化燃烧或其他危险 12) 燃具启动时产生的冷凝水不应影响火焰的稳定性 13) 燃具应安装熄火保护装置 14) 全预混燃烧方式燃具应安装燃气稳压器 15) 燃烧器位于燃具底部时应设有防止易燃物接近燃烧器高温部位的结构				
2. 原料采购及验收	2. 原材料质量	2. 材料质量性能未满足要求	1) 制造燃具的材料应能承受正常使用条件下的温度和荷载 2) 接触燃气的密封材料应与所用燃气的特性相适应 3) 燃具不应使用含石棉成分的材料 4) 燃具焊料中不应含六价铬	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料供应商提供的检测报告中各相关指标是否满足合同要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 生产装配	3.焊接	3.焊接强度不稳定	焊接工艺参数设置应与企业实际生产条件相符	焊接工艺中焊接时间、温度等工艺参数是否与企业作业指导书保持一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否通过抽样检验监控焊点强度并进行记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.电气性能	4.电气性能存在缺陷	1) 标志和说明：内部的接地线端子和电源软线插头的接地端应有永久性标志；直接使用交流电源的点火器应有明显的永久性标志 2) 防触电保护（Ⅰ类器具）：用试验指检验外壳开孔时，试验指不应接触带电部件和转动部件，变压器和导线应有附加绝缘 3) 耐潮湿：经受溅水试验 5min 后应符合电气强度规定 4) 室温下的泄漏电流和电气强度：Ⅰ类器具泄漏电流 $\leq 3.5\text{mA}$ ，燃具绝缘承受 1min 频率为 50 Hz 或 60 Hz 基本为正弦波的试验电压，在试验期间，不应出现闪络和击穿 5) 工作温度下的泄漏电流和电气强度：Ⅰ类器具泄漏电流 $\leq 3.5\text{mA}$ ，燃具绝缘承受 1min 频率为 50Hz 或 60Hz	是否按照工艺说明文件进行生产、安装	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否进行电气安全系统检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			基本为正弦波的试验电压，在试验期间，不应出现闪络和击穿 6) 内部布线：黄绿线只能作为接地线使用，不应与尖锐边缘接触，施加 50N 的拉力，不应松动脱落 7) 电源连接和外部软线：电源线标称横截面积应大于等于 0.75mm ² ，电源线应采用 Y 型或 Z 型连接方式，不应与尖锐边缘接触，应有一根黄/绿芯线连接在接地端子和插头的接地触点之间，带有附加绝缘的电源线应采用橡胶或 PVC 电缆，电源软线应为耐油性保护套电缆，不轻于普通氯丁橡胶或其他等效的合成橡胶护套软线 8) 接地措施：风机及带电部件的外壳应有接地装置，接线端子对外壳接地电阻应小于 0.1Ω 9) 爬电距离：带电部位与可能接触的金属部位之间爬电距离应大于 4mm	电气安全系统检验结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 出厂检验	5. 产品关键安全要素	5. 产品关键安全要素不合格	外观、燃气系统密封性、主燃烧器火焰稳定性、常明火点火燃烧器火焰稳定性、熄火保护装置、电气性能、标志、干烟气中 CO($\alpha=1$)、点火性能、预清扫、烟道堵塞安全装置、风压过大安全装置、水路耐压	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6. CCC 证书和标志(从正式实施 CCC 认证开始进行检查)	6. CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

家用按摩器具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.产品结构	1.产品设计的不合格会造成触电风险	产品设计应满足强制性国家标准 GB 4706.1-2005、GB 4706.10-2008，产品的结构和外壳应使其对意外触及带电部件有足够的防护。	产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		2.产品设计的不合格会造成使用者毛发被拉入器具	产品设计应满足强制性国家标准 GB 4706.1-2005、GB 4706.10-2008，产品的运动部件不会使毛发被拉入器具或缠绕在运动部件上。				
2. 原料采购和验收	2.原材料验收	3.关键电子电气元器件存在电气安全缺陷，或性能不稳定	1) 电机：额定功率/同步转速 ≤ 1.1 kW/1500； 2) 电源线：电缆应具有制造厂名、产品型号和额定电压的连续标志； 3) 内部导线：随整机测试； 4) 插头插座：额定电压在 50 V 以上但不超过 440 V，额定电流不超过 32A； 5) 电子控制器：没有明显的故意延时； 6) 电动机热保护器：该控制器承载电动机的电流，对电动机的温度和电流是敏感的。当其温度降到复位值时，控制器能够复位（可人工或自动复位）； 7) 其他：根据实际元器件而定。	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各类材料指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		4.相关电子电气元器件存在电磁兼容性缺陷	下列电子电气元器件应通过端子电压、骚扰功率检测： 1) 电子控制器 2) 电机骚扰功率（吸收钳）法测试 30~300 MHz 频段，暗室法测试 30~1000 MHz 频段	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各类材料指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		5.外壳、手柄、电机支架等非金属材料不耐热、不耐燃，或机械强度不足	1) 非金属材料制成的外部零件、支撑带电部件的绝缘材料以及提供附加绝缘或加强绝缘的热塑材料，应充分耐热； 2) 非金属材料零件，对点燃和火焰蔓延应具有耐受能力； 3) 机械强度检测：弹簧冲击器的冲击试验，针对固体绝缘强度的划痕试验，滚筒跌落试验等。	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各类材料指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 制程控制	3.电子元器件焊接	6.电气连接不可靠，如焊接处存在虚焊等	元器件焊接质量应符合企业生产规程并正确安装	检查元器件焊接记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 组装	4.准确性、紧密性、完整性	7.产品组装过程的精确性和紧密性不合格	需确认安装部件齐全，排线合理，机体稳定性、紧密性良好	是否确认所有部件按照企业作业指导书进行组装	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 出厂检验	5. 成品外观检验	8. 缺少必要的标志和使用说明书	是否有必要的安装说明书、使用安全须知等文件	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

电磁灶产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.产品结构	1.产品的外壳耐潮湿性能不达标	产 品 外 壳 应 达 到 GB 4706.1-2005 标准要求	产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原料采购和验收	2.原料的验收	2.材料的耐热性、绝缘性不达标	电磁炉主要由炉体、热板、电路板、外壳等组成，炉体需要采用铁素体材料，热板需要采用高温陶瓷材料，电路板需要采用导电性好的材料	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各类材料指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库时是否进行了验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 制程控制	3.机械强度	3.产品外壳的牢固性、耐磨性能不达标	底座、壳体、面板等部件的切割、打孔、装配等，需保证外壳加工符合要求	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.生产工艺的一致性	4.磁体部件不合格	磁体的烧结、加工步骤，该部件直接影响产品的发热性能，需保证成品部件严格符合设计要求	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.导电性、抗老化性	5.电路板焊接不合格	电气部件的生产过程，极大程度地决定了产品的电气安全情况，需保证电路板导电性良好，能满足产品运行需求	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.组装	6.准确性、紧密性、完整性	6.产品组装过程的精确性和紧密性不合格	包括电路板、磁架、磁体等器件的内部组装及与外壳、面板等相联的外部组装过程，需确认安装部件齐全，排线合理，机体稳定性、紧密性良好	是否确认所有部件按照设计要求进行组装	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 出厂检验	7. 外观成品检验	7. 产品外观不满足要求	检查外壳是否完整、无划痕、无变形等；检查电磁炉各个部件的尺寸是否满足设计要求；检查主体部件、电气附件、端子是否标识完整、明确、清晰；检查是否有安装说明书、使用安全须知等文件	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8. 功能成品检验	8. 产品电气安全存在隐患	检测电磁炉的加热效果和电子元器件的工作情况是否正常	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9. CCC 证书和标志	9. CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查加施 CCC 标志的证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

电吹风产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1. 产品结构防水性能	1.产品的外壳耐潮湿性能不达标	产品外壳应达到GB 4706.1-2005 标准中耐潮湿性相关要求	产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		2.产品设计的不合格会造成触电风险	产品的结构和外壳应使其对意外触及带电部件有足够的防护				
	2. 电机结构及性能	3.控温失效导致产品过热	在正常使用中，产品和其周围环境不应达到过高的温度；滑头接头的温升不应超过 65K				
	3.使用者非接触性伤害	4.存在辐射、毒性、噪音	产品不应放出有害的射线或出现毒性或类似的危险				
2. 原料采购和验收	4.原料的验收	5.电吹风材料的绝缘性、耐热性不达标	外壳、电机、风叶、控制开关、电容等原材料的采购需要严格按照质量要求进行筛选，保证吹风机的使用寿命和安全性	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各类材料指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库时是否进行了验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 制程控制	5. 生产工艺的一致性	6. 电吹风关键部件质量不达标	外壳、风扇、导风结构、加热板、控制组件、电源线、插头等电子元件的制造，需关注以下技术要求： 1) 尺寸 2) 结构 3) 电气性能 4) 机械性能	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 组装	6. 准确性、紧密性、完整性	7. 部件组装问题导致的关键部件松脱、电气组件短路过热、吹火、漏水、漏电等问题	各个零部件之间的连接需要达到较高的密度和紧密度才能保证吹风机的稳定运行	是否确认所有部件按照设计要求进行组装	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出厂检验	7. 成品外观检验	8. 产品的外观不满足要求	检查制作好的电吹风产品外观是否完整，配件是否齐全；主体部件、电气附件、端子是否标识完整、明确、清晰；是否有必要的使用说明书、使用安全须知等文件	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8. 成品电气检验	9. 产品在负载要求范围内出现漏电、火灾等安全问题	检查产品泄漏电流、过载保护等电气安全性能	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9. 成品功能检验	10. 产品在使用过程中出现烫伤等安全问题，亦存在辐射、毒害、噪音等长期风险	检查产品发热、噪音、辐射等性能	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10.CCC 证书和标志	11.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

插座产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产 品 设 计	1.外壳设计	1.因产品的设计缺陷出现触电风险	防触电保护达到GB 2099.1-2008 标准要求 部件落入保护：外壳应能提供符合电器附件标志的 IP 等级的防护	产品外壳设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.负载设计	2.因产品的设计缺陷出现短路问题	与 GB 2099.1-2008 标准要求相匹配的额定值及熔断设计	产品电路设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原 料 采 购 和 验 收	3.原料的验收	3.插座外壳材料的抗冲击性、阻燃性、耐热性，电路材料的导电性、线材的弯折性、包材的绝缘性不符合要求	插座的主要制作原材料包括塑料、金属和电子线材等，在生产前，需要对这些原材料进行检查和筛选，确保符合生产标准和质量要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中各类材料指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库时是否进行了验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 制 程 控 制	4.强度、密闭及绝缘性能	4.插座外壳、插针外壳、延长线保护层等处的	注塑是制造插座外壳的主要工艺，需关注以下技术要求：	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		机械性能不合格	1) 尺寸 2) 结构 3) 强度（耐热、耐冲击） 4) 抗老化性	是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5. 导电性及抗疲劳性	5. 插针的切削工艺不佳	插座金属零件需要进行加工，包括插头的切削、镀金成形、导电层喷镀等过程，需关注以下技术要求： 1) 尺寸 2) 结构 3) 导电性 4) 抗老化性	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6. 焊接强度及导电性	6. 电路板焊接工艺不达标	插座内部的电路板需要进行加工和测试，该工艺应关注以下技术要求： 1) 尺寸 2) 结构 3) 导电性 4) 抗老化性	是否按照工艺情况配置各种原料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否按照设计要求配置生产工艺	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不同批次的产品是否有相应标记以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 组装	7. 准确性、紧密性、完整性	7. 特殊性能部件配置不到位等问题	插座的组装，包括插针的安装、内芯的接线和外壳的组装等工序，需要对各个环节进行检测和调试，确保产品的质量和可靠性	是否确认所有部件按照设计要求进行组装	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否依据企业作业指导书进行抽检，并做好记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出厂检验	8. 外观成品检验	8. 产品外观不满足要求	检查制作好的插座外观是否完整； 主体部件、电气附件、端子是否标识完整、明确、清晰； 是否有安装说明书、使用安全须知等文件。	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9. 电气成品检验	9. 产品电气性能和可靠性不达标	通过高低温测试、电流冲击测试、耐压、耐热等测试，确保插座的电气连接正常，耐压能力强，以确保电气性能和可靠性	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10. 机械性能成品检验	10. 产品机械性能不达标	对插针和插座的机械性能进行测试，如硬度、阻力等，确保插拔正常，耐磨性能好，以确保其在使用过程中能够保持良好的状态	产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	11.CCC 证书和标志	11.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

室内加热器产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.产品设计	1.产品结构和外壳	1.结构设计不合理,外壳防触电保护不合格	产品结构布局应合理、有效;产品外壳触及带电部件应有足够的防护	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原材料的采购及验收	2.原材料质量	2.电热丝、散热片、加热器壳体、绝缘件等原材料质量不符合要求	1) 电热丝规格应符合设计要求 2) 散热片规格、尺寸应符合要求 3) 加热器壳体应具有足够的耐热性、机械强度 4) 绝缘件应具有足够的耐热性、绝缘防护能力	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查电热丝规格是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查散热片规格、尺寸是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查加热器壳体是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查绝缘件是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.整机结构加工及组装	3.内部布线	3.内部布线不符合标准要求	内部布线的布局应正确、合理,内部布线的绝缘应能经受住在正常使用中可能出现的电气应力	检查内部布线生产操作记录是否与企业作业指导书要求一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品内部布线的布局是否与企业作业指导书要求一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.接地措施	4.接地措施不可靠,接地电阻值不符合标准要求	接地措施应可靠、有效,接地端子的夹紧装置应充分牢固,防止出现触电危险,接地端子与接地金属部件之间的连接,其接地电阻值不应超过 0.1Ω	检查接地措施生产操作记录是否与企业作业指导书要求一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品接地电阻值是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.出厂检验	5.成品检验	5.未按企业规定的检验项目、要求及方法进行出厂检验	产品外观、电气性能、绝缘性能等项目进行逐项检查,应符合产品标准	检查是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查出厂检验结果是否符合标准要求或生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.CCC 证书和标志	6. CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。

2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

电热毯产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.产品结构	1.产品结构设计不合理，内部部件位置偏移	1.结构设计须使发热元件、导电织物及内部布线保持在预定位置 2.设计手动开关对加热元件功率进行控制 3.温控器和热断路器被单个封装在绝缘材料中 4.用于防止电热毯过热或着火的熔断器不能设计在用户可更换的位置	查看产品结构设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.保护电路	2.产品过充保护装置、短路保护装置、放电过流保护装置和温度保护装置设计存在缺陷	产品应设有过充保护装置、短路保护装置、放电过流保护装置和温度保护装置，通过模拟计算测试实现产品相关保护功能	查看电路设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原料采购验收	3.表面材料，发热元件、软线开关、温控器等部件质量	3.表面材料防水防潮性能、绝缘性能不合格	表面材料防水防潮性能、绝缘性能须符合标准要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中表面材料性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		4.发热元件、软线开关、温控器等部件质量可靠性差	发热元件、软线开关、温控器及热断路器等关键部件性能稳定可靠	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中发热元件性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中软线开关性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中温控器性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中热断路器性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.缝制	4.软线的入口点或发热元件与器具输入插口连接处、开关连接处	5.发热元件与电源软线接口处连接不牢固，导致漏电风险；开关连接不牢固导致	缝合针距为 3-5mm、电源软线入口连接无窜动、开关各档位灵活	缝合针距是否符合企业作业指导书要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				企业自检记录中电源软线入口处牢固性是否符合企业规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		温度控制失效，存在过热烫伤风险		检查电源软线入口处和控制开关是否有软线固定装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				企业自检记录中开关控制质量可靠性是否符合企业质量管控要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 部件 组装	5.发热元件	6.发热元件组装位置和结构不合理	每个发热元件之间的距离和安装角度合理，如发热元件由一块单独分开的材料层支撑，应将此材料层固定于外套上以防内部折皱	发热元件间距是否符合企业作业指导书要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			发热元件的结构应具有温度保护措施	发热元件的结构是否具有温度保护措施	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出厂 检验	6.标志标识	7.标志标识不符合标准规范	产品须标注额定输入功率、制造商或责任承销商信息、产品型号、防水等级、洗涤符号等信息，可拆卸外套须标有配套使用的器具型号或序列号。下铺电热毯使用说明须说明如何将电热毯安全固定到床上 标志须持久耐用，外套标志上字体高度至少为 2.5mm，“重要说明”和“注意保存以备后用”字体高度至少为 6mm。	产品标注内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				企业自检记录标志是否达到持久耐用要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品标志字体是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	7.CCC 证书和标志	8.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

电热暖手器产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.产品结构	1.产品设计不合理,存在电气安全隐患	1)结构设计需使输入功率和电流符合标准要求: 正常工作中的实际输入功率和电流与额定输入功率和电流的偏差不应大于标准偏差要求 2)电源连接和外部软线应符合标准要求: 额定电流不超过 3A 的电源软线的导线横截面积不得低于 0.5mm 3)电气间隙、爬电距离和固体绝缘应符合标准要求: 器具的结构应使电气间隙、爬电距离和固体绝缘足够承受器具可能经受的电气应力	查看产品结构设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.保护电路	2.缺少过压保护装置、热断路器或非自复位热断路器保护装置	产品应设有过压保护装置、热断路器或非自复位热断路器保护装置	查看电路设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原料采购验收	3.原料质量	3.原料及元器件质量不合格、供应不稳定	按照标准选取合适的发热材料、线材、开关等	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原材料入库是否进行了验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 发热材料制作	4.原料配比	4.发热材料混合比例不合理	企业根据自身生产条件进行设定	检查发热材料混合比例是否与作业指导书保持一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				对产品压制、切割过程进行抽检，查看是否无液体渗漏	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.组装	5.元件组装	5.漏装相关元件器	按照作业指导书组装过压保护装置、热断路器和非自复位热断路器保护装置，以及发热材料、线材、开关等零部件，形成成品	是否组装有温控器	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否组装有过压保护装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否组装有非自复热断路器	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出厂检验	6.成品检验	6.未按规定进行出厂检验	产品外观、电气性能、绝缘性能等项目应符合产品标准	检查产品是进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查各指标检验记录是否满足出厂检验要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	7.CCC 证书和标志	7.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

电子门锁产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1. 产品防破坏报警功能	1. 产品防破坏报警功能缺失, 或功能设计不合理, 在遭受非法破坏时不能主动发出声光警报或异常信息推送	连续三次实施错误操作及防护面遭受外力破坏时, 应能自动给出声/光报警指示和/或报警信号输出	查看产品设计说明书是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 指纹和密码识别	2. 抗静电干扰性能不合格	承受 8kV(接触)和/或 15kV(空气)静电放电后不应有误动作及功能丧失, 仍能正常工作				
	3. 软件信息安全防护	3. 远程开锁、感应卡识别开锁、密码逻辑安全、人脸识别、指纹识别等方面存在安全隐患	不应存在 6 个月前公布且未经处置的高危及以上的安全漏洞	企业产品相关的 APP 和云平台是否满足国家网络安全等级保护要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				企业产品相关的 APP 和云平台是否获得当地公安的网络安全等级保护证书	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控																				
						问题描述	是否报告																			
2.原料采购验收	4.塑料件阻燃性能	4.塑料件阻燃性能不合格	门锁外壳或配套装置为塑料材质的，外壳经火焰燃烧5次，每次5秒，不应起火	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			
				供应商提供的检验报告中阻燃性指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			
3.电子组件生产	5.产品防破坏报警功能电子组件	5.产品防破坏报警功能电子组件不合格	当门锁连续三次实施错误操作及防护面遭受外力破坏时，应能自动给出声/光报警指示和/或报警信号输出	检查是否按照企业生产规程对电子门锁电路板焊接点进行加工	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否																			
4.压铸环节	6.锁舌失灵	6.锁舌轴向静载荷不合格	锁舌轴向静载荷应满足以下要求： 单位：牛 <table><tr><th rowspan="2">级别</th><th colspan="2">单舌门锁</th><th colspan="2">双舌门锁</th></tr><tr><th>斜舌</th><th>方舌</th><th>斜舌</th><th>方舌</th></tr><tr><td>A</td><td>≥500</td><td>≥1000</td><td>≥500</td><td>≥1000</td></tr><tr><td>B</td><td>—</td><td>≥500</td><td>—</td><td>≥500</td></tr></table>	级别	单舌门锁		双舌门锁		斜舌	方舌	斜舌	方舌	A	≥500	≥1000	≥500	≥1000	B	—	≥500	—	≥500	压铸工序生产记录中压铸机相关设置参数是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
级别	单舌门锁		双舌门锁																							
	斜舌	方舌	斜舌	方舌																						
A	≥500	≥1000	≥500	≥1000																						
B	—	≥500	—	≥500																						

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.出厂检验	7.产品防破坏报警功能	7.产品防破坏报警功能不合格	当门锁连续三次实施错误操作及防护面遭受外力破坏时，应能自动给出声/光报警指示和/或报警信号输出	是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品防破坏报警功能检验记录是否符合要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

移动电源产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.产品设计	1.PCB 板设计	1.PCB 板设计布局不合理，导线间距过小、导孔错位	导线布局应合理，导线间距恰当、导孔位置准确	查看 PCB 板设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原料采购验收	2.原材料质量	2.线路板、锂电池、线材及其他元器件不能满足移动电源制造厂家的技术规格要求	线路板：功能完整，能不间断地正常工作，具有环境适应性、保险性和可靠性	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中线路板性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			锂电池：在过充电、过放电、短路、过载、误操作、高温、跌落、撞击等情况下，应不爆炸、不泄气、不起火、不漏液	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中锂电池性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			线材：绝缘材料符合阻燃性要求，即燃烧稳定无蔓延、移除火焰后 30s 内自行熄灭	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中线材性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			其他元器件：熔断器、正温度系数热敏电阻器、热熔断体、金属-氧化物半导体场效应晶体管等符合使用要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中元器件性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		3.禁/限用物质超过限制要求	各均质材料中，铅、汞、六价铬、多溴联苯、多溴二苯醚含量不超过 0.1%，镉含量不超过 0.01%(以上均为质量分数)	供应商提供的检验报告中禁/限用物质是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		4.外壳不阻燃	外壳应符合不低于 V-1 等级的要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的阻燃性检测结果是否符合标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产组装	3.生产组装工艺	5.电气连接不可靠	焊接正确结实，焊接处不存在虚焊、不产生多余锡珠	企业自检记录中是否涉及电气连接可靠性检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电气连接检查记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		6.组装存在缺陷	结构件安装无错位、关键元器件安装到位、螺钉拧紧无滑丝	结构件安装检查是否无异常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.出厂检验	4.性能检验	7.移动电源性能不合格	输入电压不大于 250V，输出直流电压不大于 60V，单端口输出电流不大于 5A；循环寿命应不低于 300 次，产品须具备过充保护、过放保护、短路保护功能。	是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检测记录是否完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.CCC 证书和标志	8.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

