

项目编号：20216-2024-H

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：安徽满成食品有限公司

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/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：陈丽丹

审核组员（签字）：李楠

报告日期：

2024 年 04 月 29 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

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，不向第三方泄漏。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：陈丽丹

组员：李楠



受审核方名称：**安徽满成食品有限公司**

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	陈丽丹	组长	审核员	2021-N1HACCP-1246137	CIV-6
B	李楠	组员	实习审核员	培训证书	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨维维	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**危害分析与关键控制点体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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：

危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）

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

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

d) 相关的法律法规：《食品安全法》、企业落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第60号）、《食品召回管理办法》等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包》、《GB 8957-2016 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》、《GB/T 20981-2021 面包质量通则》、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《GB 7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、《GB/T 19855-2023 月饼质量通则》、《GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》



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：2024年04月27日 上午至2024年04月29日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月10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）：

位于安徽省宿州市埇桥区高新区鹤山路 550 号安徽满成食品有限公司生产车间热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心(注心)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：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

办公地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

经营地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 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 一阶段审核情况：

于 2024 年 04 月 26 日- 2024 年 04 月 26 日进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

良好卫生规范实施情况、HACCP 计划实施情况、供方管理、产品放行、人员能力等。

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：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（3）项，涉及部门/条款:综合办公室/H3.2、供销部/H3.5、生产部/H3.3

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 05 月 09 日前提交审核组长。

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 2025 年 04 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

良好卫生规范实施情况、HACCP 计划实施情况、供方管理、产品放行、人员能力等。



3) 本次审核发现的正面信息:

- 总经理及各部门负责人支持体系的运行工作;
- 按照策划时间开展了内审、管评、确认及验证工作;
- 审核周期内未发生重大的食品安全事故, 未受到上级监管部门的处罚等;
- 按照体系策划情况配置了基本的资源, 基本具备体系运行的条件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

受审核方管理层对危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 体系运行和认证活动较为支持, 公司结合热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心(注心)类）生产加工过程, 制定了包括《管理手册》、《程序文件》、《HACCP 计划》、《良好卫生规范》等文件, 基本符合标准要求。

各部门管理人员对危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 体系标准、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, 能够在日常管理和生产加工过程运用管理体系工具、过程方法, 对良好卫生规范、HACCP 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。对生产现场观察发现对记录的规范性填写、供方评价等方面还需要加强。

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:

企业产品标签合规性此前受到过顾客投诉, 导致发生一起召回事件, 建议新品标签送第三方检测机构检测, 另建议持续关注食品添加剂使用的合规性。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

- 无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2020 年 07 月 14 日, 体系实施时间: 2023 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

按照认证范围该组织需提供的必要的法律证明文件确认如下:

- 1、现场检查《营业执照》正本, 编号: 91341394MA2W0PD519, 营业期限: 长期; 经营范围的相关描述: 食品生产、销售; 预包装食品、散装食品。（依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动）。
- 2、现场检查《食品生产许可证》, 许可证编号: SC12434130130082, 有效期 2024 年 01 月 24 日至 2026 年 07 月 21 日。查看《食品生产许可品种明细表》中涉及审核范围内的品种明细为: 1、食品类别: 糕点; 类别编号: 2401; 类别名称: 热加工糕点; 品种明细: 烘烤类糕点（酥皮类）。2、食品类别: 糕点; 类别编



号：2402；类别名称：冷加工糕点；品种明细：熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类。

注册地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

经营地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号（食品生产许可证生产地址：安徽省宿州市埇桥区高新区鹤山路 550 号）

现场查核资质与提供资质一致，均在有效期内，现场审核地址与经营地址一致。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：43 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班次，常规季节单班次生产；上班时间为 08:00-17:30

（中午休息 1.5 小时），月饼季大批量生产时会安排加班，上班时间一般为 06:00-22:00

4) 范围内产品/服务及流程：

八珍糕（冷加工糕点：熟粉糕点（印模类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→搅拌→成型→摆盘→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→外包装→入库；

手撕酸奶包（冷加工糕点：夹心（注心）类）：原料预处理→配料（CCP1）→一次搅拌→基础醒发→二次搅拌→面团松弛→整形→松弛→成型→最后发酵→烘烤（CCP2）→冷却→注心（夹心）→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→入库；

酥皮月饼（热加工糕点：烘烤类糕点（酥皮类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→皮料混料、馅料混料→皮料搅拌、馅料搅拌→切割→开酥→包酥→成型→烘烤（CCP2）→冷却→金检（CCP3）→包装→入库；

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

该公司于 2023 年 10 月 10 日依据危害分析与关键控制点 HACCP 体系认证要求 V1.0 标准要求建立了 HACCP 管理体系并发布了公司的体系文件，控制基本符合。

结合公司热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类）的生产加工过程策划了管理手册、HACCP 计划、良好卫生规范、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1) 合规义务的策划和管理：

查看并询问公司重要相关方的需求和希望：

重要的相关方	相关方名称举例	重要的相关方需求和希望
主管部门	宿州市高新区市场监督管理局	遵守食品安全相关的法律法规要求；遵纪守法
供方	安徽泗州面粉有限公司等	组织持续经营、明示食品安全采购要求
顾客	苏州稻香村食品有限公司	按时按质按量交付产品或服务；产品/服务质量持续满足要求； 不因食品安全问题影响按时按质按量交付产品或服务；
消费者	消费者	良好的使用感受，不因食品安全问题带来健康损害和生命威胁
员工	雇员	组织的持续经营、自我发展；不因食品安全问题停产，组织持续经营

提供《法律法规清单》，抽查基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如：食品安全法、企业落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第 60 号）、《危害分析与关键控制点 HACCP 体系认证要求 V1.0》、《GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包》、《GB 8957-2016 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》、《GB/T 20981-2021 面包质量通则》、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《GB 7718-2011 食品安



国家标准《预包装食品标签通则》、《GB/T 19855-2023 月饼质量通则》、《GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》等法律法规及相关标准文件，均在有效期内，基本符合。

企业变更的策划：公司初次导入体系，暂未发生变更。

2) 管理体系应用策划情况

该公司按照危害分析与关键控制点 HACCP 体系认证要求 V1.0 标准策划了公司的 HACCP 管理体系，形成了《管理手册》、程序文件、良好卫生规范、HACCP 计划、《制度文件》等体系文件，支持公司 HACCP 管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的管理体系认证的范围为：

注册地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

经营地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

认证范围：位于安徽省宿州市埇桥区高新区鹤山路 550 号安徽满成食品有限公司生产车间热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心(注心)类）的生产；

管理体系范围包含在《管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所；外包过程：物流运输、虫害消杀。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的生产加工提供过程。主要提供热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心(注心)类）的生产。按照产品实现特点和管理需要识别了管理体系所需的过程，覆盖了原辅料采购验收、仓储、生产加工、检验、人资管理等所有的方面，基本符合要求。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司于 2023 年 10 月 10 日发布了经总经理批准的食品安全管理方针：

控制食品危害，保障食品安全完善管理体系，提供放心食品

管理方针包含在 HACCP 管理手册中。总经理柯登富介绍了制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过会议、培训、文件传递及其他方式，加深各部门员工对食品安全方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、合同、标书、文件的方式使食品安全方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对食品安全体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全体系管理目标的制定提供框架，包括满足适用要求及持续改进的承诺。

现场询问公司员工：杨维维，基本知晓本公司的管理方针。

截止目前未发生变更。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

按照管理体系标准要求和企业实际生产管理情况，该组织设置了领导层、HACCP 小组、综合部办公室、生产部、供销部；按照职能分配表，明确了各部门工作职责；现场查核相关职责文件的规定，基本合理，充分，基本满足管理体系运行的需要。

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中很好的履行。

5) 目标的实施和考核情况

公司在《HACCP 管理手册》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《管理目标分解表》、《食品安全目标完成统计表》，统计：总经办 审核：孙佳正 审批：柯登富 2023.12.1。

查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：



食品安全目标	考核周期	目标实际完成情况（2023 年 10 月-2024 年 03 月）
食品安全事故发生率为 0	每月	100%

公司体系建立以来，管理目标已完成，2024 年 04 月目标正在实施中。基本满足体系标准的要求。

6) 法律法规的识别及获取情况

公司识别了相关的法律、法规、标准及规范，提供了《法律法规》，抽查基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如：食品安全法、企业落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第 60 号）、《危害分析与关键控制点 HACCP 体系认证要求 V1.0》、《GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包》、《GB 8957-2016 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》、《GB/T 20981-2021 面包质量通则》、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《GB 7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、《GB/T 19855-2023 月饼质量通则》、《GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》等法律法规及相关标准文件，均在有效期内，基本符合。法律法规和标准的识别基本充分。

组织已将相关的标准发放到相关使用部门，并通过培训、会议、文件发放等方式对法规标准进行培训，各职能部门能充分了解法规的最新要求，法规的获取和沟通基本有效。

7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

和 HACCP 小组组长/总经理沟通确定所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进食品管理体系。安全产品实现情况的策划：

现有内部资源的能力：

1) 组织的规模情况/资源配置情况：公司厂房建筑面积总共约 8500 平方米，仓库面积约 900 平方米，其中仓库和办公区域与园区内安徽正禾生物食品有限公司共用。已提供与宿州市高新技术产业开发区管理委员会签订的《合作协议书》，已确认一致。公司位于安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号，主要为冷藏冷冻库、原料处理间、配料间、打料间、清洗间、成型间、烤炉间、发酵房、冷却间、内包装间、男女更衣室、洗手消毒间、二次更衣室、更鞋区、外包装间、成品组装间、生产部办公室、实验室等，卫生间设在加工区外。基本符合热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类）生产的要求。

02) 主要生产/服务设备有：和面机、打面机、压面机、摆盘机、酥皮机、包馅机、切片机、吐司夹心机、包装机、冷藏冷冻库、拌粉机、压块机、冷却输送带、金检仪，烤炉等等。

需要从外部供方获得的资源：——物流运输、虫害消杀

企业提供《HACCP 计划》

生产流程：

——工艺流程图如下：

生产工艺流程图

八珍糕（冷加工糕点：熟粉糕点（印模类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→搅拌→成型→摆盘→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→外包装→入库；

手撕酸奶包（冷加工糕点：夹心（注心）类）：原料预处理→配料（CCP1）→一次搅拌→基础醒发→二次搅拌→面团松弛→整形→松弛→成型→最后发酵→烘烤（CCP2）→冷却→注心（夹心）→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→入库；

