

食品安全风险管控清单（畜禽水产罐头生产）

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
罐头	0901 畜禽水产罐头	生产场所环境管理	厂区环境管理	厂区存放物品	杂物堆放孳生虫害、产生积尘，给生产过程带来污染。	厂区环境应保持整洁，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 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。	工厂园区内绿植应选取不易吸引动物的植物品种，并对绿化区域定期进行清理。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	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，	

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
								建议每日进行	
			车间内部环境管理	车间地面墙面设计、施工及清洁卫生	地面设计不平整造成生产过程中或清洗后出现积水。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 地面、墙面、屋顶根据清洁度要求采用不同频次进行定期清洁。 2. 门窗、墙壁、顶棚、地面及施工缝隙密闭，清洁作业区的窗户宜与内墙面齐平，避免平台积尘。 	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管控制度中明确地面清洁频次，建议每日或每班次进行	
				车间窗户、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、湿度的设施，导致温度、湿度不能达到企业内部标准要求。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 根据食品生产的特点，配备适宜的温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 2. 定期校准温度、湿度控制设施以及用于监控温度、湿度的设施。 	符合企业内部温度、湿度要求	车间内部环境管控制度中明确监控频次，建议每日进行	

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。	工厂环境清洁及清洁效果验证。	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	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
			配备						
			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 	符合 GB 14881 通风设施要求	设施设备管控制度中明确通风设施管控频次，建议每日检查	

食品类别	类别名称	风险控制环节	风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
					洁；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。			
			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，原料用水直接污染产品导致产品不合格。	多介质过滤器、活性炭过滤器、保安过滤器、超滤系统等定期清洗更换。（涉及到以上过滤器时），储水罐清洗及效果验证，蓄水池每半年清理，水质每年送检。	生产用水符合 GB 5749 的要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
			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。	<ol style="list-style-type: none"> 定期对排水设备进行维护和保养。 排水系统入口安装带水封的地漏等装置。 排水系统出口有适当措施降低虫害风险。 	符合 GB 14881 排水设施要求	设备维护保养制度中明确设备维保频次，根据使用情况确定，建议每日进行	
			废弃物存放设施	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。	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。	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	

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. 废弃物存放设施未专区存放或无标识，存在误用的风险。	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。		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。 2. 卫生间设置不合理，未保持清洁，有交叉污染的风险。	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。 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。	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	计量器具未进行有效检定或校准。	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。	

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
			生产用工具材质不符合要求	生产使用竹木工器具和容器。使用纤维类材质的工器具，如棉纱手套，布质的过滤袋、网，清洁抹布等，且未能有效控制异物，污染产品。	及时发现并清除车间内的竹木工器具；尽量不使用纤维类材质的工器具，必须使用时，做好防控措施。	符合企业生产设备管理要求	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	
			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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。 3. 自制自用生产氮气的设备，应有适当的防护设施，并设置氮气纯度指示装置，定期检查记录氮气纯度。 	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	
			设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底，有导致产品微生物超标的风险。	建立并实施清洗标准操作流程（SOP），定期对设备进行清洗和消毒，并验证清洗和消毒效果。	清洗消毒效果符合内部标准作业程序要求	清洗消毒制度中明确清洗消毒频次，	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
								建议每批次进行	
		原辅料控制	原辅料控制	污染物超限量	<p>食品原料在养殖过程中，受生长环境，如大气、水源、土壤等污染，使重金属等污染物在食品原料中富集，以及食品原料在生长过程中通过代谢或生物合成而产生的有毒化合物。</p> <p>企业的原料采购验收不严，或原料在储存、运输过程中受到污染（如豆类或果仁的运输储存条件不足导致霉变），企业的进货查验不到位，导致污染物超限量的原料进入生产加工环节。</p>	制定并落实原料污染物监控计划，确保受污染的原料不进入生产环节。	确保每批原料的污染物含量符合 GB 2762 规定的限量要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
				农药兽药残留超标	<p>食品原料在养殖过程中，农业投入品（农药、肥料、兽药、饲料和饲料添加剂等）滥用兽药，或养殖的水受污染，造成原料中兽药残留超标。企业的进货查验不到</p>	制定并落实原料农药兽药残留监控计划，确保受污染的原料不进入生产环节。	确保每批原料的农药兽药残留符合规定的限量要求	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
					位，导致兽残超标原料进入生产加工环节。				
			包装材料控制	污染物超限量	罐头食品所使用包装容器的材质、内涂料、接缝补涂料及密封胶应符合相关安全标准要求。罐头食品使用镀锡薄钢板制成的空罐。酸性原料的作用、使用的水中含硝酸根多，都会造成罐壁及焊锡的异常溶出，使罐内食品含锡量增加导致锡超标。	选用不含锡的空罐，或合理选择包装材料，制定并落实包装材料锡的监控计划。	确保包装材料符合标准要求	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	
		生产过程控制	配料投料	食品添加剂超范围添加	<ol style="list-style-type: none"> 1. 超范围使用甜味剂，如糖精钠，或未严格控制甜味剂添加量； 2. 超范围使用的防腐剂主要是苯甲酸、山梨酸、脱氢乙酸等； 3. 超范围或超量使用焦亚硫酸钾、焦亚硫酸钠等漂白剂； 4. 超范围或超量使用乙二胺四乙酸二钠； 5. 超范围或超量使用着色剂（色素）。 	企业加强学习 GB 2760 的要求，严格审核产品配方，确保产品的食品添加剂符合要求。	产品的食品添加剂符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每次投料进行	

