

食品安全风险管控清单（碳酸饮料〔汽水〕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
饮料	0602 碳酸饮料 (汽水)	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	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	
		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，		

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	虫害控制设施配备	鼠类、昆虫等侵入	鼠类、昆虫等侵入生产环境，造成污染风险。	生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），定期检查，做好除虫灭害工作记录。	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	
			辅助设施管理	通风、除尘和空气净化设施	因通风、除尘和空气净化设施布局不合理、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. 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 	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，	

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>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. 清洁作业区应满足相应的空气洁净度要求。静态时空气洁净度应至少达到 10 万级要求，生产非直接饮用产品除外；内包装间空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。</p>		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。	<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。	1. 定期对排水设备进行维护和保养。	符合 GB 14881 排	设备维护保养制度中明确设备维保	

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. 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。	水设施要求	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。 2. 卫生间设置不合理，清洁不到位，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、湿度、流速、压力、称、天平、计时器等设	符合计量法和企业	计量设备管理制度中明确检定/校	

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
						备应定期外部检定或校准和内部校准。	内部管理要求	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	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>1. 制定设备维保计划并按照计划实施。</p> <p>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。</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/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。	<p>1. 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。</p> <p>2. 使用原位清洗系统（CIP）的，应规定清洗流程和参数（如：清洗频次、酸液/碱液的浓度、温度、流速、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），并对清洗效果进行评估。</p>	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		

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
		原辅料控制	原辅料、食品添加剂、内包材采购、验收环节	液态二氧化碳 (CO ₂)	使用工业二氧化碳代替食品二氧化碳。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 二氧化碳生产企业应当具有食品添加剂二氧化碳的生产许可。 2. 要求供货商提供型式检验报告。 3. 对液态 CO₂ 取样，纯度要求 ≥99.9%，根据内控文件要求进行检验，要求扶额和 GB 1886.228 的要求。 4. 液态 CO₂ 气化后，可通过保安过滤等设备，预防气体中有杂质进入生产过程。 	符合 GB 1886.228	原料验收管理制度中明确管控频次，建议： (1) 每批； (2) 合同约定。	
				使用不符合标准的食品原料和包材	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未落实食品原料供应商检查评价制度，使用未经评价的供应商产品或购入不合格原辅料等。 2. 未按规定查验供货者的许可证（包括产品明细）和产品合格证明，相关凭证、记录保存不齐全，无法追溯。 3. 对产品安全质量疏于检查或未落实原辅料检验制 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 查验食品原料、食品添加剂生产企业是否取得相应食品类别或食品添加剂的生产许可；食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装、容器等制品、食品用洗涤剂生产企业应取得《工业产品生产许可证》。 2. 制定食品原料、食品添加剂、食品相关产品（直接接触食品的包装材料）的进货查验标准，采用感官评价、 	使用符合食品安全标准的原料、食品添加剂、食品相关产品	原料验收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
					度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 4. 使用过期食品原料或食品添加剂。	抽样检测、查验产品合格证明等措施验收。查看原料出厂检验报告和型式检验报告，是否具有食品安全国家标准要求的项目；如实、完整填写进货查验记录。 3. 领用食品原料、食品添加剂时，核对并记录生产日期、保质期。			
				异物风险	1. 原料本身带入的异物风险； 2. 包装材料带入的异物风险。	1. 加强原料进货查验；投料过程人工检查原辅料情况；产品灌装前设置异物控制措施；产品装瓶后设置灯检（或自动监测）等以避免异物风险； 2. 加强包装材料进货查验；空罐使用前用符合 GB 5749 的水冲洗。	确保异物风险降到最低，避免有异物产品出厂	原料验收管理制度中明确管控频次，建议： （1）每批次原料； （2）连续防控。	
		生产过程控制	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	1. 严格按产品配方称料、投料； 2. 配料、投料时配备称量人和复核人，并在监督复核下方可实施操作；	符合产品配方要求	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每次称量进行	