酥皮月饼（热加工糕点：烘烤类糕点（酥皮类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→皮料混料、馅料混料→皮料搅拌、馅料搅拌→切割→开酥→包酥→成型→烘烤（CCP2）→冷却→金检（CCP3）→包装→入库；



对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、验收、仓储、虫鼠害管理等进行规定要求，具体形成了《良好卫生操作规范》、《HACCP 计划》、《各类制度》等控制要求，组织结合实际生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类）生产所做的各项前期策划安排。策划基本合理。

公司在《管理手册》中规定了前提计划的策划要求，并形成了保留了相关文件，包括《良好卫生操作规范》、《人力资源控制程序》、《产品开发控制程序》、《采购控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《产品标识、追溯控制程序》、《产品放行控制程序》、《产品撤回控制程序》、《食品过敏源控制程序》、《预防和消除食品欺诈程序》、《食品防护计划》、《突发事件准备和响应控制程序》等，基本满足手册中的规定要求。

抽《产品标识、追溯控制程序》、《食品防护计划》、《突发事件准备和响应控制程序》，基本可满足标准要求，具体实施情况见各部门运行控制实施记录。

HACCP 计划:

抽查原材料、辅料及产品接触材料《特性描述》

八珍糕（熟粉糕点（印模类））配料：糕粉、色拉油 80℃糖浆、瓜子仁、黑芝麻、花生碎、南瓜仁、蔓越莓、八珍粉

苏式黑麻月饼（烘烤类糕点（酥皮类））配料：富强粉、绵白糖、大豆油、20%脱氢乙酸钠、葡萄糖粉、糖冬瓜、绿瓜丁、金桔丁、糖桂花、黑芝麻酱、熟黑芝麻、葵瓜子仁、花生片、粳米糕粉、糯米糕粉。

手撕酸奶包（夹心（注心）类）配料：高筋粉、酵母、白砂糖、海藻糖、果葡糖浆、山梨糖醇、甘油、盐、

无水酥油、超软+面包改良剂、脱氢乙酸钠、丙酸钙、酸奶味酱。

食品添加剂：脱氢乙酸钠、丙酸钙、山梨糖醇、甘油等

辅助材料：保鲜卡、清洗消毒剂等

食品包装材料：内包装袋，复合膜，纸箱

现场抽查：原料小麦粉特性描述——产地（安徽）、物理特性：（色泽：呈白色或微黄色，不发暗，无杂质的颜色；组织状态：呈细粉末状，不含杂质，手指捻捏时无粗粒感，无虫子和结块，置于手中紧捏后放开不成团。气味：具有面粉正常气味，无其他异味。滋味：味道可口，淡而微甜，没有发酸，刺喉，发苦、发甜以及外来滋味，咀嚼时没有砂声；）、化学特性：（铅 $\leq 2.0\text{mg/kg}$ 、无机砷 $\leq 0.1\text{mg/kg}$ 、镉 $\leq 1.0\text{mg/kg}$ 、六六六 $\leq 0.05\text{mg/kg}$ 、汞 $\leq 0.02\text{mg/kg}$ 、滴滴涕 $\leq 0.05\text{mg/kg}$ 、溴酸钾-不得检出、过氧化苯甲酰-不得检出，农残要求满足 GB2763 要求，添加剂要求满足 GB2760）、包装类型（白色聚乙烯纤维袋、布袋）、交付方式（常温运输至原料库）、储存方式（常温、防潮、防晒）、保质期（6 个月）、用前处理（无）、来源（植物）、接收准则（GB1355&GB2715）（标注的年代号为过期版本，已沟通）、组成成分（小麦粉）、过敏原（是）等，基本符合。

原料大豆油特性描述——产地（江苏徐州）、物理特性：（感官：具有正常的色泽、透明度、气味和滋味，无焦臭、酸败及其他异味。）、化学特性：（酸价（以 KOH 计 $\leq 3.0\text{mg/g}$ 、过氧化值（ g/100g ） ≤ 0.25 、溶剂残留量 $\leq 50\text{mg/kg}$ 、铅 $\leq 0.1\text{mg/kg}$ 、总砷 ≤ 3.0 、黄曲霉素 $\leq 10\text{ug/kg}$ 、苯并芘 $\leq 10\text{ug/kg}$ 、农药残留按 GB2763 规定执行）、包装类型（桶装）、交付方式（直接从生产企业或经销商处购买）、储存方式（常温、防潮、防晒）、保质期（12 个月）、用前处理（无）、来源（植物）、接收准则（GB/T 1535）、组成成分（大豆）、过敏原（是）等，基本符合。另抽查脱氢乙酸钠山梨糖醇、酸奶味酱、复合膜的特性描述，控制方式基本相同。



——对终产品特性进行了描述，包括：名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性；加工方式；包装、储藏、运输方式、交付方式等信息。

抽查八珍糕特性描述：主要原料（糕粉、色拉油、80℃糖浆、瓜子仁、黑芝麻、花生碎、南瓜仁、蔓越莓、八珍粉），感官要求（符合 GB/T 20977 表 4 熟粉类糕点感官要求内容），理化指标（干燥失重 $\leq 22\%$ ，蛋白质 $\geq 4\%$ ，总糖 $\geq 50\%$ ），生物指标（符合 GB 7099 表 3 微生物限量要求），食用方法（直接食用），包装类型（塑料膜），保质期（45 天），标签要求（符合 GB 7718 标准要求），销售要求（防止暴晒、雨淋，保持通风凉爽、干燥卫生，不得重压），贮存运输要求（贮存于专用食品仓库内，库内应清洁、通风、干燥，并有防尘、防蝇、防虫、防潮设施，不应与有特殊气味、易变质、易腐烂、易生虫的物品在一起贮存、运输），预期用途主要为食用，批发商及普通大众。另查看手撕酸奶包、苏式黑麻的产品特性描述，与上述控制一致。

主要的食用方式为直接食用：产品的保质期，八珍糕：45 天；苏式黑麻月饼：80 天；手撕酸奶包：120 天，易受伤害群体主要为对相关致敏原过敏的人群等，基本符合。

提供了工艺流程并对其进行了描述，本次认证覆盖的产品生产工艺流程主要如下：

附件：生产工艺流程图

八珍糕（冷加工糕点：熟粉糕点（印模类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→搅拌→成型→摆盘→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→外包装→入库；

手撕酸奶包（冷加工糕点：夹心（注心）类）：原料预处理→配料（CCP1）→一次搅拌→基础醒发→二次搅拌→面团松弛→整形→松弛→成型→最后发酵→烘烤（CCP2）→冷却→注心（夹心）→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→入库；

酥皮月饼（热加工糕点：烘烤类糕点（酥皮类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→皮料混料、馅料混料→皮料搅拌、馅料搅拌→切割→开酥→包酥→成型→烘烤（CCP2）→冷却→金检（CCP3）→包装→入库；

并结合工序控制情况，对过程各步骤进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺参数，基本符合标准要求。

提供了厂区平面图、车间平面图、人流物流图、虫害布局图等，见收集材料。

现场观察：流程与现场实际基本一致，流程图已注明关键控制环节；流程图已开展确认：时间 2023.10.10，确认人：HACCP 小组。确认结论：基本符合。（审核周期内未发生变更）

按照工艺流程进行生物性危害、物理性危害、化学性危害、致敏物质，并明确了控制措施，形成了《危害分析单》。

——提供了《HACCP 计划》，查《危害分析单》，具体包括了原辅料验收、配料、搅拌、成型、烘烤、内包装消毒、金检、外包装等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

抽配料过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（致病菌污染、繁殖——显著危害）、物理危害（异物混入——显著危害），化学危害（添加物过量混入——显著危害），化学危害确定的控制措施为“每年检定电子秤；按配方称量”，并确定采用 CCP1 进行控制。基本符合要求。

另抽烘烤过程、金检过程的危害分析及控制措施制定，基本充分。

经过对生产过程的危害分析及评价，确定了 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

——《HACCP 计划》

关键控制点	显著危害	对每个预防措施的关键限值	监控程序	纠偏行动	记录
-------	------	--------------	------	------	----



CCP1 配料	添加剂错用 或超过限量 标准	①一人配料，一人复核；②添加剂使用符合 GB2760 要求	每批配料员准确称量添加剂	1. 隔离销毁已添加过量添加剂产品； 2. 重新称量、配置	配料记录
CCP2 烘烤	致病菌残留	手撕酸奶包（烘烤温度：192-196℃ 烘烤时间：18-22 分钟）； 酥皮月饼（烘烤温度：280-300℃ 烘烤时间：12-15 分钟）	每批操作员目视/测量温度/时间	调整温度、时间；标识隔离、按《不合格品控制程序》处理	烘烤记录
CCP3 金属检测	异物危害	$Fe \leq \Phi 1.2mm$ 、 $SUS \leq \Phi 2.5mm$ ；非 $Fe \leq \Phi 2.0mm$	每批操作员检测异物	及时调整，标识隔离、按《不合格品控制程序》处理	金属检测记录

基本满足标准要求。审核周期内未发生变化。具体实施见生产部审核记录。

对于采购产品的安全性确认主要通过索取第三方检测报告进行，具体见供销部审核记录。

成品安全性确认主要通过委托第三方进行，提供有效期的检测报告，见收集材料清单，基本满足标准要求的可接受水平。

3.2 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

1) 良好卫生规范管理情况

公司编制了《良好卫生操作规范 MC/GMP：2023》2023 年 10 月 10 日实施；编制依据：

生产（卫生）规范 1：GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

生产（卫生）规范 2：GB 8957-2016 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范

内容包括厂区及周边卫生环境、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、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等。基本符合标准对策划的要求。

良好卫生规范的实施情况包括：

1、场所及周边环境：

现场观察无有害气体、灰尘、污水及其他任何污染源；厂区路面平坦，无积水，并有良好的防洪、排水系统；厂区厕所所有冲水、洗手设施以及防蚊蝇防鼠等设施，并远离车间；车间的设备和操作台和直接接触食品的工具、容器等易于清洁消毒和维护保养，满足卫生规范要求。

2、场所设计、建造、布局 and 操作流程：

生产区域内设置有冷藏冷冻库、原料处理间、配料间、打料间、清洗间、成型间、烤炉间、发酵房、冷却间、内包装间、男女更衣室、洗手消毒间、二次更衣室、更鞋区、外包装间、成品组装间等，均分别设置了隔离，按清洁程度划分了清洁区、准清洁区、一般作业区。生产部办公室、实验室在加工区外围，包材库、成品库及原料库设置在车间外，与安徽正禾生物科技有限公司共用。

