

食品安全风险管控清单（特殊膳食食品生产）

说明：本清单供食品生产企业参考使用。企业可以参考本清单并结合实际开展食品安全风险分析，查找确认风险点、科学制定管控措施、合理确定管控频次并明确责任人员，建立符合本企业实际的《食品安全风险管控清单》。

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
特殊膳食食品	婴幼儿谷类辅助食品、婴幼儿罐装辅助食品、其他特殊膳食食品	生产场所管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，定期开展卫生排查等工作，并实施检查。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区树木、绿地等易吸引啮齿类动物、鸟类、昆虫等取食造成生产环节带入虫害风险。	工厂园区内绿植选取不宜吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合企业厂区外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节确定频次	
				垃圾站	垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并监督执行。	符合企业厂区内外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。	1.地面墙面屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁，确保墙面地面干净干燥，不出现积水。 2.门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间窗户、地面、墙面、屋顶破损	破损处孳生微生物，不易清洁，破损掉落产生异物。 窗户门窗不密闭造成虫害进入。	车间破损风幕、皮帘、门窗、地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温湿度管控	有温湿度控制要求的区域，未配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施，导致温湿度不能达到企业内部标准要求。	1.根据食品生产的特点，配备适宜的温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。 2.定期校准温湿度控制设施以及用于监控温湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				一般作业区管理	一般作业区与清洁作业区交叉污染。	与洁净区做好区分和隔离，确保不产生交叉污染。	符合操作方案要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每日进行	
				清洁区管理	洁净度监控频率不符合规范要求。洁净度监控未覆盖所有清洁作业区，如清洁作业区内的洁净走廊，洁具间等，存在监控死角，污染产品。	制定并严格执行清洁作业区洁净度监测计划，确保清洁作业区的洁净度符合要求。	符合企业内部环境管理要求	按企业内部环境管理要求	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				清洁效果验证	未作清洁效果验证，存在食品生产安全隐患。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	符合各区域的清洁效果要求	清洗消毒制度中明确验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后或每周进行清洁效果验证	
			虫害控制设施配备	虫害侵入	虫鼠害侵入生产环境，造成污染风险。	对外部开放门加装风幕、门帘、伸缩皮帘等，窗户安装纱窗等，地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。 合理布局，确保虫鼠害诱捕设备有效。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确防虫防鼠设施维护频率，建议每月检查	
		设施设备管理	辅助设施管理	生产工器具	1.生产工器具不符合相应的法律法规、食品安全国家标准要求，存在安全隐患。 2.生产工器具清洗不彻底，造成食品污染。	1.生产工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材质制成，在正常生产条件下不会与食品、清洁剂、消毒剂发生反应，并保持完好无损。 2.根据企业内部清洁消毒管理制度，对生产器具进行定期清洁消毒。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	制定辅助设施维护频次，建议每日进行	
				压缩空气设施	无菌空气的杀菌温度低，杀菌不彻底，造成微生物污染。	对无菌空气过滤器使用次数监控。对无菌空气杀菌效果进行验证，定期检测无菌空气的微生物菌落总数。无菌空气杀菌温度符合标准。	压缩空气符合食品安全国家标准	制定压缩空气设施维护频次，建议每月进行	
				通风、	因通风、除尘设施布局不合	1.有适宜的自然通风或人工通风措	符合 GB	设施设备管控制	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				除尘设施	理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	<p>施，通风设施避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。</p> <p>2.合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。</p> <p>3.根据生产需要安装除尘设施。</p> <p>4.关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁维护。空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。</p>	14881通风设施要求	度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理设施管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合标准要求，污染食品。	<p>1.多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。</p> <p>2.当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及效果验证，蓄水池每半年清理。</p> <p>3.水质每年送检。</p>	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况制定，建议每日/每半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物进入及浊气逸出，虫害侵入。	<p>1.定期对排水设备进行维护和保养。</p> <p>2.排水系统入口安装带水封的地漏等装置。</p> <p>3.排水系统出口有适当措施降低虫害风险。</p>	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况制定，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				废弃物存放设施	<p>1.