电动自行车头盔产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.产品设计	1.模具形状及结构	1.模具设计不合理，会导致头部不舒适或呼吸阻力大	形状、规格及尺寸与头围相适、佩戴后不易移位；气流通道设计须提高透气性，降低呼吸阻力	产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.原料采购验收	2.壳体	2.受冲击时易产生裂口、易被尖锐物体穿刺、抗碾压能力差	壳体的吸收碰撞能量、耐穿透及刚度性能应符合标准要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中壳体性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.缓冲层	3.缓冲性能差	应设计符合标准要求或企业生产工艺要求的缓冲层	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中缓冲层的缓冲性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.舒适衬垫	4.使用的材料中含有毒有害物质	采用对皮肤无毒无害的舒适、耐用材料	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.佩戴装置	5.强度较差	佩戴装置强度性能试验中，系带伸长量不应超过 25mm，系带宽度不小于 20mm	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中佩戴装置强度性能是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.护目镜	6.透光性能和冲击强度性能较差	应由满足透光性能和冲击强度性能的材料制成并符合标准要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中护目镜透光性能和冲击强度性能是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.生产过程	7.连接部位	7.连接不牢固导致系带脱落	佩戴装置强度性能测试中，不应出现撕裂、滑脱、接连件脱落、搭扣松脱、损坏等现象	佩戴装置强度性能测试结果是否满足标准要求或企业作业指导书要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.出厂检验	8.整体安全性能及标志标识	8.未按照标准规定的检验项目、要求及方法进行	应按照规定标准的检验项目、要求及方法进行出厂检验	产品是否按规定进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				各指标检验记录是否满足要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				不合格产品是否按规定程序进行处理	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	9.CCC 证书和标志(2025 年 5 月 1 日正式实施 CCC 认证起开始检查)	9.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

- 1.本清单可以根据实际情况进行调整。
 (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;
 (2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。
- 2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:
 监督电话:

电动自行车产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.产品结构	1.结构设计不合理, 不动件与运动件相碰擦	脚蹬间隙、突出物等结构设计应符合标准要求, 确保电动自行车的不动件与运动件不产生碰擦	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 零部件的采购及验收	2.零部件质量	2.反射器、灯具、鸣号装置、充电器、蓄电池等零部件质量不合格	1) 反射器的类型、颜色应符合标准要求;	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			2) 前灯和后灯的亮度值应符合标准规定;	检查采购的反射器类型、颜色是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			3) 鸣号装置声压级范围应为 75 dB(A) ~ 100 dB(A);	检查采购的前灯、后灯亮度值是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			4) 充电器在非正常工作情况下应具有保护功能、且具有防触电保护功能;	检查采购的鸣号装置声压级是否符合标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			5) 电动自行车蓄电池的最大输出电压应当不大于 60V, 并且符合标准规定的防篡改要求	检查采购的充电器质量是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				检查采购的蓄电池最大输出电压是否符合标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 整车结构加工及组装	3.电气装置	3.电气装置布线不合理，缺少短路保护装置	导线布线正确、合理，充电线路和电池输出端应有短路保护装置	检查导线布线的生产操作是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查是否有短路保护装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 出厂检验	4.成品检验	4.未按规定的项目、要求及方法进行出厂检验	车灯、反射器、轮胎、刹车、减震、转把、脚蹬等部件应符合产品标准	检查产品是否进行了出厂检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查各指标检验记录是否满足出厂检验要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查不合格产品是否按规定程序进行处理	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.CCC 证书和标志	5.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

电动自行车充电器产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.产品设计	1.外壳结构	1.壳体内部未设计合理的承重结构，外壳易破损	外壳机械强度可经受住正常使用中可能会出现冲击、跌落、震动等	产品外壳设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.元器件布局	2.元器件距离不合理，电气间隙和爬电距离过小，可能导致空气介质被击穿、绝缘失效	元器件电气间隙、爬电距离和固体绝缘体能承受相应的电气应力	产品电气安全设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.防触电保护	3.产品防触电保护装置设计存在缺陷	设计有效的防触电保护装置				
	4.超温保护	4.产品超温保护装置设计存在缺陷	设计有效的超温保护装置，模拟测试在充电温度达到临界值时应能够及时切断电路				
	5.过充切断保护	5.产品过充切断保护装置设计存在缺陷	设计有效的过充保护装置，模拟测试在充满电后应能够及时切断电路				
2.原料采购和验收	6.绝缘材料性能	6.电子元器件耐电压强度不够、绝缘被击穿	查验供应商资质	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 生产制造				电子元器件规格是否符合采购要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原料入库时是否进行了质量验收	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. 外壳注塑成型	7. 外壳机械强度不足，易破损	控制注塑成型工艺中的温度、压力、流速、时间等参数，保证外壳塑料件机械强度达到设计要求	注塑温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注塑压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注塑流速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注塑时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8. 电路板贴片、插件、焊接	8. 元器件漏插、焊接质量不良，产品使用时可能造成短路、触电等危害	按要求做好电路板检查、补焊等工序	是否按照本生产单位规定的作业指导书操作	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				补焊后是否再次按照本生产单位规定的作业指导书进行检查	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.包装	9.标志、警示语	9.未在醒目部位清晰、永久地标上可追溯的特征符号标志	充电器本体上明显位置应标明下列内容：额定输入电压、额定频率、额定输入电流、额定输出电压和最高输出电压、额定输出电流、制造商或责任承销商的名称、充电器型号、适用被充电的电池种类、Ⅱ类充电器符号、输出端子的极性、标记阅读使用说明书的符号或语句；充电器警示语本体上明显位置应标明下列警示语“禁止给不可再充电的电池充电”、“充电过程中，严禁覆盖”等字样。	标志或铭牌内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				标志或铭牌额定输入电压、额定输入电流等参数是否正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				警示语是否醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

电动自行车锂离子蓄电池产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1. 产品结构	1. 电芯设计没有安全阀	电芯结构设计中应配有安全阀	查看电芯设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		2. 空间布局不合理	电池组内电芯应合理布局，且考虑电池组内残余空间	查看电池组设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		3. 产品过充保护装置、短路保护装置、放电过流保护装置和温度保护装置设计存在缺陷	产品应设有过充保护装置、短路保护装置、放电过流保护装置和温度保护装置，通过模拟计算测试实现产品相关保护功能				
2. 原料采购验收	2. 原材料质量	4. 正极材料、负极材料、隔膜、电解液不能满足电芯制造厂家的技术规格要求	正极材料：	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			磷酸铁锂比容量 $\geq 150\text{Ah/kg}$ ；三元材料比容量 $\geq 175\text{Ah/kg}$ ；钴酸锂比容量 $\geq 170\text{Ah/kg}$ ；锰酸锂比容量 $\geq 115\text{Ah/kg}$ ；其他正极材料性能指标可参照上述要求	供应商提供的检验报告中正极材料性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			负极材料碳：	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			(石墨)比容量 $\geq 335\text{Ah/kg}$; 无定形碳比容量 $\geq 250\text{Ah/kg}$; 硅碳比容量 $\geq 420\text{Ah/kg}$; 其他负极材料性能指标可参照上述要求。	供应商提供的检验报告中负极材料性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			隔膜: 1) 干法单向拉伸: 纵向拉伸强度 $\geq 110\text{MPa}$, 横向拉伸强度 $\geq 10\text{MPa}$, 穿刺强度 $\geq 0.133\text{ N}/\mu\text{m}$ 2) 干法双向拉伸: 纵向拉伸强度 $\geq 100\text{MPa}$, 横向拉伸强度 $\geq 25\text{MPa}$, 穿刺强度 $\geq 0.133\text{ N}/\mu\text{m}$ 3) 湿法双向拉伸: 纵向拉伸强度 $\geq 100\text{MPa}$, 横向拉伸强度 $\geq 60\text{MPa}$, 穿刺强度 $\geq 0.204\text{ N}/\mu\text{m}$	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中隔膜性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			电解液: 水含量 $\leq 20\text{ppm}$, 氟化氢含量 $\leq 50\text{ppm}$, 金属杂质单项含量 $\leq 1\text{ppm}$	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中电解液性能指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 制程控制	3. 电芯电性能一致性	5. 外壳不阻燃	非金属材料的电池组壳体应符合V-0等级的要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的阻燃性检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		6. 电芯容量一致性差, 电压压差一致性差等	通过控制电芯合浆投料配比及浆料粘度、细度和固含量, 涂布制程面密度及涂布尺寸, 确保电芯容量和电压压差的一致性	电芯合浆工序生产记录中电芯合浆投料配比是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电芯合浆工序生产记录中浆料粘度是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电芯合浆工序生产记录中浆料细度是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电芯合浆工序生产记录中浆料固含量是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂布制程工序生产记录中面密度是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂布制程工序生产记录中涂布尺寸是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4.电芯安全性	7.电芯内短路造成热失控	辊压、切卷控制电池极片边缘无毛刺、无熔珠，且包覆完整	电池极片外观感官是否无异常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.生产环境控制	8.环境温度、湿度波动可能导致电池化成界面出现胀气等风险	工序车间保持温度在 $25 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $45 \pm 3\%$ 和露点温度 $\leq -25^{\circ}\text{C}$ ，定期点检校验极片水分	温度及露点温度是否符合企业规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				湿度是否符合企业规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				极片水分检验记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.电芯分选	6.内部缺陷控制	9.电芯电压不稳定,电芯内部存在异物	电芯电压应稳定；电芯内部无杂质，正负极无扭曲变形，正负极无短路、正负极不产生断裂等	企业自检记录中电芯电压检测值是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				企业自检记录中电芯内部检测结果是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.电池组装	7.电池装配	10.装配错误	电芯一致性；装配过充、过放、短路、温度等保护控制装置	企业自检记录中配组电芯是否通过一致性检测	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否装配有过充保护装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				是否装配有过放保护装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否装配有短路保护装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				是否装配有温度控制装置	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

儿童安全座椅产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.产品设计	1.安全带约束系统	1.无法有效约束乘员	微滑移试验中织带滑移不超过25mm,全部调节装置的总移动量不超过40mm;强度试验不得出现断裂或脱开。	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.安全带调节系统	2.调节困难	安全带可自动调节以适应佩戴者或佩戴者易于调节使用,任何手动调节机构的操作力不超过50N				
2.原辅料评估和验收	3.原辅料中重金属及增塑剂含量	3.原辅料中重金属及增塑剂含量过高	有害物质含量应符合GB 6675中的要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.材料燃烧特性	4.阻燃性能不足	阻燃性能应符合GB 14116-2013中的要求	材料检测报告、符合性声明、产品质量合格证等文件是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料进货台账、验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.缝制	5.固定头托牢固程度	5.头托脱落或位移超标	不应出现头托脱落的情况,纵向载荷不超过980N情况下,纵向位移不得大于0.2mm	固定头托稳定实验结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.包装	6.产品安全标识	6.标识信息不完整	包装上应有生产者信息、执行标准、注意事项或警示事项安全性标识	包装上的生产者信息、执行标准、注意事项或警示事项等安全性标识是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.安装说明书及使用说明书	7.无安装说明书及使用说明书,或内容过于简单	应提供内容清晰、完整的安装说明书和使用说明书	安装说明书内容是否清晰、完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				使用说明书内容是否清晰、完整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.出厂检验	8.产品关键质量要素	8.整车及部分零部件质量控制不到位	检验结果应符合 GB 14167-2013 中的质量要求	产品出厂检测项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品出厂检测项目结果是否符合标准规定或企业作业指导书要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。

2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

学生书包产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.可触及附件的锐利边缘毛刺保护	1.含有可触及的锐利边缘或毛刺	可触及边缘，包括孔和槽，不应有危险的毛刺或斜薄边，或将其作为折边、卷边或形成曲边，或用永久保护件或涂层予以保护	查看设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.外露螺栓或螺纹杆保护		外露螺栓或螺纹杆可触及的末端不应有外露的锐利边缘或毛刺，或其端部应有光滑的螺帽覆盖，使锐利的边缘或毛刺不可触及				
2. 原辅料采购验收	3.原辅料采购	2.原辅料不符合产品标准	供应商资质查验	供应商是否在合格供货商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查原辅料进货台账、验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.面料辅料验收	3.游离甲醛、可分解有害芳香胺染料、可迁移元素超标	1) 游离甲醛 ≤ 300 mg/kg 2) 可分解有害芳香胺染料禁用，每种有害芳香胺 ≤ 20 mg/kg	面辅料供应商提供的检测报告中游离甲醛、可分解有害芳香胺项目检测结果是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.可触及的塑料件验收	4.可触及塑料中邻苯二甲酸酯超标	邻苯二甲酸二己酯（DEHP）、邻苯二甲酸二丁酯（DBP）、邻苯二甲酸丁苄酯（BBP）总含量不超过 1000 mg/kg	塑料件供应商提供的检测报告中邻苯二甲酸酯项目检测结果是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	6.可触及的书包印、刷、涂部分验收	5.可迁移元素超标	Sb≤60mg/kg, As≤25mg/kg, Ba≤1000mg/kg, Cd≤75mg/kg, Cr≤60 mg/kg, Pb≤90mg/kg, Hg≤60mg/kg, Se≤500mg/kg	印、刷、涂部分供应商提供的检测报告中可迁移元素项目检测结果是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.缝纫	7.缝合强度	6.缝合强度、负重、振荡冲击性能不合格	面料之间的缝合强度在60mm×60mm 有效面积上不低于200N；在负重条件下，提把、背带、调整带、钩环等不掉、不坏，袋体不开裂	缝纫线使用、缝合线迹等是否与缝纫工艺说明书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

读写作业台灯产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产 品 设计	1.结构设计	1.电气及辐射危害	电气线路和元件的设计应符合国家相关安全标准	产品结构设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.防触电保护	2.在正常使用及更换光源时（若为不可替换光源则不适用）触电	应设计防触电保护装置，正常使用时不会触及带电零件或使用符合标准要求的绝缘材料	产品电气安全设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原 料 采 购 验 收	3.外壳和透光罩	3.绝缘外壳及离光源较近的透光罩不耐热	耐热耐火的绝缘外壳和透光罩应符合标准要求或企业生产工艺要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				查验供应商检测报告、符合性声明、产品质量合格证等文件是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查进货台账、验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.光源	4.光源照度值过低或照度均匀度不合格，造成视觉疲劳进而影响人眼健康；频闪导致头痛或眩晕；造成视网膜蓝光危害等	照度及照度均匀度、照度闪烁指标、视网膜蓝光危害类别应符合标准要求或企业生产工艺要求	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				查验供应商检测报告、符合性声明、产品质量合格证等文件是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查进货台账、验收记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 组 装 过程	5.走线槽	5.存在尖锐边缘或突出物，磨损导线表皮导致漏电	应光滑且无锐边、毛口、毛刺和可能造成导线绝缘层磨损的类似现象；金属定位螺钉之类的零件不能凸伸到走线槽内；合格性由目视检验，必要时将灯具拆开重装予以检验。	走线槽感官检验是否无异常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.防触电保护罩标识	6.非用户替换光源的防触电保护罩无“警告，触电危险”符号或标志	非用户替换光源的防触电保护罩应有“警告，触电危险”符号或标志	是否有“警告，触电危险”符号或标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

儿童推车产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.制动装置	1.刹车结构设计不合理	制动装置（刹车）设计不合理，造成刹车位移不合格或不能有效制动	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.小零件	2.存在小零件	若在儿童可触及区域内存在小零件，需保证其在 70N 拉力下不分离或松动				
	3.夹缝	3.存在危险夹缝	儿童可触及区域内不应有外露的开口管子，外露管口应设有保护装置，保护装置应能承受 70N 拉力不产生脱落、损坏现象				
	4.稳定性	4.稳定性不合格	稳定性不合格造成儿童推车的侧翻或后翻				
2. 原辅料评估和验收	5.材料性能	5.原材料性能不达标	原材料性能不达标（抗拉伸、抗弯曲、规格尺寸等不合格）造成整车动态耐久测试不合格	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.可迁移元素含量	6.可迁移元素含量过高	可迁移元素测试结果应不超过标准中的最大限量要求： 锑：60mg/kg；砷：25mg/kg； 钡：1000mg/kg；镉：75mg/kg； 铬：60mg/kg；铅：90mg/kg； 汞：60mg/kg；硒：500mg/kg。	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中可迁移元素是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 部件 组装	7.连接部位	7.焊接质量不佳 或零部件铆接 不当，导致推车 结构松动	锁定强度和耐用性测试中，不应出现 脱节、松动或破损等现象	强度和耐用性测试结果是否 满足标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.包装	8.产品安全标 识	8.标识信息不完 整	包装上应有生产者信息、执行标准、 注意事项或警示事项等安全性标识	包装上生产者信息、执行标 准、注意事项或警示事项等安 全性标识是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.使用说明书	9.缺少安全使用 方法及组装机 配说明，或内容 过于简单	应提供清晰、完整的使用说明书	使用说明书内容是否清晰、完 整	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出 厂 检验	10.整车关键质 量要素	10.整车及部分 零部件质量控 制不到位	应符合 GB 14748-2006 中的稳定性、 手把强度、折叠机构锁定装置可靠性、 可拆卸坐兜或卧兜连接装置锁定、安 全带与束缚系统可靠性、车轮安装强 度、动态耐久性、撞击强度、静态强 度等质量要求	产品出厂检验项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品出厂检验项目结果是否 符合标准规定或企业作业指 导书要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	11.CCC 证书和标志	11.CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

弹射玩具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.弹射物	1.小球类弹射物属于小零件	弹射物不能是小零件	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.弹射机构	2.能发射其他弹射物（如铅笔、钉子、石子等）	蓄能弹射玩具的弹射机构在未经改装的情况下不可发射其他任何可能有潜在危险的弹射物（如铅笔、钉子、石子等）				
	3.弹射物材料	3.弹射物材料非标准规定材料	弹射物不得用金属和足以对人体造成伤害的材料制造				
2. 原辅料进货验收	4.原辅料采购	4.可迁移元素和增塑剂含量超标	可迁移元素限量： 锑≤60 mg/kg、砷≤25 mg/kg、钡≤1000 mg/kg、镉≤75 mg/kg、铬≤60 mg/kg、铅≤90 mg/kg、汞≤60 mg/kg 和硒≤500 mg/kg； 增塑剂限量： DBP、BBP、DEHP 三种增塑剂总含量≤0.1%； DNOP、DINP、DIDP 三种增塑剂总含量≤0.1%	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料标签标识有关信息（如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业等）是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中化学物质限量项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				查看供应商提供的检测报告中的检测结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 部件 组装	5.弹射物弹射 动能	5.对于动能超过 0.08 J 的弹射玩 具, 缺乏保护端部	动能超过 0.08 J 的弹射玩具, 弹 射物应有弹性材料制成的保护端 部, 单位接触面积动能不能超过 0.16 J/cm ²	检查是否有保护端部	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.包装	6.警示标识	6.缺少警示标识 或标识不规范	非正常使用的潜在危险应设警示 说明	包装上注意事项或警示事项等安全 性标识是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5. 出 厂 检验	7.整体关键质 量要素	7.整体及部分零 部件质量控制不 到位	检验结果应符合 GB 6675.1-2014 中的质量要求	查看产品检测报告是否满足标准 要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.CCC 证书和 标志	8.CCC 证书和标 志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性 产品认证管理规定》相关要求	检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品是否正确使用 CCC 证书 和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

电玩具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1. 电池室盖	1. 不借用工具能打开电池室	预期给三岁以下儿童使用的玩具的电池，不借助工具应不可取下，除非电池室的盖的防护是足够的	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2. 软线和电线	2. 软线和电线的保护不到位	电线槽应光滑和无锐利边缘，裸露的电线和发热元件应是刚性的，且被固定，电气间隙和爬电距离不少于 0.5 mm				
2. 原辅料进货验收	3. 原辅料采购	3. 原辅料质量不合格	查看供应商资质	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4. 原辅料验收	4. 材料耐热和耐燃性能不合格	用于封闭电器部件的非金属材料的外部部件和支撑电器部件的绝缘材料部件应足够耐热和耐燃	查看供应商提供的原辅料检测报告中材料耐热和耐燃性能是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查原辅料进货台账、验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		5. 可迁移元素和增塑剂含量超标	可迁移元素限量： 镉≤60mg/kg、砷≤25mg/kg、钡≤1000mg/kg、镉≤75mg/kg、	原辅料标签标识有关信息（如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业等）是否	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			铬≤60mg/kg、铅≤90mg/kg、 汞≤60mg/kg 和硒≤500mg/kg; 增塑剂限量: DBP、BBP、DEHP 三种增塑剂总 含量≤0.1%; DNOP、DINP、DIDP 三种增塑剂 总含量≤0.1%。	齐全、正确, 以便后续追溯			
				供应商提供的检测报告中化学 物质限量项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				查看供应商提供的检测报告 中的检测结果是否符合标准 要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查原辅料进货台账、验收记 录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 变压器 安装	5.玩具变压器功 率	6.玩具变压器功 率过大	变压器玩具的输入功率不应超出 额定输入功率的 20%	变压器输入功率测试结果记录 是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 可充电 电池安装	6.可充电电池封 闭性	7.可充电电池漏 液	无论玩具处于何种位置, 玩具中的 可充电电池都不应泄漏, 即使必须 使用工具取下盖子或类似部件, 电 解液也应不可触及	可充电电池封闭性检测记录 是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.包装	7.标识和说明	8.标识和说明缺 少或不规范	包装上应有制造商名称、规格型 号、电池电压等标识信息, 并附使 用说明	包装上生产者信息、执行标 准、注意事项或警示事项等安 全性标识是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				说明书是否清晰	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6. 出厂检验	8.整体关键质量要素	9.整体及部分零部件质量控制不到位	检验结果应符合 GB 19865-2005 中的质量要求	查看产品检测报告是否满足标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查 CCC 证书状态是否持续有效	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.CCC 证书和标志	10. CCC 证书和标志不合格	CCC 证书和标志应满足《强制性产品认证管理规定》相关要求	检查产品是否正确使用 CCC 证书和标志	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查产品和获认证型号是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2.如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