现场观察厂房结构、采光与通风、门窗、地面、光照等满足卫生规范要求，现场观察有防蝇、防虫、



防鼠功能。

现场未发现有垃圾堆积现象，与负责人沟通，垃圾及废弃物当天清理出厂，垃圾存储设施远离车间，且位于下风口，设施的配置符合卫生规范要求；车间进门处应有洗手消毒、风淋设施。更衣室内装有紫外线灯。车间外设置卫生间。厕所为水冲式，设有洗手设施。车间入口处为更衣室、换鞋间、洗手消毒间、风淋室。手部、鞋底、工器具和工作区的清洗、消毒设施：在生产现场入口处及车间的适当工作地点（包括厕所），设非手动开关洗手设施和盛装洗手液设施，备有次氯酸钠消毒液、干手器、酒精感应喷洒器。

3、库存管理：

查见仓储管理制度，规定以“先进先出”的原则控制物料出库顺序对原料、包材辅料、半成品、成品的存放进行管理。

负责人介绍，会定期检查库存产品的质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的库存。现场观察原料库成品库包材库均有简单标识，原料库设有待检区、不合格区、临保区，并按原料品种进行分类存放。

现场查看：

设有成品库，库内产品分品种码放，分批次贮存，产品码放高度限于10层。可保证贮存质量。

库内干净、无灰尘，无其它有害杂物，并放有粘鼠板。

码垛离地10cm，离墙30cm存放，各仓库均有温湿度计，仓库管理员进行监控并做好记录，并做好防潮，防虫鼠害工作：

所有商品垛位均设有标识卡，记录信息包括：品名、进厂日期/生产日期、数量；

库房内严禁无关人员出入，保障安全；各仓库均有完善的防火设施；库房内禁止吸烟。

库管员每日至少一次库房巡检，保证库房存储条件及商品品质。巡检内容包括：库房是否漏雨、返潮；库房是否发生虫鼠害；商品是否有变质；包材是否破损；原料是否临近保质期，临保原料由采购员与厂家沟通库房存储温度是否适当。库管员需做好相应记录，发现问题及时纠正。

库管员对库房的环境卫生进行检查，检查库房周围及库房内的环境卫生，每天进行清扫。

与负责人沟通，按照出入库流程和制度要求进行控制出入库，如装车前要求：厢式货车无异味、无污物，内壁、底座清洁，保证货物不受污染，装卸工人不允许赤身，穿拖鞋作业。

4、空气和水质：

企业使用的压缩空气用作为设备动力来源，不与食品直接接触，清洁设备时有时会使用气枪吹走物料残渣，后续会有进一步清洁消毒工作，车间内空气的消毒主要靠臭氧发生器、紫外线灭菌灯以及空气消毒机。生产用水水质提供检验报告，定期监控。产品不出口。

现场观察：车间内有通风设施，防止粉尘污染，及时排除污染的空气，车间内空气走向由清洁区向准清洁区再向一般清洁区流动。通风口装有网罩，便于装卸和清洗。

现场观察作业过程中，配料时用水龙头接水，与其它原料一起进行投料搅拌，现场观察清洗用水管无拖在地面上现象，生产用出水管口及周围清洁卫生。清洁工器具用水龙头远离加工的食品和原料，清洗人员小心操作防止污水溢溅。生产用水是自来水，提供生产用水检验报告，编号：ZXSP20230712001

样品名称：生活饮用水 规格：500ml/瓶

委托单位：安徽满成食品有限公司

检测机构：安徽智信检测技术有限公司



报告日期：2023 年 7 月 18 日

依据标准：GB5749-2022

检验项目包括：色度、浑浊度、PH、镉、铁、锰、铜、锌、氯化物、总大肠菌群、菌落总数、总硬度、耗氧量等。

结论：合格

企业不产生蒸汽、过滤的回收用水。

食品加工用水和清洗用水与其他不与食品接触的用水是独立的管路输送，可以避免交叉污染。

现场管路系统无标识，与负责人沟通，建议改进，后期标注明确标识以便区分，告知生产水加以标识，将食品安全风险降至最低。

5、包装材料：

现场查看，企业使用的包装材料为：托盒、卷膜、保鲜卡、纸箱等，提供了质检报告含卫生指标。详见供销部审核记录。

包装材料能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质，并加贴适当的标签。现场查看部分卷膜类包材外包装无标识信息，已建议后期与供应商沟通改进，下次审核关注。

使用的包装材料（无气体）不含有毒有害物质，在规定的储存和使用条件下，不会对食品安全和宜食用性构成威胁。不重复使用。

6、废弃物管理：

现场提供有足够的废弃物存放和排水设施，并有进行定期维护。

现场的放置位置 and 材料等可以有效避免污染食品或供水。排水的流向是由清洁程度要求高的区域流向清洁程度低的区域。排水设施不会造成逆流和交叉污染。

废弃物由接受过培训的人员负责收集和处置，但未保留处置记录。已开具不符合项整改。

现场观察：车间内废弃物处置点远离食品设施，可以防止虫害孳生。配备设计合理、防止渗漏、易于清洁、有进行标识。

现场见有大、小垃圾桶，盛放容器等，均带有盖子，可以隔离防止污染，防止不良气味或有害有毒气体溢出，防止虫害孳生。

对废弃物容器及其存放地每日进行清洗、消毒。

场所外无废弃物放置情况。

现场厂房屋间的通道及周围场地基本清洁，无堆放杂物现象。无废弃物随意堆积现象。

生产部品控及车间班组长负责对车间每日进行检查。

污水排放：

现场观察：设有专用工器具清洗间，远离加工产线和操作台；车间产品远离洗手、消毒池，防止污水溅到食品上；车间台面、池子中的水不直接排到地面，排进管道并引入下水道。

7、设备与维护：

现场生产设备有：包装机、压面机、旋转炉、搅拌机、注酱机、金检测仪等，按工艺流程有序排列，可以避免引起交叉污染。

日常维护和保养记录：



时间：2024年 01月 22 日 设备名称：注酱机 保养周期：每周； 维保项目：日常保养 维保结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

时间：2024年 01月 17日 设备名称：卧式和面机 保养周期：每周； 维保项目：清洁保养 维保结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

时间：2024年 01月 01日 设备名称：旋转炉 保养周期：每周； 维保项目：日常保养 维保结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

设备维修记录：

时间：2024年 03月 06日 设备名称：包装机 设备编号：BZ004 维修项目：中封 维修结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

时间：2024年 03月 22日 设备名称：高速拌粉机 设备编号：MC001 维修项目：更换皮带 维修结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

时间：2024年 04月 01日 设备名称：自动压块机 设备编号：CX001 维修项目：更换气缸 维修结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

时间：2024年 04月 22日 设备名称：三道擀面机 设备编号：CX003 维修项目：更换轴承 维修结果：正常；操作者：丁奥运；验收人：王立刚；

经沟通日常保养项目一般有彻底清洁设备各部位、电气系统、接地检查、接线牢固无漏电，各开关、按钮检查及其他内容，建议日后完善维保记录中维保项目的填写。

现场见清理过程使用压缩空气及不易掉毛毛巾，输气用软质橡胶管，饮用水定期监测，查看《水质检验报告》，水质过滤器，检测日期：2024.4.1，报告日期：2024.4.3，菌落总数3，大肠菌群0，霉菌0，PH值6.79，判定：合格。检测日期：2024.4.15，报告日期：2024.4.17，菌落总数5，大肠菌群0，霉菌0，PH值6.84，判定：合格。（要求：菌落总数小于300cfu/g，大肠菌群不得检出，霉菌小于10cfu/g）储罐和输送管道等均无毒、无害、无污染。

现场接触成品的设备、工器具和容器，工作台面，小推车均使用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、经得起反复清洗与消毒的不锈钢材料、铝合金材料、热镀锌材料制作；其表面平滑、无凹坑和裂缝。

设备的安装位置也便于彻底清洗、消毒。现场观察车间所有设备均保持清洁。

现场的工具或容器满足生产和清洗消毒的周转需要。

现场有合理标识设备，管道和管线。

现场的用来加工、贮存、销售、陈列的各种防护设施、设备及供水系统等处于良好状态，发现问题时及时检修。正常情况下，每年至少进行一次全面检修，定期维护。监视测量设备定期校验，确保正常运转和使用。

以上通过及时检查和维护生产设备设施，可以有效防止金属等其他异物混入现有产品的生产中。

8、产品污染风险和隔离：

企业有建立、实施和保持产品污染预防控制规程，控制对食品原料、食品添加剂、食品相关产品、半成品、成品、返工品和包装材料的污染和交叉污染的风险。

物理污染：通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员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；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；维护和定期检查设备；使用经校准的探测或筛选设备（金属探测仪）；

现场查看员工私人物品包括水杯等不允许带入车间，车间内照明灯管均带有防护罩，设备大部分为不锈钢材质，不易脱落破损，包装间设有金属探测仪控制产品中金属异物，如有发生工器具破损，立即汇报当班领导，对可能混入的产品进行隔离处置。如有外部人员一般使用参观通道，如进入车间内部由专人陪同按照员工正常更衣洗手消毒流程，基本符合要求。

化学污染：

企业现场在用的清洁剂消毒剂主要是：75%酒精、洗手液、洗衣液、消毒液或泡腾片、洗洁精等，润滑剂为食用油，杀虫剂由外包方负责控制，消杀结束后外包方带回。

查到以上保管领用记录表：

领用日期：2023年 11月 20 日 二氧化氯泡腾片 数量：650克 使用区域：内包 领用人：韩大丽

领用日期：2024年 1 月 4 日 洗衣液 数量：2 桶 使用区域：更衣室 领用人：保洁

领用日期：2024年 1 月 4 日 消毒液 数量：32瓶 使用区域：更衣室 领用人：保洁

领用日期：2024年 1 月 12 日 酒精 数量：2 桶 使用区域：内包 领用人：罗艳春

领用日期：2024年 1 月 19 日 酒精 数量：1 桶 使用区域：二更 领用人：杨维维

企业使用食品添加剂，原料仓库有添加剂专区存放，上锁管理，区域有围栏围住，基本能防止非预期使用，一阶段问题：配料间未设置添加剂专柜，二阶段现场验证已整改。配料间现设置了添加剂专柜，专人专管并上锁，因柜子容量有限，现将有限量要求的添加剂做了入柜上锁管理，无限量要求的大桶甘油、山梨糖醇等单独存放在固定区域并做了标识。基本能防止非预期误用。不涉及食品加工助剂。添加剂使用台账记录有所欠缺，记录不全，已建议后期完善。

