

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：焙之味食品（福建）有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS）

其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： _____

报 告 日 期： 2023 年 12 月 11 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

- 管理体系审核计划（通知）书 首末次会议签到表 文件审核报告
 第一阶段审核报告 不符合项报告 其他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：邝柏臣

组 员：



受审核方名称：**焙之味食品（福建）有限公司**

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	审核员	2023-N1FSMS-2222839	CIV-6

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘伟副总经理兼食品安全小组组长、颜鸿顺（品管部经理）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**食品安全管理体系**）认证后，进行第二次监督审核 证书暂停后恢复 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 暂停原因已消除，恢复认证注册， 保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

F: ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 单体系审核 结合审核 联合审核 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：CCAA 0008-2014(CNCA/CTS 0013-2008A) 《食品安全管理体系 糕点生产企业要求》；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国食品安全法》、GB14881-2013《食品企业通用卫生规范》、GB/T 20981-2007《面包》、GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》等等；



e) 适用的 产品（服务）质量、 环境、 安全及所适用的：GB 7099-2015 《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB 2762-2017 《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2021 《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2023年12月11日 上午至2023年12月11日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年12月29日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

FSMS：位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号焙之味食品（福建）有限公司生产车间的热加工糕点（烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】和冷加工糕点（夹心（注心）类；其他类）的生产；

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号

办公地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号

经营地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：——不适用

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： 未调整； 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况： 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：生产部 01）ISO 22000:2018 8.4.3 条款；

采用的跟踪方式是： 现场跟踪 书面跟踪；——不适用

双方商定的不符合项整改时限：2023年12月21日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2024年12月01日前。

2) 下次审核时应重点关注：



基础设施管理、食品防护、食品欺诈、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、危害控制计划实施、前提方案/良好卫生规范的实施情况、确认验证情况等

3) 本次审核发现的正面信息:

- 1) 受审核方依据 ISO 22000:2018 标准要求策划了公司食品安全管理体系。
- 2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视;
- 3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作;
- 4) 审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉, 监管部门来厂进行监督检查, 基本符合。
- 5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在热加工糕点(烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】和冷加工糕点(夹心(注心)类; 其他类)的生产加工。资源方面配置基本充分合理, 如茶叶加工设备等设施的配置。
- 6) 公司热加工糕点(烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】和冷加工糕点(夹心(注心)类; 其他类)的生产加工安全特性控制基本符合, 运行控制基本稳定, 基本符合标准的要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

受审核方管理层对 ISO22000:2018 运行和认证活动较为支持, 公司结合糕点加工过程, 依据 ISO22000:2018 标准策划了体系文件, 包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》、《制度文件》等, 基本符合标准要求。

各部门管理人员对 ISO22000:2018 公司策划的各类体系文件, 通过公司组织的培训来提升理解, 同时部门职责划分及实际工作运行, 基本可以运用, 能够在日常管理和销售加工过程运用管理体系工具、过程方法, 现场查核及沟通发现, 公司对基础设施维护及管理方面、产品放行、致敏物质的动态管理、食品防护计划、确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用, 但深入程度还需要加强。

公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程应用较好, 总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示: ——

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

——无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

符合 基本符合 不符合

该公司于 2021 年 07 月 01 日(2023 年 06 月 02 日 修订)依据 ISO22000:2018 标准要求建立了食品安全管理体系并发布了公司的体系文件, 控制基本符合。

公司在《管理手册》6.2 条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致, 为实现总食品安全目标而建立了各层级食品安全目标, 管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了《目标指标考核表》, 查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下:



目标	考核频次	计算方法	完成情况（2022年12月~2023年11月）
产品合格出厂率≥95%	每月	(成品合格出厂数量/成品入库总数量)*100%	100%
采购原料100%来自合格供方	每月	(采购原料的合格供方数/所有的供方)*100%	100%
客户投诉<3次/年	每月	由销售部统计	0

截止 2023.11, 目标已完成, 2023.12 目标在实施中。基本满足体系标准的要求。

2.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述, 其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见; H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

1) 前提方案/良好卫生规范管理情况 (含 CCP1、OPRP1 的实施情况)

公司在管理手册的 7.1.3 条款进行了规定, 并策划了《设施和工作环境控制程序》《前提方案》, 为实现产品符合性所需的设施, 如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通讯、运输设施等的控制; 对工作环境中的人和物的因素进行控制。

组织的规模情况/资源配置情况:

01) 建筑面积 15731 平方米; 生产加工间 2 个 (含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等); 设置有 8 个仓库, 原料库 1 个, 包材库 2 个, 冷藏库 1 个, 化学品库 1 个, 添加剂库 2 个, 成品库 1 个; 化验室 1 个;

02) 主要生产/服务设备有: 擀面机、隧道炉、金属探测仪、枕式包装机等;

公司坐落于福建省泉州市晋江市经济开发区 (五里园) 新源路 8 号, 环境优美, 周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方, 见采购部审核记录;

现场观察: 厂区内水泥道路硬化, 路面清洁, 排水通畅, 环境整洁, 生产车间布局基本合理, 基本配套设施较为齐全, 员工洗手更衣等工作设施基本齐全。

提供了设备台帐, 涉及生产部的主要有: 电子秤、电子台秤、温湿度计, 制氮机、搅面锅、安得马富成型机、擀面机、隧道炉、金属探测仪、枕式包装机、切片机、针扎机、电子秤以及周转筐等若干, 基本满足认证范围所涉及产品糕点的生产。

查看对设备维保的控制:

提供有《生产设备设施一览表》、《2022 年度设备保养计划表》、《设备维修保养记录表》, 随机抽取提供《2023 年 2-11 年度设备维修保养》

	设备名称	维保点检	维保周期	维保内容
维保记录	搅拌机、	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件
维保记录	机、	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手



				柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件
维保记录	输送带	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件
维保记录	脱模机	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件
维保记录	隧道炉	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件
维保记录	切片机	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件
维保记录	针扎机	每天	每月	设备整洁外观无损、防护装置完好、开关操作手柄牢靠、电器线路及接头完好、设备拆卸清洗完好、更换过滤元件

查看对设备维修的控制

设备维修记录	设备名称	维修日期	维修内容	验收结果
设备维保记录	安得马富成线切刀	2023/09/108	线路故障，重新接线	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 缺少
设备维保记录	加馅机 XY-51	2023/08/22	停要排查感应灯无法感应、重新更换感应灯	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 缺少
设备维保记录	加盖机	2023/07/09	重新调盖机程序	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 缺少

组织策划了《前提方案》，包括对厂区及周边环境卫生、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与工服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等进行了规定，基本符合标准要求。前提方案的实施情况包括：

a) 建筑物和相关设施的构造与布局；

与文件一致 与文件不一致

位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号；与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；

与文件一致 与文件不一致

建筑面积 15731 平方米；生产加工间 2 个（含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等）；设置有 8 个仓库，原料库 1 个，包材库 2 个，冷藏库 1 个，化学品库 1 个，添加剂库 2 个，成品库 1 个；化验室 1 个；

查看生产加工过程管理，与流程图基本一致。

c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给；

满足要求 不满足要求

对物流和人流有基本划分，主要按照工艺流程进行划分；采用城市供水系统，提供了水质检验报告，详见附件。能力基本充分。

d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务；

与文件一致 与文件不一致

在仓库门口有挡鼠板，车间入口有风幕/塑帘，车间外部有捕鼠笼等，与《虫鼠害防治图》基本一致；车间废弃物采用封闭式非手动垃圾桶，边角料等废弃物装袋后卖给农户做猪饲料；

无污水处理设施，直接排入城市管网；



有配置挡鼠板、捕鼠笼等，每周定期检查 1 次，在公司内部系统查看到有虫害控制点检记录，每天对灭蝇灯、捕鼠点以及风幕机运行情况；提供有虫害外包方的《客户服务记录单》等基本规范，每月服务 2 次，每月进行了蚊蝇、虫鼠害的趋势分析；抽查 2023.12.3、2023.11.18、2023.11.05、2023.10.21 有害生物治理记录单，消杀区域：厂区外围、车间、仓库，技术员：杨群芳，客户签字：黄福亮、颜鸿顺，基本符合要求；

废弃物：主要是包装物等杂物；

e) **设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性；** 与文件一致 与文件不一致

设施、设备、工器具一般采用清水加洗涤剂清洗，消毒使用次氯酸钠、过氧乙酸、臭氧、紫外线灯、酒精等方式进行消毒，设备有保养计划和记录。

f) **供应商保证过程（如原料、辅料、化学品和包装材料）** 满足要求 不满足要求

见“采购部”审核记录

g) **来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运；** 满足要求 不满足要求

有《原材料采购验证记录及入库数量登记表》、《产品销售台账》

现场查看成品库环境卫生基本干净，能做到隔地离墙存放，标识清楚，基本符合。

目前根据客户订单需求进行生产加工、加工后检验合格发货给客户；

h) **防止交叉污染的措施；** 满足要求 不满足要求

企业的加工工艺自动化程度较高，人员按照《人流图》进入加工场所，产品由自动生产线传送；

料、辅料、包材按照《流程图》分别进入加工工序、成品包装工序；

加工场所分为：生产加工间 2 个（含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等）；

i) **清洁和消毒；** 满足要求 不满足要求

每天工作结束后进行清洁，环境基本干净整洁。公司内部系统中查看到有《消毒记录》，对脱模间、冷却间、内包装间等高清洁区均有消毒。

内部消毒记录包括 1、人员手部消毒（75%酒精、次氯酸钠）、设备班前消毒（早上开机前 75%酒精）； 2.场所消毒 3.工作服消毒（紫外线）、物料消毒（紫外线）；

抽查 2023-12-10 二楼工人服消毒记录，符合要求，检验人：黄宝宽；

抽查 2023-12-10 二楼手部消毒，符合要求，检验人：黄宝宽；

抽查 2023-12-10 三楼内包人员手部消毒，符合要求，检验人：瞿婷婷

抽查 2023-12-09 三楼内包场所消毒，符合要求，检验人：瞿婷婷

抽查 2023-12-10 二楼内包消毒记录符合要求，检验人：黄宝宽。

抽查 2023-12-09 三楼前段 个人卫生、环境卫生、设备卫生检查记录；

个人卫生：进入生产车间前有更衣、洗手、消毒等。；员工没有留长指甲、戴首饰、化妆等。；有穿|作衣、戴工作帽、口罩、手套等。；无带私人物品或零食进入车间。

环境卫生：生产现场物品堆放无混乱、地板无脏污、无积水、垃圾等。；车间无留与生产无关的物品或不清洁的东西。；车间有定期紫外线消毒灯消毒，光线是否充足。；“防尘、防虫、防鼠”工作有每天检音执行，厂区内是否禁养家离，能防止交叉感染。

设备卫生：所有生产设备定期清扫消毒，清洁。，工装器具清洁、摆放整齐、设备无污垢、灰尘。；车间设备有定期保养与维护，有消除边角上的污垢，产通道、管道或设备上无存放有物品。

另外提供了《空间消毒记录》-熏蒸消毒记录：消毒方式 过氧乙酸消毒液熏蒸，添加原液/ml 200 水溶液/ml 20000；

查看 2023-12-09，开始时间 2023-12-09 20:35 结束时间 2023-12-10 11:00 时长 14.42 小时对二楼内包车间；三楼冷却车间 消毒方式：过氧乙酸消毒液熏蒸；