儿童家具产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.孔和间隙	1.孔及间隙不合理	1) 产品刚性材料上,深度超过 10 mm 的孔及间隙,其直径或间隙应小于 6 mm 或大于等于 12 mm 2) 产品可接触的活动部件间的间隙应小于 5mm 或大于等于 12mm	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.边缘、尖端和突出物	2.有危险性锐利边缘及尖端或突出物	产品不应有危险锐利边缘、危险锐利尖端和危险突出物,棱角及边缘部位应经倒圆或倒角处理				
	3.防拉脱装置	3.防拉脱装置设计不合理	产品中抽屉、键盘托等推拉件应有防拉脱装置,防止儿童意外拉脱造成伤害				
2. 原辅料进货验收	4.原辅料采购	4.原辅料假冒伪劣	供应商资质查验、原辅料符合性声明应包含遵循的标准	查看供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	5.原辅料验收	5.强度和耐久性差	应通过强度和耐久性实验	检查原辅料进货台账、验收记录表是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				查验备案原辅料检测报告、符合性声明、产品质量合格证等文件是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		6.甲醛释放量、可迁移元素、可分解芳香胺等含量过高	表面涂层可迁移元素限量： 锑≤60mg/kg、砷≤25mg/kg、 钡≤1000mg/kg、镉≤75mg/kg、 铬≤60mg/kg、铅≤90mg/kg、 汞≤60mg/kg 和硒≤500mg/kg； 纺织面料：游离甲醛≤30mg/kg，可分 解芳香胺禁用； 皮革：游离甲醛≤30mg/kg，可分解芳 香胺禁用； 塑料：邻苯二甲酸酯（DBP、BBP、 DEHP、DNOP、DINP 和 DIDP 的总量） ≤0.1%； 木制件：甲醛释放量≤0.124 mg/m ³	原辅料标签标识有关信息（如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业等）是否齐全、正确，以便追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检测报告中化学物质限量项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				查看供应商提供的检测报告中的检测结果是否符合标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 部件 组装	6.稳定性	7.稳定性差	稳定性试验时，产品应无倾翻	产品部件组装记录是否与企业作业指导书保持一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.包装	7.警示标识	8.缺少警示标识或标识不规范	应明确标示产品适用年龄段，“危险”“警告”“注意”等安全警示语应按标准要求	包装上注意事项或警示事项等安全性标识是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 出厂检验	8. 整体关键质量要素	9. 整体及部分零部件质量控制不到位	检验结果应符合 GB 28007-2011 中的质量要求	查看产品检测报告是否满足标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。

(1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;

(2) 清单中未列工序, 生产单位应结合产品实际, 识别风险点。

2. 如检查发现问题, 风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

儿童电动牙刷产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产 品 设计	1.产品结构	1.刷头规格尺寸、可拆卸刷头或植毛块牢固度、可拆卸零部件等不符合标准要求	各配件、饰件尺寸、牢固度应符合要求，并避免儿童误食： 1）儿童牙刷刷头毛面长度≤29.0 mm，毛面宽度≤18.0 mm，刷头厚度≤18.0 mm，平行毛型刷毛高度为 5.0-11.0 mm，异形毛型刷毛高度为 5.0-12.0 mm，单丝直径≤0.18 mm 2）具有植毛块结构的电动牙刷，植毛块与刷头连接牢固度应≥50 N 3）可容入标准规定的小零件试验器的插入式可拆卸刷头与刷柄的分离强度应≥15 N，不可容入的刷头分离强度应≥5 N 4）可容入标准规定的小零件试验器的旋转式可拆卸刷头与刷柄的分离扭矩应≥0.15 N·m，不可容入的刷头分离强度应≥0.05 N·m 5）供 36 个月以下儿童使用的或未标明适用年龄范围的儿童电动牙刷，其可拆卸零部件或饰件不应完全容入标准规定的小零件试验器 6）供 36 个月以上但不及 72 个月儿童使用的儿童	产品结构图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			电动牙刷，其可拆卸零部件或饰件如能容入标准规定的小零件试验器，应设警示说明 7) 不可拆卸饰件连接牢度应 $\geq 70\text{ N}$				
	2.电安全要求	2.电击防护和防水等级、内部布线、工作温度下的泄漏电流和电气强度等不符合标准规定	儿童电动牙刷电击防护、防水等级、内部布线设计、工作与非工作条件下的泄漏电流和电气强度等参数应符合标准规定	产品电气结构设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 原料 采 购 验 收	3.原材料质量	3.刷毛、刷头、刷柄等原材料外观质量不符合要求	查看原辅料外观感官等是否符合要求： 刷毛应整齐、顺直，毛束填充均匀；	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			刷头应清洁，外形光滑，不应有杂质、裂纹及 $\geq 1\text{ mm}^2$ 的气泡（除工艺气泡外）等缺陷；	原材料外观感官是否无异常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			刷柄应外表面清洁，不应有飞边、掉漆、毛刺等缺陷；	原材料入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			刷毛、刷头、刷柄、饰件不应脱色				
		4.入口及可触及部位的塑化材料中邻苯二甲酸酯增塑剂含量超标	查验原辅料名称、种类，检测报告： 1) 邻苯二甲酸酯增塑剂	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸丁苄酯、邻苯二甲酸二（2-乙基）己酯三种增塑剂含量 $\leq 0.1\%$	供应商提供的检验报告中邻苯二	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			2) 邻苯二甲酸二正辛酯、邻苯二甲酸二异壬酯、邻苯二甲酸二异癸酯三种增塑剂含量 $\leq 0.1\%$	甲酸酯增塑剂含量是否满足标准要求或企业生产工艺要求			
				入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		5.刷毛安全性不符合要求	1) 当使用磨毛刷毛时，磨毛单丝顶端轮廓应无锐角与毛刺，平行毛型儿童牙刷的磨毛单丝顶端轮廓合格率 $\geq 70\%$ ；异形毛型合格率 $\geq 50\%$ 2) 当使用磨尖丝刷毛时，刷毛 pH 范围为 5.5~8.0	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中刷毛安全性指标是否满足标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				入库/出库记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 制程控制	4.输入功率和电流一致性	6.输入功率和电流偏差不符合要求	通过控制儿童电动牙刷内部电路安装过程，确保输入功率和电流偏差符合要求	内部布线是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				电气元件焊接过程控制是否与企业作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

婴幼儿服装产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 产品设计	1.绳带、肩带等长度设计	1.头部和颈部具有绳带	头部和颈部不应有任何绳带	查看产品设计图纸是否通过审核并签字	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		2.肩带上的绳带过长	肩带应是固定的、连续且无自由端的。肩带上的装饰性绳带不应有长度超过 75 mm 的自由端或周长超过 75mm 的绳圈				
		3.腰部的绳带过长	固着在腰部的绳带，从固着点伸出的长度不应超过 360mm，且不应超出服装底边				
		4.短袖袖口处绳带过长	短袖袖子平摊至最大尺寸时，袖口处绳带的伸出长度不应超过 75mm				
		5.背部设计伸出或系着的绳带	除腰带外，背部不应有绳带伸出或系着				
		6.长袖袖口处绳带过长	长袖袖口处的绳带扣紧时应完全置于服装内				
		7.长至臀围线以下或脚踝处服装，底边	长至臀围线以下的服装，服装底边处的绳带不应超出服装下边缘。长至脚				

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		处绳带设计过长	踝处的服装，底边处的绳带应该完全置于服装内				
		8.伸出的绳带长度过长	服装平摊至最大尺寸时，伸出的绳带长度不应超过 140mm				
		9.绳带的自由末端设计打结或使用立体装饰物	绳带的自由末端不允许打结或使用立体装饰物				
		10.两端固定且突出的绳圈的周长过长	两端固定且突出的绳圈的周长不应超过 75mm;平贴在服装上的绳圈(例如，串带)其两固定端的长度不应超过 75mm				
2.原辅料采购验收	2.原辅料采购	11.原辅料假冒伪劣	供应商资质查验	供应商是否在合格供货商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原辅料验收	12.面辅料使用可分解芳香胺染料 13.面辅料水洗加工不彻底导致pH值过高或过低	1) 可分解致癌芳香胺染料: 禁用 2) pH 值: 4.0~7.5 3) 染色牢度/级: a. 耐水(变色、沾色): 3-4 b. 耐酸汗渍(变色、沾色): 3-4	供应商提供的检测报告中可分解芳香胺、pH 值、染色牢度、甲醛含量、重金属、邻苯二甲酸酯类塑化剂项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		14.面辅料使用含醛类整理剂、染化助剂、粘合剂等，导致甲醛超标	c. 耐碱汗渍（变色、沾色）：3-4 d. 耐干摩擦：4 e. 耐唾液（变色、沾色）：4 f. 耐湿摩擦 ≥3（深色 2-3） 4）甲醛含量 ≤ 20 mg/kg; 5）铅 ≤ 90 mg/kg, 镉 ≤ 100 mg/kg; 6）邻苯二甲酸酯：	供应商提供的检测报告中的检测结果是否符合标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		15.染色牢度差	a. 邻苯二甲酸二（2-乙基）己酯（DEHP）、邻苯二甲酸二丁酯（DBP）和邻苯二甲酸丁基苄基酯（BBP）≤ 0.1%; b. 邻苯二甲酸二异壬酯（DINP）、邻苯二甲酸二异癸酯（DIDP）和邻苯二甲酸二辛酯（DNOP）≤ 0.1% 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	原辅料验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		16.面料加工中部分染料、助剂使用的金属络合剂导致铅、镉超标					
		17.面料印染过程使用塑化剂导致邻苯二甲酸酯超标					
		18.附件含有锐利尖端或边缘	所用附件不应存在可触及的锐利尖端和锐利边缘	供应商提供的检测报告中的检测结果是否符合标准要求或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.钉扣、拉链、粘合部件等小附件安装装配	4.附件抗拉强力检验	19.纽扣、拉链头等附件如果抗拉强度不足,可能被婴幼儿扯下吞食,存在窒息风险	缝纫线缝合的部件(如纽扣等)线迹强度满足附件抗拉强力要求;热融或粘合部件温度、压力、时间等参数满足洗涤变化要求	钉制纽扣、粘合部件等工艺参数设置是否与作业指导书一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.耐久性标签检查	5.耐久性标签缝制位置检查	20.可贴身穿着的服装,耐久性标签缝制于与皮肤直接接触的位置	对于缝制在可贴身穿着的婴幼儿服装上的耐久性标签,应置于不与皮肤直接接触的位置	耐久性标签的缝制位置是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.包装检查	6.残留金属针检查	21.包装中存在金属针等锐利物;产品上残留缝纫断针等锐利物	包装中不应存在金属针等锐利物,产品上不允许残留金属针等锐利物	是否通过断针金属探测检查	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

- 1.本清单可以根据实际情况进行调整。
(1)企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;
(2)清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。
- 2.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

老视成镜产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原料采购和验收	1.光透射比	1.光透射比不符合标准要求	可见光谱区光透射比>80%	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商提供的检验报告中可见光谱区光透射比是否满足标准或企业生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检查原辅料进货台账、验收记录表是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.镜架加工	2.镜架外观	2.镜架表面有毛疵或凸点	镜架表面应光滑，无毛疵和凸点，无明显划痕，边缘圆润	镜架外观感官检验结果是否无异常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.镜架尺寸	3.镜架尺寸偏差不符合标准要求	未装配试片镜架的尺寸偏差应符合下列要求： 1) 镜片水平尺寸：±0.5 mm 2) 片间距离：±0.5 mm 3) 镜腿长度：±2.0 mm	镜架尺寸偏差检测结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	4.镜架镍析出量	4.镜架镍析出量超标	金属架及混合架金属件中直接、长期接触佩戴者皮肤的部分，其镍析出量应不大于 0.5 μg/（cm ² ·周）	企业自检或者经第三方检测的检测报告中镜架镍析出量检测结果是否不大于 0.5 μg/（cm ² ·周）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.镜架尺寸稳定性	5.镜架尺寸稳定性不符合标准要求	装上试片的镜架，经试验后，两镜腿末端距离的变化量应不超出+6 mm 或-12 mm; 对于从前框的背面到镜腿末端的尺寸小于 100 mm 的小镜架，其尺寸变化应不超出+5 mm 或-10 mm	企业自检或者经第三方检测的检测报告中镜架尺寸稳定性检测结果是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.镜片加工	6.顶焦度偏差	6.顶焦度偏差不符合标准要求	顶焦度偏差在 $\pm 0.12D$ 范围内	产品顶焦度偏差检测结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.光学中心单侧水平允差	7.光学中心单侧水平允差不符合标准要求	光学中心单侧水平允差在 $\pm 1.0\text{ mm}$ 范围内	产品光学中心单侧水平允差检测结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.光学中心垂直互差	8.光学中心垂直互差不符合标准要求	光学中心垂直互差 $\leq 1.0\text{ mm}$	产品光学中心垂直互差检测结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.光学中心水平偏差	9.光学中心水平偏差不符合标准要求	光学中心水平偏差在 $\pm 2.0\text{ mm}$ 以内	产品光学中心水平偏差检测结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10.光学中心单侧水平偏差	10.光学中心单侧水平偏差不符合标准要求	光学中心单侧水平偏差在 $\pm 1.0\text{ mm}$ 以内	产品光学中心单侧水平偏差检测结果记录是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.产品包装	11.标记和标识	11.标记和标识信息不完整	关于标记，镜架上至少应永久标记以下信息： 1) 制造商或供应商的名称或商标（可以缩写或图形表示）； 2) 制造商标称的球镜顶焦度，单位以屈光度表示 关于标识，应在镜架或标贴、标签、吊牌、说明书上标注以下信息： 1) 产品名称、型号、制造商或供应商名称和地址；执行标准及合格证、出厂日期或生产批号； 2) 光学中心水平距离（单位为毫米）； 3) 不适合驾驶和行路用的警示标记； 4) 警示语，如仅适用于近用或阅读、不适用于专业护理等	查看产品标记和标识内容是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1.本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

附件 3:

食品相关产品质量安全风险管控清单目录

1. 塑料材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	243
2. 纸材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	259
3. 竹木材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	276
4. 纤维材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	289
5. 金属材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	299
6. 搪瓷材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	310
7. 陶瓷材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	320
8. 橡胶材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	329
9. 玻璃材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	340
10. 洗涤剂类食品相关产品质量安全风险管控清单·····	349
11. 消毒剂类食品相关产品质量安全风险管控清单·····	355
12. 涂料及涂层材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	362
13. 油墨材质食品相关产品质量安全风险管控清单·····	373

塑料材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原 辅 料 进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.原辅料的杂质、树脂单体, 或油墨、黏合剂等其他原辅料引入物质的迁移量/残留量超标	查验原辅料标签标识, 检测报告 检测项目如下: (1) 树脂应符合 GB 4806.7 附录 A 及相关公告规定的使用要求, 如: 标准和公告确认不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品的树脂(如: 聚醚(酰)亚胺(PEI)、双酚 A 型环氧树脂、聚砜(PSU)、聚碳酸酯(PC)等);	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中迁移量、重金属等项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			三聚氰胺甲醛树脂（MF）用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品时,三聚氰胺的特定迁移限量为 1mg/kg; 生产的材料或制品不得用于微波炉加热使用; (3R)-3-羟基丁酸与 4-羟基丁酸的聚合物（PHA）, 甲基丙烯酸甲酯与丙烯酸甲酯的聚合物（PMMA）, 甲醛与环己酮的聚合物（POM）等不得用于接触含乙醇食品; 1,1-二氟乙烯均聚物不得用于接触强碱性物质等。 （2）膜材、片材、卷材、瓶坯等原料应符合 GB 4806.7 及相关公告规定的使用要求: ➤ 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ （婴幼儿专用食品接触用塑料材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg, 且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ ） ➤ 高锰酸钾消耗量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$ （不适用于淀粉含量 $\geq 40\%$ 的淀粉及塑料材料及制品） ➤ 重金属（以 Pb 计） $\leq 1 \text{ mg/kg}$ ➤ 芳香族伯胺迁移总量: 不得检出（检出限为 0.01 mg/kg ）（仅适用于含有芳香族	检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全（应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的食品接触用塑料材料及制品) ➤ 脱色试验：阴性（仅适用于添加了着色剂的塑料材料及制品） ➤ 特定迁移量、最大残留量等其他理化指标项目齐全，符合 GB 4806.7 附录 A 及相关公告的规定 （3）使用的涂料、黏合剂、油墨等应符合 GB 4806.10-2016、GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求（GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测				
		3. 原料色泽异常、异臭、变质	查看原辅料外观感官等是否符合要求：色泽正常，无异臭、不洁物等	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角料	不得违规使用废弃边角料用于生产； 自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料选取和使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.配料/投料	4.添加剂使用	5.添加违禁物、添加剂使用超量	添加剂的使用应符合 GB 9685-2016 及相关公告的规定，严格控制添加剂种类及用量。如： ➤ 1,3,5- 三 嗪 -2,4,6- 三 胺； 三 聚 氰 胺（FAC0054）仅可用于生产 PP 和 POM 食品接触用塑料材料及制品；所生产出的 POM 材料和制品，使用温度不高于 100℃。用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品时，三聚氰胺特定迁移限量（SML）为 1 mg/kg ➤ 4,4'-（1-甲基亚乙基）双苯酚与（氯甲基）环氧乙烷的聚合物（FCA0340）不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 ➤ 邻苯二甲酸二(α-乙基己酯)、邻苯二甲酸二烯丙酯、邻苯二甲酸二烯丙酯与丙烯酸乙酯和甲基丙烯酸的共聚物、邻苯	是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				添加剂种类是否符合标准规定及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				添加剂用量是否符合标准规定及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	5.预热/烘干加料温度不当	6.温度过高或时间过长，导致物质分解，成品有害物质残留量/迁移量超标	二甲酸二异壬酯、邻苯二甲酸二正丁酯 (DBP)、邻苯二羧酸-二-C8~C10 支链烷基酯 (C9 富集)，生产的材料或制品不得用于接触脂肪性食品、乙醇含量高于20%的食品和婴幼儿食品 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定加工温度、处理时间等参数	预热/烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				预热/烘干时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.塑化	6.料筒温度、背压、螺杆转速设定不当	7.不适当的料筒温度、背压、熔体停留时间，导致成品有害物质残留量/迁移量超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定料筒温度、背压、螺杆转速、螺杆温度、模头温度等参数 建议参数： ➤ 螺杆温度：160℃~190℃ ➤ 模头温度：160℃~180℃	料筒温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				背压是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				螺杆转速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				螺杆区温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				法兰区、机头/模头温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.注塑	7.温度、时间、压力设定不当	8.温度、时间、压力等不合适的工艺条件导致成品有害物质残留量/迁移量超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求 设定温度、压力、注射速度、保压时间等参数 建议参数： ➤ 螺杆（注射区）温度： 温区 1: 250℃~310℃ 温区 2: 290℃~350℃ 温区 3: 290℃~350℃ 温区 4: 290℃~350℃ 温区 5: 160℃~300℃ 注：注射温度越低产品稳定性越好，不同的产品因为尺寸大小和结构不同，所需要的温度都有所不同，主要是控制上限温度，下限温度尽量控制较低温度	注射区/法兰区温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注射压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注射时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注射速度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				保压时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.挤出	8.温度、压力、螺杆转速设定不当	9.温度、压力、螺杆转速等不合适的工艺条件导致成品有害物质残留量/迁移量超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求 设定温度、压力、螺杆转速等参数	挤出温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				挤出压力、螺杆转速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6.吹塑/真空吸塑	9.温度、气压设定不当	10.吹塑的温度、气压等不合适的工艺条件导致成品有害物质残留量/迁移量超标 表面图文不清晰、变形、偏心等问题	根据企业设定的工艺关键控制点要求 设定温度、气压等参数	吹塑温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				吹塑时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				吹塑压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.接触式冷却水冷却（如适用）	10.冷却水使用	11.水中的重金属、微生物等残留在产品表面，导致成品有害物质残留量/迁移量超标，微生物超标	用水应符合生活饮用水标准	水质检验报告是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.脱模	11.脱模剂的使用、模具清洗不充分	12.使用脱模剂或模具清洗不充分造成杂质残留，导致成品有害物质残留量/迁移量超标	(1) 严格控制脱模剂的种类及用量； (2) 定期清洗模具，保持模具清洁、无油污	脱模剂的种类及用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				模具洁净度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
9.印刷	12.油墨、稀释剂（溶剂）使用	13.油墨使用过量或使用条件不当，导致成品有害物质残留量/迁移量超标，油墨层脱落	（1）油墨的使用应符合GB 4806.14-2023 及相关公告的规定，严格控制油墨种类、用量、浓度（GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 印刷油墨层的理化指标： ➤ 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层。 印刷有油墨的婴幼儿专用食品接触用材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg ，且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ ➤ 高锰酸钾消耗量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$ 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层 ➤ 重金属（以 Pb 计） $\leq 1 \text{ mg/kg}$ 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层 ➤ 芳香族伯胺迁移总量：不得检出（检出限为 0.01 mg/kg ） 注：仅适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类	油墨种类、用量、浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				稀释剂（溶剂）种类、用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				印刷温度、烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				机速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的印刷油墨层。应在油墨干燥、固化反应完成后，对食品接触材料及制品终产品开展芳香族伯胺的迁移量检测。相关食品安全国家标准及公告中规定了迁移限量的芳香族伯胺，其限量按照相关规定执行 （2）稀释油墨使用的溶剂应符合GB 9685-2016表A.4及相关公告规定，如表中未列入异丙醇，油墨中不能添加 （3）根据企业设定的工艺关键控制点要求设定印刷温度、烘干温度、机速、车间湿度等参数 建议参数： ➤ 印刷温度、烘干温度： I 区：35℃~50℃，II 区：45℃~55℃，III 区：50℃~65℃，IV 区：55℃~75℃ ➤ 车间湿度：40%~60%	车间湿度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10.复合	13.黏合剂、稀释剂（溶剂）使用	14.黏合剂使用过量或使用条件不当，导致成品有害物质残留量/迁移量超标，剥离力不达标	（1）黏合剂的使用应符合GB 4806.15-2024 的规定，严格控制黏合剂种类及用量（GB 4806.15-2024 实施前，建议参照执行） （2）稀释黏合剂使用的溶剂应符合GB 9685-2016 表 A.5 及相关公告规定 （3）根据企业设定的工艺关键控制点要求设定复合温度、烘干温度、压力等参数 建议参数： ➤ 复合温度、烘干温度：60℃~80℃	黏合剂种类、用量、浓度、复配是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				稀释剂（溶剂）种类、用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				复合温度、烘干温度、排风是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				复合压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
11.固化/熟化	14.熟化温度、时间设定不当	15.熟化温度、时间达不到要求导致溶剂残留超标，特别是高温蒸煮类，时间达不到要求，导致总量超标	针对含黏合剂的复合材料，按照企业内部操作规范要求，设定熟化温度、时间、排风等监控对象的关键限值 建议参数： ➤ 熟化温度：35℃~42℃	熟化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				熟化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				排风设施是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
12.制袋	15.温度设定不当	16.制袋温度不够或过高，导致渗漏	按照企业内部操作规范要求，设定制袋温度参数 建议参数： ➤ 烫刀温度：170℃~210℃	制袋温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
13.杀菌	16.杀菌不彻底	17.塑料餐盒等产品杀菌不彻底，导致成品微生物指标超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定杀菌温度、功率、时间等参数	高温杀菌温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				紫外/臭氧杀菌功率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				杀菌时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
14.成品安全性标识	17.标识内容	18.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.7 及相关产品标准要求。标识信息应清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期（适用时） ➤ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”、“食品包装用”或类似用语，或加印、加贴调羹筷子标志，有明确食品接触用途的产品（如筷子、炒锅等）除外 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➤ 对于列入生产许可范围的产品品种，还应标示生产许可标志和生产许可证号 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
15.成品检验	18.成品检测项目及结果不符合标准要求	19.成品迁移量、残留量超标	企业应按照标准要求进行出厂检验，按照许可要求进行食品安全国家标准检验 （1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明应包括遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况（仅成型品）等 （2）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 检测项目如下： ➤ 总迁移量$\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ ➤ 高锰酸钾消耗量$\leq 10 \text{ mg/kg}$ ➤ 重金属（以 Pb 计）$\leq 1 \text{ mg/kg}$ ➤ 芳香族伯胺迁移总量：不得检出（检出	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			限为 0.01 mg/kg)(仅适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的食品接触用塑料材料及制品) ➤ 脱色试验：阴性（仅限添加着色剂的产品） 注：婴幼儿专用食品接触用塑料材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg，且限量为≤60 mg/kg （3）符合具体产品执行标准规定的检验项目（如有） （4）实施生产许可的食品用塑料包装容器工具等制品（如非复合膜袋、复合膜袋、片材、编织袋、容器、工具等），检测检验项目应覆盖《食品相关产品生产许可实施细则（一）食品用塑料包装容器工具等制品部分》附件规定的出厂检验项目要求	检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
16.生产、贮存环境及设施设备	19.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	20.生产、贮存时引入污染物，导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015，企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料、产品是否过期等进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	20.设施设备使用不当	21.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设施设备定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施应加严管理：生产车间、库房应设置防尘、防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与生产人数相匹配，并保证工作服与个人服装及其物品分开放置，应在生产车间入口处按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		22.设施设备不符合食品相关产品生产许可实施细则要求	凡生产实施生产许可的食品用塑料包装容器工具等制品（如非复合膜袋、复合膜袋、片材、编织袋、容器、工具等）的企业应具备《食品相关产品生产许可实施细则（一）食品用塑料包装容器工具等制品部分》规定的生产设备和检验设备，可与细则中规定的设备名称不同，但应满足相应设备的功能要求	生产设备是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用
				检验设备是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