废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。</p> <p>2.废弃物存放设施未专区存放或无标识，存在误用的风险。</p>	<p>1.配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。</p> <p>2.车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。</p> <p>3.必要时应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并依废弃物特性分类存放。</p>	符合 GB 14881 废弃物存放要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	<p>1.个人卫生设施设计不合理，数量不足导致微生物污染食品。</p> <p>2.卫生间设置不合理，未保持清洁，有交叉污染的风险。</p>	<p>1.卫生间根据需要设置，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁。卫生间内的适当位置应设置洗手设施。</p> <p>2.卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通，不得对生产区域产生影响。</p>	符合 GB 14881 个人卫生设施要求	设施设备管控制度中明确卫生间管控要求，建议每日清洁并检查	
			计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未有效检定或校准。	车间温度计、流速计、压力表、秤、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准，定期进行内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定/校准。	
			设备管理	设备的维护保养	无维保计划，设备超负荷工作，导致设备故障。设计缺陷，导致清洗消毒失效影响产品质量。设备能力下降，导致设备运转过程存在故障或者生产过程中故有能力损失，影响产品质量。	<p>1.根据设备情况制定设备维保计划并按照计划实施。</p> <p>2.开展设备能力鉴定，评估设备质量保证能力。</p>	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				设备的清洗、消毒	车间和设备设施清洁不到位，如对容易产生粉尘或潮湿的车间（如婴幼儿谷类辅助食品的原料加工处理车间、配料混合车间、干燥车间等，婴幼儿罐装辅助食品的原料加工处理车间和罐装车间等、其他特殊膳食食品的原料加工处理车间、配料混合车间、干燥车间等）清洁不足，产生粉尘污染和异味，污染物料。对直接接触物料的设备设施（如婴幼儿谷类辅助食品的磨浆机、搅拌缸、输送管道等，婴幼儿罐装辅助食品的绞肉机、胶体磨、混合缸，输送管道等、其他特殊膳食食品的粉碎筛分设备、混合设备、管道等）清洁不足，残留物料，容易滋长微生物，甚至产生真菌毒素。	建立并实施清洗标准作业规程，定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料运输符合性	物料防护不当导致 物料性状发生变化	产品运输因防护不当受外部环境的影响产生化学、微生物危害。 产品受潮、受高温影响产品外观、气味、色泽等感官性状受影响。	1.对运输车辆进行检查，出现问题拒绝收货。 2.对供方进行培训，要求做好产品防护。	确保所有物料运输期间防护妥当，不受外部影响造成产品质量变化	原辅料运输查验制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			原辅料	原料供应商审核不完善,	对主要原辅料生产商或者供应商的质量体系进行现场审核评估的频率不合理,形成的现场质量审核报告内容过于简单,个别审核报告的真实性和准确性存疑。存在供应商不符合要求,提供不符合要求的原料。	制定并严格落实供应商审核制度和审核计划。	确保原料供应商的资质和持续提供合格原料的能力。	每年	
			原料、添加剂、直接接触包材	潜在微生物污染、危害及化学危害与直接接触的包装材料迁移、农药兽药残留	潜在微生物(细菌、真菌)污染、物理危害及异物、化学危害物(包括重金属及污染物)、与食品直接接触材料的迁移物、农药兽药残留引起产品质量安全问题。	按照产品标准验收,如果企业有配料辅料包材验收规格书,按照规格书要求查验,必要时抽样检验。	符合产品验收标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次,建议每批次进行	
		生产过程控制	配料、投料	未按规定清场,致配、投	未按规定清场,生产企业在同一条生产线连续生产不同产品,不能有效清场,称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求。	严格执行清场制度,做好清场记录,防止误投的情况,配料称量应配备称量人和复核人。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次,建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				配料工艺不符合要求	配料温度、时间、顺序、投料速度未按照工艺标准要求执行。	生产时严格按照生产工艺要求执行，不允许私自变更工艺。	符合企业工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				未按生产工艺规程的工艺参数进行生产	未按工艺参数进行生产，如加工温度、时间、混合时间、转速、均质压力等，导致产品不合格。	严格按照生产工艺规程、作业指导书的要求进行生产，并加强监控。	符合产品工艺	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
				实际操作与岗位说明不一致	生产流程、管控方法不清晰导致生产混乱，实际操作与岗位操作说明不一致，造成产品不合格。	根据产品生产工序流程，梳理各个工序质量管控点及管控方法，并进行培训。	符合工艺文件管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每月进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	1.未建立化学品管控清单，使用清单外化学品，存在化学污染的风险。 2.生产场所使用或存放可能导致食品污染的化学品制剂。	1.建立化学品清单定期进行核对，保证识别全面，建立化学品安全技术说明书（MSDS），并根据MSDS确定各类化学品的存储位置、用途、使用区域。 2.清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，实行专人专管制度。	使用的化学品符合食品安全法的要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				润滑剂污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂导致的污染。	有可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂H1级，并在更换润滑剂时，及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每日进	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								行	
