

食品安全风险管控清单（茶制品生产）

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
茶叶及相制品	1402茶制品	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区物品存放	杂物以及废旧设备等存在虫害孳生风险，易集尘，给生产过程带来污染。	厂区环境保持整洁，定期清理，避免雨后积水，降低外围虫害密度，不堆积废旧设备及杂物，并定期检查。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确检查频次，建议每周进行	
				厂区绿化	厂区绿化未定期维护，有虫害孳生。	厂区内绿化定期进行维护，定期检查绿化区域虫害发生情况。	绿化整洁、无大量虫害孳生	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议根据季节制定频次	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底、不及时，造成虫害孳生。	建立生产和生活垃圾的运输、暂存、清除实施管理措施并有效执行。	符合企业厂区内外部环境管理要求	厂区环境管控制度中明确管控频次，建议每日进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面不平整、排水系统设计不合理，生产过程中或清洗后出现积水。	1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				内部结构材料	厂房和车间内部结构材料未采用适当的耐用材料建造导致不易清洁、破损；车间通向外界的管路、门窗、通风道等有空隙，窗户、通风口、风机开口防护网破损。	更换车间内不适当的建筑材料；定期检查车间通向外界的管路、门窗、通风道及防护网完好性。	建筑采用适宜；通风及相关设施完好	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				车间地面、墙面、屋顶破损	破损处不易清洁，容易造成孳生微生物，破损易掉落造成异物污染。	车间破损地面、墙面、屋顶应及时修补。	符合企业内部管理要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				温度、湿度管控	有温度、湿度控制要求的区域，未配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设	1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