纸材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原辅料进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验：查验供应商营业执照信息是否真实有效，核查资质和信用情况，建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定，符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证（适用时）等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证（适用时）是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料，是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	2.原辅料验收	2.原辅料引入物质的迁移量/残留量超标；原纸/纸浆的微生物超标	查验原辅料标签标识，检测报告 （1）纸和纸板材料应符合 GB 4806.8-2022 及相关公告的规定 检测项目如下： ①预期直接接触液态食品、表面有游离水或游离脂肪食品的纸和纸板材料应符合以下迁移物指标： 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ 注：表面覆蜡的纸和纸板材料及制品除外。婴幼儿专用食品接触纸和纸板材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg ，且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ 重金属（以 Pb 计） $\leq 1 \text{ mg/kg}$ 注：仅适用于预期接触水性食品或表面有游离水食品的纸和纸板材料及制品 ②食品接触用纸和纸板材料应符合以下残留物指标（与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触的纸和纸板材料除外）：	原辅料标签标识有关信息 （如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期（适用时）等）是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中迁移物、残留物、微生物项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			铅(Pb)≤3.0 mg/kg 砷(As)≤1.0 mg/kg 荧光性物质：阴性（波长 254 nm 和 365 nm） 甲醛≤1.0 mg/dm² 1,3-二氯-2-丙醇：不得检出（检出限：2 µg/L） 3-氯-1,2-丙二醇≤12 µg/L ③预期与食品直接接触，且不经消毒或清洗直接使用的纸和纸板材料及制品的微生物应符合以下微生物限量（与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触的纸和纸板材料及制品除外）： 大肠菌群/50 cm²：不得检出 沙门氏菌/50 cm²：不得检出 霉菌≤50 CFU/g （2）使用的涂料、黏合剂、油墨等应符合 GB 4806.10-2016、GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求（GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	原辅料验收记录表是否齐全（应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		3.原料色泽异常、异臭、变质	查看原辅料外观感官等是否符合要求：色泽正常，无异臭、霉斑或其他污物	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角料	不得违规使用废弃边角料用于生产；自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料选取和使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.调料	4.纸浆添加剂使用	5.添加违禁物、添加剂使用超量	添加剂的使用应符合 GB 9685-2016 及相关公告规定，严格控制添加剂种类及用量 ➤ 邻苯二甲酸二烯丙酯、邻苯二甲酸-二-C ₈ ~C ₁₀ 支链烷基酯（C ₉ 富集）、生产的材料或制品不得用于接触脂肪性食品、乙醇	是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			含量高于 20%的食品和婴幼儿食品 ➤ 1,3,5-三嗪-2,4,6-三胺（三聚氰胺）、三聚氰胺甲醛树脂用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品时，三聚氰胺迁移量（SML）为 1 mg/kg ➤ 2,2,4-三甲基-1,3-戊二醇二异丁酸酯（TX-IB）所生产出的材料或制品仅用于接触干性食品	添加剂种类是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			➤ 1,3-二乙烯基-1,1,3,3-四甲基二硅氧烷仅用于表面涂层 ➤ 2-丙烯酸丁酯与 2-丙烯酸-1,1-二甲基乙酯和乙烯基苯的聚合物、歧化- α -(壬基苯基)- ω -羟基-（聚环氧乙烷）生产的材料或制品仅用于接触水性和脂肪性食品 ➤ 二氧化锡仅用于颜料，颜料中含量应小于 1.1% ➤ 环辛烯生产的材料或制品仅用于接触水性食品 ➤ 聚二甲基硅氧烷分子量不低于 6800 ➤ 乙醇胺、硬脂酸丁酯（十八酸丁酯）、生产的材料或制品仅用于接触非脂肪性食品	添加剂用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			云母、四氧化三铁、石灰石、氢氧化铝、二氧化锡、C.I. 颜料等着色剂使用应符合下列着色剂纯度要求： ➤ 0.1 mol/L 盐酸可溶物检出量占着色剂的质量分数应符合：锑≤0.05%；砷≤0.01%；钡≤0.01%；镉≤0.01%；铬（VI）≤0.1%；铅≤0.01%；汞≤0.005%；硒≤0.01%； ➤ 其他杂质占着色剂的质量分数应符合：多氯联苯≤0.0025%；芳香族伯胺（以苯胺计）≤0.05%，其中对二氨基联苯、β-苯胺和 4-氨基联苯三种物质总和≤0.001%				
3.羊皮纸酸处理	5.酸的使用	6.酸处理工艺控制不当，导致残酸超标	羊皮纸水抽提液 pH 值 7.0±1.0 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定硫酸比重、车速、脱酸温度、脱酸时间、洗涤时间等参数	硫酸比重是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				脱酸温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				脱酸时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				洗涤时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.水洗/洗涤	6.水洗流量、时间等	7.水洗工艺控制不当，产品中离子液体残留量超标	(1) 黏胶法玻璃纸 含硫量 $\leq 0.03\%$ 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定车速、水洗流量/碱浓、水洗温度、水洗时间等参数 (2) 离子液体法玻璃纸 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定车速、水洗时间、水洗温度、干燥温度、干燥时间、最终洗涤槽离子液浓度等参数	车速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				水洗流量/碱浓是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				水洗温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				水洗时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				最终洗涤槽离子液浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.淋膜	7.树脂的使用	8.树脂使用过量或使用条件不当，导致成品特定物质迁移量超标	(1) 树脂的使用应符合 GB 4806.7 及相关公告的规定，严格控制树脂的种类及用量 标准和公告确认不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品的树脂（如：聚醚（酰）亚胺（PEI）、双酚 A 环氧树脂、聚砜（PSU）、聚碳酸酯（PC）等）；	是否添加违禁树脂	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				树脂种类是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				树脂用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				淋膜温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			6-(乙酰氧基)-2-萘甲酸与 4-(乙酰氧基)苯甲酸的聚合物(别名: LCP)、对苯二甲酸二甲酯与 1,4-丁二醇和 α -氢- ω -羟基聚(1,4-丁二醇)的聚合物(聚酯弹性体)(别名: TPC-ET)、乙烯-乙醇共聚物(别名: EVOH)不得用于接触乙醇含量 8%的食品; 对苯二甲酸,1,4-丁二醇,反丁烯二酸,乙二醇,己二酸聚合物与苯乙烯-丁二酸一甲酯聚合物的接枝共聚物(别名: 改性 PBT)仅用于接触含油脂食品; 间苯二甲酸二甲酯与 1,4-丁二醇、对苯二甲酸和聚(1,4-丁二醇)的聚合物(聚酯弹性体)(别名: TPC-ET)仅用于表面不含油脂的干燥固态食品。 (2) 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定淋膜温度、树脂熔融温度、挤出机温度、模头温度、冷却温度等参数	树脂熔融温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				挤出机料筒温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				模头温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				冷却温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6.印刷	8.油墨的使用	9.油墨使用过量或使用条件不当，导致成品有害物质残留量/迁移量超标，油墨层脱落	(1)油墨的使用应符合 GB 4806.14-2023 及相关公告的规定，严格控制油墨种类及用量 (GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行) 印刷油墨层的理化指标： ➤ 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层。印刷有油墨的婴幼儿专用食品接触用材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg ，且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ ➤ 高锰酸钾消耗量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$ 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层 ➤ 重金属（以 Pb 计） $\leq 1 \text{ mg/kg}$ 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层 ➤ 芳香族伯胺迁移总量：不得检出（检出限为 0.01 mg/kg ） 注：仅适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的印刷油墨层。应在油墨干燥、固化反应完成后，对食品接触材料及制品终产品开展芳香族伯胺的迁移量检测。相关食品安全国家标准及公告中规定	油墨种类、用量、浓度是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				印刷温度、烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				机速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			了迁移限量的芳香族伯胺，其限量按照相关规定执行。 (2) 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定印刷温度、烘干温度、机速等参数				
7.涂蜡	9.蜡的使用	10.涂蜡超量、工艺条件不当，导致成品特定物质迁移量超标	蜡作为纸的添加剂进行管理，应符合GB 9685-2016 及相关公告要求。 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定涂蜡量、车速、涂蜡温度、固化温度、固化时间等参数	涂蜡量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂蜡温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				固化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				固化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.复合	10.黏合剂使用	11.使用违禁黏合剂、黏合剂使用超量或使用条件不当，导致成品中特定物质迁移量超标，溶剂/黏合剂残留；剥离力不达标	(1) 黏合剂的使用应符合GB 4806.15-2024 的规定，严格控制黏合剂种类及用量(GB 4806.15-2024 实施前，建议参照执行) (2) 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定复合温度、烘干温度、压力等参数	是否使用违禁黏合剂	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				黏合剂种类是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				黏合剂用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
9.成型	11.成型温度、时间	12.成型温度太高或加热时间太长导致树脂分解，特定物质迁移量超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定成型温度、加热时间等参数	复合温度、烘干温度、排风是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				复合压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成型温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				加热时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
10.杀菌	12.杀菌不彻底	13.产品杀菌不彻底，导致成品微生物指标超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定杀菌温度、功率、时间等参数	高温杀菌温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				紫外/臭氧杀菌功率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				杀菌时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
11. 成品安全性标识	13.标识内容	14.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.8-2022 及相关产品标准要求。标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➢ 产品名称、材质 ➢ 生产日期和保质期（适用时） ➢ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➢ 对相关法规及标准的符合性声明 ➢ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语 ➢ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➢ 对于列入生产许可范围的产品品种，还应标示生产许可标志和生产许可证号 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
12. 成品检验	14. 成品检测项目及结果不符合标准要求	15. 成品迁移物、残留物、微生物超标	企业应按照标准要求进行出厂检验，按照生产许可要求进行食品安全国家标准检验 (1) 企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况（仅成型品）等 (2) 长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 预期直接接触液态食品、表面有游离水或游离脂肪食品的纸和纸板材料及制品应符合以下迁移物指标： ➤ 总迁移量$\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ 注：表面覆蜡的纸和纸板材料及制品除外。婴幼儿专用食品接触纸和纸板材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为mg/kg，且限量为$\leq 60 \text{ mg/kg}$ ➤ 重金属（以Pb计）$\leq 1 \text{ mg/kg}$ 注：仅适用于预期接触水性食品或表面有游离水食品的纸和纸板材料及制品 食品接触用纸和纸板材料及制品应符合以下残留物指标（与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触的纸和纸板	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			材料除外): ➤ 铅(Pb)≤3.0 mg/kg ➤ 砷(As)≤1.0 mg/kg ➤ 荧光性物质: 阴性(波长 254 nm 和 365 nm) ➤ 甲醛≤1.0 mg/dm² ➤ 1,3-二氯-2-丙醇, 不得检出 (检测限为 2 μg/L) ➤ 3-氯-1,2-丙二醇≤12 μg/L 预期与食品直接接触, 且不经消毒或清洗直接使用的纸和纸板材料及制品的微生物应符合以下微生物限量 (与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触的纸和纸板材料及制品除外): ➤ 大肠菌群/50 cm²: 不得检出 ➤ 沙门氏菌/50 cm²: 不得检出 ➤ 霉菌≤50 CFU/g (3) 符合具体产品执行标准规定的检验项目, 如 GB/T 27590-2022《纸杯》等 (4) 实施生产许可的食品用纸包装、容器 (如茶叶滤纸、纸杯原纸、餐盒原纸、食品包装纸、纸袋、纸罐、纸杯、纸餐具、纸盒等) 等制品, 检测检验项目应覆盖《食品相关产品生产许可实施细则 (二) 食品用纸包装、容器等制品部分》附件规定的出厂检验项目要求 (5) 淋膜纸制品符合 GB 4806.13-2023	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			复合材料及制品标准，终产品需要测试（GB 4806.13-2023 实施前，建议参照执行） GB 4806.7 的理化项目： ➤ 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ ➤ 高锰酸钾消耗量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$ ➤ 重金属（以 Pb 计） $\leq 1 \text{ mg/kg}$ ➤ 芳香族伯胺迁移总量：不得检出（检出限： 0.01 mg/kg ）（适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的产品） ➤ 脱色试验：阴性（仅限添加着色剂的产品） 注：婴幼儿专用食品接触用塑料材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg ，且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$	检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
13.生产、贮存环境及设施设备	15.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	16.生产、贮存时引入污染物，导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015，企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料、产品是否过期、发生霉变进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	16.设施、设备使用不当	17.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		18.设施设备不符合食品相关产品生产许可实施细则要求	对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施应加严管理：生产车间、库房应设置防尘、防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与生产人数相匹配，并保证工作服与个人服装及其物品分开放置，应在生产车间入口处按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施是否合格	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用
				生产设备是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用
				检验设备是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			的生产设备和检验设备，可与细则中规定的设备名称不同，但应满足相应设备的功能要求				

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 - (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 - (2) 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

竹木材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原 辅 料 进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.竹材、木材等原材料, 过量使用噻菌灵等进行防腐处理	查验原辅料名称、种类, 检测报告 (1) 所用竹木材料应符合GB 4806.1-2016、GB 4806.12-2022 及相关公告的规定; 检测项目如下:	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		3.使用工业硫磺、甲醛等进行熏蒸	➤ 迁移物指标： 甲醛迁移量≤15 mg/kg 二氧化硫≤10 mg/kg 五氯苯酚及其盐类迁移量≤0.15 μg/kg	检测报告中迁移物、残留物、总迁移量项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		4.所用涂料、黏合剂、油墨等不符合要求，导致杂质、单体及其他起始物的迁移量/残留量超标	➤ 残留物指标： 噻菌灵含量≤1.2 mg/kg 邻苯基苯酚含量≤4.8 mg/kg 抑霉唑含量≤0.4 mg/kg 联苯含量≤0.6 mg/kg	检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			➤ 总迁移量≤10 mg/dm ² （仅适用于使用了涂料、黏合剂和（或）油墨的食品接触用竹木材料及制品） 注：婴幼儿专用食品接触用竹木材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg，且限量为≤60 mg/kg （2）使用的涂料、黏合剂、油墨等应符合 GB 4806.10-2016、GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求（GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	原辅料验收记录表是否齐全（应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.原辅料使用		5.竹材、木材等原料外观异常（如发霉）	查看原辅料外观感官等是否符合要求：竹木原材应色泽正常，无毛刺、虫蛀、异臭、霉斑或其他污物	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		6.使用废弃边角料作为菜板等填充物	不得违规使用废弃边角料用于生产；自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.防霉、漂煮、泡药、熏蒸工艺	4.添加剂使用	7.添加违禁物、添加剂使用超量	油、蜡及其他添加剂的使用应符合GB 9685-2016 及相关公告的规定 （1）严格控制防霉剂、防腐剂、漂白剂种类及用量 （2）不得使用工业级含硫原料、五氯苯酚等违禁添加物 （3）按照企业内部操作规范要求，设定处理温度、处理时间等关键限值 工艺参考条件： 浸漂：夏秋≤7天，冬春不超过10天 焦亚硫酸钠配比浓度：0.6% 漂煮时间不超过30分钟，温度不超过100℃ 蒸煮时间不超过24小时，浓度不超过5 g/m³	是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				添加剂种类是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				添加剂用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				处理时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				处理温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3. 炭化工艺	5.水分控制	8.水分控制不严格，导致产品滋生微生物	按照企业内部操作规范要求，使成品不产生霉变，无微生物危害及弯曲、开裂、变形 建议工艺参数： 炭化压力≤0.6 Mpa 炭化温度：65℃~90℃ 炭化时间：6 h~12 h 含水率：竹制品≤15%，木制品≤12%	炭化压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				炭化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				炭化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				含水率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4. 胶合压制	6.黏合剂使用	9.黏合剂使用过量或使用条件不当，导致成品残留黏合剂等有害物质超标	(1) 黏合剂的使用应符合GB 4806.15-2024 的规定，严格控制黏合剂种类及用量（GB 4806.15-2024 实施前，建议参照执行）； 直接接触食品用黏合剂允许使用的基础原料及使用要求： ➢ 邻苯二甲酸二烯丙酯与丙烯酸乙酯和甲基丙烯酸的共聚物不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品；生产的材料或制品不得用于接触含油脂食品、乙醇	黏合剂种类是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				黏合剂用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			含量高于 20%（体积分数）的食品 ➤ 乙烯-乙酸乙烯酯-乙烯醇聚合物生产的材料或制品不得用于接触乙醇含量超过 8%（体积分数）的食品 ➤ 丙烯酸甲酯与 1,3-丁二烯和丙烯腈的聚合物生产的材料或制品仅用于接触水性食品、含油脂食品和干性食品 ➤ 甲基倍半硅氧烷中甲基三甲氧基硅烷的残留量小于 1 mg/kg	热压压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			间接接触食品用黏合剂允许使用的基础原料及使用要求： ➤ 4, 4'-二羟基二苯基丙烷；双酚 A，4, 4'-二羟基二苯基丙烷与环氧氯丙烷的聚合物，双酚 A 二缩水甘油醚均聚物等不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 ➤ 甲基化的三聚氰胺与甲醛的聚合物，三聚氰胺与丁基化甲醛的聚合物，三聚氰胺与甲醛的聚合物用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品时,三聚氰胺的特定	固化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			迁移限量为 1mg/kg ➤ 甲醛与环己酮的聚合物生产的材料或制品不得用于接触含乙醇食品或含油脂食品 ➤ 1,1-二氟乙烯均聚物不得接触强碱性物质 ➤ N-(2-氨基乙基)乙醇胺,乙醇胺等生产的材料或制品不得用于接触含油脂食品 ➤ 丙烯酸-2-乙基己基脂与乙酸乙烯酯的聚合物,甲基丙烯酸甲酯与丙烯酸丁酯、乙酸乙烯酯和丙烯酸-2-乙基己基脂的聚合物等生产的材料或制品仅用于室温灌装并在室温下长期贮存(包括热灌装、巴氏消毒或其他热处理) ➤ 丙烯酸与 1,3-丁二烯和苯乙烯的聚合物仅用于生产间接接触食品的压敏胶;生产的材料或制品仅用于室温灌装并在室温下长期贮存(包括热灌装、巴氏消毒或其他热处理) ➤ 丙烯酸丁酯与 2-丙烯酸-1,1-二甲基乙酯和乙烯基苯的聚合物生产的材料或制品仅用于接触水性和含油脂食品	固化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			(2) 按照企业内部操作规范要求, 设定固化温度、固化时间等监控对象的关键限值 建议工艺参数: 固化温度: 90 °C~100 °C 固化时间: 8 min~18 min				
5.上漆、印刷工艺	7.漆、油墨使用	10.漆、油墨使用过量或使用条件不当, 导致成品残留漆或油墨有害物质超标、涂层脱落等	(1) 油墨的使用应符合 GB 4806.14-2023 及相关公告的规定, 严格控制油墨种类、用量、浓度 (GB 4806.14-2023 实施前, 建议参照执行) 印刷油墨层的理化指标: ➤ 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ 注: 仅适用于直接接触食品的印刷油墨层。印刷有油墨的婴幼儿专用食品接触用材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg , 且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ ➤ 高锰酸钾消耗量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$ 注: 仅适用于直接接触食品的印刷油墨层	外观是否达标	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				漆种类、用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				油墨种类、用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			➤ 重金属（以 Pb 计）≤1 mg/kg 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层 ➤ 芳香族伯胺迁移总量：不得检出（检出限为 0.01 mg/kg） 注：仅适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的印刷油墨层。应在油墨干燥、固化反应完成后，对食品接触材料及制品终产品开展芳香族伯胺的迁移量检测。相关食品安全国家标准及公告中规定了迁移限量的芳香族伯胺，其限量按照相关规定执行 （2）外观：上漆均匀，上漆后产品表面不得有杂质点 （3）浸泡后，产品应无龟裂、不起泡 （4）漆层或油墨不脱落 （5）按照企业内部操作规范要求，设定监控对象的关键限值 建议工艺参数： 烘干温度：20℃~80℃	烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6. 消毒工艺	8.消毒不彻底	11.产品消毒不彻底，导致成品有害微生物指标超标	按照企业内部操作规范要求执行，使成品不产生霉变，无微生物危害及弯曲、开裂、变形	高温消毒温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				紫外消毒功率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				消毒时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7. 成品安全性标识	9.标识内容	12.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.12-2022 及相关产品标准要求。食品相关产品标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期（适用时） ➤ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语，或加印、加贴	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			调羹筷子标志，有明确食品接触用途的产品（如筷子、炒锅等）除外 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中	成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8. 成品检验	10.成品检测项目及结果不符合标准要求	13.成品迁移物、残留量、微生物超标	（1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况（仅成型品）等 （2）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 检测项目如下： 感官：色泽正常,无毛刺、虫蛀、异臭、霉斑或其他污物；迁移试验所得浸泡液不应有沉	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准,有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			淀、异臭、异常着色等感官性能的劣变 ●迁移物：总迁移量（仅适用于使用了涂料、黏合剂和（或）油墨的食品接触用竹木材料及制品） $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$ ；甲醛迁移量 $\leq 15 \text{ mg/kg}$ ；二氧化硫浸出量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$ ；五氯苯酚 $\leq 0.15 \mu\text{g/kg}$ ●残留物含量：噻菌灵 $\leq 1.2 \text{ mg/kg}$ ；邻苯基苯酚 $\leq 4.8 \text{ mg/kg}$ ；联苯 $\leq 0.6 \text{ mg/kg}$ ；抑霉唑 $\leq 0.4 \text{ mg/kg}$ ●预期与食品直接接触，且经过消毒或清洗直接使用的竹木材料及制品的微生物参照 GB 14934 的规定，大肠菌群（/50 cm^2 ）：发酵法和纸片法均不得检出；沙门氏菌（/50 cm^2 ）：不得检出 （与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触的竹木材料及制品除外） （3）符合具体产品执行标准规定的检验项目，如一次性筷子国家标准 GB/T 19790.1-2021《一次性筷子 第1部分：木筷》、GB 19790.2-2005《一次性筷子 第2部分：竹筷》等	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
9.生产、贮存环境及设施设备	11.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	14.生产、贮存时引入污染物，导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB31603-2015，企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料、产品是否过期、发生霉变进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.设施设备使用不当	15.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁	设施设备定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		消毒，引入污染物	对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施应加严管理：生产车间、库房应设置防尘、防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与生产人数相匹配，并保证工作服与个人服装及其物品分开放置，应在生产车间入口处按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施是否合格	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 （1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 （2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