		综合虫害管理	内部吸引	1.车间内部存在吸引因素将园区虫害吸引进入车间。 2.车间的照明设施或诱蝇灯安装位置不合理，对虫害产生吸引作用。	降低车间内部吸引因素，如：不允许使用电击式灭蝇灯、灭蝇灯不能安装在从建筑物外可视位置、及时清洁潮湿脏乱的环境等，并做好检查。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度中明确管控频次，建议每日、每周进行		
	虫鼠害控制不足。		虫害控制不到位，原料仓的防虫害设施不足，容易滋长蚊虫和蜘蛛。 原料加工处理车间、配料混合车间、干燥车间等前处理车间，因清洁不到位残留物料且车间防虫害措施不足，滋长蚊虫，特别是在停产后缺乏卫生管理的时候。	制定并严格执落实虫鼠害控制制度，防止虫鼠害的污染。	确保生产环境无虫鼠害，保障产品不被污染	每次生产			
	粘捕式灭蝇灯的使用		未充分分析灭蝇灯昆虫来源，不能有效进行虫害的预防性管理。	安装粘捕式灭蝇灯，定期更换粘纸，并记录粘捕昆虫的数量和种类，分析其来源，并制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合企业虫害控制计划目标	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每周进行			
		异物综合管理	易碎品等带入异物	车间易碎品等带入异物风险。	对工厂所有易碎品进行点检管理，包括玻璃、硬质塑料工具容器、易碎灯具等。	符合企业标准作业规程管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行		
			操作不当导致异物带	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带	规范设施设备生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁。工器具	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进		

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				入	带入。	应定位存放等。		行	
	人员管理	人员健康	健康证明	从事接触直接入口食品工作的人员不具备有效健康证明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	<p>1.建立并执行从业人员健康管理制度。</p> <p>2.从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。</p> <p>3.对患有下列病症之一者，不得从事接触直接入口食品的工作：</p> <p>a.痢疾（细菌性痢疾和痢疾带菌者）、伤寒（肠伤寒和肠伤寒带菌者）、肝炎（病毒性肝炎和带毒者）等消化道传染病（包括病原携带者）；</p> <p>b.活动性肺结核；</p> <p>c.化脓性或渗出性皮肤病； d.其它有碍食品安全的疾病或疾患的人员。</p> <p>4.对进入生产车间员工的健康进行日常监控。</p>	符合食品法的要求	《食品安全法》中明确健康证管控要求，须每年办理。日常健康监控建议每日进行		
		服装管理	进入清洁作业区服装管理	<p>1.工作服不洁对食品造成交叉污染。</p> <p>2.工作服粘扣不粘，内部私服外露。工作服破损、腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。</p>	<p>1.制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。</p> <p>2.每次清洗前后检查工作服线头、拉链等。</p>	符合 GB 14881 对工作服管理的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行		

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			人员管理	更衣及消毒	<p>1.个人用品等与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。</p> <p>2.洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。</p>	<p>1.车间入口处建立有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。</p> <p>2.在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手、干手和消毒设施。</p>	符合 GB 14881 对个人卫生设施等要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行人员管理，每月进行设施管理	
				笔帽、钥匙等异物	未对笔帽、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的钥匙、笔等易脱落物品严格管控，不得进入车间，或进行出入车间登记复核。发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日/每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	企业自检的检验项目应具备与所检项目适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检测设备管理及计量	检测设备及工器具未校准及维护导致的检测结果不准确。	检验设备按期检定或校准，并指定人员进行设备维护，做好送检预警，确保检测的准确度和精密度。	保证设备有效运行并常	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				检验方法的选择	检验方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
				检测记录及留样	原始检验记录不全，产品未留样导致检测环节出现的问题难以追溯。	保留与检验相关的原始记录及报告，按照产品留样制度进行留样管理。	检测记录真实、完整。样品间保存时	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
							不少于保质期后6个月		