现场不会产生冷凝水和不清洁水滴。

微生物污染：

企业生产设备、工具、容器和环境主要通过清洁后消毒控制微生物，消毒方式主要有紫外灯照射、臭氧消毒、次氯酸钠消毒液浸泡或喷洒、酒精喷洒等。

建立了食品生产过程中的微生物监控计划，包括对环境及过程中产品的微生物监控；主要做人员手部涂抹，空气沉降菌，查看《环境检验报告》，人员检验，检测日期：2024.04.16，报告日期：2024.04.18，菌落总数：5，大肠菌群0，霉菌0，判定：合格。配料间，检测日期：2024.04.16，报告日期：2024.04.18，菌落总数：2，大肠菌群0，霉菌0，判定：合格。内包车间，检测日期：2024.04.16，报告日期：2024.04.18，菌落总数：0，大肠菌群0，霉菌0，判定：合格。冷加工车间，检测日期：2024.04.16，报告日期：2024.04.18，菌落总数：0，大肠菌群0，霉菌0，判定：合格。工器具，检测日期：2024.04.16，报告日期：2024.04.18，菌落总数：2，大肠菌群0，霉菌0，判定：合格。成型车间，检测日期：2024.04.16，报告日期：2024.04.18，菌落总数：1，大肠菌群0，霉菌0，判定：合格。要求：菌落总数小于300cfu/g，大肠菌群不得检出，霉菌小于10cfu/g。

车间布局大致分为热加工车间和冷加工车间，能保证非即食产品和即食产品分隔，避免交叉污染；

每天生产结束后，均会对设备表面、操作台面、工器具进行彻底清洗，并消毒；员工进入冷加工及内



包间等高清洁加工区域前需通过二次更衣，洗手消毒、鞋底消毒后进入操作。外来人员无必要不进入车间，走参观通道进行参观，若需进入执行更衣洗手消毒流程。

9、清洁消毒：

与负责人沟通，内包装材料验收卫生合格后方可入厂，现场查看仓库保持清洁、防尘、通风、干燥、防霉、防鼠；现场内外包装材料分区存放，未直接接触地面，外部有塑料袋防护。

使用前在内包材消毒剂用移动臭氧机或紫外线灯消毒；包装材料在搬运和使用时注意不接触不符合食品卫生要求的物品。

内包材消毒一般使用移动臭氧机自动设定消毒，仅记录了对臭氧机每日的点检，未记录消毒具体时间。已沟通建议改进。

查“工具、设备清洗消毒记录”

2024年 1月 26 日 内包 1#机、 4#机、 6#机 清洗时间：8:00，记录人：韩大丽

2024年 1月 13日 成型车间 压面机、开酥机、苏式机、切刀机 清洗时间：16:00，记录人：张咏敏

2024年 1月 2 日 冷加工线 蛋皮机 注酱机 切片机 生产线 清洗时间：8:00，记录人：韩大丽

2024年 1月 13 日 打料间 1#立式打面机 清洗时间：17:00，记录人：郑永杰

2024年 1月 29日 烤盘、烤架、刀、尺子、剪子、温度计、刮板 责任人：张咏敏

2024年 1月 10日 配料间 刀、剪子、温度计、刮板 责任人：张雨晨

查“消毒液配制记录”

2024年 1月 26 日 内包 加水量5000mL 消毒片用量5片 配制人：韩大丽 验证人：杨维维

2024年 1月 19 日 成型 加水量5000mL 消毒片用量5片 配制人：张咏敏 验证人：杨维维

2024年 1月 22 日 成型 加水量5000mL 消毒片用量5片 配制人：郑永杰 验证人：杨维维

经沟通未对消毒水含氯浓度进行验证，已建议后期使用 84 消毒液消毒效果增加试纸测试验证

现场观察食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施是分离状态，卫生间的清洁工具存放在卫生间内，卫生间位于加工车间外，废弃物的清洁工具与垃圾桶放置在车间指定位置内，距生产线有一定距离，并标识有“垃圾桶摆放处”、“清洁用具摆放处”，扫把及簸箕设置有挂钩挂起离地。

10、虫害防治：

企业虫害防治由“南京海澳斯环境科技防治有限公司”提供服务，对该外包方的控制见供销部审核记录，提供：生产车间外环境滞留喷洒图，使用药物：高效氯氰菊酯，防制种类：爬虫飞虫。提供有车间诱捕灯平面图，车间内共有17个诱蝇灯，提供有车间粘鼠板平面图，车间内共有57个粘鼠板，原料仓库共有6个粘鼠板，车间及仓库入口均设置有挡鼠板，风幕帘，提供有车间机械捕鼠器平面图，车间内外共有16个机械捕鼠器，原料仓库共有8个机械捕鼠器，提供有车间抗干预毒饵站平面图，车间外围共有18个抗干预毒饵站，每个内置20g杀他仗毒饵。每个布局图都清晰的标明了布置点具体位置，见收集材料。

提供有外包方给的《海澳斯虫害管理服务报告》，服务日期：2024.01.12，服务提要：抗干预毒饵站设备检查/更新、诱捕灯检查/更新/统计、粘板检查/更新/统计、机械式捕鼠器检查/更新/统计、药物滞留喷洒。附了对应害虫的药物品种，包括标靶害虫、施用物料、施用量、稀释比例、施用量、服务、应用方法等。本次服务中发现有害虫，害虫种类：蠓虫，还提出了对企业的建议如：建议对门户的管理加强管控，对周边绿化进行整理修剪，对杂草进行清理等。客户签字：杨维维，审核签字：吴计锋；审核签字：吴计



锋。并附了抗干预毒饵站、机械捕鼠器、粘鼠板、诱捕灯每个布局点位的检查报告，均无异常。

提供防蝇、防鼠、防虫装置检查记录表：

日期：2024.1.12 防护措施：更换粘鼠板，投放场所：配料间、打料间、内包间、外包间等，投放人：虫害公司，检查人：杨维维。

日期：2024.1.12 防护措施：粘蝇纸更换，投放场所：更衣室、配料间、外包间等，投放人：虫害公司，检查人：杨维维。

现场观察生产车间未见虫鼠害出现，厂区也未见家养动物出没。

11、员工卫生：

企业配置了更衣室、工作鞋靴消毒设施，参观人员穿戴鞋套、洗手设施、干手设施、手消毒设施、风淋室、和卫生间等，现场观察以上设施均维护良好正常运行。洗手消毒间关于洗手及消毒的流程在墙上有标示，能引导员工进行正确洗手消毒。查《食品从业人员晨检记录表》2024年1月至4月的记录，晨检项目包括：发热、咽痛、咳嗽、皮肤破损、腹痛腹泻等，人员包括办公人员车间人员及仓库人员，符合要求。

12、工作服管理：

车间员工每人分发有两套工作服、工作帽，由专人回收统一清洗、烘干，按尺码及序号进行区分，清洗烘干完成后送至工服发放间，存放在货架塑料箱内，臭氧定时开启消毒。

13、员工健康：

建立有员工的健康档案，每年办理健康证。持证上岗。具体见综合办公室审核记录。查《食品从业人员晨检记录表》2024年1月至4月的记录，晨检项目包括：发热、咽痛、咳嗽、皮肤破损、腹痛腹泻等，人员包括办公人员车间人员及仓库人员，符合要求。若发生手部受伤情况，对伤口进行医疗处理后，将该员工调离岗位至不直接接触食品的岗位工作，询问审核周期内暂未发生类似情况。

14、场所巡检：

企业将场所巡检工作结合总局60号令日管控周排查工作一并完成，每日对厂区进行生产环境、食品加工人员、设备及设施等方面的检查。

主要巡检项目内容及问题发现整改情况体现在日管控、周排查记录中。

15、返工：

询问审核周期内，暂未发生返工情况，如有发生，返工品的存放、处置和使用应保持产品的质量、安全和可追溯，并符合相关法律法规要求。应清晰识别和标识返工品以确保可追溯。应保留返工品的可追溯记录。应记录返工品的分类和原因（如产品名称、生产日期、班次、生产线和保质期等）。

16、运输储存：

产品通过内外包装包装后运输，常温专车运输，搬运工、司机均经过培训上岗；贮存：阴凉干燥处，每天由仓管员对温湿度进行监控并记录，每日记录两次，查看现场《温湿度记录表》，2024年04月22日8:07，温度18℃，湿度62%，14:07，温度21℃，湿度51%，记录人：蔡锦。

成品存储：

现场的吐司产品储存于成品库内，无直接接触地面，保持清洁，现场有采用防尘、通风、防霉、防鼠措施。

产品的运输：



装运前对运输车辆进行卫生检查及简单消毒；抽查运输车辆卫生检查记录：

2024年 03 月 15 日 冀A172A1 产品类别：食品，客户名称：广平县畅翔食品商贸，检查项目：防晒防雨措施、卫生情况、清洁程度、其他情况，检查结果：需重新打扫清理，已重新打扫，合格。检查人：蔡锦。

2024年 04 月 04 日 皖L17F29 产品类别：食品，客户名称：沈阳鑫萍食品商行，检查项目：防晒防雨措施、卫生情况、清洁程度、其他情况，检查结果：允许装卸，合格。检查人：蔡锦。

2024年 04 月 23日 冀C17325 产品类别：食品，客户名称：广平县畅翔食品商贸，检查项目：防晒防雨措施、卫生情况、清洁程度、其他情况，检查结果：需重新打扫清理，已重新打扫，合格。检查人：蔡锦。

17、来访者：

提供门卫室出入厂区的登记台账：

包括日期、入厂时间、出厂时间、驾驶员、身份证号、车牌号、联系方式、事由等，基本符合要求。

被允许进入食品生产/经营场所的来访者，在进入时应遵守和食品生产/经营人员同样的卫生要求。

18、培训：

提供了 2023 -2024年度的人员培训计划，通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规标准和对各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平。

根据食品生产/经营不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并进行考核，做好培训记录。

当食品安全相关的法律法规标准更新时，会及时开展培训。具体培训实施内容详见综合办公室审核记录。

查见企业对以上良好卫生规范实施效果进行验证，以确定能否保障食品安全性和适用性。验证活动包括对生产场所环境、车间布局、设备设施等方面的评估。验证时间：2023 年12 月 10 日 HACCP小组。

2) 采购管理情况：

公司在《HACCP 管理手册》进行了规定，并策划了《采购管理及进货查验记录管理制度》；

采购过程控制：对合格供方的筛选及评定，主要由供销部负责，在确定的合格供方后，供销部负责对采购进货产品的数量、品种核对，记录填写，生产部品控负责票证查验及产品验收。

