

食品安全风险管控清单（液体乳生产）

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
乳制品	0501 液体乳	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，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管控频次，建议每周进行	
				厂区绿化	1. 厂区绿化易吸引啮齿类动物、鸟类，孳生虫害，给生产环节带入虫害控制风险。 2. 厂区绿化距离车间及仓库较近，原料及产品均易吸引虫害，产生虫害侵入车间或仓库的风险。	1. 工厂园区内绿植应选取不易产生虫害的植物品种。 2. 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，防止虫害孳生。	符合 GB 14881 厂区环境的要求	厂区环境管控制度中应明确管控频次，建议每年进行	
				厂区垃圾	厂内垃圾清理不彻底，清理不及时，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。	符合企业内部环境管理要求	厂区环境管控制度中应明确管控频次，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。 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管控频次，建议每日或者每班次进行	
		车间地面、墙面、屋顶破损		破损处不易清洁，容易孳生微生物，破损处易造成异物污染。	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。	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		
		清洁作业区管理		温度、湿度管理不当孳生微生物，正压管理不当导致空气污染。	企业清洁作业区有温度湿度管理，有洁净度如 10 万级、医药 D 级等要求的企业做好正压管理，并定期清洁送风口和回风口。	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管控频次，建议每		

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
								日或者每班次进行	
				清洁作业区消毒管理	清洁作业区未经有效消毒导致微生物污染。	清洁作业区应定期消毒，定期开展落尘数和落菌数监测。	符合区域管理的标准操作流程（SOP）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	
				清洁效果验证	未进行清洁效果验证、无效清洁。	制定清洁消毒制度，根据相关制度在生产前后进行彻底清洁，并在每次清洁后进行清洁效果验证。	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	虫害控制设施配备	虫害侵入	虫害侵入生产环境，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，确保防虫害设施设备有效。	符合企业虫害控制计划目标	虫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
				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进行监控；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	压缩空气设施管理制度中明确维护频次，建议每月进行	
				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	水处理设备、供水管路未定期维护清洗，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效果验证，蓄水池每半年清理。 3. 水质每年送检。 	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，根据使用情况确定，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。	<ol style="list-style-type: none"> 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侵入风险。 	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	<ol style="list-style-type: none"> 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。 	<ol style="list-style-type: none"> 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， 	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	

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
						并依废弃物特性分类存放。			
				个人卫生设施	<p>1. 个人卫生设施设计不合理，数量不足导致食品微生物污染。</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. 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。</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	计量器具未进行有效检定或校准。	车间温度、流速、压力、称、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，建议每年外部检定或校准	
			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管控频次，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
				收奶设施的维护保养	收奶设备罐口胶圈污损、收奶软管污损，导致异物进入。	拆卸检查收奶软管，放置软管架，不得将软管直接放置在地面。收奶前后对收奶设施清洁消毒。	收奶设施清洁完整，无异物引入。	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每日进行	
				生乳车的清洁	生乳车未进行清洗、清洗不彻底。	运生乳车应进行CIP清洗，并对其清洗效果进行验证，验证方法包括但不限于使用ATP或微生物涂抹验证，最终清洗水的pH或电导率值。	符合企业清洗标准操作流程（SOP）要求	制定运输车辆清洗频次，建议每周/每车进行	
				设备的清洗、消毒	设备清洗消毒不彻底易造成微生物孳生。	设备班前和班后CIP或COP清洗消毒，并验证清洗消毒效果；建立并实施CIP清洗消毒卫生标准操作规程，控制CIP清洗流程、清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、循环时间，清洗水/蒸汽的温度、循环时间，最终清洗水的pH或电导率值。	符合清洗标准操作流程（SOP）要求	设备清洗消毒制度中明确清洁频次，建议每天进行	
		原料控制	原奶验收	倒罐污染	运输过程因车辆故障、事故，出现牛奶倒罐，污染原奶。	1. 定期清洁和维护贮运车辆。	符合企业原奶验收要求	原奶验收制度中明确验	

