

食品安全风险管控清单（小麦粉生产）

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
		生产场所环境管理	厂区环境管理						
粮食加工品	0101小麦粉	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。	符合企业厂区内外环	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
						境管理要求	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	车间内部环境管理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。	符合企业内部环境管理要求	车间内部环境管理制度中明确管控频次，建议每月进行		
	堆放、晾晒小麦的地面		沥青等材料中铅、苯并(a)芘等污染物含量高，在含有沥青地面上堆放、晾晒小麦，沥青等材料中含有的铅、苯并(a)芘等污染物极易污染小麦，造成小麦	用于堆放、晾晒小麦的地面不得铺设含有沥青等有害物质的材料。	符合 GB 13122 对厂房的规定	车间内部环境管理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
					甚至成品小麦粉污染物超标。				
				车间环境不洁	地面和设备设施有大量粉尘积累和滞留物料；地面存在积存污水现象。	每班或每天生产结束后应对地面和设备设施积存的粉尘积累和滞留物料进行及时清理。	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，建议每日/每班次进行	
				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要求	清洗消毒制度中明确清洁和验证频次，建议按照不同	

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
								区域每次清洁消毒后清洁验证	
		设施设备管理	虫害、鼠害、鸟类控制设施配备	外围虫害、鼠害、鸟类进入	厂区虫害、鼠害、鸟类活动迹象明显，鼠粪、虫体遍地，鸟类常在厂区上空飞行。厂区虫鼠鸟从外部进入车间，将污染车间环境。	对外开放车间大门加装风幕、门帘等，窗户安装金属纱窗等；地漏安装防鼠网等防虫防鼠设施并定期维护。防止厂区虫害、鼠害、鸟类进入车间。	符合企业虫害、鼠害、鸟类控制目标	虫害管控制度中明确防鼠设施维护频率，建议每月进行	
			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 	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
						<p>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；空气过滤系统的过滤网应定期清洗、更换。</p>			
				供水设施	<p>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>	<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	<p>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</p>	

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
				排水设施	排水设施破损，排水不畅，固体废弃物易进入及油气逸出，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	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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"> 配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的废弃物专用存放设施。 车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。 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；	符合 GB 14881 个人卫生	设施设备 管控制度 中明确卫 生间管 控	