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
					施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。			
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区环境、设备、人员以及进入该区域的原辅材料等未经有效消毒、造成清洁作业区微生物污染。	清洁作业区应定期进行环境消毒，并定期开展微生物监测。	符合区域管理的标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确消毒和微生物监测频次，建议每周进行	
				清洁消毒效果验证	未进行清洁消毒效果验证，不能保证清洁消毒有效。	及时验证清洁消毒效果，发现问题及时纠正。	符合各区域的清洁消毒效果要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害控制设施管理	虫害发生	车间及仓库未配备有效的虫害控制措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）、虫害控制措施破损。	生产车间及仓库安装的防虫害设施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等）定期检查并维护。	符合企业虫害控制计划目标	虫鼠害管控制度明确虫害控制设施维护频率，建议每周/月进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			辅助设施管理	通风、除尘设施	因通风、除尘设施布局不合理、损坏或长时间未清洁等原因导致车间空气被污染、产生虫害侵入风险。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 有适宜的自然通风或人工通风措施，以避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。 2. 合理设置进气口位置，进、排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口装有防止虫害侵入的网罩等设施。 3. 根据生产需要安装除尘设施。 4. 关注空调系统清洁度，若生产过程需要对空气进行过滤净化处理，应加装空气过滤装置并定期清洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。 	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	
				供水设施	水处理管理不到位，导致清洗用水不能有效清洁设备，食品加工用水不符合规定，污染食品。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 多介质过滤器、活性炭过滤器、精密过滤器、超滤系统等定期清洗更换。 2. 当涉及到以上过滤器时，对储水罐进行清洗及 	符合 GB 14881 供水设施要求，生产用水符合	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。	GB 5749 的要求	定，建议每日/半年/每年进行	
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及浊气逸出，虫害侵入。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。 2. 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 3. 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
				废弃物存放设施	1. 废弃物存放设施配备不足，或设计不合理，废弃物溢出或渗漏导致微生物及虫害孳生等风险。 2. 废弃物存放设施未专区存放或标识不到位，存在误用的风险。	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。 2. 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 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。	符合 GB 14881 废弃物存放设施要求	设施设备管控制度中明确废弃物存放设施管控频次，建议每日检查	
				个人卫生设施	1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。	1. 根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内的适当位置应设置洗手设施。	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	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，有交叉污染的风险。	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。		议每日清洁并检查	
		计量管理	计量设备的计量管理	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量法和企业内部管理要求	计量设备管理制度中明确检定/校准频次，建议每年外部检定或校准	
		设备管理	设备的维护保养	1. 无维保计划，设备超负荷工作导致设备故障，影响产品质量。 2. 未按照维保计划开展维保，导致设备运转过程存在故障，影响产品质量。	1. 制定设备维保计划并按照计划实施。 2. 对工厂所有泵、阀、接口等的密封圈定期拆卸检查并根据需要及时更换。	按照维保计划执行，保证设备运转正常	设备维护保养制度中明确设备维保频次，建议每月/年进行	
			设备清洁和消毒	设备清洗消毒不彻底、或者死角未清洁彻底都会导致产品微生物超标。	1. 设备班前和班后 CIP 和/或 COP 清洗和 SIP 和 SOP 消毒，并验证清洗和消毒效果。 2. 建立并实施 CIP 清洗 SSOP，控制 CIP 清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时	设备保持完整、清洁，无异物残留	设备清洁消毒制度中明确清洁消毒频次，建议每班次或停产复产前进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						<p>间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的pH或电导率值。</p> <p>3. 新设备投入使用前，应彻底清洗、消毒，并进行验证和确认，不因使用新设备影响产品安全质量。</p>			
		原辅料控制	原料验收	原料查验	<p>1. 茶在种植过程中使用肥料不当易导致原料茶中铅含量超标。</p> <p>2. 茶在种植过程中使用农药不当易导致原料茶中农药超标。</p>	<p>铅残留管控措施：</p> <p>1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的肥料。</p> <p>2. 外购鲜叶/原料的，对供应商进行审核/评价；向供应商索取供货商许可证和产品检验报告。</p> <p>3. 鲜叶、原料委托检验或自行检验。</p> <p>农药残留管控措施：</p> <p>1. 自有茶园/基地种植过程中管控使用的农药。</p> <p>2. 向原料供应商索取供货商许可证和检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。</p>	符合 GB 2762 、 GB 2763 要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人	
			辅料、食品添加剂等验收	化学危害（重金属）	辅料中化学危害导致产品安全问题。	按照产品标准进行验收，向供应商索取检验报告；委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			食品相关产品验收	物理危害：异物、化学危害物（重金属、迁移物、溶剂残留等）	各种危害超标导致终产品出现质量和安全问题。	1. 按照产品标准进行验收，向供应商索取供货商许可证和检验报告。 2. 委托检验或自行检验；不定期对供应商进行评价/审核。	符合相应标准要求	进货查验制度中明确向供应商索取检验报告频次，建议每批次进行；检验管理制度中明确管控频次，建议每年或需要时进行；供应商管理制度明确供应商审核/评价频次，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	
		生产过程控制	原料贮存	贮存温度、湿度	原料茶贮存温度、湿度不适宜导致原料茶发霉、变质。	按照原料茶种类、特点进行贮存，定时检查仓库温度、湿度及原料茶包装完好性	符合工艺要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每日进行	
	加工用水		加工用水	加工用水控制不当导致产品污染。	建立水处理过程控制制度；按照设备工艺定期更换水处理设备；定期监控压差、电导率、pH 等指标，定期对微生物指标进行验证；委托第三方检验机构进行检验；供水管道采用符合要求的材料制成；储水设施采用无毒、易清洗的材料制成，定期清洗；使用自备水源应设置净化、消毒设施。	符合 GB 5749 要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日、每周、每月、每年进行		
	食品添加剂使用		食品添加剂超范围、超量添加	未按照 GB 2760 的规定使用食品添加剂。	食品添加剂专区存放、专人管理、专人称量、专人复称、专人复核（投料前）。	食品添加剂品种、添加量符合工艺及 GB 2760 要求	管理制度中明确管控频次，建议每批次进行		

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			浸提	浸提过程温度、时间	浸提过程温度、时间不适宜导致重金属等残留。	建立浸提过程控制制度；生产过程中监控温度、时间；温度、时间监控装置定期检定/校准。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
			杀菌、干燥	杀菌、干燥	杀菌过程压力、温度、时间不适宜导致产品微生物超标；干燥过程温度、时间不适宜导致产品水分、微生物超标。	建立杀菌、干燥过程工艺规程，压力、温度、时间监控装置定期进行检定/校准，定期验证工艺稳定性。	符合工艺要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控	
			包装	封口完好性	产品包装封口密封不良导致水分超标、变质。	进行包装封口密封性检查。	符合工艺要求	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每批次进行	
			化学品管理	化学品清单、存储等管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未建立化学品清单，未识别化学品名称等，导致使用清单外化学品。 2. 生产场所使用或存放可能造成食品污染的化学制剂。 	建立化学品清单并定期进行核对，完善化学品安全技术说明书、存储位置、用途、使用区域等要求。清洗剂、消毒剂、油墨、润滑剂等存储在专用化学品库房，做好通风和日常检查，并上锁管理。	符合 GB 14881 的相关产品要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行	