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	
			装罐或灌装	装罐或灌装不符合规程	未按工艺规程装罐，最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度控制不足。	严格执行产品工艺规程，控制最大装罐量、pH、顶隙、装罐温度等，并保持封口处的清洁。	符合工艺规程	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行	
	密封		密封不足	封罐内容物的温度、封口真空度不符合工艺规程要求。	严格按工艺要求控制封罐内容物的温度、封口真空度等。	符合工艺规程	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行		
	杀菌		杀菌工艺制定不合理	<p>1. 企业制定杀菌工艺规程时，缺乏对杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子进行充分研究。</p> <p>2. 杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。</p>	根据杀菌设备的类别、食品的特性、罐头容器类型及大小、技术及卫生条件、水分活度、最低初温及临界因子等热力杀菌关键因子，制定杀菌工艺规程。	杀菌工艺规程合理，确保杀菌效果	生产工艺规程中明确管控频次，建议首次确认生产工艺，以及工艺发生变化时进行		

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
				杀菌设备不能满足杀菌工艺要求	<p>1. 杀菌设备安装后为定期进行热分布测试，热量分布不均导致杀菌效果不满足要求。</p> <p>2. 杀菌不足会导致罐头中可能存在的致病菌、产毒菌、腐败菌等微生物再次生长繁殖，在室温条件下贮藏会出现产品败坏的风险。</p>	定期对杀菌设备进行热分布测试，在保证热量供给和传热介质通畅的前提下，每三年至少进行一次热分布测试。如该设备结构、管道、阀门、程序等发生变化及必要时应重新进行热分布测试。	热分布测试符合要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每3年进行	
			异物控制	易碎品带入异物	车间易碎品带入异物风险。	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。	符合内部管理要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，建议每日进行	
				操作不当导致异物带入	生产过程中设施设备落地存放或存放位置不当导致异物带入。	规范设备设施生产过程中的存放，如不得落地存放、落地垫板或落地筐需要保持接触面的清洁、工器具应定位存放等。	符合内部管理要求	人员操作管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
		人员管理	人员	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	1. 建立并执行从业人员健康管理制度。	符合食品安全法律法规要求	《食品安全法》中明确健康	

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
			健康		明，有传播病菌，污染食品安全的风险。	<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</p> <p>d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员。</p>		证明管控要求，须每年办理	
			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>	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	

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. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		议每日进行	
			人员管理	更衣及消毒不足	<p>1. 工作人员不更衣或更衣不规范进入生产车间生产，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 对个人卫生设施等有关要求	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	
				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，并进行实验室结果进行比对。	第三方检测机构检测结果准确	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
				检验方法的选择	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	<ol style="list-style-type: none"> 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）。 2. 缺少出厂检验原始记录。 	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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。 3. 企业出厂检验报告及原始记录应真实、完整、清晰。 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。 	检测报告真实、准确、完整	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输	贮存	存放管理	1. 物料存放及管理不当导致出现物料混放等。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 做好物料标识。 2. 仓库确保物料的先进先出，离墙离地存放，墙 	符合内部管理要求	仓储管控制度中明确管控频	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
		与交付控制	环节		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。	距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。		次，建议每日进行	
				常温库房的管理	常温库房湿度过大，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	原料存放时易吸引虫鼠害，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。	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。	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
				冷冻库房的制冷效果	冷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。	冷冻库定期除霜，确保冷冻温度达标。	符合冷冻温度要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检品、合格品等未按区存放或缺少明确标识，容易导致误用。	不合格品、待检产品、合格品应设立单独存放区域并且明确标识，避免误用。	符合 GB 14881 仓储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日进行	
				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	
			支付环节	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	不合格	不合格品误用	不合格原料、半成品、成品未分区存放并有效管理导致误用。	严格执行不合格品管理制度，在库房设置不合格品存放区并严格管理。	符合不合格品管理制度	不合格品管理制度中明确管	

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
		与食品安全事故处置	品管理					控频次，建议每批次进行	
			食品安全事故处置	食品安全事故处置方案的制定和落实	食品安全事故处置方案制定不合理，未定期检查本企业各项食品安全风险防范措施的落实情况。	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	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、	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	

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
			管理			专业技术人员等) 培训, 充分理解法规标准。		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	<ol style="list-style-type: none"> 1. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合 GB 7718、GB 28050 等法律法规的要求。 	<ol style="list-style-type: none"> 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。 2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718、GB 28050 等标准进行标识。 	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	合规性管理程序中明确管控要求, 建议每年/必要时进行	
		委托加工管理	被委托方的食品安全管控	被委托方的食品安全管控能力	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。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在签定合同过程中明确委托双方的食品安全责任。 	符合终产品法规、监管及客户要求	委托加工管理程序中明确监督频次, 建议委托前、生产过程中每周进行	

食品类别	类别名称	风险控制环节		风险点	风险描述	管控措施	管控目标	管控频次	责任人
			能力						
		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，主要生产设备、设备布局和工艺流程等生产条件发生变化未按规定进行变更等。	<ol style="list-style-type: none"> 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. 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。 3. 依法组织生产，严格按照规定在许可范围内从事食品生产活动。 4. 主要生产设备、设备布局、工艺流程发生变化时应及时向审批部门申请变更。 	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	