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. 原奶必须验收合格后方可入库，验收过程进行实时监控。		收频次，建议每日进行	
		原料验收	生乳和乳粉查验	原料带入的危害物（包括菌落总数、大肠菌群、嗜冷菌、致病菌、耐热芽孢、黄曲霉毒素 M1、兽药残留、农药残留、重金属等）	对每辆液态生乳运奶车取样检测、感官验收，其他指标每批次抽样检测，或查验批次该指标检验报告，乳粉查验乳粉批次该指标检验报告、感官验收。推荐建立 HACCP 计划管控。	符合原料验收要求	原料验收制度中明确管控频次，建议按照每罐/每车进行	
		配料、辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	潜在微生物污染（细菌、真菌）、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	各种危害均会导致终产品出现质量和安全问题。	按照产品标准查验每批次产品的食品安全指标检验检测报告，进行感官查验、抽样检测等。	符合相应的国家标准、行业标准、团体标准或者企业标准	原辅料进货查验制度中明确管控频次，建议每批次进行	

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
				物、农药兽药残留)					
		生产过程控制	生乳存储	鲜奶冷储温度不达标导致微生物生长	鲜奶冷储温度过高、时间过长造成微生物及致病菌持续增殖，嗜冷菌过度繁殖等风险。	鲜奶到厂降温至 4℃ 以下，并按照法规要求存储。	符合工艺管理要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每奶仓/每日进行	
	净乳		动物毛发，橡胶碎屑，金属碎屑、塑料、玻璃、石子等	金属、玻璃、石子为物理危害，会导致划伤人的口腔、食道或伤及牙齿等。	对生乳和液体原料滤网定期拆卸清洁，并记录滤网异物，分析异物来源，定期检查滤网完整性。	符合企业标准操作流程（SOP）要求	制定滤网清洁检查频次，建议每天进行		
	配料、投料		误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求。	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，建议每批次进行		
			配料工艺执行不符合工艺要求	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。	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
				超量超范围添加（添加剂等）	食品添加剂超标风险。	如果存在共线生产，通过排产顺序、生产后更换产品前做好彻底清洁和清场等措施避免交叉污染。	符合相应的法律法规和食品安全国家标准	生产工艺规程中明确管控频次，建议每批次进行	
		杀菌或灭菌	杀菌或灭菌	杀菌或灭菌不彻底，造成产品胀包、胀罐等。	杀菌或灭菌过程符合温度、时间、压力等组合要求，建立 HACCP 计划，按照 HACCP 计划进行监控和验证。	符合企业 HACCP 计划管理要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议实时管控		
			采用灌装后杀菌工艺管理	杀菌不彻底，造成终产品在保质期内变质。	工艺采用灌装后杀菌，应当做热穿透测试，确认热力杀菌的有效性，杀菌设备应进行热分布测试。	符合热穿透，热分布要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议首次试生产及设备变更进行测试		
			加热介质进入牛奶中	巴杀或灭菌工段物料打冷板换无压差监控，存在介质进入牛奶中的风险。	安装压差计，监控物料与介质压力。	符合企业内部标准要求	生产工艺规程中明确管控频次，建议每日进行		
			无菌罐	无菌罐焊缝开裂或泄露	无菌罐有焊缝开裂，无法保持正压，造成批量坏包。	定期对无菌罐焊缝进行内窥检查。	符合相应的法律法规和食品	设备维护保养制度中明确管控频	