纤维材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原辅料进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.原辅料的杂质、单体、重金属及其他起始物中所引入物质的迁移量/残留量、农药	查验原辅料标签标识, 检测报告所用原辅料需满足 GB 4806.1 的要求 (1) 纤维原料检测项目如下: ①微生物指标应满足相关法规、标准要求(可以参考 GB 4806.8-2022): ➤ 大肠菌群/(/50 cm ²): 不得检出	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		残留超标、漂白剂残留超标、微生物污染	➤ 沙门氏菌/(/50 cm ²): 不得检出 ➤ 霉菌/(CFU/g) ≤50 ②植物纤维: ➤ 铅: ≤3 mg/kg ➤ 砷: ≤1 mg/kg ③植物纤维原料农药残留可以参考 GB 2763-2021、GB 2763.1-2022; ④动物纤维原料兽药残留可以参考 GB 31650-2019 执行; (2)漂白剂(如二氧化硫,焦亚硫酸钾,焦亚硫酸钠,亚硫酸钠,亚硫酸氢钠,低亚硫酸钠,硫磺等)可以参考 GB 2760、GB 9685 (3)使用的涂料、黏合剂、油墨等应符合 GB 4806.10-2016、GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求 (GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前,建议参照执行) 注:有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	检测报告中迁移量、重金属等项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全 (应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		3.原料色泽异常、异臭、变质	查看原辅料外观感官等是否符合要求：原辅料应无明显杂质、无霉变	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角料	不得违规使用废弃边角料用于生产；自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.整经、织造	4.添加剂、油剂使用	5.未按标准配比施工，油剂（如有）中化学物质的迁移量/残留量超标	添加剂的使用应符合 GB 9685-2016 及相关公告的规定； 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定油剂种类、油剂使用量、残油率、上机纬密、上机张力、车速、开口时间等参数	是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				油剂种类、用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				残油率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				上机纬密是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				上机张力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				开口时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.粘合、成网	5.工序控制不当	6.工序控制不当造成化学物质的迁移量/残留量超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定粘合温度、粘合时间（热熔法）；或 pH 值、是否除杂（水刺法）等参数	热熔法：粘合温度、粘合时间等是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				水刺法：pH 值、是否除杂等是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.涂布	6.树脂使用	7.使用违禁树脂、树脂使用超量或使用条件不当，导致树脂中单体、溶剂等有害物质残留	涂料及涂层的基础树脂符合 GB 4806.10-2016 及相关公告规定 ➤ 苯乙烯改性的环氧树脂、丙烯酸改性的环氧树脂、环氧聚酰胺树脂、缩水甘油封端双酚 A 环氧氯丙烷共聚物、4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与（氯甲基）环氧乙烷的聚合物与 2-甲基-2-丙烯酸、顺丁烯二酸酐和 1,3-二异氰酸基甲苯的聚合物，4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与 1,1'-磺酰基-爽（4-氯苯）的聚合物等不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 ➤ （3R）-3-羟基丁酸与 4-羟基丁酸共聚物、1,3-苯二甲酸与 1,4-苯二甲酸、2,2-二甲基-1,3-丙二醇和 1,2-己二醇的聚合	是否添加违禁树脂	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				树脂种类是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			物不得用于接触含乙醇食品 ➤ 1,3-苯二甲酸与 1,4-丁二醇、1,4-二甲基 1,4-苯二羧酸、己二酸和 1,3-丙二醇的聚合物，1,2-苯二甲酸与 (1,1'-联苯)-4,4'-二醇、4-羟基苯甲酸、6-羟基-2-萘甲酸和 N-(4-羟基苯基) 乙酰胺的聚合物、乙烯-乙醇共聚合物不得用于接触乙醇含量高于 8% 的食品 ➤ 丙烯酸甲酯与丁二烯和丙烯腈的聚合物、2-丙烯腈与 1,3-丁二烯的聚合物；丁腈橡胶（170 型）不得用于生产饮料容器	树脂用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.印刷	7.油墨使用	8.油墨使用过量或使用条件不当，导致成品有害物质残留量/迁移量超标	（1）油墨的使用应符合 GB 4806.14-2023 及相关公告规定，严格控制油墨种类、用量、浓度（GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 印刷油墨层的理化指标： ➤ 总迁移量 ≤ 10 mg/dm ² 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层。印刷有油墨的婴幼儿专用食品接触用材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果	油墨种类、用量、浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				印刷温度、烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				机速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			单位换算为 mg/kg，且限量为≤60 mg/kg ➤ 高锰酸钾消耗量≤10 mg/kg 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层。 ➤ 重金属（以 Pb 计）≤1 mg/kg 注：仅适用于直接接触食品的印刷油墨层。 ➤ 芳香族伯胺迁移总量：不得检出（检出限为 0.01 mg/kg） 注：仅适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的印刷油墨层。应在油墨干燥、固化反应完成后，对食品接触材料及制品终产品开展芳香族伯胺的迁移量检测。相关食品安全国家标准及公告中规定了迁移限量的芳香族伯胺，其限量按照相关规定执行 （2）根据企业设定的工艺关键控制点要求设定印刷温度、烘干温度、机速等参数				
6. 溶解再生	8.硫酸的使用	9.脱硫浴波动造成含硫量超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定凝固浴硫酸浓度、脱硫浴碱浓度、软化剂浓度等参数	凝固浴硫酸浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				脱硫浴碱浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				软化剂浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7. 成品安全性标识	9.标识内容	10.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016 及相关产品标准要求。标识信息应清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者 标识信息应当标明下列事项： ➢ 产品名称、材质 ➢ 基材和涂层的材质名称（适用时） ➢ 生产日期和保质期（适用时） ➢ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➢ 对相关法规及标准的符合性声明 ➢ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语 ➢ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8. 成品检验	10. 成品检测项目及结果不符合标准要求	11. 成品迁移物、残留量超标	(1) 企业应制定符合性声明文件。符合性声明应包括遵循的法规和标准, 有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况 (仅成型品) 等 (2) 长期贮存的产品应定期进行产品质量验证	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准, 有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			检测项目如下: 微生物指标应满足相关法规、标准要求 (可参考 GB 4806.8-2022 执行): ➤ 大肠菌群/(/50 cm²): 不得检出 ➤ 沙门氏菌/(/50 cm²): 不得检出 ➤ 霉菌/ (CFU/g) ≤50 根据企业使用的原辅料种类、生产工艺文件, 参照 GB 4806.1 等食品安全国家标准要求, 设定其他指标的关键限值	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
9.生产、贮存环境及设施设备	11.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	12.生产、贮存时引入污染物，导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015，企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料、产品是否过期、发生霉变进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	12.设施设备使用不当	13.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施应加严管理：生产车间、库房应设置防尘、防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施是否合格	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			生产人数相匹配,并保证工作服与个人服装及其物品分开放置,应在生产车间入口处按需设置换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施				

填表说明:

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序;
 (2) 清单中未列工序,生产单位应结合产品实际,识别风险点。
2. 如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话:

金属材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原 辅 料 进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒 伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的 供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.原辅料的金属基材、金属镀层和焊接材料引入物质导致杂质元素含量超标	查验原辅料标签标识, 检测报告 金属基材和金属镀层的成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致 (1) 所用金属基材和金属镀层应符合GB 4806.9 及相关公告规定 食品接触面使用的金属基材和金属镀层不应使用铅、镉、砷、汞、锑、铍、锂作为合金元素, 其杂质元素含量应满足如下要求: 不锈钢:	原辅料标签标识有关信息 (如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等) 是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			砷（As）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 镉（Cd）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 铅（Pb）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 食品包装用薄钢板： 砷（As）含量（质量分数） $\leq 0.03\%$ 镉（Cd）+铅（Pb）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 铝及铝合金材料： 砷（As）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 镉（Cd）+铅（Pb）+汞（Hg）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 除上述三种材料之外的金属基材和金属镀层： 砷（As）含量（质量分数） $\leq 0.03\%$ 镉（Cd）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$ 铅（Pb）含量（质量分数） $\leq 0.01\%$	检测报告中杂质元素含量等项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全（应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		3.原辅料色泽异常、生锈	查看原辅料外观感官等是否符合要求：色泽正常，无不洁物等	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角料	不得违规使用废弃边角料用于生产；自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.焊接	4.焊接材料使用	5.使用违禁焊接材料或工艺不当导致焊接不良缺陷，成品迁移量超标	焊接材料不应对人体健康造成危害；企业应制定并实施焊接工序作业指导书，设定的工艺关键控制点要求设定焊接电流、焊接时间、气体流速、激光功率、焊接速度等参数的关键限制，保证焊接完整性（排气法），焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺	是否使用违禁焊接材料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				焊接电流是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				焊接时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				气体流速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				激光功率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				焊接速度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				焊接部位是否完整（光洁，无气孔、裂缝、毛刺）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.电镀	5.镀液使用	6.镀液包含违禁成分或工艺控制不严格导致成品迁移量超标	生产企业应对金属表面处理过程中使用和残留的物质进行控制，设定镀液浓度、镀液 pH 值、镀液槽温度、电镀时间、电镀电压、电流密度、镀层厚度等参数的关键限值，保证镀层完整性	镀液是否包含违禁成分	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				镀液浓度、pH 值是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				镀液槽温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电镀电压、电流密度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				电镀时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				镀层是否完整 (接触食品的表面应适度清洁，镀层不应开裂、剥落)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.涂膜	6.涂料使用	7.涂料包含违禁成分或工艺不当导致涂膜质量不	(1) 涂料及涂层的基础树脂符合 GB 4806.10-2016 及相关公告的规定 ➤ 苯乙烯改性的环氧树脂、丙烯酸改性的环氧树脂、环氧聚酰胺树脂、缩水甘油封端双酚	涂料是否包含违禁成分	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂料种类、用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		良，涂层脱落或影响涂层的隔绝效果，成品迁移量超标	A 环氧氯丙烷共聚物、4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物与2-甲基-2-丙烯酸、顺丁烯二酸酐和1,3-二异氰酸基甲苯的聚合物，4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与1,1'-磺酰基-爽(4-氯苯)的聚合物等不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 ➤ (3R)-3-羟基丁酸与4-羟基丁酸共聚物、1,3-苯二甲酸与1,4-苯二甲酸、2,2-二甲基-1,3-丙二醇和1,2-己二醇的聚合物不得用于接触含乙醇食品 ➤ 1,3-苯二甲酸与1,4-丁二醇、1,4-二甲基1,4-苯二羧酸、己二酸和1,3-丙二醇的聚合物，1,2-苯二甲酸与(1,1'-联苯)-4,4'-二醇、4-羟基苯甲酸、6-羟基-2-萘甲酸和N-(4-羟基苯基)乙酰胺的聚合物、乙烯-乙烯醇共聚物不得用于接触乙醇含量高于8%的食品 ➤ 丙烯酸甲酯与丁二烯和丙烯腈的聚合物、2-丙烯腈与1,3-丁二烯的聚合物；丁腈橡胶(170型)不得用于生产饮料容器	涂膜厚度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				固化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				固化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂膜是否完整 (接触食品的表面应适度清洁，涂层不应开裂、剥落)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			(2) 生产企业应对金属表面处理过程中使用和残留的物质进行控制, 设定涂膜厚度、固化时间、固化温度等参数的关键限值, 保证涂膜完整性和耐久性				
5.注胶	7.胶的使用	8.使用违禁胶或工艺不当导致注胶质量不良, 成品迁移量超标、包装产品密封性不佳或密封条发生霉变	生产企业应对金属表面处理过程中使用和残留的物质进行控制, 设定胶的含水率、注胶量、烘干温度、烘干时间等参数的关键限值	是否使用违禁胶	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				胶的种类、含水率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				注胶量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6. 成品安全性标识	8. 标识内容	9. 字体太小或模糊不清不易辨识; 标识信息不完整导致以假乱真、以次充好; 使用方法或贮存条件不明确, 导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.9 及相关产品标准要求。标识信息应清晰、真实、准确, 不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项: ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期 (适用时) ➤ 生产者和 (或) 经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外, 还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语, 或加印、加贴调羹筷子标志, 有明确食品接触用途的产品 (如筷子、炒锅等) 除外 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➤ 金属基材还应明确标示其材料类型及材料成分。如果其成分与我国国家标准牌号的相应成分一致, 也可采用我国国家标准牌号或统一数字代号标示, 例如: “不锈钢 06Cr19Ni10”或“不锈钢 S30408”、“铝合金 3004”等 ➤ 食品接触面覆有金属镀层的, 还应标示镀层材料, 如“镀铬”“镀锌镍合金”等。金属镀	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			层不止一层时，按照底镀层-中镀层-面镀层（接触食品面上的镀层）的顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开，如“镀铜/镍/铬” ➤ 对于列入生产许可范围的产品品种，还应标示生产许可标志和生产许可证号 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				
7. 成品检验	9.成品检测项目及结果不符合标准要求	10.成品迁移量超标	（1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明应包括遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况（仅成型品）等 （2）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证：接触食品的表面应适度清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺 成品检验的理化指标如下： 杂质元素迁移量： ➤ 砷（As）/（mg/kg）≤0.002 （对无涂层铁制煎炒锅，该项指标为 0.018 mg/kg） ➤ 镉（Cd）/（mg/kg）≤0.002	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			➤ 铅 (Pb) / (mg/kg) ≤0.01 ➤ 锑 (Sb) / (mg/kg) ≤0.04 合金元素迁移量: ➤ 铝 (Al) / (mg/kg) ≤1.0 (对无涂层铝及铝合金材料及制品, 该项指标为 5 mg/kg) ➤ 铬 (Cr) / (mg/kg) ≤0.25 ➤ 钴 (Co) / (mg/kg) ≤0.02 ➤ 铜 (Cu) / (mg/kg) ≤4 ➤ 锰 (Mn) / (mg/kg) ≤2.0 ➤ 钼 (Mo) / (mg/kg) ≤0.12 ➤ 镍 (Ni) / (mg/kg) ≤0.14 ➤ 锡 (Sn) / (mg/kg) ≤100 (不适用于镀锡薄钢板容器) ➤ 锌 (Zn) / (mg/kg) ≤5.0 注: 当材料成分已知时, 可根据材料成分确定待测合金元素 (例如: 牌号 32Cr13Mo 的马氏体不锈钢需测定锰、铬、镍、钼; 对金属镀层, 根据镀层金属成分确定待测元素) (3) 符合产品执行标准规定的检验项目 (4) 实施生产许可的压力锅产品 (不锈钢压力锅、铝压力锅), 检测检验项目应覆盖《食品相关产品生产许可实施细则 (四)》	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			压力锅产品部分》附件规定的项目要求 (5) 实施生产许可的电热食品加工设备(如电炸锅、电煮锅、电热铛、电烤炉等商用电热设备,和隧道炉、热风炉、旋转炉等工业电烤炉),检测检验项目应覆盖《食品相关产品生产许可实施细则(五)电热食品加工设备部分》附件规定的项目要求				
8.生产、贮存环境及设施设备	10.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	11.生产、贮存时引入污染物,导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015,企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系,以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查,定期清洁消毒; 对仓库中原辅料、产品是否过期、生锈进行定期检查;废弃物合理存放并及时处理。 检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	11.设施设备使用不当	12.设施设备未正确使用,无维修保养,参数不准确;	设备设施定期进行检查、维护保养、校验;定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		未定期清洁消毒，引入污染物	对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施应加严管理：生产车间、库房应设置防尘、防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与生产人数相匹配，并保证工作服与个人服装及其物品分开放置，应在生产车间入口处按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用
		13.设施设备不符合食品相关产品生产许可实施细则要求	（1）凡生产压力锅产品的企业应具备《食品相关产品生产许可实施细则（四）压力锅产品部分》规定的生产设备和检验设备，可与细则中规定的设备名称不同，但应满足相应设备的功能要求 （2）凡生产电热食品加工设备的企业应具备《食品相关产品生产许可实施细则（五）电热食品加工设备部分》规定的生产设备和检验设备，可与细则中规定的设备名称不同，但应满足相应设备的功能要求	生产设备是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用
				检验设备是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

填表说明：

- 本清单可以根据实际情况进行调整。
 - 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 - 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
- 如检查发现问题，风险管控列需要填写。
- 覆有涂层的金属制品涂层材质相关内容应同时按照《涂料及涂层材质食品相关产品质量安全风险管控清单》开展质量安全风险排查。