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。	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。	设施要求	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、计时器等设备应定期外部检定或校准和内部校准。	符合计量和内部管理要求	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。	按照计划，设运转正常	设备维护制度中明确设备维保频次，建议每月/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	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，建议每批次进行	
		原辅料控制	原料验收	采购、使用不符合要求的原料，造成安全质量风险；如原料小麦等未经检验，污染物限量、真菌毒素等超标	<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料。 2. 未严格执行进货查验制度。使用老客户供应的原料，对产品安全质量疏于检查或未落实原料检验制度；对无法提供检验报告的原料，未进行检验。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 建立并落实原料供应商检查评价制度； 2. 严格落实小麦等原料索票索证和验收； 3. 加强原料小麦的采购验收，避免真菌毒素、污染物超标的原料进入加工环节。（1）在原料验收环节应对污染物、真菌毒素（尤其是脱氧雪腐镰刀菌烯醇）含量进行监控，设立严格的内控指标。要求供应商提供符合食品安全国家标准规定的检测报告。（2）无法提供检验报告，需企业自行检验或委 	符合企业原辅料进货管理的规定	进货查验制度明确管控要求及频次，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
					托有资质的检验机构进行检验，检验合格后，方可使用。			
		辅料、食品添加剂验收	辅料和食品添加剂不合格，导致产品物理性、化学性或生物性污染	未严格执行辅料、食品添加剂管理制度，采购变质、过期、不合格的辅料，或不合格食品添加剂，导致产品物理性、化学性或生物性污染，未定期清理过期、变质辅料、食品添加剂。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 严格执行辅料、食品添加剂进货查验制度，开展辅料、食品添加剂入厂自查自检； 2. 加强仓库管理制度的执行，定期开展辅料、食品添加剂的检查和清理； 3. 加强辅料、食品添加剂温度、湿度等存储条件的控制、管理，避免因贮存不当引起的安全质量风险。 	符合企业原辅料进货管理规定	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
			食品相关产品验收	内包装材料等食品相关产品不合格，具有潜在生物污染、物理污染、化学污染等危害（包括重金属及污染物、与食品直接接触材料的迁移物）	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未建立或落实食品相关产品供应商检查评价制度； 2. 未对食品相关产品严格按照相关标准进行验收； 3. 未建立或落实食品相关产品采购管理制度； 4. 生物污染、物理污染、化学污染造成的各种危害，将导致终产品出现质量和安全问题。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 严格执行食品相关产品供应商检查评价制度； 2. 建立健全食品相关产品采购管理制度，加强食品相关产品管理，减少污染风险； 3. 严格执行食品相关产品索证和验收制度。按照产品的执行标准验收，包括查看检验检测报告，感官查验、抽样检测等。 	符合相应的国家标准	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	未按产品配方投料，如误配、错投	由于称量或者投料错误导致的产品不符合配方要求，易造成不合格品。	严格按产品配方称料、投料；配料、投料时配备称量人和复核人。	按照配方进行配料	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
			无投料记录，或者投料记录不真实，内容不完整；	无投料记录或记录不完整，无法追溯及查找原因，食品安全隐患较大。	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。	符合 GB 14881 对生产记录的规定	配料投料管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
		关键工艺控制	清理（筛选，去石，磁选等）、水分调节（包括润麦，配麦）、研磨（磨粉机，松粉机，清粉机）、筛理（平筛，高方筛）等关键工艺控	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未建立实施危害分析与关键控制点体系或未对关键控制点进行验证； 2. 关键控制点控制措施不合理或者未按要求控制，未及时纠偏； 3. 操作人员能力不足或者培训不到位，未严格按照工艺流程操作，未对关键控制点参数进行监控和记录。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 宜建立危害分析与关键控制点（HACCP）体系，按照验证要求，定期对关键控制点进行验证及改进； 2. 严格执行 HACCP 体系，制定工艺流程，识别关键控制点，严格执行纠偏措施； 3. 加强人员培训，落实岗位责任，严格实施关键控制点控制并做好监控记录，对关键岗位人员开展年度培训和考核。 	符合企业关键控制要求	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
				制出现偏差					
		食品添加剂使用	超范围、超限量使用食品添加剂等		<p>1. 生产管理制度落实不到位。</p> <p>2. 对 GB 2760 不熟悉、不了解或掌握不到位，对小麦粉中允许添加的食品添加剂（含营养强化剂）等品种不掌握，导致违规添加。</p>	<p>1. 加强食品安全法律法规及食品安全标准等培训，增强企业食品安全意识及主体责任意识，严格生产过程控制。</p> <p>2. 生产中使用食品添加剂的种类和用量应符合 GB 2760 的规定。</p> <p>3. 严格按照标准和配方投料，做好投料记录。</p> <p>4. 计量器具应定期检定或校准，确保称量器具准确。</p>	符合《食品安全法》、GB 2760 及相关规定	生产工艺规程中明确管控频次，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
		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. 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 的相关要求	化学品管控制度中明确管控频次，建议每月进行		
	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。	符合设备维护要求	设备维护制度中明确润滑油管控频次，建议每次使用前进行			
	综合虫害管理		虫害控制	1. 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。	1. 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。 2. 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	符合 GB 14881 对虫害控制的相关规定	虫害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
					<p>2. 未定期检查虫害控制装置的除虫害效果；发现虫害未及时采取控制措施。</p> <p>3. 使用剧毒、残留严重的化学除虫剂防控虫害；采用非法熏蒸试剂等方法对原料进行防虫、灭菌处理，熏蒸试剂无专人管理，也无相关使用记录。</p>	<p>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。</p> <p>3. 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</p>			