查 2023-12-10 开始时间 22:01 22:01 结束时间：2023-12-11 07:01 时长 14.42 小时对二楼内包车间；三楼冷却车间 消毒方式：过氧乙酸消毒液熏蒸；

j) **人员卫生；** 满足要求 不满足要求

健康证见“办公室”审核记录

k) **产品信息/消费者意识；** 满足要求 不满足要求



该企业的主要产品是面包类。消费者为普通大众。

1) 其他有关方面。

满足要求 不满足要求

现场清洗/消毒等化学品基本有标识，部分酒精无标识已现场沟通，基本实现定置管理，化学品领用记录基本符合。公司内部系统中查看到有《员工晨检记录》，检查项目包括着装规范和指甲等个人卫生情况，抽查 2023-10-17，员工：谢琼、谢容、邢雨婷，检查人员：黄宝宽，无异常；

作业环境等微生物监控证据见——品管部审核记录

生产现场管理基本符合要求。

2) 采购管理情况（含 CCP 实施管理）：

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《采购管理控制程序》、《前提方案》等文件要求；

采购过程控制：

采购部负责公司产品的采购工作、负责合格供方的筛选及评定，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。

提供《合格供方名录》，22家，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等，

抽查牛奶香精的供方：奥天（昆山）生物科技有限公司，营业执照编号：9132058MA1XJLMY80（注册日期：1993年12月06日至长期），《食品经营许可证》编号：9132058360827873XG，备案日期：2022年05月23至2027年05月22日，有效；提供了牛奶香精——检测报告编号：B1CC05006B1F032045，检测机构：谱尼测试 检测指标：过氧化值、重金属等，检测结论：合格；报告日期：2022-12-12；结论：合格。

全脂乳粉的供方苏州嘉莱进出口贸易有限公司，营业执照编号：91350508301913196U，食品经营许可证编号：JY13205080203127，资质有效；提供了全脂乳粉的第三方检测报告，报告编号 A2230268075101001C，检测项目包括脂肪、铬、铅、总砷等指标，检测单位：上海华测品标检测技术有限公司，报告日期：2023-06-14，报告有效；入境货物检验检疫主明编号：220120231000001737001，输出国：新西兰；全脂乳粉，原产地：新西兰，生产日期：2023-10-15，入境日期：2023年01月10日；

另抽查麦芽糖浆的供方诸城东晓生物科技有限公司，海藻糖供方河北金锋淀粉糖醇有限公司，巴氏杀菌全蛋液的供方广东康德蛋业有限公司，海苔肉松的供方福建豪味来食品发展有限公司，沙拉酱的供方广东百利食品股份有限公司，无水酥油供方浙江瓯江油脂科技有限公司：与上述供方控制基本相同。

供方评价每年进行1次，提供有《合格供应商纳入评估表》，考核项目：包括资质、质量保证能力、供货价格、产品交货能力、生产设施完善等项目，各部门参与评价，厂长最后批准。抽查海苔肉松的供方福建豪味来食品发展有限公司，麦芽糖浆的供方诸城东晓生物科技有限公司，沙拉酱的供方广东百利食品股份有限公司；的供方评价，控制方式基本相同。

询问部门负责人，其表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

采购管理情况：

供销部-采购日常采购通过采购计划单、微信、电话方式与供方沟通，并下达开展采购工作，采购期间未发生不合格情况。

抽查提供2023年09月18日的牛奶香精采购计划，下达方式：电子采购单；供方接收；2023-09-18采购P30321牛奶香精采购计划，下达方式：微信；供方接收，采购计划要求：确认交货时间，按国标检测，提供该批产品的当批质检报告，产品包装应在匀货时保持完好，对于外包装有破损的产品，根据实际情况我公司有权拒收，所有产品自生产日其起，应不得超出保质期四分之一的长度，就会提供近期该产品的第三方检验报告；

该公司的采购管理基本符合标准要求。

3) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司在《管理手册》中8.3条款对可追溯性进行了规定，8.9.5条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《产品标识和可追溯性控制程序》、《产品召回和撤回控制程序》。在《标识和可追溯性控制程序》文件中规定了：



追溯的方式包括：从前到后（原料到成品）和从后到前（成品到原料）两种方式。当有追溯要求时，视具体情况采取不同的追溯方式。追溯的深度可至备案基地或成品的生产日期。当发生产品质量问题或接到公司的投诉时，品管主管可根据上述各种标识并结合生产运行记录、检验和试验记录对产品进行追溯，直至找到问题发生的环节及部门，并责令责任部门分析问题发生的原因，并采取相应的纠正预防措施。当有剩余成品放入其它批次发货时，库房应在发货记录中标明放入的数量、批次及生产日期等信息，以便于追溯。

在《产品召回控制程序》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门的职责，包括：召回和撤回的起因在 HACCP 计划制定时危害分析不全面而遗漏了显著危害，或验证时发现危害分析没有被充分的识别，导致产品出现食品安全问题（撤回）。产品交付后，接到客户投诉，对产品进行调查后，发现产品确实存在食品安全问题（召回）；外部信息显示出现新的被证实能够给人类健康带来负面影响或可能带来负面影响的物质，而公司产品中含有该显著危害物质（召回）。产品交付后，接到客户投诉或外部信息显示产品可能存在质量问题，该问题可能会给公司带来严重的负面影响（召回）；召回和撤回的决定：1 召回和撤回协调官必须对所得到的信息进行评估，并做出是否有必要采取召回和撤回行动，或者该问题通过正常的渠道就能得到令人满意的解决。