属地市场监管单位：

监督电话：

搪瓷材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原辅料进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.搪瓷原料重金属超标, 或釉料、涂料、花纸等其他原辅料引入物质的迁移量/残留量超标	(1) 查验原辅料标签标识 (2) 所用原辅料需满足 GB 4806.1 的要求。根据供应商提供的工艺参数和企业自身的工艺条件, 进行试烧试验, 通过自行检验或委托第三方检测成品中铅和镉的迁移量是否符合国家标准	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			GB 4806.3-2016 要求，并作为是否采购的依据 成品检测项目如下： 非烹饪用： ➤ 扁平制品（口沿水平面至其内部最低水平面深度≤25 mm） 铅（Pb）≤0.8 mg/dm ² ，镉（Cd）≤0.07 mg/dm ² ➤ 空心制品（容积<3L）： 铅（Pb）≤0.8 mg/L，镉（Cd）≤0.07 mg/L 烹饪用： ➤ 扁平制品： 铅（Pb）≤0.1 mg/dm ² ，镉（Cd）≤0.05 mg/dm ² ➤ 空心制品（容积<3L）： 铅（Pb）≤0.4 mg/L，镉（Cd）≤0.07 mg/L ➤ 贮存罐（容积≥3L） 铅（Pb）≤0.1 mg/dm ² ，镉（Cd）≤0.05 mg/dm ² （3）使用的涂料、黏合剂、油墨等应	是否进行过试烧试验，试烧成品是否满足标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全（应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等）	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			符合 GB 4806.10-2016、 GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求 (GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前, 建议参照执行) 注: 有条件的企业可自行检验或委托第三方 检测				
		3.原料色泽异常、 异臭、变质	查看原辅料外观感官等是否符合要求	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角 料	不得违规使用废弃边角料用于生产; 自产边角料分区存放, 严格按照工艺 要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是 否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存 放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料使用量是否符合 生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.涂搪	4.釉料使用	5.釉料添加违禁 物, 导致成品重金 属超标, 使用条件 不当, 导致成品耐 冲击性不合格	涂搪前应进行基材表面检查: 基材无 锈斑、油脂等影响涂搪的缺陷	基材表面检查是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			根据企业设定的工艺关键控制点要求 设定釉料种类、用量、容重/比重、料粉粗细度/料浆浓度等参数	釉料是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				釉料种类、用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				釉料容重/比重是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				料粉粗细度/料浆浓度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.烧成	5.烧成温度	6.工艺控制不当， 导致成品重金属超标，耐冲击性不合格	根据企业设定的工艺关键控制点要求 设定烧成温度、烧成时间等参数	烧成温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烧成时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.食品接触部位装饰	6.花纸、涂料使用	7.花纸、涂料使用过量,导致成品有害物质超标	(1)用于食品接触部位的花纸通过试烧产品测试 (2)涂料及涂层的基础树脂符合GB 4806.10-2016 及相关公告规定 ➤ 苯乙烯改性的环氧树脂、丙烯酸改性的环氧树脂、环氧聚酰胺树脂、缩水甘油封端双酚 A 环氧氯丙烷共聚物、4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物与 2-甲基-2-丙烯酸、顺丁烯二酸酐和 1,3-二异氰酸基甲苯的聚合物, 4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与 1,1'-磺酰基-爽(4-氯苯)的聚合物等不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 ➤ (3R)-3-羟基丁酸与 4-羟基丁酸共聚物、1,3-苯二甲酸与 1,4-苯二甲酸、2,2-二甲基-1,3-丙二醇和 1,2-己二醇的聚合物不得用于接触含乙醇食品 ➤ 1,3-苯二甲酸与 1,4-丁二醇、1,4-二甲基 1,4-苯二羧酸、己二酸和 1,3-丙二醇	花纸种类、用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂料种类、用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			的聚合物, 1,2-苯二甲酸与 (1,1'-联苯)-4,4'-二醇、4-羟基苯甲酸、6-羟基-2-萘甲酸和 N-(4-羟基苯基) 乙酰胺的聚合物、乙烯-乙醇共聚物不得用于接触乙醇含量高于 8% 的食品 ➤ 丙烯酸甲酯与丁二烯和丙烯腈的聚合物、2-丙烯腈与 1,3-丁二烯的聚合物; 丁腈橡胶 (170 型) 不得用于生产饮料容器				
5.成品安全性标识	7.标识内容	8.字体太小或模糊不清不易辨识; 标识信息不完整导致以假乱真、以次充好; 使用方法或贮存条件不明确, 导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.3-2016 及相关产品标准要求。标识信息应当清晰、真实、准确, 不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项: ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期 (适用时) ➤ 生产者和 (或) 经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			上述要求外，还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语，或加印、加贴调羹筷子标志，有明确食品接触用途的产品（如筷子、炒锅等）除外 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				
6.成品检验	8.成品检测项目及结果不符合标准要求	9.成品重金属超标	（1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况（仅成型品）等 （2）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 检测项目如下：	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			非烹饪用： ➤ 扁平制品（口沿水平面至其内部最低水平面深度 $\leq 25\text{ mm}$ ）： 铅（Pb） $\leq 0.8\text{ mg/dm}^2$ ，镉（Cd） $\leq 0.07\text{ mg/dm}^2$ ➤ 空心制品（容积 $< 3\text{ L}$ ）： 铅（Pb） $\leq 0.8\text{ mg/L}$ ，镉（Cd） $\leq 0.07\text{ mg/L}$ 烹饪用： ➤ 扁平制品： 铅（Pb） $\leq 0.1\text{ mg/dm}^2$ ，镉（Cd） $\leq 0.05\text{ mg/dm}^2$ ➤ 空心制品（容积 $< 3\text{ L}$ ）： 铅（Pb） $\leq 0.4\text{ mg/L}$ ，镉（Cd） $\leq 0.07\text{ mg/L}$ ➤ 贮存罐（容积 $\geq 3\text{ L}$ ）： 铅（Pb） $\leq 0.1\text{ mg/dm}^2$ ，镉（Cd） $\leq 0.05\text{ mg/dm}^2$ （3）企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等 （4）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
7.生产、贮存环境及设施设备	9.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	10.生产、贮存时引入污染物,导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015, 企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系, 以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查, 定期清洁消毒; 对仓库中原辅料是否过期进行定期检查; 废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	10.设施设备使用不当	11.设施设备未正确使用,无维修保养,参数不准确;未定期清洁消毒,引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验; 定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品, 生产环境和设施应加严管理: 生产车间、库房应设置防尘、	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品, 生产环境和设施是否合格	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与生产人数相匹配，并保证工作服与个人服装及其物品分开放置，应在生产车间入口处按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施				

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 - （1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 - （2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

陶瓷材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原 辅 料 进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原辅料验收		2.原料、辅料的 重金属超标;或 釉料、花纸、涂 料等其他原辅 料引入物质的 迁移量/残留量 超标	(1) 查验原辅料标签标识 (2) 主要原料长石、石英、高岭土 成分是否达到相关国家标准要求 (3) 所用原辅料需满足 GB 4806.1 的要求。根据供应商提供的工艺参数 和企业自身的工艺条件,进行试烧试 验,通过自行检验或委托第三方检测 成品中铅和镉的迁移量是否符合国 家标准 GB 4806.4-2016 要求,并作为 是否采购的依据 成品检测项目如下: ➤ 扁平制品(口沿水平面至其内部最低 水平面深度≤25 mm): 铅(Pb)≤0.8 mg/dm ² , 镉(Cd)≤0.07 mg/dm ² ➤ 贮存罐(容积≥3 L): 铅(Pb)≤0.5 mg/L, 镉(Cd)≤0.25 mg/L ➤ 大空心制品(1.1 L≤容积<3 L): 铅(Pb)≤1.0 mg/L, 镉(Cd)≤0.25 mg/L 小≤0.5 mg/L, 镉(Cd)≤0.25 mg/L	原辅料标签标识有关信息 (如原辅料名称、种类、批号、 生产日期、生产企业或经销企业 名称、地址、联系方式、生产日 期、保质期(适用时)等)是否 齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否 在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全 (应包括原辅料到货日期、品名、 批号、规格型号、数量/重量、供 应商、检测报告是否符合关键限 值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			➤ 烹饪器皿（用于加热制备食品）： 铅（Pb）≤3.0 mg/L，镉（Cd）≤0.30 mg/L （4）使用的涂料、黏合剂、油墨等应符合 GB 4806.10-2016、GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求（GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测				
		3.原料色泽异常、异臭、变质	查看原辅料外观感官等是否符合要求	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角料	不得违规使用废弃边角料用于生产；自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.素烧	4.烧成温度设定不当	5.温度、时间控制不当导致重金属超标	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定烧成温度、烧成时间等参数	烧成温度是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烧成时间是否合格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.釉烧	5.釉料使用	6.釉料包含违禁物、或使用超量导致重金属等有害物质超标；釉料浸渍不完全，陶瓷本身结构不致密，没有釉层保护，导致重金属超标；烧制温度不足，导致脱花掉色	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定釉料种类、容重/比重等参数	釉料是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				釉料种类是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				釉料容重/比重是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烧成温度、烧成曲线是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.彩烧	6.花纸、涂料使用	7.花纸、涂料包含违禁成分、或使用超量导致重金属等有害物质超标	（1）用于食品接触部位的花纸需满足 GB 4806.1 的要求 （2）涂料及涂层的基础树脂符合 GB 4806.10-2016 及相关公告规定 ➤ 苯乙烯改性的环氧树脂、丙烯酸改性的环氧树脂、环氧聚酰胺树脂、缩水甘油封端双酚 A 环氧氯丙烷共聚物、	花纸种类、用量是否通过试烧产品测试	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂料种类、用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物与2-甲基-2-丙烯酸、顺丁烯二酸酐和1,3-二异氰酸基甲苯的聚合物,4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与1,1'-磺酰基-爽(4-氯苯)的聚合物等不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 ➤ (3R)-3-羟基丁酸与4-羟基丁酸共聚物、1,3-苯二甲酸与1,4-苯二甲酸、2,2-二甲基-1,3-丙二醇和1,2-己二醇的聚合物不得用于接触含乙醇食品 ➤ 1,3-苯二甲酸与1,4-丁二醇、1,4-二甲基1,4-苯二羧酸、己二酸和1,3-丙二醇的聚合物,1,2-苯二甲酸与(1,1'-联苯)-4,4'-二醇、4-羟基苯甲酸、6-羟基-2-萘甲酸和N-(4-羟基苯基)乙酰胺的聚合物、乙烯-乙醇醇共聚物不得用于接触乙醇含量高于8%的食品 ➤ 丙烯酸甲酯与丁二烯和丙烯腈的聚合物、2-丙烯腈与1,3-丁二烯的聚合物;丁腈橡胶(170型)不得用于生产饮料容器				

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5. 成品安全性标识	7.标识内容	8.字体太小或模糊不清不易辨识;标识信息不完整导致以假乱真、以次充好;使用方法或贮存条件不明确,导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.4-2016 及相关产品标准要求。标识信息应清晰、真实、准确,不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项: ➤ 产品名称、材质 ➤ 基材和涂层的材质名称(适用时) ➤ 生产日期和保质期(适用时) ➤ 生产者和(或)经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外,还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语,或加印、加贴调羹筷子标志,有明确食品接触用途的产品(如筷子、炒锅等)除外 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➤ 其他标识参照 GB/T 3302 要求	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				
6. 成品检验	8.成品检测项目及结果不符合标准要求	9.成品迁移物、残留量超标	（1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明应包括遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况（仅成型品）等 （2）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 感官要求：上釉制品釉彩均匀，装饰无脱落现象 陶瓷制品应符合 GB 4806.4-2016 及相关公告等要求 检测项目如下： ➤ 扁平制品（口沿水平面至其内部最低水平面深度≤25 mm）： 铅（Pb）≤0.8 mg/dm ² ，镉（Cd）≤0.07	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			mg/dm ² ➤ 贮存罐（容积≥3 L）： 铅（Pb）≤0.5 mg/L, 镉（Cd）≤0.25 mg/L ➤ 大空心制品（1.1 L≤容积<3 L）： 铅（Pb）≤1.0 mg/L, 镉（Cd）≤0.25 mg/L ➤ 小空心制品（容积<1.1 L,杯类除外）： 铅（Pb）≤2.0 mg/L, 镉（Cd）≤0.30 mg/L ➤ 杯类： 铅（Pb）≤0.5 mg/L, 镉（Cd）≤0.25 mg/L ➤ 烹饪器皿（用于加热制备食品）： 铅（Pb）≤3.0 mg/L, 镉（Cd）≤0.30 mg/L	检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
7.生产、贮存环境及设施设备	9.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	10.生产、贮存时引入污染物，导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015，企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料是否过期等进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10. 设施 设备使用不当	11. 设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。

（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；

（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。

2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

橡胶材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原辅料进货验收	1. 原辅料采购	1. 原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
2.原辅料验收		2.原辅料的杂质、单体及其他起始物中所引入物质的迁移量/残留量超标	查验原辅料标签标识，检测报告 （1）除天然橡胶、顺式-1，4-聚异戊二烯橡胶、硅橡胶外，其他橡胶不得用于生产奶嘴 （2）天然橡胶和合成橡胶的基础原料的使用应符合 GB 4806.11 附录 A 及相关公告的规定： ➤ 1-丁烯与乙烯的聚合物中乙烯结构单元的质量分数应不高于 9.5% ➤ 2-丙烯酸与硅酸（H ₄ SiO ₄ ）四甲酯的聚合物锌盐不得与食品直接接触，且应通过聚丙烯（厚度不低于 30 μm）或线型低密度聚乙烯（厚度不低于 50 μm）等材质与食品隔开 ➤ 含有 5-亚乙基-2-降冰片烯的材料及制品接触食品面积与食品质量比不得高于 2 dm ² /kg ➤ 乙烯与乙酸乙烯酯和乙烯醇的聚合物，环氧丙烷改性仅作为非直接接触食品层使用 （3）经硫化的热塑性弹性体的基础原料的使用应符合 GB 4806.7 附录 A 及相关公告的规定 （4）橡胶材料及制品的通用理化指标如下： ➤ 总迁移量/（mg/dm ² ）：≤10	原辅料标签标识有关信息 （如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期（适用时）等）是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中总迁移量、重金属等项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			（婴幼儿专用食品接触用橡胶材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果换算为 mg/kg，且限量为≤60 mg/kg） ➤ 高锰酸钾消耗量/（mg/kg）≤10 ➤ 重金属（以 Pb 计）（mg/kg）≤1 ➤ 芳香族伯胺迁移总量/（mg/kg）: 不得检出（检出限=0.01 mg/kg） （仅适用于含有胺类防老剂、次磺酰胺类硫化促进剂、偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺的食品接触用橡胶材料及制品。GB 4806.11 附录 A、GB 4806.7 附录 A、GB 9685 及相关公告中规定了迁移限量的芳香族伯胺，其限量按照相关规定执行） ➤ N-亚硝胺迁移总量/（mg/kg）: 不得检出（检出限为 0.01mg/kg） ➤ N-亚硝胺可生成物迁移总量/（mg/kg）: 不得检出（检出限为 0.1mg/kg） （仅适用于含有硫化促进剂等可能产生 N-亚硝胺和 N-亚硝胺可生成物的食品接触用橡胶材料及制品） （5）特定迁移量、特定迁移总量、最大残留量要求参照 GB 4806.11 附录 A （6）奶嘴制品要求参照 GB 4806.2 （7）使用的涂料、黏合剂、油墨等应符合	原辅料验收记录表是否齐全 （应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等）	☐是 ☐否	☐是 ☐否	

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			GB 4806.10-2016、GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 等相应食品安全国家标准的要求（GB 4806.15-2024、GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行） 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测				
		3.原辅料色泽异常、异臭、变质	查看原辅料外观感官等是否符合要求：色泽正常，无异臭、不洁物等	原辅料外观感官是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.原辅料使用	4.使用废弃边角料	不得违规使用废弃边角料用于生产；自产边角料分区存放，严格按照工艺要求选取和添加	查看原辅料采购单或实物是否是边角料	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料是否进行分区存放	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				自产边角料使用量是否符合生产规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.混炼（胶乳手）	4.添加剂使用	5.添加违禁物、添加剂使	（1）添加剂的使用应符合 GB 9685-2016 表 A.3（硅橡胶的添加剂应符合 GB 9685-2016	是否添加违禁物	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
套该工序为“胶乳配合”)		用超量或未按标准配比生产,导致成品迁移量/残留量超标	表 A.7) 及相关公告的规定, 严格控制添加剂种类及用量: ➤ 邻苯二甲酸二(α-乙基己酯)、邻苯二甲酸二正丁酯(DBP), 生产的材料或制品不得用于接触脂肪性食品、乙醇含量高于 20% 的食品和婴幼儿食品 ➤ 环氧大豆油用于生产婴幼儿专用食品接触材料或制品时, 特定迁移量 (SML) 应低于 30mg/kg ➤ 甲基倍半硅氧烷添加剂中其残留量小于 1mg/kg ➤ 1, 1, 3-三 (2-甲基-4-羟基-5-叔丁苯基) 丁烷用于生产接触脂肪类、醇类食品的材料或制品时, 最大使用量为 0.1%	配料种类、配料比是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				混炼时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				混炼/配合温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			➤ 2, 2'-亚甲基双(4-甲基-6-叔丁基苯酚)用于奶嘴时, 迁移量≤ 0.15 mg/kg ➤ C₁₀~C₁₈ 烷基磺酸苯酯生产的材料或制品接触食品时间不超过 24 小时 ➤ C.I.颜料、四氧化三铁等着色剂应符合着色剂纯度要求 (0.1 mol/L 盐酸可溶物检出量占着色剂的质量分数应符合: 锑$\leq 0.05\%$; 砷$\leq 0.01\%$; 钡$\leq 0.01\%$; 镉$\leq 0.01\%$; 铬(VI)$\leq 0.1\%$; 铅$\leq 0.01\%$; 汞$\leq 0.005\%$; 硒$\leq 0.01\%$; 其他杂质占着色剂的质量分数应符合: 多氯联苯$\leq 0.0025\%$; 芳香族伯胺(以苯胺计)$\leq 0.05\%$, 其中对二氨基联苯、β-苯胺和 4-氨基联苯三种物质总和$\leq 0.001\%$) (2) 根据企业设定的工艺关键控制点要求设定配料比、混炼时间、混炼/配合温度、混炼/配合转速等参数的关键限值	混炼/配合转速是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.成型(硫化)	5.压力、温度、时间设定不当	6.工艺设定不当导致成品单体、重金属等有害物质残留	根据企业设定的工艺关键控制点要求设定硫化压力、硫化温度、硫化时间等参数的关键限值	硫化压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				硫化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				硫化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 二次硫化	6.温度、时间设定不当	7.硅橡胶奶嘴的挥发性物质含量超标	硅橡胶奶嘴的挥发性物质限量为 $\leq 0.5\%$ （质量分数），其余橡胶制品的挥发性物质可依据具体产品和客户需求等制定 生产企业应对橡胶产品的挥发性物质进行控制，设定二次硫化温度、时间等参数的关键限值	二次硫化温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				二次硫化时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.成品安全性标识	7.标识内容	8.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用。	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.2-2015、GB 4806.11 及相关产品标准要求。标识信息应清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期（适用时） ➤ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➤ 如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”或类似用语	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			注:上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上,标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时,可显示在产品说明书或随附文件中				
6.成品检验	8.成品检测项目及结果不符合标准要求	9.成品迁移量、重金属等指标超标	(1)企业应制定符合性声明文件。符合性声明应包括遵循的法规和标准,有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况(仅成型品)等 (2)长期贮存的产品应定期进行产品质量验证:成品色泽正常,无异臭、不洁物等 成品检验的理化指标如下: ➤ 总迁移量/(mg/dm²): ≤10 ➤ (婴幼儿专用食品接触用橡胶材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果换算为mg/kg,且限量为≤60 mg/kg) ➤ 高锰酸钾消耗量/(mg/kg) ≤10 ➤ 重金属(以Pb计)(mg/kg) ≤1 ➤ 芳香族伯胺迁移总量/(mg/kg): 不得检出(检出限为0.01 mg/kg) ➤ (仅适用于含有胺类防老剂、次磺酰胺类硫化促进剂、偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准,有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			的食品接触用橡胶材料及制品。GB 4806.11 附录 A、 ➤ GB 4806.7 附录 A、GB 9685 及相关公告中规定了迁移限量的芳香族伯胺，其限量按照相关规定执行） ➤ N-亚硝胺迁移总量/（mg/kg）：不得检出（检出限为 0.01 mg/kg） ➤ N-亚硝胺可生成物迁移总量/（mg/kg）：不得检出（检出限为 0.1mg/kg） ➤ （仅适用于含有硫化促进剂等可能产生 N-亚硝胺和 N-亚硝胺可生成物的食品接触用橡胶材料及制品） ➤ 特定迁移量、特定迁移总量、最大残留量要求参照 GB 4806.11 附录 A	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			奶嘴外观应色泽正常，无污物和毛刺等，理化指标如下： ➤ 总迁移量（蒸馏水）/（mg/kg）：≤30 ➤ 总迁移量（4%乙酸）/（mg/kg）：≤60 ➤ 总迁移量（50%乙醇）/（mg/kg）：≤60 ➤ 高锰酸钾消耗量/（mg/kg）≤10 ➤ 重金属（以 Pb 计）（mg/kg）≤1 ➤ 锌（Zn）迁移量（mg/kg）≤5 ➤ 2，6-二-叔丁基对甲苯酚迁移量（mg/kg）≤	检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			0.3（仅适用于天然橡胶、顺式-1，4-聚异戊二烯橡胶奶嘴） ➤ 2，2'-亚甲基双-（4-甲基-6-叔丁基苯酚）迁移量（mg/kg）≤0.15（仅适用于天然橡胶、顺式-1，4-聚异戊二烯橡胶奶嘴） ➤ N-亚硝胺释放量/（mg/kg）≤0.01 ➤ N-亚硝胺可生成物释放量/（mg/kg）≤0.1 ➤ 挥发性物质（质量分数）≤0.5%（仅适用于硅橡胶奶嘴）				
7.生产、贮存环境及设施设备	9.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	10.生产、贮存时引入污染物，导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015，企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料、产品是否过期进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10.设施设备使用不当	11.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			对于不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施应加严管理：生产车间、库房应设置防尘、防虫害等设施，同时设置更衣间，其大小与生产人数相匹配，并保证工作服与个人服装及其物品分开放置，应在生产车间入口处按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施	不经清洁直接接触食品的在制品和最终产品，生产环境和设施是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
（1）企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
（2）清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

玻璃材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原 辅 料 进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 是否符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.使用禁用辅料, 导致产品中化学物质含量/残留量超标。	(1) 所用原辅料需满足 GB 4806.1 的要求 (2) 辅料(如花纸、油墨、釉料和涂料等)符合 GB 4806.1、GB 4806.10 和 GB 4806.14 等标准及相关公告的要求	原辅料标签标识有关信息	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确			