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
				润滑油污染	食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致产品被污染。	可能与食品接触部位的润滑使用食品级润滑剂，定期更换润滑剂，并及时清除污浊的润滑剂。	符合设备维保要求	设备维护保养制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	
			异物（金属、塑料、玻璃等）	带入异物（金属、塑料、玻璃等）	1. 生产过程中未建立有效的设备及设施控制措施，如设备预防性维护等；生产过程中交叉污染。 2. 生产过程控制措施（如风选、色选、圆筛、筛网、滤网等）不当。	1. 定期对供应商进行评价/审核。 2. 建立设备及设施预防性维护措施，定期对设备及设施进行预防性维护/检查。 3. 建立筛选、过滤过程控制措施。 4. 建立成品异物探测措施（金属探测、X光异物探测），定期对异物探测设备灵敏度进行检查。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员健康	健康证	从事接触直接入口食品工作的人员若不具备有效健康证明，有传播病菌、污染食品的风险。	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。 2. 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得	符合 GB 14881 食品加工人员健康管理要求	《食品安全法》中明确健康证明管控要求，须每年办理	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
						<p>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；</p> <p>d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。</p>			
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	<p>1. 工作服清洗不彻底或未定期清洗，有对产品造成交叉污染风险。</p> <p>2. 工作服破损，腰部以上有口袋，内容物或扣件掉落污染食品。</p>	<p>1. 制定工作服的清洗保洁制度，定制服装要求腰部以上无口袋，每班清洗消毒。</p> <p>2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。</p>	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建议每日进行	

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。</p>	<p>1. 车间入口处设有更衣室，工衣、个人衣物分开放置，工作人员穿戴洁净工作衣帽。更衣室入口有换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。</p> <p>2. 在清洁作业区入口设置与员工数量匹配的洗手消毒及更衣设施、人员进入清洁作业区应佩戴口罩。</p>	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确更衣洗手消毒管控频次，建议每日、每月进行	
				笔、首饰、钥匙等异物	未对笔、首饰、钥匙等易脱落物品进行管控，导致污染产品。	员工及来访人员的笔、首饰、钥匙等易脱落物品严格管控，此类易脱落物品不得进入车间，或进行出入车间登记复核；发网必须遮盖所有头发。	符合 GB 14881 食品加工人员及来访者管理要求	人员卫生管控制度中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	产品检验环节	检验能力及计量	实验室的检验能力不足，不能及时发现半成品、产品指标异常，导致不合格产品出厂。	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机料法环等方面，并定期参加能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测结果的准确性。	检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

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
			对委托检测机构的选择与管理	委托的食品检测机构能力不足而导致不合格产品出厂。	委托有资质的检验机构进行检验；有能力的企业定期查阅检测原始记录，并进行实验室间结果比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
			检验方法的选择	未按照标准要求选择检验方法，造成检测结果不准确。	检验方法依据食品安全国家标准规定方法、产品标准允许使用方法或客户认可方法进行检验。	使用现行有效检验方法	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
			检测记录	<p>1. 出厂检验报告不规范（如生产日期、取样日期、检验日期混淆，缺少检验依据）。</p> <p>2. 缺少出厂检验原始记录。</p>	<p>1. 出厂检验报告应与生产记录、产品入库记录的批次相一致。</p> <p>2. 出厂检验报告中的检验结果应有相对应的原始检验记录。</p> <p>3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。</p> <p>4. 出厂检验报告一般应注明产品名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验合格证号或检验报告编号、检验时间等基本信息。</p>	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	