查见提供有《产品模拟召回演练报告》，召回模拟日期：2023 年 10 月 20 日，召回产品名称：吐司面包，2023 年 10 月 20 日 8 点 40 分，销售部接到客户投诉，反馈吐司面包，批次为：20231020001 包装破损 1 箱；原因分析：包装破损 1 箱，发货人员检验不到位导致产品破损，防护不到位；召回措施：1. 与经销商联系，说明情况，商量赔偿和后续发货问题；2. 全批次整体运回；3. 分析产品破损的问题 4. 研究避免问题措施；纠正措施：加强员工技能及对装箱过程对产品防护的辨认学习，并横向展开至其它生产车间；溯源体系有效性评价：通过模拟召回演练可以追溯到原料到成品的所有记录，故整个体系运行是有效的适宜的；涉及文件报告及记录：批生产指令单、装箱工序生产记录、原料检验报告单、成品检验记录表、产品出货检验报告单；未有保留模拟召回现场记录，已现场沟通整改；

现场查见：

- 生产各区域有简单标识、区域划分明显；如更衣室、预进间、预处理间、成型间、烘烤车间、内包装间、外包装间区域等管理，有配置温湿度计及压力表，包材料标识明显，敏原物质分区存放，符合要求；
- 原料库主要是麦芽糖浆、精选海盐、夹心酱、海苔肉松、无水酥油，有离地离墙，并且有原料标识卡，过敏原物质分区存放，现查看查原料标识卡：产品名称：海苔肉松，生产日期 20230824，产品规格：15kg 1 件，另抽查乳化油 批号 20231204 生产日期：2023-12-04，包材库存放有少量外包装箱和包装卷膜，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；
- 常规成品存放有待发货的窝小芽一周牛乳鲜土司、牛乳风味机子流心蛋糕生产日期 2023. 12. 11，配备有温湿度计，抽查《温湿度记录》，温湿度要求：常温常湿，现场查看：2023. 12. 11，成品仓：22℃ 湿度 44%RH，符合要求。
- 现场有留样产品：留样编号：北海道风味柚子流心蛋糕 生产日期：2023-10-16 蓝莓吐司 2023-11-11，肉肉海苔吐司 520g（电商）生产日期 2023-12-10 留样人：李家莹。

4) 查危害控制计划（OPRP/HACCP 计划）管理及实施情况：

食品安全小组对原辅料、终产品特性从生物的、化学的、物理、致敏物质方面进行了识别描述；通过结合生产工艺过程各个步骤，确定了终产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害发生的可能性和危害的严重性进行评估，确定危害是否显著，并确定了关键控制点，制定了关键限值，基本符合要求；组织应在受控条件下进行生产和服务提供。

烘烤类糕点发酵类及烘烤类糕点烤蛋糕类生产流程图：原辅料验收→脱包→配料→搅拌→成型→醒发（烤蛋糕类不涉及）→烘烤→脱盘→冷却【→切片→夹心→二次烘烤→冷却】→金属探测→内包装（内包材、脱氧剂消毒）→装箱→入库；

冷加工糕点夹心（注心类）、其他类（夹心吐司）主要生产流程图：原辅料验收→脱包→配料→搅拌→成型→醒发→烘烤→脱盘→冷却→切片→夹心→金属探测→内包装（内包材、脱氧剂消毒）→装箱→入库



糕点-烘烤类糕点发酵类：抽查肉肉海苔吐司 520g(电商) 生产时间：2023-12-09 12:45 2023-12-09 16:10；涉及的 CCP 和 OPRP 控制情况：

危害控制点 (CCP/OPRP)		显著危害	每个预防措施的 关键限值/行动准则	监控方法及记录	结论
CCP1	原辅料验收	过敏原	按原辅料进货查验管理制度验收	均有批次报告、外检报告，原收记录，结果合格，具体见品管部审核记录	符合
CCP2	配料	化学危害：添加剂的违规使用	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加剂限量要求具体见配料作业指导书	添加剂使用记录： 2023-12-09 记录，食品总量总数量：110.0 添加剂的使用主要为：丙酸 50g，脱氢乙酸钠 75g，添加用量符合要求。	符合要求
CCP3	醒发	影响产品感官组织	时间：1.5-2h，温度 35-40℃，湿度 85%	有配发记录，符合要求	
CCP4	烘烤	生物危害：致病微生物	第一次烘烤：上火：160-200℃，下火 160℃-220℃；烘烤时间为 30-37 分钟 第二次烘烤：130-160℃烘烤 11-13 分钟 见产品作业指导书及《烘烤温度时间》	提供了烤炉监控记录表，开始时间： 2023-12-09 12:45 结束时间：2023-12-09 16:10 显示隧道炉温度第一温区：炉温上火 167.1℃，下火：211.2℃ 第二温区：炉温上火 165.9℃，下火 208.1℃ 第三温区：炉温上火 173.5℃，下火 170.9℃ 第四温区：炉温上火 173.5℃，下火 165℃ 第五温区：炉温上火 165.5℃，下火 205℃ 烘烤时间为 35 分钟，每 2 小时记录一次，（系统中有保留图片）记录人：牟路丹	符合要求
CCP5	包材验收	异物	按原辅料进货查验管理制度验收	提供有包材验收记录，符合要求，详见品管部审核记录	符合



CCP6	包材消毒	微生物	按包材消毒要求：紫外灯消毒 >30min	抽查 2023. 12. 10 物料消毒记录： 工段：二楼内包 开始消毒时间： 2023-12-10 08:00 结束消毒时间： 2023-12-10 11:00 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽 另抽查：2023. 12. 10、 2023. 12. 11 物料消毒记录， 管控方式相同	符合
------	------	-----	-------------------------	---	----