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
						3. 根据工艺文件规定，检测半成品成分分析。 4. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。			
				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	1. 制定生产时配料工艺标准操作流程(SOP)要求，不允许生产私自变更工艺； 2. 应建立和保存生产投料记录，包括投料种类、品名、生产日期或批号、使用数量等。	严格执行工艺标准	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				防腐剂、甜味剂、着色剂等食品添加剂的使用	超范围、超限量使用食品添加剂等。	1. 使用复配添加剂时，应对复配添加剂的成分及含量充分了解，以确保其成分及含量符合法律法规和食品安全国家标准的规定； 2. 严格按照标准和配方投料，复核确认，做好投料记录； 3. 合理设置物料混合时间和混合方式，确保混合均匀；	符合《食品安全法》、GB 2760及相关规定	配料投料管理制度中明确食品添加剂管控频次，建议每批次原料、每次调配过程进行	

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>4. 若多款产品存在共线生产，应做好品种更换前的清洁和清场工作，避免交叉污染。</p> <p>5. 调配使用的食品工业用浓缩液(汁、浆)、原汁、糖液、水及其他配料和食品添加剂，使用前应确认其感官性状无异常。</p>			
			杀菌和/或灭菌	杀菌和/或灭菌不彻底	杀菌或灭菌不彻底导致微生物超标、如果存在致病菌还会有内毒素和外毒素产生。	<p>1. 严格控制生产加工过程中的卫生条件，设备管道、包装容器等清洗消毒到位。</p> <p>2. 确认杀菌或灭菌工艺参数，加工过程应严格按照生产工艺操作，杀菌工序应有相应的杀菌参数(如温度、时间、压力等)的记录或图表，并定时检查是否达到规定要求。</p>	符合企业HACCP计划管理要求	杀菌和/或灭菌管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
			碳酸化工序	影响二氧化碳的溶解度	碳酸化过程压力不足或料液降温不足影响二氧化碳的溶解度。	<p>1. 确认碳酸化工艺参数，控制制冷、充气工序。</p> <p>2. 监控记录料液冷却温度、料液流量和罐内压力，确保</p>	达到碳酸饮料的二氧化碳气容量指标要求	建议实时管控，抽样验证	

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
					碳酸化过程符合确认的工艺。			
		包装容器、材料清洁消毒	瓶、盖等包装容器、材料卫生风险	灌装前未清洗、消毒包装容器、材料，带入微生物污染。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 制定内包材清洗、消毒方式和参数。 2. 对要求的工艺参数进行记录。 3. 现场品控对工艺执行情况进行巡检。 4. 合理制定包材消毒后的微生物指标限量，定期抽样验证消毒效果。 5. 如采用吹瓶、灌装、封盖（封口）一体设备，且设备自带空瓶或瓶胚除尘和瓶盖消毒功能，可不再进行空瓶和瓶盖清洗消毒。 	保证包材清洁	建议每个生产日进行	
		灌装	灌装环节卫生控制不足	灌装防护不足，通过环境、设备等因素引入微生物污染，或因压力减弱造成二氧化碳析出等。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 制定灌装区域环境卫生控制要求，合理设定控制级别和监测指标，并定期监测；对灌装区域进行防护，避免进入异物。 2. 设备能力满足工艺文件对灌装压力和封盖时间等要求。 	符合工艺文件要求，控制污染	灌装管理制度中明确管控要求，建议在线连续进行	

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
		封口	封盖不严造成不合格品	密封性不良导致漏气或可能增加产品被污染的风险。	生产时应确保产品封口的密闭性，根据产品包装形式，确定封口方式和工艺参数。	封口应严密	建议实时监控	
		化学品管理	化学品清单、存储等管理	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. 化学品与食品、直接接触食品包材等混放。	1. 建立化学品清单并定期进行核对，保证识别全面，依据化学品安全技术说明书（MSDS）、明确存储位置、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，并做好通风和日常检查。 3. 采用双人双锁管理，制定使用记录，使用应有详细记录，包括使用人、使用目的、使用区域、使用量、使用及购买时间、配制浓度等。	使用的化学品符合食品安全法律法规要求	化学品管理制度中明确化学品清单、存储的管控频次，建议每月进行	
			润滑油污染	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	化学品管理制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前后进行	