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	<p>1.物料存放及管理不当导致出现物料混放等。</p> <p>2.未按照储存标准要求进行物料储存导致产品出现交叉污染的质量风险。</p> <p>3.食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。</p>	<p>1.做好物料标识。</p> <p>2.仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。</p> <p>3.食品添加剂专人专区管理，有明显标识，定期检查质量和卫生情况。</p>	符合企业管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管	<p>常温库房条件不满足储存要求（如南方温热潮湿的春夏季，存放大米等原料的仓库没有足够的温湿度控制设施，需要冷藏的果蔬汁原料、需要冷冻的畜禽水产品等），原料容易受微生物污染，甚至产生毒素。</p>	<p>常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。</p>	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	<p>原料存放时吸引虫鼠害，仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。</p>	<p>定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。</p>	基础设施密闭性良好	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				冷藏（冻）库房的温度控制	<p>冷藏（冻）库房的温度不符合储存要求，易造成原料及产品发生质量风险。</p>	<p>冷藏（冻）库房实时记录并管控温度，温度异常及时恢复，并对内部产品进行评估后处理。</p>	符合冷藏（冻）温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				库房的	<p>冷藏库房清洁不到位，有孽</p>	<p>定期对冷藏库进行清洁和消毒。</p>	清洁效果符合内控	清洁消毒制度中明确管控频次。	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人	
				清洁	生嗜冷菌污染产品的风险。		标准要求	建议每月进行		
				库存管理	未关注物料的使用进度，造成物料出现超储存期、保质期的情况。	生产、计划及仓储做好物料及库存使用管理。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行		
				不同类 别产 品存 放管 理	不合格品、待检产品、合格品等存放混乱易导致不合格品出厂。	不合格产品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合产品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行		
		交付环节	产品装 卸、运 输及交 付环节	产品装 卸、运 输及交 付环节	产品暴力装卸导致内、外包装变形、破损，影响产品质量。	按照企业内部的制度及标准要求 进行产品装卸，约束及规范物流。	符合产品 运输要求	运输管理制度中明确管控频次， 建议每批次进行		
				不合格 品管理	误用不 合格品	生产中误用潜在不安全/不合格产品风险。	潜在不安全/不合格产品用相应色彩的标识牌进行标示（标识内容含批次、数量、生产班次等信息），并移至专门的放置区域进行临时放置，判定部门根据标准对产品后续处置进行判定，处置方案已流程形式进行签批，产品处置后，由质量部门验证处理效果，形成闭环。	符合不 合格品 管理 要求	不合格品管理制度中明确管控频次， 建议每日进行	
		不合格品 与食品安 全事故处 置		食品安 全事故 处置	食品安 全事故 处置	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全防范措施落实情况。	建立食品安全事故处置制度，包括食品召回制度，建立追溯体系，并对食品安全应急处置、召回及追溯实施定期模拟演练，及时消除事故隐患	完善的制 度体系及 演练记录	食品安全事故应 急处置制度中明 确演练频次，建 议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		产品研发和法规标准管理	产品研发管理	对产品生产过程研发不足，导致产品稳定性不符合要求。	生产过程的研发不足，对生产工艺参数（如温度、时间、压力等）以及均匀性验证不足，综合论证的材料不足以证明能有效保障产品均匀性，未能有效保证产品生产的稳定性，产品品质波动，特别是营养素指标，容易导致产品不符合标准要求。	制定并严格执行研发管理制度，加强生产工艺参数的论证和产品均匀性验证，确保能稳定生产出合格产品。	稳定生产出合格产品。	新产品研发及产品货架期跟踪评价	
	对产品稳定性研发不足，产品的营养指标在货架期内，导致不符合要求			缺乏产品的稳定性研究或未能保证产品在生产过程和货架期的稳定性，不能确保产品符合食品安全国家标准。	制定并严格执行研发管理制度，做好产品稳定性试验，如加速试验、长期稳定性试验等。	确保产品在货架期的稳定。	新产品研发及产品货架期跟踪评价		
	法规标准管理		标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规、标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划		

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签、说明书内容不规范	<p>1.标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。</p> <p>2.不符合《食品安全法》，GB 7718、GB 13432等法律法规标准的要求。</p>	<p>1.对企业人员进行食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训。</p> <p>2.严格按照《食品安全法》，GB 7718、GB 13432等法律法规标准进行标识。</p>	符合 GB 7718、GB 13432 及产品执行标准的要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每年或必要时进行	
		委托加工管理	被委托方生产和安全管理能力	受委托方和安全管理能力	未对被委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	<p>1.对被委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。</p> <p>2.在签订合同过程中明确委托双方的食品安全责任。</p>	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次，建议委托前进行审核、生产过程中每周进行有效监督	
		生产者资质	食品生产许可证的延续、变更（增项）等	不符合食品生产许可规定	营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。超出生产许可范围生产。主要设备布局和工艺流程与准予生产许可时生产条件发生变化，未及时申请变更。	<p>1.严格落实自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保资质在有效期内。</p> <p>2.企业应提升食品安全主体责任意识，加强食品安全法律法规的学习。</p> <p>3.企业应依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。</p> <p>4.主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。</p>	符合《食品生产许可管理办法》	合规性管理程序中明确管控频次，建议每年/发生变更时/新增类别品种时进行	