提供了《合格供方名单》，内容包括供应商、提供产品、联系人、地址、备注。

目前企业采购的产品主要有：小麦粉、糕点粉、大豆油、黑芝麻、花生片、800 面包粉、面包乳化剂、拉斯酱酸奶味、八珍粉、洗洁精、酒精等。

提供《合格供方评价表》，内容包括：供方名称、供应产品、评价准则（公司资格、产品质量、价格合理程度、供货及时性、售后服务、产品环保和安全符合性、总分）、评价结果、评价所引发的任何必要措施（送样试用、首次供货合作考察、责令整改以观后效、供货级别保留、升级或降级处理、取消供货合作）等，部分供方未进行评价，不符合。

编制：杨维维 批准：孙佳正 日期： 2024. 4. 17

抽查供方资质如下：



无水酥油供方：福建利奥食品有限公司，《营业执照》编号：9135010008431257X6，《食品生产许可证》编号：SC20235012201455 签订有单次《购销合同》，采购产品：无水酥油，规格：15kg/箱，数量：1005kg，日期：2023 年 11 月 15 日，交货日期：2023 年 11 月 22 日前。提供有《供应商评价表》，评价结论：列入合格供应商，编制：杨维维 批准：孙佳正 日期：2024.4.17。

抽查无水酥油检测报告：JCJC-SP202303005005 委托方：福建奥利食品有限公司 检测机构：河南金测检测技术服务有限公司 检测日期：2023.03.03 检测指标：感官、酸价、微生物等，检测结果：符合。经询问，近期无采购此产品。

小麦粉供方：安徽泗州面粉有限公司，《营业执照》编号：913413247627751282，《食品生产许可证》编号：SC10134132405403，签订有单次《购销合同》，采购产品：小麦粉，规格：25kg/包，数量：18000kg，日期：2023 年 8 月 21 日。提供有《供应商评价表》，评价结论：列入合格供应商，编制：杨维维 批准：孙佳正 日期：2024.4.17。

抽查小麦粉 检测报告：No. 2023SP0302112 委托方：安徽泗州面粉有限公司 检测机构：安徽经纬检测技术有限公司 检测日期：2023.03.02-2023.03.06 检测指标：水分、灰分、黄曲霉毒素、敌草快等，检测结果：符合。经询问，近期无采购此产品。

内包装卷膜供方：东光县庆霖塑业有限公司 《营业执照》编号：9113092333590954X9，全国工业产品生产许可证编号：（冀）XK-204-00893，签订有单次《购销合同》，采购产品：八珍糕卷膜，规格：130*0.057mm 数量：500kg，日期：2023 年 12 月 17 日。

抽查卷膜检测报告：No. GH202301502 委托方：东光县庆霖塑业有限公司 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2023.04.03-18 检测指标：感官、印刷质量、尺寸偏差、物理力学性能、水蒸气透过量、氧气透过量、重金属、溶剂残留等，检测结果：符合。

保鲜片供方：广东能然科技有限公司 营业执照编号：91440101MA9Y9P6Y8G，签订有单次《购销合同》，采购产品：保鲜片，规格：50 中（800 个*10），数量：20 箱，日期：2023 年 10 月 30 日。

抽查 保鲜片检测报告：轻委 2023-02-0391 委托方：广东能然科技有限公司 检测机构：广州质量监督检测研究院 委托时间：2023.02.08 检测指标：感官、酒精含量、铅、砷等，检测结果：符合

干酵母供方：益海嘉里英联马利（富裕）酵母科技有限公司 营业执照编号：91230200MA1BQRP11J，食品生产许可证编号：SC13123022707051，签订有单次《购销合同》，采购产品：干酵母，规格：10kg/箱，数量：500kg，日期：2023 年 10 月 21 日。提供有《供应商评价表》，评价结论：列入合格供应商。

抽查 干酵母 检测报告：03230202300871 委托方：益海嘉里英联马利（富裕）酵母科技有限公司 检测机构：烟台海关技术中心 检测时间：2023.10.30 检测指标：：金黄色葡萄球菌、沙门氏菌、色泽、气味、发酵力、总砷、铅等，检测结果：符合

麦芽糖浆供方：淮安市淮阴区瑞祥食品厂 营业执照编号：913208040695273370 《食品生产许可证》编号：SC13132080400305，签订有单次《产品销售合同》，采购产品：麦芽糖浆，规格：25kg/桶，数量：2075kg，日期：2023 年 12 月 26 日。提供有《供应商评价表》，评价结论：列入合格供应商。

抽查 麦芽糖浆检测报告：No. JX-GE-0007-002 委托方：淮安市淮阴区瑞祥食品厂 检测机构：江苏佳信检测技术有限公司 检测时间：2023.05.04-16 检测指标：二氧化硫残留量、大肠菌群、霉菌、铅、总砷



等，检测结果：符合。

食品添加剂丙酸钙供方：南通奥凯生物技术开发有限公司 营业执照编号：91320691720628269J 食品生产许可证编号：SC20132067100141，采购产品：丙酸钙，规格：1kg/袋，数量：20kg，日期：2023 年 10 月 8 日。未提供《供应商评价表》。

抽查食品添加剂丙酸钙检测报告：No.DTS23120001-01,委托方：南通奥凯生物技术开发有限公司，检测机构：国家食品质量安全检验检测中心 检测时间：2023.12.01 检测指标：丙酸钙、重金属、氟化物、铁等，检测结果：符合。

物流运输主要利用运满满国内货运调度平台寻找合适的车辆和司机，确定车辆和司机后签订货物运输协议，平台上有留存。部分发往江苏地区的产品经宿州市奥达运输有限公司进行配送，企业未与其签订协议，建议补充。

经沟通，企业将待发货产品整理打包，由司机和车辆或按照约定的时间和地点进行配送，装车前对车厢进行消毒处理。企业与司机明确配送要求及相关安全事项。

虫害防治服务方：南京海澳斯环境科技防治有限公司 营业执照编号：91320113067050950N 提供有《有害生物防治服务企业资质证书 A 级》编号：GJ202104270085，有效期至 2027 年 04 月 26 日；提供有《南京市病媒生物预防控制服务机构备案证书》编号：NJ2022BA139,有效期至 2025 年 09 月 06 日，备案机关：南京市爱国卫生运动委员会办公室；提供有《江苏省有害生物防治协会会员证书》编号：00267，有效期至 2026.06.04；提供有《南京市有害生物防治协会团体会员证》登记号：2019069，有效期至 2024 年 05 月 14 日；抽查了服务人员“吴计锋”职业资格证书：有害生物防治员，等级：三级；以及健康证号：苏 32011181324502023 号，有效期至 2025.01.29。

每次服务后提供《海澳斯虫害管理服务报告》，由企业人员和服务人员签字。对服务方的控制基本有效。

新供方评价不定期评价，老供方每年进行复评一次，各供方的《供应商评价表》内容包括供应商、提供产品、联系人、地址、备注。丙酸钙的供方南通奥凯生物技术开发有限公司、卷膜的供方东光县庆霖塑业有限公司、保鲜片的供方未列入合格供方名录，也未见对其进行评价的证据，已开具不符合项整改。

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，食品欺诈的预防控制详见 HACCP 小组 H3.12 审核记录，策划了《采购管理及进货查验记录管理制度》，验收主要通过收集原辅料检测报告、感官检查、包材尺寸检查等，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：

供销部根据库存及客户订单制定采购计划，由总经理批准后实施采购，通过微信、电话方式与供方沟通，并下达采购计划。

查看《请购单》，请购部门：生产部 2024-3-12，产品名称：糕粉，到货数量：9450kg，申购人：丁春香；请购部门：生产部 2024-3-12，产品名称：八珍粉，到货数量：50kg，申购人：丁春香；供方名称：河北聚康食品有限公司；

提供原料验收报告，内容包括送货日期、原料名称、型号/规格、数量、供应商名称、供应商地址、生产日



期、保质期、联系方式、检测项目、标准要求、检验结果、单项判断、综合结论、检验人、批准人等，符合。

抽查原料验收报告：

原料名称：大豆油 型号规格：18.4kg/桶 数量：28 桶 供应商名称：徐州汉裕福农业发展有限公司 生产日期：2023.10.9 保质期：18 个月 综合结论：合格 检验员：杨维维

原料名称：粳米糕粉 型号规格：25kg/袋 数量：500kg 供应商名称：南通元冠食品原料有限责任公司 生产日期：2023.8.5 保质期：6 个月 综合结论：合格 检验员：杨维维

原料名称：熟黑芝麻 型号规格：25kg/袋 数量：25kg 供应商名称：河北金丰源粮油有限公司 生产日期：2023.6.12 保质期：6 个月 综合结论：合格 检验员：杨维维

另抽花生仁、糕点粉、小麦粉验收报告，信息基本同上，生产品控员做验收确认后入库，基本符合要求。

企业大部分以送货单形式签收，如有品种数量与采购计划不符，立即联系供应商反馈处理，退换货、补货等，经询问体系建立以来未发生上述情况。

经沟通，企业根据订单情况和库存情况实施采购，由负责人批准后实施，能保障企业生产所需。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

3) 监视和测量管理情况：

公司在《HACCP 管理手册》3.6 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“计量器具台账”，主要包括车间各处使用的电子秤，检测设备：灭菌锅、洁净工作台、生化培养箱、霉菌培养箱、干燥箱、电子天平、密封性测试仪、数显水浴锅、PH 计等，基本满足产品生产及检测需要。

公司涉及特种设备有：叉车、储气罐（含压力表安全阀），与安徽正禾生物有限公司共用，已提供说明见收集材料，提供特种设备检定报告，具体如下：

特种设备检定情况如下：

叉车：平衡重式叉车，车牌编号：场内皖 L·00348 设备代码：511034132620200001 报告编号：LND5110-2301-B0048；检验日期：2023-01-16；下次检验日期：2025 年 01 月 提供有特种设备使用登记证编号：车 11 皖 00026(21)