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
		综合虫害管理	内部吸引	车间内部存在吸引因素（如错误的灭蝇灯安装、产品含香气、含糖量高），将园区虫害吸引进入车间。	<ol style="list-style-type: none"> 降低车间内部吸引因素如错误的灭蝇灯安装（不允许使用电击式灭蝇灯）； 严格按照卫生清洁要求做好清洁工作，杜绝卫生死角，虫害高发季节增加监督检查频率。 	符合企业虫害控制计划目标	综合虫害管理制度明确管控频次，建议每日/每周进行		
			虫害的预防性管理	<ol style="list-style-type: none"> 厂房、车间存在虫害侵入的孔隙，门窗破损，未安装有效的防虫害侵入装置，生产场所发现大量虫害活动痕迹； 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果； 未制定发现虫害采取控制措施。 	<ol style="list-style-type: none"> 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生； 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类、昆虫等侵入；应定期进行除虫灭害工作。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患； 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息捕杀装置等放置的 	符合企业虫害控制计划目标	虫害控制措施明确管控要求，建议每周进行		

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
						<p>位置。除虫灭害工作应有相应的记录；</p> <p>4. 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染；</p> <p>5. 防虫害侵入装置有多种，应根据不同场所、不同部位、不同需求选择不同的防虫害侵入装置（如防鼠板、防蝇帘、风幕、自动闭门、纱窗、防虫害网罩等）。</p>			
			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	符合内部管理要求	人员操作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
						触面的清洁、工器具应定位存放等。		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。	<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>	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	
			服装管理	进入清洁作业区服装管理	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。	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。	符合 GB 14881 的要求	人员卫生管控制度中明确工作服管	

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
		人员管理			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。	2. 每次清洗前后应检查服装的纽扣、线头、拉链等。		控频次，建议每日进行	
			更衣及消毒		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。 2. 洗手消毒执行不到位，造成微生物污染。	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。 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。	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	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
						校准，确保检测结果的准确性。			
				在线检验	未发现空瓶、或成品中的可见异物等。	1. 封口后，对产品外观、灌装量、容器状况、封口严密性和可见物进行检验。 2. 配备满足数量和视力要求的检验人员，或采用在线检验设备等替代人工检验。	符合 GB 19304 的检验要求	检验管理制度中明确管控频次，建议实时管控	
				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	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。	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。	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
						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。			
	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	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	
				物料标识和库房管理不规范，导致原料或产品被污染或过期等。	1. 建立货位卡记录品名、各批次生产日期、库存量等信息，实物存量、货位卡标识和出入库台账记录应保持一致；出入库台账包括物料名称、生产者和生产日期、出入库日期和数量、库存量等内容。 2. 退库的拆包物料应当加贴物料标识，确保可识别物料名称、生产者和生产日期、拆包日期、保存条件等，并封口存放。	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		

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
					3. 物料出库宜遵循先进先出，近保质期先出、拆包物料先出等原则。			
			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。	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。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	
			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
				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	产品运输环节	<ol style="list-style-type: none"> 1. 对车辆防护、卫生及气味不达标影响产品质量。 2. 运输过程中未关注产品情况，导致产品破裂、变质或保质期缩短。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 对运输车辆检查，要有防护毯，避免运输过程撞击刮蹭导致桶破损漏水情况。 2. 运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 3. 对发货记录人员定期培训，品控定期巡检确认； 4. 需冷藏(冻)运输的产品应按标签标示的温度进行冷藏(冻)运输。 	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	

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	

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
								度适时调整培训计划。	
		标签、说明书	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 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 等标准进行标识。	符合相关法律法规和 GB 7718 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/必要时进行	
		委托生产管理		被委托方生产和食品安全管理能力	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	
		生产者资质		食品生产许可证的延续、变更、增项等	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。	1. 建立自查制度，及时对证照进行延续和变更，确保食品生产许可资质在有效期内。 2. 提升食品安全主体责任意识，学习食品安全法律法规。	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
					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。			