烘烤类糕点烤蛋糕类：抽查北海道风味柚子流心蛋糕 生产批次：2023-10-17、 现场 **2023. 12. 11** 日涉及的 CCP 和 OPRP 情况：

危害控制点 (CCP/OPRP)		显著危害	每个预防措施的 关键限值/行动准则	监控方法及记录	结论
CCP1	原辅料验收	过敏原	按原辅料进货查验管理制度 验收	查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格，具体见品管部审核记录	符合
CCP2	配料	化学危害：添加剂的违规使用	食品添加剂使用符合 GB2760， 配方所使用的添加剂限量要求 具体见配料作业指导书	添加剂使用记录： 2023-10-17 记录，食品总量总数 5.975kg，添加剂的使用主要 丙酸钙：0kg，脱氢乙酸钠 0.09kg，山梨酸钾 0.09kg 泡打粉 0.09kg；添加剂使用量符合要求。配 方人：邱晓燕 复核人 牟露丹； 2023-12-11 记录，食品总量总数 5.975kg，添加剂的使用主要 丙酸钙：0kg，脱氢乙酸钠 0.09kg，山梨酸钾 0.09kg 泡打粉 0.09kg；添加剂使用量符合要求。 配方人：邱晓燕 复核人 牟露丹；	符合要求



CCP3	烘烤	生物危害：致病微生物	<p>一区上火：150±10℃，下火：85±10℃；二区上火：148±10℃，下火：85±10℃；三区上火：148±10℃，下火：85±10℃；四区上火：148±10℃，下火：85±10℃；五区上火：140±10℃，下火：85±10℃；烘烤 18±5min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差 40℃（虚火），中心温度≥90℃。见产品作业指导书及《烘烤温度时间》</p>	<p>提供了烤炉监控记录表，开始时间： 2023-10-17 09:20 结束时间：2023-10-17 16:22 显示隧道炉温度第一温区：炉温上火 146.6℃，下火：97.9℃ 第二温区：炉温上火 151.7℃，下火 98.5℃ 第三温区：炉温上火 153.7℃，下火 101.9℃ 第四温区：炉温上火 145℃，下火 105.6℃ 第五温区：炉温上火 143.3℃，下火 84.9℃ 烘烤时间为 35 分钟，每 2 小时记录一次，（系统中有保留图片）记录人：牟路丹 2023.12.11 日现场查看：开始时间： 2023-12-11 08:25 结束时间：2023-12-11 15:44 显示隧道炉温度第一温区：炉温上火 150.5℃，下火：97.6℃ 第二温区：炉温上火 151.3℃，下火 103.4℃ 第三温区：炉温上火 1531.9℃，下火 105.0℃ 第四温区：炉温上火 144.8℃，下火 104.5℃ 第五温区：炉温上火 148.8℃，下火 90.5℃，工艺符合 CCP2 工求 烘烤时间为 17 分钟，每 2 小时记录一次，（系统中有保留图片）记录人：牟路丹</p>	符合要求	
------	----	------------	--	---	------	--



CCP4	包材验收	异物	按原辅料进货查验管理制度验收	提供有包材验收记录，符合要求，详见见品管部审核记录	符合
CCP5	包材消毒	微生物	包材消毒要求：紫外灯消毒>30min	抽查 2023.12.11 物料消毒记录： 工段：二楼内包 开始消毒时间：2023-12-11 11:00 结束消毒时间：2023-12-11 17:00 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽 另抽查：2023.12.10、2023.11.11 物料消毒记录，管控方式相同	符合

加工糕点夹心（注心类）（蓝莓吐司）、冷加工糕点其他类：抽查 2023-11-11 蓝莓吐司的生产过程中涉及的 CCP/OPRP 控制情况因受订单不足原因影响，审核期间当天未生产蓝莓吐司；

危害控制点 (CCP/OPRP)		显著危害	每个预防措施的 关键限值/行动准则	监控方法及记录	结论
CCP1	原辅料验收	过敏原	按原辅料进货查验管理制度验收	查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格，具体见品管部审核记录	符合
CCP2	配料	添加剂的违规使用	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加剂限量要求具体见配料作业指导书	添加剂使用记录：2023.11-11 配料记录，总数 8.39kg，添加剂的使用主要为：钙：165g，脱氢乙酸钠 75g，均为要求。添加剂使用量符合要求。	符合
CCP3	醒发	影响产品感官组织	时间：1.5-2h，温度 35-40℃，湿度 85%	提供有 2023.11.11 配发记录，记录起始时间：8:15、结束时间：10:27，温度：37℃，湿度：76%RH，发酵正常；	符合



CCP4	烘烤	致病微生物	一区上火：210±10℃，下火：195±10℃；二区上火：210±10℃，下火：190±10℃；三区上火：205±10℃，下火：190±10℃；四区上火：205±10℃，下火：185±10℃；五区上火：205±10℃，下火：185±10℃；六区上火：200℃±10℃，下火：185±10℃；烘烤 33±4min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差 40℃（虚火），中心温度≥90℃。	提供了烤炉监控记录表，开始时间：2023-11-11 17:07 结束时间：2023-11-11 17:12 显示隧道炉温度第一温区：上火 207℃，下火 192.9℃； 第二温区：上火 204.5℃，下火 192.4℃； 第三温区：上火 199.3℃，下火 192.5℃； 第四温区：上火 206.7℃，下火 191.4℃； 第五温区：上火 199.2℃，下火 185.6℃； 第六温区：上火 195.9℃，下火 186.2℃； 烘烤时间为 30 分钟，每 2 小时记录一次，（系统中有保留图片） 记录人：牟路丹	符合要求
CCP4	包材验收	异物	按原辅料进货查验管理制度验收	提供有包材验收记录，符合要求，详见见品管部审核记录	符合
CCP5	包材消毒	微生物	按包材消毒要求：紫外灯消毒>30min	抽查 2023.12.11 物料消毒记录： 工段：二楼内包 开始消毒时间：2023-12-11 11:00 结束消毒时间：2023-12-11 17:00 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽 另抽查：2023.12.10、2023.11.11 物料消毒记录，管控方式相同	符合