提供有叉车工证，见综合办公室审核记录，符合要求；

压力容器（储气罐）：

压力表 出厂编号：2021073507 检定日期：2024 年 01 月 19 日，证书编号：宿压 2024010474 号

压力表 出厂编号：2021073416 检定日期：2024 年 01 月 19 日，证书编号：宿压 2024010476 号

压力表 出厂编号：2021073584 检定日期：2024 年 01 月 19 日，证书编号：宿压 2024010473 号

压力表 出厂编号：19112001 检定日期：2024 年 01 月 19 日，证书编号：宿压 2024010475 号

安全阀报告编号：AHLF-2023-F1816 产品编号：1218 校验日期：2023 年 07 月 25 日

安全阀报告编号：AHLF-2023-F1815 产品编号：93748 校验日期：2023 年 07 月 25 日

安全阀报告编号：AHLF-2023-F1818 产品编号：000998 校验日期：2023 年 07 月 25 日

安全阀报告编号：AHLF-2023-F1817 产品编号：3352 校验日期：2023 年 07 月 25 日

抽查车间使用计量器具校准/检定证书：检定机构均为宿州市计量检定测试所。

电子秤 出厂编号：025024 检定证书编号：宿衡 202401079 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；

电子秤 出厂编号：050846 检定证书编号：宿衡 202401080 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；

电子秤 出厂编号：050862 检定证书编号：宿衡 202401081 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；

电子秤 出厂编号：2821550 检定证书编号：宿衡 202401087 号 检定日期：2024 年 01 月 05 日；

电子秤 出厂编号：2931428 检定证书编号：宿衡 202401088 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；

电子秤 出厂编号：025076 检定证书编号：宿衡 202401090 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；



电子秤 出厂编号：05215 检定证书编号：宿衡 202401082 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；
电子秤 出厂编号：05224 检定证书编号：宿衡 202401083 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；
电子秤 出厂编号：025022 检定证书编号：宿衡 202401084 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；
电子秤 出厂编号：1673687 检定证书编号：宿衡 202401085 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；
电子秤 出厂编号：203598751 检定证书编号：宿衡 202401086 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；
电子秤 型号 KF-15 出厂编号：019241 检定证书编号：宿力质 T202401002 号 检定日期：2024 年 01 月 16 日；

抽查实验室使用计量器具校准/检定证书：校准/检定机构均为阜阳远大计量检测有限公司。

电子天平 型号：FA224 检定证书编号：YDB240186B-16001 检定日期：2024 年 01 月 16 日；
洁净工作台 型号：SW-CJ-2D 校准证书编号：YDB240186B-16002 校准日期：2024 年 01 月 16 日；
生化培养箱 型号：SPX-250B 校准证书编号：YDB240186B-16003 校准日期：2024 年 01 月 16 日；
电热鼓风干燥箱 型号：101-2BS 校准证书编号：YDB240186B-16005 校准日期：2024 年 01 月 16 日；
自动真空密封性能测试仪 型号：GX-MF1000 校准证书编号：YDB240186B-16006 校准日期：2024 年 01 月 17 日；
数显恒温水浴锅 型号：HH 校准证书编号：YDB240186B-16007 校准日期：2024 年 01 月 16 日；
立式压力蒸汽灭菌器 型号：LS-75HD 校准证书编号：YDB240186B-16009 校准日期：2024 年 01 月 16 日；
笔式 PH 检测计 型号：DLX-GM761 校准证书编号：YDB240186B-16011 校准日期：2024 年 01 月 17 日；

未对冷藏库冷冻库烤炉等温度显示装置进行内部校准比对或外部校准，已沟通建议后期改进。4)
可追溯性及撤回/召回管理情况

公司编制了《不合格和潜在不安全产品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》、《产品撤回控制程序》，策划情况见 HACCP 小组审核记录。现场提供了演练的证据，具体演练情况如下：

——演练时间：2023.10.20（与计划时间不一致，已沟通。）；

——模拟演练内容：手撕酸奶包被食品安全监督部门抽查：微生物超标（生产日期：2023.09.25）

——原因分析：原因是微生物超标

——召回处理：查明 2023 年 9 月 25 日共 200 箱，其中，销售 150 箱，库存 50 箱，由王立刚分别打电话给经销商各人员，协商相关的退货方式，商讨善后处理办法。

——召回结果：2023.10.20 各经销商通过各种途径将这批产品陆续回收在经销商处，合计 130 箱，其余 20 箱已被客户购买。召回的 130 箱和未销售的 50 箱，在当地食品监督部门的监督下由各经销商负责掩埋。其余 20 箱已经由各经销商联合媒体发布召回消息，陆续对客户实施了相应的经济补偿。

供销部相关人员表示，审核周期内，发生一起撤回/召回情况。

提供了：产品召回通知书

产品名称：无蔗糖拉丝面包 生产批号：20240101 数量：16 箱

产品召回原因：被投诉标签违规

召回数量：16 箱

召回范围：江西奉新县宝凤茶行



召回开始时间：2024 年 4 月 3 日

召回小组人员：生产部品控杨维维、仓库蔡锦、生产部外包装吴永青、综合办公室胡洁

召回产品处理情况：无害化处理

召回程序是否需修正：否。

向当地政府和监管部门报告召回处理情况：向宿州市市场监督管理局高新区分局报备。

提供了食品召回记录、不合格品处置记录、关于食品标签违规被投诉情况说明，未见召回原因分析报告及整改措施，已现场与企业沟通，建议完善。

抽查留样记录：

留样日期：2024.04.17，产品名称：八珍糕，数量：8，生产日期：2024.04.01，记录人：杨维维；

留样日期：2024.04.02，产品名称：手撕酸奶包，数量：3，生产日期：2024.04.02，记录人：杨维维；

留样日期：2024.04.28，产品名称：苏式黑麻月饼，数量：8，生产日期：2024.04.28，记录人：杨维维；

未记录产品规格及保质期，已沟通。

5) 产品放行管理情况：

公司主要生产热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类），策划编制了《过程和产品的监视和测量控制程序》、《产品放程序》等文件

检验过程策划：成品检验——按照 GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB/T 20977-2007《糕点通则》、GB/T 20981-2021《面包质量通则》等。

半成品检验：感官、烘烤温度及时间；

原料验收：外观及数量、索证索票（合格供方、第三方检测报告及批次出厂检测报告）

提供了《原辅料进货查验记录》及《食品添加剂进货查验记录》记录了进货日期、原辅料名称、规格数量、生产日期批号、保质期、供货商名称及地址联系电话、数量等；

抽查 2024-01-12 进货的白砂糖，规格 50kg/袋，数量：500kg，生产日期：2023.12.08，保质期：18 个月，生产厂家：南宁东记制糖有限公司，附该批次出厂检验报告，检测结果：符合；

2024-01-15 进货的全脂纯牛奶，规格 1L*12 盒/箱，数量：28 箱，生产日期：2023.12.17，保质期：6 个月，生产厂家：天津中芬乳业有限公司，附该批次出厂检验报告，检测结果：符合；

2024-03-18 进货的南侨烤焙油，规格 10kg/箱，数量：150kg，生产日期：2024.01.21，保质期：12 个月，生产厂家：上海南侨食品有限公司，附该批次出厂检验报告，检测结果：符合；

2023-10-30 进货的面包改良剂，规格 10kg/箱，数量：500kg，生产日期：2023.09.14，保质期：18 个月，生产厂家：英联马利，附该批次出厂检验报告，检测结果：符合；

2023-11-29 进货的山梨糖醇液，规格 25kg/桶，数量：500kg，生产日期：2023.11.25，保质期：12 个月，生产厂家：诸城东晓生物科技有限公司，附该批次出厂检验报告，检测结果：符合；

另抽查复配乳化剂、复配酶制剂、八珍粉、日式吐司粉等，控制方式同上。

供方相关资质、原料第三方检测报告详见供销部审核记录，符合原料验收要求；

询问企业半成品的检验主要通过感官控制，未单独做检验。生产过程不定期抽取包装好的产品进行密封性测试，如有异常反馈生产线调整。

抽查产品检验记录：



提供有《产品质量检验报告单》 成品名称：苏式黑麻 生产日期：2023.9.17 抽样基数：1684 个 抽样数量：14 个 检验日期：2023.9.17，检验项目有感官指标（形态、色泽、组织、滋味与口感、杂质），测定结果：符合标准要求；水分技术要求：≤45%，测定结果：16.5%；酸价技术要求：≤5mg/g；测定结果：1.17mg/g，过氧化值技术要求：≤0.25g/100g，测定结果：0.068g/100g，菌落总数：70，大肠菌群：<10，霉菌：<10，（无单位及标准要求，已沟通），检验依据：GB 7099 判定：合格，检验结论：根据以上检验结果，产品质量符合要求 负责人：吴永青，检验人员：杨维维，日期：2023.9.19。

成品名称：八珍糕 生产日期：2024.1.2 规格：210g/袋 抽样基数：14817 个 抽样数量：14 个 检验日期：2024.1.2，检验项目有感官指标（形态、色泽、组织、滋味与口感、杂质），测定结果：符合标准要求；水分技术要求：≤45%，测定结果：13.9%；酸价技术要求：≤5mg/g；测定结果：0.84mg/g，过氧化值技术要求：≤0.25g/100g，测定结果：0.064g/100g，菌落总数：130，大肠菌群：0（结果报告不规范），霉菌：<10，（无单位及标准要求，已沟通），检验依据：GB 7099 判定：合格，检验结论：根据以上检验结果，产品质量符合要求 负责人：吴永青，检验人员：杨维维，日期：2024.1.4。

成品名称：手撕酸奶包 生产日期：2024.1.13 抽样基数：1900 个 抽样数量：12 个 检验日期：2024.1.13，检验项目有感官指标（形态、色泽、组织、滋味与口感、杂质），测定结果：符合标准要求；水分技术要求：≤45%，测定结果：26.9%；酸价技术要求：≤5mg/g；测定结果：0.79mg/g，过氧化值技术要求：≤0.25g/100g，测定结果：0.052g/100g，菌落总数：80，大肠菌群：<10，霉菌：<10，（无单位及标准要求，已沟通），检验依据：GB 7099 判定：合格，检验结论：根据以上检验结果，产品质量符合要求 负责人：吴永青，检验人员：杨维维，日期：2024.1.15。

成品放行管理情况基本符合。

6) HACCP 计划策划及实施管理情况：

根据公司实际，结合 HACCP 体系要求，对产品的管理，制定了管理手册、程序作业文件、HACCP 计划、良好卫生操作规范、制度汇编等文件。基本能指导公司热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类）的生产相关过程食品安全管理运行的控制操作。组织确定了需确认的过程为热加工过程。

工艺流程图如下：

八珍糕（冷加工糕点：熟粉糕点（印模类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→搅拌→成型→摆盘→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→外包装→入库；

手撕酸奶包（冷加工糕点：夹心（注心）类）：原料预处理→配料（CCP1）→一次搅拌→基础醒发→二次搅拌→面团松弛→整形→松弛→成型→最后发酵→烘烤（CCP2）→冷却→注心（夹心）→内包装（包材消毒）→金检（CCP3）→入库；