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
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	仓储管控不到位，导致产品在存储过程中受尘土、虫害等的污染。	仓库保证先进先出，离墙离地存放，离墙距离确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，易孳生微生物，污染食品。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理并监测记录。	温度、湿度符合内控指标要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				仓库密封性	仓库密封性不足导致虫鼠害侵入。	定期检查仓库基础设施密封性，如墙面、地面、门窗等。	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）库房温度控制	冷藏（冻）库房的温度不符合标准要求，易造成原料及产品发生质量风险。	1. 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。 2. 冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	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	
				库房的清洁	冷藏库房清洁不到位，有孳生嗜冷菌污染产品的风险。	定期对冷藏库进行清洁和消毒。	清洁效果符合内控标准要求	清洁消毒制度中明确管控频次，建议每月进行	

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
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				食品添加剂的贮存	食品添加剂与原料混放，未进行专人专区管理。	食品添加剂应单独存放，有明显标识；有专人管理，定期检查质量和卫生情况。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
			运输环节	运输环节	运输过程防护不当导致产品交叉污染、变质。	运输工器具和设备定期清洁；运输过程中避免日光直射、雨淋和撞击；定期检查温度、湿度是否符合要求。	符合产品运输要求	运输管理制度中明确管控频次，建议每车进行	
			交付环节	卸货及入库	产品不能及时进入库房，在平台暴晒较长时间导致产品变质或保质期缩短。	产品验收合格后及时入库，避免产品在夏日阳光或高温下暴晒。	符合内部管理要求	产品交付管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事	不合格品管理	误用不合格品	不合格半成品、成品未分区存放导致误用或发货。	建立不合格品管理制度，在库房设置不合格品区，严格对不合格品、不合格半成品进行风险评估，根据风险评估结果选择返工、销毁等处理方式。	符合不合格品管理要求	不合格品管理制度中明确管控频次，建议每批次进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		故处置	食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	制定食品安全事故处置方案，定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况，及时消除事故隐患。	符合《食品安全法》要求	食品安全事故处置制度中明确演练频次，建议每年进行	
	产品研发和法规标准管理		产品研发管理	研发过程中未充分识别质量安全管控点	研发过程中未充分考虑产品原料、生产过程和成品的质量安全控制点，产品正式生产时，有出现质量及食品安全问题的风险。	产品研发过程中应当充分识别供应商原料风险，充分识别工艺过程中产品的质量安全控制点，充分识别设备风险等。	达到产品标准要求	新产品开发管理程序中明确管控频次，建议每个新产品量产前进行	
			法规标准管理	标准的识别	未全部收集已更新和新发布的产品相关法规标准，或者对法规标准的解读不准确带来的风险。	及时关注和更新国家法律法规和标准的变化，定期组织相关人员（包括但不限于食品安全管理人员、专业技术人员等）培训，充分理解法规标准。	符合相关法规标准要求	合规性管理程序中明确管控要求，建议每月法规标准跟踪查新，每季度适时调整培训计划	
		标签、说明书管理	标签、说明书管理	标签/说明书内容不规范	1. 未经验证标注保质期或保质期与产品实际不符。 2. 伪造或冒用认证标志、名优标志等质量标志、产地或其他反映商品品质	1. 加强企业人员食品标签标识相关法律法规和国家标准的培训，严格依法标注标签内容。	符合相关法律法规和 GB 7718 及产	合规性管理制度中明确管控要求，建议每年/必要时进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					量、信誉状况的各种因素作不真实的标注夸大产品宣传等，不符合 GB 7718 要求的各种标签标识风险。	2. 加强对标签标识的管理，必要时可委托有资质的机构对标签进行检验。 3. 避免主观故意违法违规行为。	品执行标准的要求		
		委托加工管理		被委托方生产安全管理能力不足	未对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督，合同签署过程中未明确食品安全责任。	1. 对委托企业进行准入审核及生产过程有效监督。 2. 合同签署过程中明确食品安全责任。	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理制度中明确监督频次，建议委托前、生产过程中每周进行	
		生产者资质		不符合《食品生产许可管理办法》的规定	1. 营业执照、食品生产许可证超过有效期仍进行生产。 2. 未对新产品或者新工艺进行评估，未确定其是否在现有的生产许可范围内。 3. 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变更等违法行为。	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。 2. 对新产品或新工艺进行评估，确定其是否在生产许可范围内，若不在现有生产许可范围内，及时办理扩项。 3. 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，依法组织生	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	

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，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向原发证部门申请变更。			