抽取 2023-12-10 等产品涉及生产过程控制记录，结论同上。

5) 产品放行管理（含原料验收 CCP1 控制情况）情况：

公司策划了《原材料验收标准》、《成品检验标准》、《前提方案》、《产品留样制度》、《产品放行（拒用）控制程序》等要求。

执行标准（接收准则）：

放行类型	抽样要求	执行标准或规范文件名称	评价结论
原辅料验收操作规程	小麦粉	LS/T3201 面包用小麦粉	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	海苔肉松	GB/T23968-2009 肉松	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	沙拉酱	SB/T10753-2012 沙拉酱	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合



	白砂糖	GB/T317-2018 白砂糖	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	复配乳化酶制剂	GB26687-2011 复配食品添加剂通则	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	活力吐司卷膜	Q/ZLZF001-2019 复合膜、袋	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
水质检验	每年一次，第三方检测	GB 5749—2006 生活饮用水卫生标准	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
生产用水自检	每季度检测一次	PH6.5-8.5, 大肠菌群不得检出, 菌落总数 ≤ 100CFU/g	
车间空气沉降	内控空气沉降, 检测菌落总数、霉菌 采样点根据空间大小决定	内控标准: 标准为菌落总数: 脱盘区 ≤ 64CFU/皿 冷却间 ≤ 30CFU/皿 内包装间 ≤ 30CFU/皿 内包材消毒间 ≤ 30CFU/皿 馅料消毒间 ≤ 30CFU/皿 霉菌: 均为 ≤ 30CFU/皿	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
接触面涂抹检测	菌落总数、霉菌、大肠菌群; 平板法检测	内控标准: 菌落总数、霉菌: 工人手/手套表面 ≤ 10cfu/25cm ² ; 工作服 ≤ 10cfu/25cm ² ; 工器具、盘子、生产设备表面等 ≤ 10cfu/25cm ² 大肠菌群不得检出	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
半成品检验	重量等	过程操作规范性检查	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
成品检验	感官、净含量、菌落总数、大肠菌群、水分、霉菌、酸价、过氧化值	GB7099-2015	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

本部门涉及 CCP1 如下：原辅料验收

抽查主要原辅料验收记录：

01) 肉松：抽查 2023-12-20 来料的海苔肉松（生产日期：2023-12-20），规格型号：15 公斤/箱，进货数量 36 箱，供货者：福建豪味来食品发展有限公司，抽检数量：1 件，检验/验证项目：1、呈絮状、纤维柔软蓬松，允许有少许结头，无焦头；2、味鲜美、甜咸适中、具有该品种固有的香味、无其他不良气味；3、包装外观干净整洁，无污染，无破损；4、包装标签标识符合相关标准要求，生产日期打印清晰；5、剩余保质期不得低于保质期的 60%，保质期符合相关标准要求；6、运输车辆清洁卫生，不得与有毒有害有异味物品混运；7、无明显黑点、异物、外来物质，检验结果：色泽、香气合格；1、菌落总数，CFU/g：<100 <100<100<100 <100；2、大肠杆菌，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10；3、霉菌，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10，结论：合格，准予接收；验收日期：2023-12-25；符合：CCP1 原辅料验收 工艺要求；

02) 沙拉酱：抽查 2023-12-08 来料的百利耐烘烤原味沙拉酱（生产日期：2023-12-14），规格型号：12 公斤/箱，进货数量：250 箱，供货者：广东百利食品股份有限公司，抽检数量：8 件，检验/验证项目：1、细腻均匀一致，无明显分层，乳白色、淡黄色、红褐色、淡绿色，有光泽，酸咸或甜酸味，无异味，具有沙拉酱应有的气味；2、包装外观干净整洁，无污染，无破损；3、包装标签标识符合相关标准要求，生产日期打印清晰；6、包装物料上标签过敏原信息；5、运输车辆清洁



卫生，不得与有毒有害有异味物品混运，检验结果：色泽、香气合格；1、菌落总数，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10；2、大肠菌群，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10；3、霉菌，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10，检验结果：合格，准予接收。验收日期：2023-12-25；符合：CCP1 原辅料验收 工艺要求；

03) 内包材：抽查 2023-11-06 来料的良品肉肉海苔吐司包膜（生产日期：2023-11-05），规格型号：280×180，进货数量：99 卷，供货者：福建省凯安包装科技有限公司，抽检数量：2 卷，检验/验证项目：1、细腻均匀一致，无明显分层，乳白色、淡黄色、红褐色、淡绿色，有光泽，酸咸或甜酸味，无异味，具有沙拉酱应有的气味；2、包装外观干净整洁，无污染，无破损；3、包装标签标识符合相关标准要求，生产日期打印清晰；6、包装物料上标签过敏原信息；5、运输车辆清洁卫生，不得与有毒有害有异味物品混运，检验结果：色泽、香气合格；1、菌落总数，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10；2、大肠菌群，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10；3、霉菌，CFU/g：<10 <10 <10 <10 <10，检验结果：合格，准予接收。验收日期：2023-12-25；符合 CCP5 包材验收工艺要求；

另抽查 2023-11-21 进货的无水酥油、2023-12-08 香雪面包粉 3350#的进货验收控制，控制方式基本相同。过程管控主要由生产部动态管控，抽取首件检验相关记录名称：《首检确认》

日期	成品名称/批次	抽样时间	关键特性要求	实测结果	验证结论
2023-12-11	北海道风味柚子流心蛋糕 2023.12.11	2023-12-11	1. 卷膜字迹清晰无重影，名称和产品一致；2. 脱氧剂无破损；3. 封口气密性良好	正常	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2023-11-11	蓝莓吐司 2023-11-11	2023-11-11	1. 卷膜字迹清晰无重影，名称和产品一致；2. 脱氧剂无破损；3. 封口气密性良好	正常	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

品管部对生产过程半成品进行水分监控，提供有《水分、水活度及 PH 检验原始记录表》，抽查 2023-12-11 的产品：北海道风味柚子流心蛋糕，批次：2023-12-11 14:50，品牌：盒马，水分：22.5%，水活度；0.855aw, pH 值：5.38；