酥皮月饼（热加工糕点：烘烤类糕点（酥皮类））：原辅料验收→原料预处理→配料（CCP1）→皮料混料、馅料混料→皮料搅拌、馅料搅拌→切割→开酥→包酥→成型→烘烤（CCP2）→冷却→金检（CCP3）→包装→入库；

查审核范围内产品的实现流程及过程的控制情况：

整体过程一般为：公司一般提前与顾客签订订单或微信电话沟通需求，由生产部孙厂长根据确认好的订单，确定后交供销部人员采购、品控人员负责验收并做好验收记录，生产部负责按照要求下达生产任务单，成品生产、成品放行、成品出货等工作，物流主要外请车辆装车配送，根据客户所在地进行配送，审核期间未有成品出货情况。目前产品生产加工过程等主要通过现场管控方式进行，具体的管控情况如下：

抽查：2024 年 01 月 18 日《生产任务单》，包含万发祥 2.5kg 手撕酸奶包 20 箱，配方主要体现在配料打料表中，查看记录有原料名称，使用量，原料生产日期等，配、打料人签名：张雨晨，记录不够完善，已沟通建议日后改善，

抽查了 2024 年 01 月 18 日《手撕酸奶包》，投料情况：原料名称：高筋面包粉 425kg、干酵母 10.2kg、白砂糖 59.5kg、水 136kg、液态酥油 8.5kg、山梨糖醇 8.5kg、脱氢乙酸钠 0.425kg（20% 含量，1:5 用水稀释使用）、丙酸钙 0.765kg，配、打料人签名：张雨晨；添加剂的添加量符合 GB2760



要求。

抽查：2024 年 01 月 02 日《生产任务单》，包含八珍糕 3000 袋，配方主要体现在配料打料表中，查看记录有原料名称，使用量，原料生产日期等，配、打料人签名：张雨晨，记录不够完善，已沟通建议日后改善，

抽查了 2024 年 01 月 12《坚果八珍糕》，投料情况：原料名称：糕粉 3.7kg、色拉油 0.36kg、80℃糖浆 4.6kg、黑芝麻 0.18kg、瓜子仁 0.18kg，八珍粉 0.02kg，配、打料人签名：张雨晨；该产品未使用添加剂。

CCP1 配料：抽查 2024 年 01 月 18 日《手撕酸奶包》，投料情况：原料名称：高筋面包粉 425kg、干酵母 10.2kg、白砂糖 59.5kg、水 136kg、液态酥油 8.5kg、山梨糖醇 8.5kg、面包改良剂 5.4kg，脱氢乙酸钠 0.425kg（20%含量，1:5 用水稀释使用）、丙酸钙 0.765kg，面团总重 726.07kg，配、打料人签名：张雨晨；添加剂的添加量符合 GB2760 要求。提供了食品添加剂清单，见收集材料。另抽查 2024.1.6、2024.1.12 等批次食品添加剂使用情况记录，控制符合 CCP1 配料 CL 值的要求；

询问负责人配料前对电子秤用砝码进行验证，电子秤每年委外校准一次，查看关键控制点记录，砝码 10g、200g，实际结果 10g，200g（未记录小数点后数字，已沟通），质量控制运行情况：正常，异常情况处置措施处置时间处置结果：无，责任人：张雨晨；

CCP2 烘烤：提供有《生产过程关键控制点记录》，产品名称：手撕酸奶包 时间：11:00、12:00，工艺要求及控制参数：195℃ 18 分钟（旋转炉），质量控制运行情况：正常，异常情况处置措施处置时间处置结果：无，责任人：丁奥运；

2024.4.29 日现场查看烘烤车间烘烤过程，手撕酸奶包烘烤温度显示：195℃，时间 18 分钟，苏式黑麻月饼烘烤温度显示：300℃，时间 12 分钟，符合 CCP2 烘烤工艺要求，控制符合 CL 值 要求；

CCP3 金属检测：提供有金检（CCP 点）/重检校准记录表，日期：2024.1.11，每小时记录一次，金检结果均为合格，校准人：韩大丽，抽检频率为生产前、生产过程每小时校准一次，发生不合格需及时通知设备部维修。模块检查：Fe≤Φ1.2mm、SUS≤Φ2.0mm；非 Fe≤Φ2.5mm 记录模块与现场模块不一致，已沟通改为 Fe≤Φ1.2mm、SUS≤Φ2.5mm；非 Fe≤Φ2.0mm。另抽查 2024.1.23、2024.4.28 金检记录，均与上述一致。

询问审核周期内未发生 CL 值偏离的情况。

7) 管理体系的验证、确认、评价和分析

制定了《确认和验证程序》，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如下：

HACCP 计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；HACCP 小组人员能力验证；产品安全性验证等。

——查《HACCP 计划验证记录》，验证时间：2023 年 10 月 10 日，验证人员：HACCP 小组，结论：HACCP 计划能达到预期效果。

——提供有生产加工用水安全性验证报告，见生产部审核记录。每年委托第三方进行检测，已送检，提供有检测报告，检测日期 2023.07.18 水质检测报告编号：ZXSP20230712001，检测机构：安徽智信检测技术有限公司

产品依据国标进行生产：

产品执行标准：GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB/T 20977-2007《糕点通则》、GB/T 20981-2021《面包质量通则》等。

提供有第三方检测报告：

产品名称：手撕酸奶包

报告编号：2024SP0110133

检测项目：感官、水分、酸价、过氧化值、铅、黄曲霉毒素 B1、菌落总数、大肠菌群、霉菌、金黄色葡萄球菌、沙门氏菌等项；

报告日期：2024.01.18

结论：符合要求。



检测单位：安徽经纬检测技术有限公司

产品名称：苏式黑芝麻月饼

报告编号：2024SP0311202

检测项目：感官、水分、脂肪、总糖、馅料含量、蛋白质、酸价、过氧化值、铅、菌落总数、大肠菌群、霉菌等项；

报告日期：2024.03.16

结论：符合要求。

检测单位：安徽经纬检测技术有限公司

产品名称：坚果八珍糕

报告编号：2024SP0103124

检测项目：感官、水分、脂肪、总糖、蛋白质、酸价、过氧化值、铅、菌落总数、大肠菌群、霉菌、金黄色葡萄球菌、沙门氏菌等项；

报告日期：2024.01.10

结论：符合要求。

检测单位：安徽经纬检测技术有限公司

——作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控，具体见生产部审核记录。

提供了2023年12月20日由HACCP小组进行验证活动结果分析报告，内容包括良好卫生操作规范、HACCP计划、CCP监控、内审、终产品安全性的验证等内容，基本充分，结论为：良好操作规范和卫生标准操作的策划达到标准的要求，符合公司的设备、生产环境的控制要求，建立的HACCP计划能有效控制CCP，并在生产中得到有效实施。终产品符合要求，产品是安全的，体系运行基本有效。加强员工的产品安全意识，要严格执行卫生标准操作。分析人员：HACCP小组，日期：2023.12.20。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 内部审核

司在《HACCP管理手册》中进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖1次。基本符合标准要求。

提供《年度内审计划》、《内审实施计划》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审核日程安排等信息。

审核日期：2024年1月8-9日；审核组组长：杨维维；组员：胡洁；2023年12月1日参加了公司组织的内审员培训，提供了由总经理签署的《内审员任命书》明确了职责要求，两位内审员的能力基本符合要求。现场审核期间与审核组长杨维维、组员胡洁交流，对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，内审员的能力不足。已开不符合项整改。

查《内审实施计划》覆盖了标准要求条款，基本符合要求。有首末次会议签到表，均有各部门人员签字。

查《内审检查表》：抽生产部/综合办公室，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰；

查《不符合项报告》：共计1项；涉及部门：供销部，不符合项内容：未对供方贾小军进行合格供方评价；不符合危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准条款3.5条款。审核过程中供销部1个不符合项。另抽供销部内审检查情况，控制方式基本相同，没有发现内审员审核自己的工作。

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。

查审核结论：综上所述公司质量和HACCP管理体系建立至今已取得显著效果，已具备了作为对公司质量和



HACCP 管理体系作为认证注册评价的条件，各部门要以此次审核为契机，对所发生的不合格及时采取纠正和预防措施，为迎接质量和 HACCP 管理体系认证进一步作好准备，待进行管理评审后，确保认证通过成功，质量和 HACCP 管理体系运行是符合的、有效的。

基本满足标准要求。

2) 管理评审

公司在《HACCP 管理手册》中进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合要求。

以往管理评审的跟踪措施——HACCP 体系初次建立，不涉及以往跟踪措施。

本次管理评审日期：2024 年 01 月 15 日

查《管理评审计划》，计划于 2024 年 01 月 15 日进行管理评审，批准：柯登富，日期：2024 年 01 月 12 日。

管理评审会议于 2024 年 01 月 15 日在公司召开，会议由柯登富（总经理）主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有各部门参会人员签到表签字。现场审核期间与柯登富总经理交流，基本知道管理评审流程，建议后期关注并熟悉管理评审输出的实施及控制。

查各部门输入内容，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括食品安全方针、目标的适应性评审，组织机构、职责分配、人员能力、生产加工过程控制、资源配置情况评价，内部审核结果，客户投诉情况，客户满意度调查情况，食品安全管理体系验证，供方管理情况，体系文件管理等；

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。

查《持续改进计划》，改进项目：加强各部门体系文件的培训。预计完成时间：2024 年 1 月底前。

已于 2024 年 1 月 16 日进行了体系文件的培训。

管评结论：公司建立的以危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB/T19001-2016 为标准运行以来，在食品安全方面和质量方面已取得了令人鼓舞的绩效；以文件支持的食品安全和 HACCP 管理体系是适宜、有效和充分的。公司将在此基础上，严格按照危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB/T19001-2016 标准和相关要求进一步加强公司管理，完善体系，持续改善。

管理评审的管理基本符合标准要求。

3.4 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《HACCP 管理手册》进行了规定，同时策划了《不合格品和潜在不安全品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

总经理通过确保公司食品安全方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境；通过食品安全目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等工作不断提供公司的食品安全和 HACCP 体系的有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

——日常改进通过以下方面进行：内外部环境识别评审、相关方及其需求信息的监视，风险和机遇应对；合规义务；管理方针、管理目标现状及实施状况；内外部审核结果；监视和测量结果；体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理等；具体见各部门的审核记录。