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
						安全国家标准	次，建议每月进行	
		贮存罐、发酵罐、无菌罐等管理	贮存、发酵、无菌罐等管理	罐体的微生物控制管理不当导致产品出现食品安全问题。	企业贮存罐包括生乳暂存罐、缓冲罐、发酵罐、无菌罐等，做好相应的CIP清洗、消毒、蒸汽管理、正压保护的无菌空气、氮气或惰性气体管理等。	符合清洗标准操作流程（SOP）要求	设备清洁制度中明确管控频次，建议每次使用前后进行	
		灌装	封合效果检查	包体扒皮、渗透、电导试验、包体内部划痕验证有偏差，存在封合不良风险。	在线进行产品封合效果的抽样验证，按照规定进行扒皮、渗透检验。	符合企业内部标准要求	设备维护保养制度中明确管控频次，建议每日进行	
		化学品管理	化学品清单、存储等管理	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。	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，并做好通风	符合企业安全管理要求	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
						和日常检查，实行专人专管制度。			
				润滑剂污染	有可能与食品接触的润滑部位使用非食品级润滑剂易导致食品污染。	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，建议每次使用前后进行	
			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	车间内部环境管控制度中明确管控频次，建议每日/每周进行	
				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	易碎品带入异物	车间易碎品易带入异物风险。	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。	符合企业标准操作流程（SOP）要求	异物管控制度中明确易碎品管控频次，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
				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	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。	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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： <ol style="list-style-type: none"> 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） b. 活动性肺结核 c. 化脓性或渗出性皮肤病 	符合食品安全法律法规要求	《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
					d. 其他有碍食品安全的疾病或疾患的人员			
			服装管理 进入清洁作业区服装管理	1. 工作服不洁对食品造成交叉污染。 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。	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。 2. 每次清洗前后检查二更服装易脱落纽扣、线头、拉链等。	符合食品安全国家标准	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 更衣及消毒	1. 个人用品或者其他与生产不相关物品与工作服混放，造成交叉污染的风险。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染风险。	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。更衣室入口设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。 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。 3. 卫生间的设置应避免与清洁作业区有交叉，避免人员未更衣进入卫生间等必要的管理措施。	验证进入清洁作业区人员工衣洁净度，手部消毒效果	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	

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
				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，发网必须遮盖所有头发。	符合企业内部管理要求	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匹配，就不能及时发现生产过程中存在的问题，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几个方面，能够定期做能力验证，检验设备按期检定或校准，确保检测的准确度和精密度。	每年每项检测指标参加至少1次能力验证	检验管理制度中明确管控频次，建议每年进行	
				对委外实验室的选择与管理	委外实验室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，如实验室必须有CMA资质认定，优先选择有CNAS认可的实验室。有能力的企业定期查阅检测原始记录。	达到合格供应商评审要求	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	方法选择错误导致的检测结果不准确。	检验方法依据国家食品安全标准方法、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	

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、准确、完整；样品保存时间不少于保质期满后6个月	检验管理制度中明确管控频次，建议每次进行	
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	存放管理	1. 物料存放及管理不当导致出现物料混放等。 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。	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，墙距、柱距确保人员能够进入进行检查、清洁等操作。	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	
				常温库房湿度	常温库房湿度大，孳生微生物。	常温库房按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理。	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	
				冷藏（冻）库房温度控制	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。	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	

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
				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	仓储管控制度中明确管控频次，建议每月进行	
				冷冻库房的制冷效果	冷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。	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、待检产品、合格品等如果混乱容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明确标识，避免误用。	化学品库房存储规定	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	冷链及常温产品运输环节		运输过程中温度不达标导致产品变质或保质期缩短。	对运输车辆、司机、运输路线、运输过程中温度等信息进行实时监控。	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	
		交付环节	卸货及入库		产品不能及时进入库房在平台暴晒或脱冷时间较长导致产品变质或保质期缩短。	冷链产品卸货平台配置制冷设施等措施，卸货平台温度应根据产品卸货方式	符合产品交付要求	产品交付管理制度中明确管控频	

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
						（如整托、散装）及卸货时间设定。 2. 避免常温储存产品长时间堆放在阳光下。		次，建议每批次进行	
		不合格品管理与食品安全事故处置	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，或出库。	在库房设置不合格品存放区，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取返工、销毁等处理方式，建立不合格品管理制度。	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	食品安全事故应急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	

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
			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. 标签、说明书内容涉及疾病预防、治疗、保健功能。 2. 不符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050等标准要求。	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。	符合相关法律法规和GB 7718、GB 28050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	被委托方生产和食品安全管	受委托方生产和食品安全能力	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。	1. 对委托企业的准入审核及生产过程进行有效监督。 2. 在合同签署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，建议委托前进行审核、生产过	

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
			理能力					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。	<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原发证部门申请变更。 	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	