提供：20231210 批次肉肉海苔吐司烘烤巡检记录（一次、二次烘烤），显示中心温度：二次烤：81.8℃；一次烤：86℃；检验员：牟路丹；20231111 蓝莓吐司烘烘巡检记录，显示中心温度：显示中心温度：99℃；

20231017 批次北海道牛乳风味柚子流心蛋糕巡检记录：显示中心温度：99℃；检验员：牟路丹；（说明：1、面包系列产品一次烘烤出炉的中心温度≥95℃；2、肉肉海苔吐司、海苔肉松吐司、辣味肉松吐司二次烘烤的产品出炉中心温度 75℃-85℃；3、软心蛋糕（牛乳味）、北海道风味蔓越莓软心蛋糕、咸蛋黄肉松拔丝软心蛋糕、北海道风味柚子流心蛋糕产品出炉的中心温度≥90℃。）

查成品出厂检验控制情况：

按照追溯要求，抽取成品检验相关记录名称：《出厂检验报告》

日期	成品名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2023-12-10	肉肉海苔吐司/20231210	同一批次感官、净含量抽取 7 箱（批数量为 520*16 盒/箱）进行	感官指标 净含量 520g/盒 水分≤15-26% 酸价≤4.0mg/g 氧化值≤0.15g/100g	感官符合要求 净含量 571.5g 水分 21.7% 酸价 1.0mg/g 过氧化值 0.026g/100g	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格



		开箱检查,另抽取 13 包进行理化、微生物试验、留样等。规格 520g*16 盒/箱	总数 (5, 2, 1000, 10000) CFU/g 菌群 (5, 2, 10, 10 ²)CFU/g	总数 (<10, <10, <10, <10, <10) CFU/g; 菌群 (<10, <10, <10, <10, 0) CFU/g; 检验结论: 合格 检验员李家莹, 审核: 龚晓婷 2023. 12. 12	
2023-11-11	蓝莓吐司面包 /20231111	同一批次感官、净含量抽取 8 箱 (1.5kg/箱) 进行开箱检查,另抽取 13 包进行理化、微生物试验、留样等。规格 1.5kg/箱	感官指标 净含量 1.5kg/箱 水分 ≤25-35% 水活度 <0.9aw 酸度 ≤6 ^o T 酸价 ≤4mg/g 氧化值 ≤0.15g/100g 总数 (5, 2, 1000, 10000) CFU/g 菌群 (5, 2, 10, 10 ²)CFU/g	感官符合要求 净含量 1.52kg/箱 水分 27.5% 水活度 0.873 酸度 5.39 酸价 1.6mg/g 过氧化值 0.017g/100g 总数 (<10, <10, <10, <10, <10) CFU/g; 大肠菌群 (<10, <10, <10, <10) CFU/g; 检验结论: 合格 检验员: 李家莹, 审核: 龚晓婷 2023. 11. 13	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2023-10-16	北海道风味柚子流心蛋糕 /20231016	同一批次感官、净含量 (1kg/箱) 进行开箱检查,另抽取 13 包进行理化、微生物试验、留样等。规格 1kg/箱	指标 量 1kg/箱 ≤19-27% 度 <0.9aw 总数 (5, 2, 1000, 10000) CFU/g; 菌群 (5, 2, 10, 10 ²)CFU/g	感官符合要求 净含量 1.06kg/箱 23.1% 度 0.856 总数 (<10, <10, <10, <10, <10) CFU/g; 大肠菌群 (<10, <10, <10, <10) CFU/g; 结论: 合格 检验员: 李家莹, 审核: 龚晓婷 2023. 10. 18	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

另抽查 2023-12-11 牛乳风味柚子流尽蛋糕等 8 个批次的出厂, 控制方式基本相同。

提供了生产用水的检测报告: 报告编号: A2230033213101001C, 检测项目: 臭和味、氟化物、高猛酸盐、硫酸盐、铬、氯化物、氰化物 39 项, 检测机构: 甘肃华测检测认证有限公司, 检测日期: 2023.02.14, 检测结论: 符合。

抽查生产用水微生物检测原始记录: 每季度一次, 关键特性要求: 菌落总数、大肠杆菌, 实测结果: 四楼用水, 生产日期: 2023.12.05 菌落总数 60 CFU/g、大肠菌群 0 CFU/g, PH 值: 7.0; 三楼用水, 生产日期: 2023.12.05 菌落总数 60 CFU/g、大肠菌群 0 CFU/g PH 值: 7.2 检验合格, 检验员: 龚晓婷;

提供了产品的第三方检测报告: 见食品安全小组审核记录。

提供有产品《留样记录》, 现场有留样产品: 留样编号: 北海道风味柚子流心蛋糕 生产日期: 2023-10-16 蓝莓吐司 2023-11-11, 肉肉海苔吐司 520g (电商) 生产日期 2023-12-10 留样人: 李家莹。

产品放行管控基本充分合理。

6) 应急准备和响应管理情况:

公司制定有《应急准备与响应控制程序》, 程序规定每年一次模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、触电、食品召回等, 策划了《应急预案》等, 策划基本满足标准要求。



公司策划了《应急准备与响应控制程序》。并提供了《火灾事故应急预案》、《灭火和应急疏散预案演练记录》，演练时间 2023 年 08 月 25 日实施了消防应急演练，演练时间：2023.08.25，演练效果评价：通过应急演练，员工基本上掌握逃生技巧，对初期火灾的扑灭有一定了解，对会使用灭火器等应急设施，公司应急预案基本符合企业实际，暂不需要修改。查应急演练记录，未针对停水、停电、设备故障等影响食品安全的潜在紧急情况和事故实施演练，已开不符合项整改；

7) 管理体系的验证、确认、评价和分析

组织制定了《HACCP 验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况一般包括危害控制计划验证；PRP/良好卫生规范验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；产品安全性验证等。同时制定了《生产过程中微生物的检测制度》。