——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，已进行了原因分析，采取纠正措施，进行验证有效。

——原辅料进货验收过程主要由生产部品控负责，发现不合格产品退回，更换。目前原辅料验收过程中未发现不合格情况，后期关注。

——生产加工过程主要由生产部负责，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

——顾客投诉处理等主要由供销部负责，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《不合格品和潜在不安全品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司制定有《不合格控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方，审核周期内有发生采购原料不合格情况，原因为包装破损，处置方式为退回。

生产过程在生产加工过程中技术比较稳定，未发生不合格情况，对于常规生产过程中会有不合格产品等，做报废处理；对于生产过程及包装过程中会有发现次品等情况，提供《不合格品评审处置单》，基本符合要求。

审核周期内成品外检均未发现有不合格现象。

对于内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，具体见领导层审核记录对于内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，具体见领导层审核记录。

3) 投诉的接受和处理情况:

公司在《HACCP 管理手册》对投诉处理控制要求进行了规定，并策划了《顾客投诉处理程序》

投诉处理由供销部负责，查投诉处理管理情况：

供销部负责人表示，审核周期内，有发生顾客投诉情况，一般为头发、发霉等情况，发生后按《顾客投诉处理程序》中规定的流程进行，供销部得到投诉信息上报公司领导，根据投诉情况进行反馈，必要时进行赔偿，沟通方式主要为微信、QQ、电话等；如顾客直接反馈至上级监管单位，由公司领导、供销部、生产部品控共同处理，完成情况说明及整改措施等。未保留处理过程的相关记录，已沟通。

查食品标签与产品分离被投诉的情况说明，内容包括原因分析、处理方法及整改措施，满足要求。

查食品执行标准被投诉情况说明，内容包括问题说明、调查结论、产品检验报告等，满足要求。

查食品标签被投诉情况说明，内容包括产品成品重量比例说明、第三方检测数据、调查结论、检验报告等，满足要求。

该公司投诉处理控制基本符合标准要求。

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

现有内部资源的能力：

2) 组织的规模情况/资源配置情况：公司厂房建筑面积总共约 8500 平方米，仓库面积约 900 平方米，其中仓库和办公区域与园区内安徽正禾生物食品有限公司共用。已提供与宿州市高新技术产业开发区管理委员会签订的《合作协议书》，已确认一致。公司位于安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号，主要为冷藏冷冻库、原料处理间、配料间、打料间、清洗间、成型间、烤炉间、发酵房、冷却间、内包装间、男女更衣室、洗手消毒间、二次更衣室、更鞋区、外包装间、成品组装间、生产部办公室、实验室等，卫生间设在加工区外。基本符合热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心（注心）类）生产的要求。

02) 主要生产/服务设备有：和面机、打面机、压面机、摆盘机、酥皮机、包馅机、切片机、吐司夹心机、



包装机、冷藏冷冻库、拌粉机、压块机、冷却输送带、金检仪，烤炉等等。

需要从外部供方获得的资源：——物流运输、虫害消杀

主要监视和测量设备有电子秤、压力表等，实验相关设备如干燥箱、生化培养箱、PH 计、灭菌锅等，特种设备主要涉及叉车、储气罐及安全阀等。

2) 人员及能力、意识：

组织在《HACCP 管理手册》进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

——提供组织机构图和岗位任职要求，覆盖到公司高层管理人员、各岗位；

——提供《员工能力评价表》，对教育、培训、技能、经验、环保、安全等方面进行了考核，覆盖到公司各岗位员工。

——抽生产部经理（HACCP 小组组长）孙佳正：学历：大专（要求：中等以上学历）、工作经验：3 年（要求：3 年以上食品生产经验），基本符合，另抽查供销部经理王立刚：学历：大专（大专以上学历水平）、工作经验：7 年（具有四年以上的工作经验，并至少有三年以上的企业管理经验），控制方式基本相同。

部门负责人胡洁表示上述人员获得所需的能力所采取措施包括：培训、调整岗位、岗位辅导、招聘等主要方式进行，确保相关人员达到相应的岗位要求。

抽查 HACCP 小组组成情况，包含了生产部、综合办公室、生产部品控、供销部等岗位人员，对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了各组员的知识和经验，基本符合标准要求。HACCP 小组长经总经理任命，同时对小组职责进行了分工，基本符合标准要求。

询问审核周期内人员招聘情况：审核周期内未发生。

查培训过程管理情况：

提供有《2023-2024 度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对 GB/T19001-2016 标准、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、体系文件、法律法规、生产控制要求、内审知识等方面，策划基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式或者填写培训试卷进行考核及评价。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门	评价方式	培训有效性评价
2023-10-9	标准及体系文件	公司骨干	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2023-11-15	HACCP 计划及 CCP	公司骨干	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2023-12-01	内审员培训	内审员	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2024-01-10	食品防护知识	公司骨干	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2024-2-28	食品安全文化	公司骨干	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效



查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及内审员、化验员岗位，以及特种操作人员叉车工。

其中内审员经培训合格后上岗，现场询问内审员对企业内审的要求及标准的了解情况，不能回答清楚，内审能力不足。已开不符合项整改

提供有叉车操作人证书如下：

证书名称	姓名	资格证书编号	发证日期	结论
住房和城乡建设行业工程机械技能岗位操作证	丁奥运	SXJX2003800145	2023年8月3日	☒ 有效 ☐ 过期

提供职业技能鉴定证书：

姓名：丁奥运 身份证号：342201199502175133 证书编号：SXJX2003800145 工种名称：叉车操作 工种等级：中级：评定成绩：合格 鉴定单位：山西建信职业技能鉴定中心 签发时间：2023年8月3日

提供了质量检验人员岗位资格证书：

姓名：杨维维 岗位名称：检验员 证书编号：皖经纬（检）字第120号 发证日期：2022年4月15日 有效日期：2025年4月14日 发证机构：安徽经纬检测技术有限公司

查健康证管理情况：

公司在《良好卫生规范》人员管理中规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康身体合格证及培训合格后方可上岗工作，基本符合标准要求。

提供了健康证，随机抽取：

姓名	健康证编号	发证日期	结论
黄晶晶	SZ0024071	2024年3月5日	☒ 有效 ☐ 过期
梅双全	SZ0003307	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
张雨晨	SZ0033066	2023年10月9日	☒ 有效 ☐ 过期
孔敏	SZ0003302	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
陈晶晶	SZ0003300	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
罗艳春	SZ0003301	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
杨维维	SZ0003304	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
郑永杰	SZ0003308	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
张省省	SZ0003299	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期
韩大丽	SZ0003305	2024年4月11日	☒ 有效 ☐ 过期

基本符合标准要求。

3) 信息沟通：

公司在《HACCP 管理手册》进行了规定：

**查内部沟通管理情况：**

与员工的沟通；沟通方式：会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、汇报、报告、检查、宣传/告示栏、通知、看板、电话（内外线）、网络、信箱等。内容包含：食品安全管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息，以及外部法律法规、食品安全管理体系运行有关信息、安全生产方面、产品实现策划方面的内部交流。

查内部报告管理情况：

策划了《内部报告管理制度》，相关负责人表示公司员工均为多年的老员工，对公司发展政策及各项要求基本掌握，员工也比较认可，能够感受到公司的文化情怀。

公司建立了专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全和合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，确保员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。——如内审发现的不符合项及时报告给了总经理，并作为管理评审输入内容进行了评价。

查外部沟通管理情况：

与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定 HACCP 小组组长负责（参加了公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产方面的信息。

外部沟通情况如：

2024-1-4 沟通内容：顾客满意度调查，沟通对象：淮南金穗饼业、苏州稻香村食品有限公司、宿州市萧县成前食品商行等，沟通方法：表格填写，责任部门：供销部，回应情况：统计 3 份问卷，平均 96 分。

2024-1-23 沟通内容：食品生产日常监督检查，沟通对象：宿州市市场监督管理局高新技术产业开发区分局，沟通方法：来厂现场检查，责任部门：生产部，回应情况：现场发现七项问题，提出三项建议，已完成整改。

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：

公司在《HACCP 管理手册》进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《HACCP 管理手册》、《程序文件》、《良好卫生规范》、《HACCP 计划》、《作业指导书》、各部门管理制度文件以及所要求的记录。

公司策划编制的《程序文件》、良好卫生规范》基本符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述，记录表单满足公司目前的 HACCP 体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：HACCP 管理手册（MC/H01：2023）。

二级文件：公司编制了 31 份程序文件，1 份良好生产规范，1 份 HACCP 计划，基本包括了 HACCP 体系标准要求的程序。

三层次文件：部门工作手册、各部门管理制度文件。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理柯登富批准。2023-10-10 对体系文件进行发



布实施：

《受控文件清单》，包括 HACCP 管理手册、程序文件、HACCP 计划等，清单内写明了文件名称、文件编号、保存部门等，编制：胡洁 批准：柯登富 2023.10.10。基本符合要求。

查《文件发放回收登记表》，表内写明了文件名称、文件编号、分发号、发放记录（签收人、部门、日期、数量）、回收记录（签回人、日期、数量）等。抽分发部门：供销部，接收人：王立刚，日期：2023-10-10，文件名称：HACCP 管理手册、程序文件、HACCP 计划、前提方案/良好卫生操作规范等。

基本符合标准要求。

查外来文件管理情况：

提供《法律法规及其他要求清单》，抽查基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如：食品召回管理办法、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《中华人民共和国食品安全法》、《GB7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则》《GB 8957-2016 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范》等。基本覆盖了公司生产加工所适用的法律法规，抽：《GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包》、《GB/T 19855-2023 月饼质量通则》、《GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》等法规标准文件，均在有效期内，基本符合。

查记录管理情况：

公司编制并实施了《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。

提供了《受控记录清单》，共 28 份记录，清单内写明了记录编号、记录名称、填写部门、保管部门、保存期限等。抽《卫生标准操作验证记录》、《培训记录》、《内审检查表》、《HACCP 验证记录表》4 份记录，记录均有编写。记录由本部门保存，保存期限为三年。

另抽查《食品添加剂清单》、《生产环境监测记录》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰，《生产环境监测记录》不够完善，已现场沟通，要求企业完善。记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

1) 基本信息：

公司名称：安徽满成食品有限公司

注册地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

办公地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

经营地址：安徽省宿州市高新区鹤山路 550 号

2) 认证范围：

位于安徽省宿州市埇桥区高新区鹤山路 550 号安徽满成食品有限公司生产车间热加工糕点（烘烤类糕点（酥皮类））、冷加工糕点（熟粉糕点（印模类）、夹心(注心)类）的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，安徽满成食品有限公司的

☐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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效



审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

- ☐推荐认证注册
- ☒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，推荐认证注册。
- ☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:陈丽丹 李楠



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。