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
						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、自动闭合门、纱窗、防虫害网罩等）。			
			粘捕式灭蝇灯的使用	未充分分析粘捕式灭蝇灯昆虫来源，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，制定虫害控制计划，实施虫害的预防式管理。	符合灭蝇灯使用规范要求	虫害管控制度中明确管控频次，建议每周进行	
			异物管理	异物等物理危害	物理性污染是在食品中存在的非正常的具有潜在危害的外来异物所造成的污染。 1. 异物主要有毛发、金属、虫子、砂石、纸等。粮食作物中有时会混入有毒的杂草籽粒，如不进行严格的筛选，并将其有效的去除，将会给食用者造成一定的危害，如曼陀罗籽等。	1. 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序； 2. 应通过加强设备维护、卫生管理、现场管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。	符合 GB 14881 的相关规定	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
					<p>2. 小麦中自带的泥土、石块等杂质清理不彻底，易导致灰分超标；小麦中的金属杂质未有效去除，易造成金属异物污染。</p> <p>3. 在生产过程中，设备零部件筛网破损脱落造成的物理危害，工作人员卫生防护不当，毛发和杂物等带入造成物理污染。</p> <p>4. 异物带来的物理污染对成品的安全质量危害很大，易导致不合格产品及消费者的举报投诉。</p>	<p>3. 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险。</p> <p>4. 原料控制方面，在制粉前，利用各种设备合理组合进行清理，包括筛选设备、磁选设备等，将小麦中的杂质全部清除，才能保证小麦粉的纯度和产品质量，达到安全生产的目的。</p> <p>5. 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品。</p>			
		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</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	

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>	符合 GB 14881 的要求	<p>人员卫生管控制度中明确工作服管控频次，建</p>	

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	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	人员卫生控制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	人员卫生控制中明确管控频次，建议每日、每班次进行	
		检验控制	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	具备与自检项目相适应的检验能力，能力涵盖人机	检测结果准确	检验管理制度中明	

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 检验 环节			标异常，导致不合格产品出厂。	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。		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。	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
						<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>			
		贮存、运输与交付控制	贮存环节	原辅料和包装材料错用或混用	对原辅料和包材贮存管理不规范，原辅料和包装材料无标识标签，易造成错用或混用。	<p>1. 严格执行仓库管理制度的要求，落实原辅料和包材的存储要求；</p> <p>2. 加强员工培训和管理，加强原辅料和包装材料标签标识管理。</p>	符合企业原辅料和包装材料要求	仓储管理制度中明确管控频次，建议每日进行	
				包材和辅料堆放	<p>1. 包材等体积较大原辅料，仓库容量无法满足要求，在过道或简易半开放的场所，易污染。</p> <p>2. 包材和原辅料进货量较大，使用周期长，存储场所无法满足要求。</p>	<p>1. 根据企业经营状况合理配置仓库容积，避免在过道、露天、半露天堆放包材及原辅料；</p> <p>2. 包材等体积较大的辅料根据生产和仓储容积情况合理安排采购。</p>	符合企业原辅料和包装材料要求	仓储管理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
				库房的温度、湿度及清洁	库房的温度湿度等要求是保证产品质量安全的重要环节。湿度大的库房、不清洁的库房容易孳生虫害及有害微生物，污染产品。潮湿、高温的环境易导致生产原料小麦及成品小麦粉被真菌毒素污染。	1. 应对库房定期进行清洁和消毒；严格按照库房的温度、湿度、通风要求进行管理； 2. 贮存场所宜设置温度、湿度监测设施，保持阴凉、干燥、通风，避免高温高湿、受潮。	符合原料及成品存储要求	仓储管控制度中明确管控频次，建议每日/每月进行	
				不同类别产品存放管理	不合格品、待检产品、合格品等混放，易导致不合格品误出厂。	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。	符合产品分类要求	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
			运输环节	产品运输管理	运输过程中环境不清洁、不卫生，温度、湿度不符合要求，导致产品被污染。	1. 根据标签标注的运输条件运输，避免雨淋、受潮、高温、高湿，不得将食品与有毒、有害、或有异味的物品一同运输； 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。	符合 GB 14881 的相关规定	产品交付管理制度明确管控频次，建议每车进行	
	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		

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	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	标签、说明书	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。	符合法律法规和GB 7718	合规性管理程序中明确管控要求，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
			书管理						
			书管理			2. 严格按照相关法律法规和 GB 7718 等标准进行标识。	及产品执行的要求	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		食品生产的许可证的延续、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. 严格落实自查制度，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，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。	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
					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。			