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			(GB 4806.14-2023 实施前, 建议参照执行) 注: 有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	检测报告中迁移物、残留物项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全 (应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		3. 原料外观异常 (如擦伤、气线等)	查看原辅料外观等是否符合要求: (1) 玻璃管壁厚尺寸无差 (2) 外观无污渍、擦伤、结石、气线等 • 擦伤: 允许轻微存在累计长度不得超过400 mm • 结石: 突出表面、带裂纹的结石不允许存在; 1.5 mm 以上结点或结石不允许存在; 大小在 0.5 mm 以内最多出现 5 处 • 气线: 1.5 mm 宽或 20 mm 长气线不允许存在; 长度小于 3 mm 最多出现 5 处	壁厚尺寸是否符合订单要求且无差异	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料外观是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			- 气泡：破裂的气泡和薄气泡均不允许存在；隐藏或突出表面的气泡，大小在 0.8 mm 以内最多出现 3 处 - 料柳：料柳不挡手的允许出现 2 条，挡手的不允许				
	3.原辅料使用	4.碎玻璃的杂质影响玻璃制品安全性能	碎玻璃参照 GB/T 36577、SB/T 10900 等标准，符合企业的内控要求（如杂质、粒度、金属含量、难溶物、异质玻璃含量等）	碎玻璃的分拣、清洗、检验等工序文件是否符合标准及本生产单位规定的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.配料	4.配合料使用	5.配合料中氧化钠含量过高、二氧化硅含量过低、三氧化二硼含量过低等，会影响玻璃制品的化学稳定性（尤其是耐水性），导致产品与食品接触时形成絮状物或玻璃脱	按照企业内部操作规范要求，设定配合料配比、水分等关键限值	原材料配比的精准度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				配合料配比是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				水分是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				氧化钠含量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		片；澄清剂、着色剂使用过量，导致成品中重金属析出		二氧化硅含量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				三氧化二硼含量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				澄清剂、着色剂种类及用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.退火/淬火	5.退火温度控制	6.退火工艺不当，永久应力消除不良，残余应力会降低玻璃制品的强度和稳定性，引起玻璃制品破裂、破损	按照企业内部操作规范要求，控制退火/淬火温度和时间： 参考工艺参数： (1) 钠钙玻璃制品 退火温度：470℃~600℃ 退火时间：1.5 h±0.5 h (2) 硼硅玻璃制品 退火温度：550℃~650℃ 退火时间：1 h~1.5 h (3) 产品中的残余应力≤180 nm/cm	退火/淬火温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				退火/淬火时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				产品中残余应力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求			

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.烤花	6.烤花温度控制	7.食品接触面或口缘部位彩饰时,烤花条件控制不当,不仅影响装饰层附着力/与玻璃的结合牢度,导致金属元素的析出风险,还会产生新的应力,影响玻璃制品的强度和稳定性	(1)花纸、油墨、涂料等材料应符合相应食品安全国家标准要求; (2)按照企业内部操作规范要求,控制烤花温度和时间 参考条件:按照低于玻璃制品软化温度20℃或根据花纸、油墨和涂料材质设计烤花温度	烤花温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烤花时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.离子镀/喷釉	7.离子镀/喷釉控制条件	8.离子镀/喷釉条件控制不当,影响装饰层附着力/与玻璃的结合牢度,可能存在污染食品的风险。	按照企业内部操作规范要求,设定离子镀时间、温度和电流或喷釉的烘干和烧结温度等的关键限值	离子镀时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				离子镀温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				离子镀电流是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				喷涂液是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				喷釉的烘干和烧结温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6. 成品安全性标识	8.标识内容	9.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.5-2016 及相关产品标准要求。食品相关产品标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期（适用时） ➤ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语，或加印、加贴调羹筷子标志，有明确食品接触用途的产品（如筷子、炒锅等）除外 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➤ 产品声称可用于烹饪、可微波炉使用的性能时，应在产品或最小销售包装上进行标识	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				
7. 成品检验	9. 成品检测项目及结果不符合标准要求	10. 成品重金属超标	（1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求等； （2）感官要求：玻璃制品应无飞边、裂纹及崩损缺口； （3）理化指标 玻璃制品检测项目如下： ● 扁平制品： 铅（Pb） $\leq 0.8 \text{ mg/dm}^2$ ，镉（Cd） $\leq 0.07 \text{ mg/dm}^2$ ● 贮存罐： 铅（Pb） $\leq 0.5 \text{ mg/L}$ ，镉（Cd） $\leq 0.25 \text{ mg/L}$ ● 大空心制品： 铅（Pb） $\leq 0.75 \text{ mg/L}$ ，镉（Cd） $\leq 0.25 \text{ mg/L}$ ● 小空心制品： 铅（Pb） $\leq 1.5 \text{ mg/L}$ ，镉（Cd） $\leq 0.5 \text{ mg/L}$	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				玻璃制品感官是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			• 烹饪器皿： 铅 (Pb) ≤0.5 mg/L, 镉 (Cd) ≤0.05 mg/L • 口缘要求： 铅 (Pb) ≤4.0 mg/L, 镉 (Cd) ≤0.4 mg/L 耐热玻璃器具检测项目如下： • 小容器： 铅 (Pb) <1.5 mg/L, 镉 (Cd) <0.5 mg/L, 砷 <0.2 mg/L, 锑 <1.2 mg/L; • 大容器： 铅 (Pb) <0.75mg/L, 镉 (Cd) <0.25 mg/L, 砷 <0.2 mg/L, 锑 <0.7 mg/L	检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.生产、贮存环境及设施设备	10.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	11.生产、贮存时引入污染物,导致迁移量、重金属超标	根据 GB 31603-2015,企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系,以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查,定期清洁消毒;对仓库中原辅料是否过期进行定期检查;废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	11.设施设备使用不当	12.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 (2) 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

洗涤剂类食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1. 原辅料 进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时) 等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时) 是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.原辅料带有的或在原辅料生产过程中产生或带入的杂质、副反应产物、残留单体、残留溶剂(如重金属等) 超标	查验原辅料名称、种类, 检测报告 检测项目如下: (1) 参照 GB 14930.1 原辅料清单并符合该标准及相关公告的规定; (2) 参考值: ●重金属(以 Pb 计, 成品限值)(≤30	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时) 等) 是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			mg/kg(A类), ≤100 mg/kg(B类)) ●砷(以As计,成品限值)(≤3.0 mg/kg(A类), ≤5.0 mg/kg(B类)) ●甲醇(成品限值)(≤0.05%(A类), ≤0.1%(B类)) ●甲醛(成品限值)(≤0.05%(A类), ≤0.1%(B类)) ●1,4-二噁烷(成品限值)(≤10 mg/kg(A类), ≤30 mg/kg(B类)) 注:有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	检测报告中项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全(应包括原辅货到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
					☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.水质净化	3.水质净化不达标	3.水质净化不达标或水质被污染,导致微生物超标	参照 GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》制定相关限值,建议参数: (1) pH: 5.0-8.5 (2) 电导率: ≤100 μS/cm (3) 硬度≤60 mg/kg Ca ²⁺ , Mg ²⁺	pH、电导率或硬度是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			菌落总数≤100 CFU/g(mL)	菌落总数是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			总大肠菌群为不应检出	大肠菌群是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.配料/投料	4.投料配比不当	4.未按照生产工艺要求配料/投料,导致总活性物含量(总有效物含量)不达标	不得添加配方以外的物质 按照企业内部操作规范要求,设定投料配比等关键限值	投料配比是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.混合	5.混合不均匀	5.混合不均匀，造成最小包装产品有效成分差异，成分过少造成洗涤效果达不到预期	按照企业内部操作规范要求，设定搅拌速度、混合时间等关键限值	搅拌速度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				混合时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.灌装	6.消毒不当	6.灌装机消毒不彻底，导致产品受污染	按照企业内部操作规范要求，设定灌装关键限值 参考条件： 将灌装机的料斗及管道内外进行清洗并用消毒剂消毒，再用去离子水冲洗干净	灌装操作是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.净含量不满足要求	7.净含量低于包装明示要求	洁净的容器，灌装完产品后，用天平抽检灌装量，内容物产品净含量应控制在包装明示的范围	检查灌装过程中是否进行净含量的检验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.产品安全性标识	8.标识内容	8.字体太小或模糊不清不易辨识；A类或者B类标注不清晰；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 14930.1-2022 及相关产品标准要求。食品相关产品标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期（适用时） ➤ 生产者和（或）经销者的名称、	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➤ 在产品的最小销售包装上应标明产品所属类别（A类、B类），标示“洗涤剂在清洗污垢后应采用漂洗等有效方式去除”或其他类似用语 ➤ A类产品可标示“可直接用于清洗食品”、“可直接接触食品”或其他类似用语 ➤ 产品标准编号 ➤ 对于列入生产许可范围的产品品种，还应标示生产许可标志和生产许可证号 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
7. 成品检验	9.成品检测项目及结果不符合标准要求	9.成品活性物含量低于标准要求, 重金属、微生物等超标	长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 检测项目如下: ●重金属 (以 Pb 计, 成品限值) (≤30 mg/kg(A 类), ≤100 mg/kg(B 类)); 砷 (以 As 计, 成品限值) (≤3.0 mg/kg(A 类), ≤5.0 mg/kg(B 类)); 甲醇 (成品限值) (≤0.05%(A 类), ≤0.1%(B 类)); 甲醛 (成品限值) (≤0.05%(A 类), ≤0.1%(B 类)); 1,4-二噁烷 (成品限值) (≤10 mg/kg (A 类), ≤30 mg/kg(B 类)) ●菌落总数 (成品限值) ≤1000 CFU/g(mL); 大肠菌群 (成品限值) ≤30 CFU/g(mL)	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.生产、贮存环境及设施设备	10.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	10.生产、贮存引入污染物, 导致重金属、微生物超标	企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系, 以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查, 定期清洁消毒; 对仓库中原辅料、产品是否过期、发生质变进行定期检查; 废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	11.设施设备使用不当	11.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 (2) 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位： 监督电话：

消毒剂类食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原辅料进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.原辅料带有的或在原辅料生产过程中产生或带入的杂质、副反应产物、残留单体、残留溶剂(如重金属、砷等)超标	查验原辅料名称、种类, 检测报告符合 GB 38850 原辅料清单及相关公告要求 理化指标: (1) 砷(以 As 计): 含磷酸盐 ≤ 5 mg/kg, 不含磷酸盐 ≤ 3 mg/kg (2) 重金属(以 Pb 计) ≤ 30 mg/kg 注: 有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全 (应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2.水质净化 (液体产品)	3.水质净化不达标	3.水质净化不达标或水质被污染,导致微生物超标	参照 GB 5749-2022 《生活饮用水卫生标准》制定相关限值 建议参数: (1) pH: 6.5~8.5 (2) 电导率: $\leq 100 \mu\text{S}/\text{cm}$ (3) 硬度 $\leq 60 \text{ mg}/\text{kgCaCO}_3$ (水质限值)	pH、电导率或硬度是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			菌落总数 $\leq 100 \text{ CFU}/\text{g}(\text{mL})$	菌落总数是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			总大肠菌群为不应检出	大肠菌群是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.配料/投料	4.投料配比	4.未按工艺要求生产,导致产生有害副产物	不得添加配方以外的物质 按照企业内部操作规范要求,设定投料配比等关键限值	投料配比是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4.混合	5.混合均匀性	5.混合不均匀,造成最小包装产品有效成分差异,成分过多造成污染食品风险,成分过少造成消毒不达预期风险	按照企业内部操作规范要求,设定搅拌速度、混合时间等关键限值	搅拌速度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				混合时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.压制成型 (固体产品)	6.成型均匀性	6.压制成型不良,造成单位片剂或颗粒重量与有效成分含量不足或过量、崩解速率过快或过慢,导致消毒效果未达预期	按照企业内部操作规范要求,设定压力、崩解速率等关键限值	压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				单位重量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				崩解速率是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				单位有效成分是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.包装	7.包材使用	7.使用不合格的包装材料,导致产生有害副产物	不得使用安全指标不达标的包装物	包装材料是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
7. 产品安全性标识	8. 标识内容	8. 字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 38598-2020、GB 14930.2-2012 及相关产品标准要求；食品相关产品标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➤ 产品名称、规格 ➤ 生产日期和有效期 ➤ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 使用条件、方法、范围 ➤ 注意事项或者警示信息 ➤ 主要有效成分及其含量 ➤ 杀灭微生物类别 ➤ 新消毒产品卫生许可批件号 ➤ 在产品或最小销售包装上应标识“食品接触用” ➤ 在产品或最小销售包装上应标识产品的材质 ➤ 贮存条件 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8.成品检验	9.成品检测项目及结果不符合标准要求	9.成品重金属超标，微生物杀灭效果不良	长期贮存的产品应定期进行产品质量验证。 检测项目如下： ①外观：液体产品不分层，无悬浮物或沉淀；颗粒、粉状、片剂产品均匀无杂志，不结块 ②有效成分及含量： ●含氯消毒剂：液体产品有效氯含氯的范围应在中值的±15%以内，固体产品应在中值的±10%以内 ●含溴消毒剂：溴氯-5,5-二甲基乙内酰脲消毒剂：质量分数≥96.0%；有效卤素质量分数≥56.0%；有效期内有效卤素下降率≤10%；1,3-二溴-5,5-二甲基乙内酰脲消毒剂：质量分数≥97.0%；有效溴质量分数≥108%；有效期内有效溴下降率≤10% ●过氧化物类消毒剂：主要有效成分质量分数为标示值的85%-115% ●季铵盐类消毒剂：主要有效成分质量分数为标识中心值的±10%以内 ●胍类消毒剂：主要有效成分浓度≤45 g/L；	检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			有效期内有效成分含量下降率 $\leq 10\%$ ●醇类消毒剂：乙醇含量不低于 60%（体积分数）或 52%（质量分数）；异（正）丙醇含量不低于 60%（体积分数）或 50%（质量分数）；复合醇的总含量不低于 60%（体积分数）或 50%（质量分数） ●二氧化氯消毒剂：二氧需活化的二氧化氯消毒剂和免活化固体二氧化氯消毒剂的有效成分含量应为标示中位值 $\pm 10\%$ ；免活化液体二氧化氯消毒剂的有效成分含量应为标示中位值 $\pm 15\%$ ③理化指标： ●砷（以 As 计）：含磷酸盐 $\leq 5 \text{ mg/kg}$ ，不含磷酸盐 $\leq 3 \text{ mg/kg}$ ●重金属（以 Pb 计） $\leq 30 \text{ mg/kg}$ ④微生物杀灭试验： ●大肠菌群：悬液定量杀灭试验，各次的杀灭对数值均 ≥ 5.00 ，载体定量杀灭试验，各次的杀灭对数值均 ≥ 3.00 ●金黄色葡萄球菌：平均杀灭对数值 ≥ 5.0 ●脊髓灰质炎病毒：平均杀灭对数值 ≥ 4.0	检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
9.生产、贮存环境及设施设备	10.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	10.生产、贮存引入污染物；导致重金属、微生物超标	企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系，以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查，定期清洁消毒；对仓库中原辅料、产品是否过期、发生质变进行定期检查；废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	11.设施设备使用不当	11.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁消毒，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁消毒并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁消毒	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 (2) 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

涂料及涂层材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原辅料进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	2.原辅料验收	2.原辅料的组分杂质、单体及其他起始物中所引入物质的迁移量/残留量超标	查验原辅料名称、种类，检测报告 原料应符合 GB 4806.10-2016 及相关公告的规定。涂层使用添加剂应符合 GB 9685 的要求 在允许使用的基础树脂中： （1）（3R）-3-羟基丁酸与 4-羟基丁酸共聚物、1,3-二甲酸与 1,4 苯二甲酸、2,2-二甲基-1,3-丙二醇和 1,2-己二醇的聚合物、癸二酸与 2,2'-氧双乙醇、1,2-乙二醇、1,3-苯二甲酸、2,2-二甲基-1,3-丙二醇和 1,4-苯二甲酸的聚合物：不得用于接触含乙醇食品 （2）1,3-苯二甲酸与 1,4-丁二醇、1,4-二甲基 1,4-苯二羧酸、己二酸和 1,3-丙二醇聚合物、1,4-苯二甲酸与(1,1'-联苯)-4,4'-二醇、4-羟基苯甲酸、6-羟基-2-萘甲酸、N-(4-羟基苯基)乙酰胺的聚合物、1,6-己二酸与 1,6-己二酸醇和新戊二醇的聚合物、6-(乙酰氧基)-2-萘甲酸与 4-(乙酰氧基)苯甲酸的聚合物、乙烯-乙烯醇共聚物：不得用于接触乙醇含量高于 8% 的食品；环己酮与甲醛的聚合物：不得用于接触乙醇含量高于 10% 的食品或脂肪性食品 （3）4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚和(氯甲基)环氧	原辅料标签标识有关信息（如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期（适用时）等）是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中迁移物、残留物、总迁移量项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
					☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			乙烷的聚合物与 2-甲基-2-丙烯酸、顺丁烯二酸酐和 1,3-二异氰酸基甲苯的聚合物、4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与 1,1'-磺酸基-双(4-氯苯)的聚合物、4-氯-1,3-异苯并顺丁烯二酸酐与 1,3-苯二胺、5-氯-1,3-异苯并顺丁烯二酸酐、1,3-异苯并顺丁烯二酸酐和 4,4'-(1-甲基亚乙基)双酚聚合物、4-氯-1,3-异苯并顺丁烯二酸酐与间苯二胺、5-氯-1,3-异苯并顺丁烯二酸酐和 4,4'-(1 甲基乙基缩醛)双酚的聚合物、以 4-(1-甲基-1-苯乙基)苯酚为封端剂、5,5'-[(1-甲基亚亚乙基)双(4,1-亚苯氧基)]双-1,3-异苯并顺丁烯二酸酐与 1,3-亚苯二胺的聚合物、苯乙烯改性的环氧树脂、丙烯酸改性的环氧树脂、对叔丁基苯酚封端的聚(碳酸-4,4'-亚异丙基二苯酯)、环氧聚酰胺树脂、间苯二甲酰氯与对苯二甲酰氯、间苯二酚、碳酸二氯、4,4'-亚异丙基二苯酚(双酚 A)和 4-(1-甲基-1-苯基乙基)苯基酯的聚合物、间苯二甲酰氯与对苯二甲酰氯、碳酸二氯、4, 4'-亚异丙基二苯酚(双酚 A)、4-(1-甲基-1-苯乙基)苯酚(对枯基苯酚)和二[4-(1-甲基)-1-苯基乙基)苯基]酯的聚合物、间苯二甲酰氯与对苯二甲酰氯、碳酸二	原辅料验收记录表是否齐全 (应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			氯和 4,4'-亚异丙基二苯酚(双酚 A)的聚合物、缩水甘油封端双酚 A 环氧氯丙烷共聚物、碳酸二氯与 4,4'-环己亚基双(2-甲基苯酚)、4,4'-亚异丙基二苯酚(双酚 A)和二[4-(1-甲基-1-苯基乙基苯基)酯]的聚合物、以 3-(4-羟基-3 甲氧基苯基)丙基封端的聚二甲基硅氧烷和硅树脂与 4,4'-亚异丙基二苯酚(双酚 A)、碳酸二氯和 4-(1-甲基-1-苯乙基)苯酚的共聚物：不得用于生产婴幼儿专用食品接触材料及制品 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测				
2.配料/投料	3. 投料配比不当	3.未按标准配比投料，导致化学物质的迁移量/残留量超标	不得添加配方以外的物质 按照企业内部操作规范要求，设定投料配比、搅拌速度等关键限值	投料配比是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				搅拌速度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				搅拌时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.过滤	4.过滤材料不达标	4.大颗粒粉料或异物存在，影响涂料附着力，导致涂层脱落	按照企业内部操作规范要求，设定滤网、滤袋等的关键限值	滤网、滤芯、滤袋、滤布是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.研磨筛分	5.研磨细度	5.粉末涂料的粒径分布影响涂层附着力，导致粉层脱落、粉末飞扬，污染食品	按照企业内部操作规范要求，设定研磨筛分等关键限值	粒径分布是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.涂布/烘干	6.涂膜质量不良	6.涂膜质量不良，影响后续加工及罐装杀菌储存，导致食品腐蚀罐壁；涂膜量超标，导致化学迁移物超标；涂料烘干不充分，导致溶剂残留；过分烘干，导致涂层附着力、柔韧性下降，失去防护效果	按照企业内部操作规范要求，设定合理烘烤条件 建议工艺参数： 三片罐烘干温度：180℃~205℃，烘干时间：8 min-12 min 罐盖涂料（卷涂）烘干温度：232℃~269℃，烘干时间：10 s~30 s 或按要求进行UV灯照射能量的设定温度和时间（针对UV固化涂料）	粘度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				留空尺寸是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂膜量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求格	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂膜厚度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
6. 边缝补涂及烘干(仅适用于三片罐)	7. 补涂效果不良	7. 内/外补涂不完整、附着效果不佳, 导致焊缝生锈。烘干不良, 导致溶剂残留或涂层脱落	按照企业内部操作规范要求, 设定补涂、烘干的关键限值 (1) 补涂带应平滑均匀, 完全覆盖 (2) 焊缝外补涂带完整性试验, 经试验后应无目视连续腐蚀点 (3) 焊缝内补涂带固化试验, 经试验后应无泛白、脱落、剥离。(如杀菌取出自然放置 6 分钟后泛白消失则判定为合格, 否则为不合格) 建议工艺参数: 水性涂料烘干温度: 250℃~300℃, 时间 10s~20s 粉末涂料烘干温度: 210℃~232℃, 时间 2s~5s	补涂带外观是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				补涂宽度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				焊缝外补涂是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				焊缝内补涂固化效果是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
7.全喷及烘干（适用时）	8.喷涂质量不良	8.喷涂/烘干质量不良，导致有限制要求的物质超标、溶剂残留或涂料脱落	按照企业内部操作规范要求，设定全喷、烘干的关键限值 （1）喷涂均匀、不得有杂质点 （2）内涂膜完整性：不同的产品类型满足相应的标准要求 铝易开盖三片罐、铝易开盖两片罐：罐体：液体补涂罐单个值≤50 mA，平均值≤30 mA；粉末补涂罐单个值≤30 mA，平均值≤15 mA；全喷涂罐单个值≤15 mA，平均值≤8 mA；易开盖、底盖：单个值≤15 mA，平均值≤8 mA。啤酒罐体单个值≤75 mA，平均值≤35 mA；饮料罐单个值≤25mA，平均值≤5 mA （3）全喷固化后理化检测（30 min 沸水煮），涂层不得泛白 建议工艺参数： 标准涂膜量： 4 g/m ² ~7.5 g/m ² （干膜） 作业粘度： 10 s~25 s 烘烤温度： 180 °C~205 °C	外观喷涂是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				内涂是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂抹量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
8.底漆喷涂及干燥(适用于不粘涂层)	9.喷涂质量不良	9.喷涂/烘干质量不良,导致有限制要求的物质超标、溶剂残留或涂层脱落	按照企业内部操作规范要求,设定涂膜厚度、干燥温度和时间的关键限值。 涂膜表面清洁无灰尘、异物、裂纹、颗粒、鼓泡起皮、缩孔	外观是否达标	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				表面粗糙度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烘干时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂膜厚度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
9.面漆喷涂与固化烧结(适用于不粘涂层)	10.喷涂质量不良	10.喷涂/烘干质量不良,导致有限制要求的物质超标、溶剂残留或涂层脱落	按照企业内部操作规范要求,设定涂膜厚度、固化烧结等关键限值 (1)颜色正常 (2)按照涂料技术说明及产品应用要求设置固化温度及时间 建议工艺参数: 聚四氟乙烯不粘涂料固化温度:370℃~435℃,时间5min~30min	外观是否达标	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烧结温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				烧结时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				涂膜厚度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
10. 产品安全性标识	11. 标识内容	11. 字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.10-2016 及相关产品标准要求；食品相关产品标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项： ➢ 产品名称、材质 ➢ 生产日期和保质期（适用时） ➢ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➢ 对相关法规及标准的符合性声明 ➢ 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外，还应注明“食品接触用”或类似用语 ➢ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等 ➢ 涂层材料及制品应分别标示基材和涂层的材质名称 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
11.成品检验	12.成品检测项目及结果不符合标准要求	12.成品中单体、特定物质迁移量超标	(1) 企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准, 有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况(仅成型品)等 (2) 长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 检测项目如下: (1) 感官: 表面平整、色泽均匀、无气孔; 浸泡后, 应无龟裂、不气泡、不脱落 (2) 总迁移量 $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$; 高锰酸钾消耗量 $\leq 10 \text{ mg/kg}$; 重金属(以 Pb 计) $\leq 1 \text{ mg/kg}$ 注: 接触婴幼儿食品的涂料及涂层应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg , 且限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ (3) 特定迁移量、特定迁移总量、最大残留量符合 GB 4806.10 附录 A	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准, 有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测结果是否在标准规定范围内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
12.生产、贮存环境及设施设备	13.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	13.生产、贮存引入污染物, 导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015, 企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系, 以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查, 定期清洁消毒; 对仓库中原辅料、产品是否过期、发生质变进行定期检查; 废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	车间温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				仓库温度、湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	14.设施设备使用不当	14.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁，引入污染物	设施设备定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁并查验过程记录和校准或检定证书	设施设备是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期清洁	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