公司策划了并验证了工器具、员工手部等接触面的清洁度验证，抽查运行情况如下：

抽查涂抹记录：2023-10-08 对象：采样点 二楼内包间：人员手部、设备；关键特性要求：菌落总数 $\leq 10\text{CFU}/25\text{cm}^2$ 大肠菌群不得检出；实测结果：菌落总数=5 CFU/25cm²；大肠菌群=CFU/手；霉菌：CFU/25cm²；采样点：二楼内包间 书因、石兰珍、王银花衣服、铁盘、蓝筐、C 号机剪刀、D 号机蓝色传送带、E 号线蓝色传送带等，结果判断：合格；

抽查空气沉降记录：2023-10-09 取样地点：二楼内包间，采样点：五号机包膜轴承下、五号线蓝色传送带旁、三号线中间、一号线脱氧剂旁、一号线蓝色传送带旁等，PCA 菌落总：5，5，6 霉菌 1，3，1；结果判断：合格；

抽查空气沉降记录：2023-11-04 取样地点：三楼内包间，采样点：一号线馅料桶旁、五号线切片机上、冷却间操作台等，PCA 菌落总：0，4，0，霉菌 0，0，0，结果判断：合格；

提供有产品第三方检测报告：

产品：紫米三明治吐司

检测报告编号：WT23-240110246

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：江西省检验检测认证总字食品检验检测研究院

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2023-09-18

产品：肉肉海苔吐司

检测报告编号：WT23-240110248

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：江西省检验检测认证总字食品检验检测研究院

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2023-09-18

产品：蓝莓吐司

检测报告编号：WT23-240110313

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：江西省检验检测认证总字食品检验检测研究院

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2023-09-21



验证控制基本充分。

提供了 2023 年 09 月 02 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括前提方案、危害控制计划、内审、工艺流程图的验证、体系文件方面的验证等项内容，较为全面，结论为：我公司食品安全管理体系的建立和实施是有效的，通过食品安全管理体系的运作，向顾客提供安全的产品得到了有效保证。报告编制人为食品安全小组组长，基本符合。审核周期内暂未发生更新情况。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

受审核方在《食品安全管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查见编制了《2023 年度审核计划》、《内审实施计划》，并 2023 年 02 月 01 日按照计划的要求策划实施了内部审核，经查内审过程记录有“审核实施计划”、“内审检查表”、“内审会议签到表”、“内部审核报告”等，体系内审未发现不符合项，基本符合要求。现场审核期间与审核组长刘伟副总经理交流，基本知道内审流程，建议后期关注并熟悉内审的实施及控制。（备注：组织于 2023 年 1 月份更换管理代表及食品安全小组组长为刘伟先生，因此提前策划进行了内审及管理评审，内审及管评时间策划不合理，已现场与相关负责人沟通，下次审核关注）

受审核方按照《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于 2023 年 3 月 1 日实施了管理评审，保持有“2023 年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“各部门体系运行总结”“改进项及改进计划”等记录，查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审结果，记录人：刘伟，日期：2023-03-01；管评结论：本公司食品安全方针、目标适宜本公司实际情况，食品的危害识别准确，所制定各种产品的《操作性前提方案》能控制住食品在生产过程中的食品安全管理体系具有适宜性、充分性和有效性。

2.4 持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司在食品安全管理手册 10.1 条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正、预防、纠偏措施控制程序》，公司保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格。

原辅料进货验收过程主要由品管部负责，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

生产过程控制主要由生产部负责，查生产过程中出现有不合格处理记录：抽查《不合格品报告》，不合格名称：紫米三明治 2kg，不合格数：126 件，不合格品事实：20230727 紫米三明治 2kg 抽检发现面包底部及侧这发现有黑点油污，共 126 件/2kg，不合格品处置结论：返工，将有黑点油污的面包挑出来，不合格原因：烤盘太脏；授权批准：同意返工，将该批次不合格口挑选后并报废处理，批准人：刘伟；采取纠正和纠正措施：每月定期清洗烤盘，验证结果：每次生产前安排人中用气枪烤盘并用酒精进行擦洗，验证人：2023.07.29，瞿婷婷。

产品交付、顾客投诉处理等主要由配送部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。

均无采取纠正措施的需求。

与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》、《纠正、预防、纠偏措施控制程序》的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

原辅料及包装材料验收主要由品管部负责，采购来自合格供方，审核周期内未发生采购原辅料及包装



材料不合格情况。

在加工过程中，控制人员卫生、虫鼠害、清洁消毒、OPRP 点/CCP 点实施等过程，生产部动态管控，审核周期内未发生因食品安全不合格的情况。

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格；

生产过程中出现有不合格处理记录及内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司在《管理手册》7.4 条款进行了规定，同时策划了《投诉处理程序》。销售部相关人员表示，体系建立以来，暂未发生顾客投诉情况，也未发生撤回/召回情况，参加了公司组织的撤回/召回演练。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：增加了烘烤类糕点【烤蛋糕类】及蒸煮类糕点蒸蛋糕类(本次监审暂不覆盖)生产设备

5) 产品及其主要过程：增加了烘烤类糕点【烤蛋糕类】

6) 法律法规及产品、检验标准：无

7) 外部环境：无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：审核周期内未发生较大变化

原认证范围：

位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路 8 号焙之味食品（福建）有限公司生产车间的资质范围内糕点的生产

现认证范围：

位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路 8 号焙之味食品（福建）有限公司生产车间的热加工糕点（烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】和冷加工糕点（夹心（注心）类；其他类）的生产

9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合项：ISO 22000:2008 7.1.6 条款，不符合项已整改验证纠正措施有效性；

五、认证证书及标志的使用

主要用于投标使用，现场见未发生认证证书及标志违规使用情况

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（焙之味食品（福建）有限公司）的

质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input checked="" type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐意见： 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。