- 本清单可以根据实际情况进行调整。
 - 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 - 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
- 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

油墨材质食品相关产品质量安全风险管控清单

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.原辅料进货验收	1.原辅料采购	1.原辅料假冒伪劣	(1) 供应商资质查验: 查验供应商营业执照信息是否真实有效, 核查资质和信用情况, 建立合格供应商名录 (2) 价格评估 (3) 原辅料符合性声明应包含遵循的标准或部门规定, 符合相关标准或正面清单 (4) 采购清单、采购发票、购货凭证、检测报告、生产许可证(适用时)等材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商是否在合格供应商名录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				供应商营业执照、生产许可证(适用时)是否有效/信用是否正常	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				同一原辅料进价是否异常便宜	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				符合性声明中的原辅料, 是否符合相关标准或正面清单	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				相关材料的供应商名称、产品名称等信息是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.原辅料验收	2.原辅料不合格, 导致化学物质含量/残留量超标	查验原辅料名称、种类, 检测报告原辅料类型指着色剂、树脂、溶剂和助剂等(GB 4806.14-2023 实施前, 建议参照执行) (1)直接接触食品用油墨所使用的基础原料应为 GB 2760 及相关公告中批准使	原辅料标签标识有关信息(如原辅料名称、种类、批号、生产日期、生产企业或经销企业名称、地址、联系方式、生产日期、保质期(适用时)等)是否齐全、正确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			用的物质，其质量规格应符合相关标准的要求 (2)间接接触食品用油墨不应使用基于铅、汞、镉、铬(VI)、砷、锑、硒元素或其化合物的着色剂，所用着色剂应符合 GB 9685 着色剂的要求；其他基础原料应为我批准用于食品接触材料及制品的基础原料。直接接触食品用油墨所使用的基础原料也可用于间接接触食品用油墨 注：有条件的企业可自行检验或委托第三方检测	检测报告中检测项目是否齐全	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测报告中各指标检测结果是否在规定范围	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料验收记录表是否齐全 (应包括原辅料到货日期、品名、批号、规格型号、数量/重量、供应商、检测报告是否符合关键限值、验收人等)	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 配料 / 投料	3.投料配比	3.未按配方配比投料，导致化学物质含量/残留量超标	(1) 不得添加配方以外的物质 (2)按照企业内部操作规范要求，设定投料误差关键限值 建议参数： 树脂投料误差≤2% 着色剂投料误差≤2% 溶剂投料误差≤2% 助剂投料误差≤2%	配方物质投料是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				树脂投料误差是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				着色剂投料误差是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				溶剂投料误差是否是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				助剂投料误差是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
3.研磨	4.研磨介质选取	4.研磨温度、介质等不当，导致化学物质含量/残留量超标	按照企业内部操作规范要求，设定监控对象的关键限值	研磨介质用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				研磨时间是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				研磨温度是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				研磨压力是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.调整	5.添加剂使用	5.未按工作规范管控原辅料及添加剂，导致产生化学物质含量/残留量超标	(1) 直接接触食品用油墨所使用的添加剂应为 GB 2760 及相关公告中批准使用的物质，其质量规格应符合相关标准的要求 (2) 间接接触食品用油墨所使用的添加剂应符合 GB 9685 及相关公告的要求。直接接触食品用油墨所使用的添加剂也可用于间接接触食品用油墨 (3) 不得添加配方以外的物质 (4) 按照企业内部操作规范要求，设定添加剂种类、用量等关键限值（GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行）	原辅料种类是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料用量是否符合本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				添加剂种类是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				添加剂用量是否符合标准及本生产单位规定的生产工艺要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
5.包装	6.包装物使用	6.使用不符合食品安全国家标准的包装物，导致化学物质含量/残留量超标	不得使用不符合食品安全国家标准的包装物	包装物种类是否符合标准要求及本生产单位的规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
6.产品安全性标识	7.标识内容	7.字体太小或模糊不清不易辨识；标识信息不完整导致以假乱真、以次充好；使用方法或贮存条件不明确，导致下游生产企业或使用者错误使用	标识应符合 GB 4806.1-2016、GB 4806.14-2023 及相关产品标准要求（GB 4806.14-2023 实施前，建议参照执行）；食品相关产品标识信息应当清晰、真实、准确，不得欺骗、误导使用者。标识信息应当标明下列事项：	成品安全性标识信息是否完整、清晰、醒目	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
			➤ 产品名称、材质 ➤ 生产日期和保质期（适用时） ➤ 生产者和（或）经销者的名称、地址、联系方式 ➤ 对相关法规及标准的符合性声明 ➤ 有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等	成品安全性标识信息是否真实、准确	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			➤ 标示产品类别“直接接触食品用油墨”、“间接接触食品用油墨” ➤ 在标签或随附文件中标明宜使用的印刷基材、印刷工艺（如固化时间等）及特色使用要求等信息 注：上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件中				
7.成品检验	8.成品检测项目及结果不符合标准要求	8.成品迁移物、残留量超标	（1）企业应制定符合性声明文件。符合性声明文件应包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求等 （2）长期贮存的产品应定期进行产品质量验证 检测项目参考如下： ①感官：油墨层无脱落、黏粘现象，无异臭、不洁物等 ②重金属残留量：铅（Pb）≤10 mg/kg，	符合性声明文件是否包含遵循的法规和标准，有限制性要求的物质名单及其限制性要求等	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				检测项目是否符合标准要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			汞(Hg)≤10 mg/kg, 镉(Cd)≤5 mg/kg, 铬(As)≤25 mg/kg, 砷(As)≤5 mg/kg ③印刷油墨层: 总迁移量≤10 mg/dm ² , 高锰酸钾消耗量≤10 mg/kg, 重金属(以 Pb计)≤1 mg/kg, 芳香族伯胺迁移总 量不得检出(检出限为 0.01 mg/kg) 注: 印刷有油墨的婴幼儿专用食品接触 材料及制品应根据实际使用中的面积体 积比将结果单位换算为 mg/kg, 且限量 为≤60 mg/kg	检测结果是否在标准规定范围 内	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
8.生产、贮存环境及设施设备	9.生产、贮存环境不符合标准、规范、强制性要求或本单位生产规定要求	9.生产、贮存时引入污染物,导致迁移量、重金属、微生物超标	根据 GB 31603-2015, 企业应建立、实施并遵守有效的安全控制体系, 以确保原辅料、半成品和成品符合相应的食品安全要求 对生产车间、原辅料贮存仓库、产品贮存仓库环境条件进行检查, 定期消毒; 对仓库中原辅料、产品是否过期、发生质变进行定期检查; 废弃物合理存放并及时处理。检查并查验记录	仓库湿度是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				车间、仓库清洁消毒是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				原辅料、产品存放是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				废弃物存放及处理是否达到规定要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

工序	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	10.设施设备使用不当	10.设施设备未正确使用，无维修保养，参数不准确；未定期清洁，引入污染物	设备设施定期进行检查、维护保养、校验；定期清洁并查验过程记录和校准或检定证书	设备设施是否有使用记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期清洁	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设备设施是否定期保养校验	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
				设施设备是否定期计量检定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
 (1) 企业可以从清单中挑选本单位适用的生产工序；
 (2) 清单中未列工序，生产单位应结合产品实际，识别风险点。
2. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

附件 4:

零售、批发、网售单位产品质量安全风险管控清单目录

1. 零售单位产品质量安全风险管控清单.....	381
2. 批发单位产品质量安全风险管控清单.....	385
3. 网络销售单位（平台内经营者）产品质量安全风险管控清单.....	388

零售单位产品质量安全风险管控清单

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.采购	1.货物采购管控规定	1.企业缺少采购管控规定，管控失序	企业应制定货物采购管控规定。 如：验货质量管控规定、供应商资质评价要求、合格供应商评审管控要求、合格供应商名录等	查验企业是否制定货物采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致货物来源不明、质量无法保障	供应商应持有营业执照，信用信息状态正常； 经营特殊商品的供应商应持有相应的经营许可证或备案； 供应商应从零售单位确定的合格名录中选择	查验供应商是否持有有效营业执照；信用信息状态是否正常；经营特殊商品的供应商是否持有相应的经营许可证或备案；所选择供应商是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.货物验收	3.验货把关不严	货物外包装上标注的信息应完整。 包括：生产单位名称、生产地址、生产日期、保质期（限期使用的产品）、警示标识（有安全要求的）、说明书、适龄提示（未成年人用品）、质量合格证等； 供货商提供的票据应真实有效；	查验外包装标识标注是否完整；查验供货商提供票据是否真实有效；查验进货验收记录或台账是否符合标准标识的要求和零售单位采购货物质量管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
			涉及生产许可证发证或 CCC 认证产品的还应查看生产许可证及 CCC 认证标志、编号				
2.贮存	4.货物贮存设施及环境条件	4.货物贮存设施和环境条件不符合产品标签标识上的要求	货物贮存设施和环境条件应满足产品存储及标签标识上的要求。如：温度、湿度、棚盖、通风等应满足所贮存货物的要求	查验货物贮存设施和环境条件是否符合产品存储及产品标签标识上的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3.销售	5.零售信息管理	5.无零售信息记录或记录不全，无法追溯	应建立进货和销售台账，记录产品品种、规格、数量、流向等，保存期限不少于 2 年；出具税务发票或销售凭证，售出商品可追溯	查验进货和销售信息记录是否完整，票据是否有效，售出商品是否可追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	6.消费提示和风险提示	6.未向购买者进行消费提示和风险提示	有高安全风险的特殊产品，应在所售产品区域明显位置，向购买者说明安全注意事项或进行风险提示	查验是否在所售产品区域明显位置向购买者进行消费提示和风险提示	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		7.未标示未成年人保护法的特殊规定要求	如所售产品可能危害未成年人人身安全和身心健康,应在显著位置标明注意事项	如所售产品可能危害未成年人人身安全和身心健康,查验是否在显著位置标明注意事项,以符合未成年人保护法的相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7.售出产品与出厂产品质量安全性能的一致性	8.拼改装、分装,改变安全性能,与出厂产品质量安全性能不一致	不得擅自拼改装、分装,改变产品出厂质量安全性能	查验进货和销售记录是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.不合格及问题产品控制	8.不合格及问题产品控制管理	9.不合格产品未及时下架,未配合召回或未分区存放	发现已销售产品不合格或问题产品,及时下架、配合召回处置,单独存放并设立明显标识,不得混杂	检查产品分区存放情况,检查不合格或问题产品处置记录是否符合要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	9.假冒伪劣、来源不明等存在质量安全风险隐患产品的发现及报告	10.发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低等存在质量安全风险隐患的产品，未主动报告	发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低等存在质量安全风险隐患的产品，主动向属地市场监管部门报告	发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低的，查验主动报告记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

- 1.本清单可以根据实际情况进行调整。
- 2.清单中未列环节，销售单位应结合产品实际，识别风险点。
- 3.如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

批发单位产品质量安全风险管控清单

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.采购	1.货物采购管控规定	1.企业缺少采购控制规定，管控失序	企业应制定货物采购管控规定。如：验货质量管控规定、供应商资质评价要求、合格供应商评审管控要求、合格供应商名录等	查验企业是否制定货物采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致货物来源不明、质量无法保障	供应商应持有营业执照，信用信息状态正常； 经营特殊商品的供应商应持有相应的经营许可证或备案； 供应商应从批发单位确定的合格名录中选择	查验供应商是否持有有效营业执照；信用信息状态等是否正常； 经营特殊商品的供应商是否持有相应的经营许可证或备案； 是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.货物验收	3.验货把关不严	货物外包装上标注的信息应完整。包括：生产单位名称、生产地址、生产日期、保质期（限期使用的产品）、警示标识（有安全要求的）、说明书、适龄提示（未成年人用品）、质量合格证等； 供货商提供的票据应真实有效； 涉及生产许可证发证或 CCC 认证产品的还应查看生产许可证及 CCC 认证标志、编号	查验外包装标识标注是否完整； 查验供货商提供票据是否真实有效； 查验进货验收记录或台账是否符合标准标识的要求和零售单位采购货物质量管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4. 货物质量检验报告	4. 供货商提供的质量检验报告真实性存在问题	核实不同生产批次的货物质量检验报告的真实性，或批发单位送检报告	核实质量检验报告是否真实	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 贮存	5. 货物贮存设施及环境条件	5. 货物贮存设施和环境条件不符合产品标签标识上的要求	货物贮存设施和环境条件应满足产品存储及标签标识上的要求。如：温度、湿度、棚盖、通风等应满足所贮存货物的要求	查验货物贮存设施和环境条件是否符合产品存储及标签标识上的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 销售	6. 批发信息管理	6. 无批发信息记录或记录不全，无法追溯	应建立进货和销售台账，记录产品品种、规格、数量、流向等，保存期限不少于2年；出具税务发票或销售凭证，售出商品可追溯	查验进货和销售信息记录是否完整，票据是否有效，售出商品是否可追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. 消费提示和风险提示	7. 未向购买者进行消费提示和风险提示	有高安全风险的特殊产品，应在所售产品区域明显位置，向购买者说明安全注意事项或进行风险提示	查验是否在所售产品区域明显位置向购买者进行消费提示和风险提示	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8. 售出产品与出厂产品质量安全性能的一致性	8. 拼改装、分装，改变安全性能，与出厂产品质量安全性能不一致	不得擅自拼改装、分装，改变产品出厂质量安全性能	查验进货和销售记录是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
4. 不合格及问题产品控制	9. 不合格及问题产品控制管理	9. 不合格产品未及时下架，未配合召回，或未分区存放	发现已销售产品不合格或问题产品，及时下架、配合召回处置，单独存放并设立明显标识，不得混杂	检查产品分区存放情况，检查不合格或问题产品处置记录是否符合要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否
	10. 假冒伪劣、来源不明等存在质量安全风险隐患产品的发现及报告	10. 发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低等存在质量安全风险隐患的产品，未主动报告	发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低等存在质量安全风险隐患的产品，主动向属地市场监管部门报告	发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低的，查验主动报告记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明：

1. 本清单可以根据实际情况进行调整。
2. 清单中未列环节，销售单位应结合产品实际，识别风险点。
3. 如检查发现问题，风险管控列需要填写。

属地市场监管单位：

监督电话：

网络销售单位（平台内经营者）产品质量安全风险管控清单

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
1.采购	1.货物采购管控规定	1.企业缺少采购控制规定，管控失序	企业应制定货物采购管控规定。如：验货质量管控规定、供应商资质评价要求、合格供应商评审管控要求、合格供应商名录等	查验企业是否制定货物采购管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	2.供应商资质核验	2.供应商资质不符合要求，可能导致货物来源不明、质量无法保障	供应商应持有营业执照，信用信息状态正常； 经营特殊商品的供应商应持有相应的经营许可证或备案； 供应商应从网络销售单位确定的合格名录中选择	查验供应商是否持有有效营业执照；信用信息状态等是否正常；经营特殊商品的供应商是否持有相应的经营许可证或备案；是否在合格供应商名录中	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	3.货物验收	3.验货把关不严	货物外包装上标注的信息应完整。包括：生产单位名称、生产地址、生产日期、保质期（限期使用的产品）、警示标识（有安全要求的）、说明书、适龄提示（未成年人用品）、质量合格证等； 供货商提供的票据应真实有效； 涉及生产许可证发证或 CCC 认证产品的还应查看生产许可证及 CCC 认证标志、编号	查验外包装标识标注是否完整；查验供货商提供票据是否真实有效；查验进货验收记录或台账是否符合标准标识的要求和零售单位采购货物质量管控规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	4. 货物质量检验报告	4. 供货商提供的质量检验报告真实性存在问题	核实不同生产批次的货物质量检验报告真实性，或网络销售单位送检报告	核实质量检验报告是否真实	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
2. 贮存	5. 货物贮存设施及环境条件	5. 货物贮存设施和环境条件不符合产品标签标识上的要求	货物贮存设施和环境条件应满足产品存储及标签标识上的要求。如：温度、湿度、棚盖、通风等应满足所贮存货物的要求	查验货物贮存设施和环境条件是否符合产品存储及标签标识上的要求	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
3. 销售	6. 销售网站主页-展示经营主体信息	6. 销售网站主页展示信息不符合网络销售规定	销售网站主页或者从事经营活动的主页面显著位置持续公示其营业执照登载的统一社会信用代码、名称、法定代表人、住所等经营主体相关信息	查验销售网站主页公示的信息，是否符合网络销售相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	7. 销售网站主页-展示所售商品信息	7. 销售网站主页展示信息不符，虚假宣传	销售网站主页展示的商品信息应与实际销售的商品信息一致	查验销售网站主页公示的信息，是否符合网络销售相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
		8. 未向购买者进行消费提示和风险提示	有高安全风险的特殊产品，应在显著位置标明注意事项或风险提示	查验商品信息展示网页显著位置标明注意事项或风险提示是否与产品标签中的警示标识一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
		9.未标示未成年人保护法的特殊规定要求	如所售产品可能危害未成年人人身安全和身心健康，应在显著位置标明注意事项	如所售产品可能危害未成年人人身安全和身心健康，查验是否在显著位置标明注意事项，以符合未成年人保护法的相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	8.网络销售信息管理	10.无网络销售信息记录或记录不全，无法追溯	应建立进货和销售台账，记录产品品种、规格、数量、流向等，保存期限不少于2年；出具税务发票或销售凭证，可追溯	检查网络销售信息记录、票据是否有效、完整，可追溯	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
	9.售出产品与出厂产品质量安全性能的一致性	11.拼改装、分装，改变安全性能，与原出厂产品质量安全性能不一致	不得擅自拼改装、分装，改变产品出厂质量安全性能	查验进货和销售记录是否一致	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
4.不合格及问题产品控制	10.不合格及问题产品控制管理	12.不合格产品未及时下架，未配合召回，或未分区存放	发现已零售产品不合格或问题产品，及时下架、配合召回处置，单独存放并设立明显标识，不得混杂	检查产品分区存放情况，检查不合格或问题产品处置记录是否符合要求	☐ 是 ☐ 否 ☐ 不适用		☐ 是 ☐ 否

销售环节	关键风险点	常见问题	控制点描述及参数	检查内容	检查结果	风险管控	
						问题描述	是否报告
	11.假冒伪劣、来源不明等存在质量安全风险隐患产品的发现及报告	13.发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低等存在质量安全风险隐患的产品,未主动报告	发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低等存在质量安全风险隐患的产品,主动向属地市场监管部门报告	发现假冒伪劣、来源不明、与上批次同一产品价格异常降低的,查验主动报告记录	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否
5.退换货	12.七日内无理由退货(适用时)	14.未按规定在七日内无理由退货	应按规定在七日内无理由退货	查验退货记录,是否符合相关规定	☐ 是 ☐ 否		☐ 是 ☐ 否

填表说明:

- 1.本清单可以根据实际情况进行调整。
- 2.清单中未列环节,销售单位应结合产品实际,识别风险点。
- 3.如检查发现问题,风险管控列需要填写。

属地市场监管单位:

监督电话: