

项目编号：20424-2024-F

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：廊坊京盛食品有限公司

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）：黄童彤

审核组员（签字）：邝柏臣

报告日期：

年月日

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
■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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：黄童彤

组员：邝柏臣



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
	黄童彤	组长	审核员	2024-N1FSMS-1301841	CIV-13
	邝柏臣	组员	审核员	2023-N1FSMS-2222839	CIV-13

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	连甜甜（品控部）、张彦（人事行政部）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据食品安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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：

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 0010-2014《食品安全管理体系调味品、发酵制品生产企业要求》、《GB14881-2013食品生产通用卫生规范》；

d) 相关的法律法规：GB 31644-2018食品安全国家标准 复合调味料、LS/T3220-2017芝麻酱、QB/T1733.4-2015花生酱



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: QB/T1231-199液体包装用聚乙烯吹塑薄膜、GB/T 19001-2016质量管理体系要求、GB/T 19011-2021管理体系审核指南、GB 2763-2021食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量、网络食品安全违法行为查处办法、河北省重大危险源监督管理规定

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)——无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2024年06月25日 上午至2024年06月26日 上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年10月20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):

F; 位于河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村的廊坊京盛食品有限公司生产车间的半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)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: 河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村

办公地址: 河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村

经营地址: 河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村

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):

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

不适用

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(2)项,轻微不符合项(2)项,涉及部门/条款:品控部 F:8.8.1 人事行政部 F7.2

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7月26日前提提交审核组长。



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 5 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

OPRP 验证, 人员能力

3) 本次审核发现的正面信息:

1) 受审核方依据 ISO 22000:2018 食品安全管理体系标准要求策划了公司管理体系;

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, 监管部门来公司进行监督检查, 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。公司在半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产资源方面配置基本充分合理, 如内包材消毒、内包装罐装加工过程、原料验收管控等;

6) 公司产品的食品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 ISO 22000:2018 食品安全管理体系标准运行和认证活动较为支持, 公司结合半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产加工过程, 包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案/良好卫生规范》等, 基本符合标准要求。

各部门管理人员对 ISO 22000:2018 食品安全管理体系、危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证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, 对食品防护计划、食品欺诈、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虫害入侵管理、产品标识管理、离地管理还需要加强。

但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:

内包材消毒效果未进行验证, 建议增加不定义对包材进行涂抹后做大肠杆菌及菌落总数进行验证, 磨制区工器具每周清洗应不定期对磨盘残留原料进行监测。

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: 2019年10月11日, 体系实施时间: 2021年02月01日
- 2) 法律地位证明文件有: 廊坊京盛食品有限公司位于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村, 始创建于2019年10月11日, 于2020年10月28日获得食品生产许可证, 生产许可证编号: SC10313108100776; 发证日期: 2020年10月28日, 有效期至: 2025年07月26日;
 - 1) 产品/服务的活动: 半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产
 - 2) 审核范围描述: 位于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村的廊坊京盛食品有限公司生产车间的半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产
 - 3) 注册地址: 河北省廊坊市霸州市112国道张庄村, 现场核实与营业执照地址一致, 审核期间未发生变化
 - 4) 经营地址: 河北省廊坊市霸州市112国道张庄村, 现场核实与食品生产许可证地址一致, 审核期间未发生变化
 - 5) 不涉及多场所、临时场所;
 - 6) 组织架构审核周期内未发生变化。
 - 7) 管理体系的发布时间为2021-02-01, 管理手册有发生修改, 重新识别外包过程, 其余未发生变化, 修改见办公室审核记录。

外包: 部分产品运输外包、第三方检测。

- 3) 审核范围内覆盖员工总人数: 17人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 单班次生产, 7:30-12:00, 13:30-18:00

- 4) 范围内产品/服务及流程: 原辅料验收→筛选→漂洗(生芝麻)→炒制→扬烟(生芝麻)/吹净(生芝麻)/去皮(生花生仁)→冷却→磨酱→内包材杀菌→灌装→外包→成品入库

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

现场与总经理相艳交流并确认:

1. 认证标准变更: 未发生变化;
2. 认证范围变更: 未发生变化
3. 资质、证书使用情况等: 现场确认营业执照、食品生产许可证未发生更新; 体系证书主要由于客户检查、进商超使用, 暂未发生不符合情况。
4. 审核周期内, 公司没有顾客的重大产品质量和食品安全投诉, 未发生环保方面处罚, 2023年10月20日廊坊市场监管局到公司进行例行工作检查, 发现一般项(2项), 已整改, 已按照规定要求处理。
5. 体系变动情况: 未发生重大变化。

上一年度问题验证: 开具的1个不符合项已进行整改, 整改基本有效。

现场与管代王文胜交流, 公司在的管理体系审核范围及相关信息如下:

公司基本情况: 廊坊京盛食品有限公司位于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村, 始创建于2019年10月11日, 于2020年10月28日获得食品生产许可证, 生产许可证编号: SC10313108100776; 发证日期: 2020年10月28日, 有效期至: 2025年07月26日;

- 8) 产品/服务的活动: 半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产
- 9) 审核范围描述: 位于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村的廊坊京盛食品有限公司生产车间的半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产



10) 注册地址：河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村，现场核实与营业执照地址一致，审核期间未发生变化

11) 经营地址：河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村，现场核实与食品生产许可证地址一致，审核期间未发生变化

12) 不涉及多场所、临时场所；

13) 组织架构审核周期内未发生变化。

14) 管理体系的发布时间为 2021-02-01，管理手册有发生修改，重新识别外包过程，其余未发生变化，修改见办公室审核记录。

15) 外包：部分产品运输外包、第三方检测。

1) 组织的内外部环境、相关方需求、风险及机遇、合规义务的策划和管理

公司在管理手册的 4.1 条款进行了规定，策划有《风险和机遇控制程序》。查见有企业内部环境因素分析及应对措施，外部环境分析包括：政治和法律环境、政治和法律环境特点、经济环境分析等，内部环境分析包括公司资源分析、公司能力分析、公司的核心竞争力等方面，通过 SWOT 分析企业外部环境因素及应对措施，政治、经济、社会、技术方面。

现场与总经理相艳交流，目前公司客户市场需求有增加趋势，行业内有一定市场地位，东北市场占优势，原料方面有优势，香度、颗粒等进行内部改得，提升企业自身质量，并获得清真质量金奖，公司总体销量与去年同期每年都增加趋势，但客户的安全意识也在逐渐的增强，推动公司内部也要不断提升改进。对于公司内部，每三个验厂一次，厂房有一定局限性，人力资源方面相对薄弱，需要进一步提升及优力硬件资源及人力资源。

公司不定期会结合经营会议来评审内外部所处环境，已应对市场的变化，做好经营管理，保证食品安全。基本符合标准的要求。

公司在食品安全管理手册 4.2 条款进行了规定，并提供了《相关方需求和期望控制程序》，提代有《**相关方需求识别和评审**》对相关方顾客、外部供方、员工、市场监管局、第三方检测机构等。

现场与总经理相艳女士交流，其表示今年的市场销售稳定上升，相关方如顾客需求：1 建立有效的质量、环境及职业健康安全管理体系并运行；2 持续满足合同要求的服务质量；3 产品质量符合顾客要求；4 及时交货；5 价格合理；应对措施：1 在公司内部建立 ISO22000 管理体系，并在公司内部有效实施；2 通过甲方要求的识别、评审及幻化，建立有针对性的服务方案，实现顾客（甲方）的需求；2 加大对供方的供货和服务质量监督力度，提升供货质量和服务水平；相关方市场监管局需求及期望描述：1 严格按照法律、法规、SC 要求组织安排生产；2 配合监管部门的例行检查、监督检查、飞行检查等；3.按照监管部门按时完成上级下达任务；应对措施：1 按照 ISO22000 和生产许可的要求组织生产；2 规范化生产，配合各项检查；3 按上级指示完成任务；监管部门如市场监督管理局对产品、生产加工现场的监督检查频率加大，抽查结果未见明显异常。

相关方需求和期望控制基本合理。

公司在食品安全管理手册的 6.1 条款进行了规定。策划了《风险和机遇控制程序》。

现场查见“风险和机遇识别、评价及控制记录”。现场与张艳经理交流，其表示目前公司对风险的分析方法主要采用头脑风暴法，应对风险的措施类型主要为规避风险、为寻求机遇承担风险、消除风险源、改变风险的可能性和后果、分担风险、通过信息充分的决策而保留风险等。查安全生产输入风险：安全生产风险引起的火灾等事故发生，管理措施：1 定期巡查安全消防设施；定期组织消防培训，做消防演练；定期检查厂区、车间，发现隐患及时消除；评价日期：2024 年 04 月 01 日，评价结论：基本有效；组织主要的风险主要在原料花生上，主要是黄曲霉毒素 B1 超标风险，每批次进货验收主要控制来自合格供方，并配备内部快检仪器进行每批次检仪，对车前车后中间进行抽查，如出现异常再申请外检验证，不定期送检委托第三方进行验证，降低源头超标的风险。主要机遇也源于市场，公司产品客户主要是餐饮店，旅游餐饮业上半年需求较好，公司产品销量随之增加。对于公司所应对的机遇措施类型包括：尽力满足客户和市场需求等，体系持续认证，公司也具备一定的优势。

公司风险和机遇有基本的识别和管理。

公司在管理手册的 6.3 条款对食品安全管理体系变更应按所策划的方式实施进行了要求。包括组织结构变



更、部门职责变更等,对变更评价内容包括变更目的、其潜在后果、管理体系的完整性、资源的可获得性、职责和权限的分配或再分配的评价进行了规定,基本符合标准要求。

审核周期内未发生变更情况。

公司按照体系文件的要求,策划并实施了《危害控制计划》、《前提方案》、操作规程等过程准则,各部门按照准则实施,具体见生产部、品控部等审核记录。

2) 管理体系应用策划情况

公司在管理手册的 4.4 条款对管理体系的过程进行了确认,对输入、输出、顺序及相互作用已被明确地提出并被充分控制。采用了过程方法管理相关管理体系及其过程;用文件化的绩效指标定期评审过程。

现场与主要负责人郭鹏磊经理交流,影响公司食品安全管理体系运行的重要过程包括:人员能力管理、危害分析、PRP 制订和控制、危害控制计划(OPRP、HACCP)制订和控制、控制措施组合确认、PRP 和危害控制措施的效果验证等,外包过程:部分产品运输外包,公司通过食品安全目标的建立及实施、顾客需求识别及控制、内审和管理评审、确认验证等方式,充分地进行评审,管理及控制食品安全管理体系覆盖的过程和活动。目前公司按照策划的时间及要求进行了实施,具体见各部门的审核记录。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司在食品安全管理手册 5.2 条款中规定了文件化的管理体系方针:

“以食品安全赢得客户,靠诚信谋求发展,永远追求顾客满意。

管理方针基本适合于公司经营的宗旨和环境,支持公司的战略方向,为食品安全目标提供了框架,对满足适用的食品安全要求的承诺,满足适用要求的承诺。

公司食品安全方针在公司内部主要通过会议、文件传递等方式得到沟通、理解和运行,对相关方主要通过宣传册、口头告知等方式提供。

现场询问员工连甜甜,对公司的食品安全方针基本了解。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

公司在食品安全管理手册 5.1 条款中规定了总经理的职责及领导作用。公司里领导承诺确保为食品安全管理体系制定食品安全方针和食品安全目标,并与公司的战略方向相一致;确保食品安全管理体系的要求整合到公司实际的食物添加剂生产过程中,不定期对公司的 FSMS 进行评估和保持,以实现预期结果;同时为确保开展食品安全管理体系所需的资源进行配置,沟通并传递有效食品安全管理的重要性,符合食品安全管理体系要求、法律法规要求和与食品安全有关的顾客要求的重要性;在日常工作中指导和支持员工为食品安全管理体系的有效性做出贡献;通过管理评审等方式推动持续改进;支持其他管理者履行其相关领域的食品安全领导职责;基本覆盖了标准 5.1 条款的全面要求。

现场与相艳总经理交流,其表示公司近一年以来公司的食品安全方针和食品安全目标基本与公司的战略方向一致,2024 年开展了 1 次管理评审工作,公司后续可能会根据市场情况增加生产设备,目前还在策划中;规划增加的新厂房,车间未正式建设、投产,公司通过会议、培训等方式来沟通传递食品安全管理体系的各项要求及客户的要求等,运行基本稳定。公司在食品安全管理手册的 5.3 条款中明确了公司组织架构及相关岗位的职责、权限,并进行了全员的沟通和理解;

公司设置了领导层、食品安全小组、人事行政部、采购部、品控部、生产部、销售部,基本符合公司的实际运营情况,审核周期内未发生变化。

现场询问人事行政部负责人张彦经理,对本部门职责及权限等基本了解。

同时公司任命食品安全小组组长为王文胜先生,并在手册中明确了食品安全小组组长的职责,包括确保 FSMS 的建立、实施、维护和更新;管理和组织食品安全小组的工作;确保食品安全团队的相关培训和能力;向最高管理层总经理报告 FSMS 的有效性和适宜性。

5) 目标的实施和考核情况

公司在食品安全管理手册第 6.2 条款进行了规定,并提供了《京盛食品安全目标分解考核表》。

公司建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总的食品安全目标而建立的各层级食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。抽查公司总食品安全目标实现情况的评价,及其测量方法是:



食品安全目标	考核频率	计算方法	责任部门	目标实际完成(2023.09至2024.5)
产品生产合格率达到98%	每月	检验达标数/生产总数*100%	生产部	100%
产品出厂一次检验合格率≥99%	每月	出厂产品合格数量/所有出厂的产品数*100%	生产部	100%
食品安全事故为0	年度	实际发生次数	公司各部门	0,未发生食品安全事故,年度目标在实施中
顾客满意度≥90%	年度	实际发生次数	销售部	截止至2024年05月顾客度达97%;

管理目标已实现。

6) 监视、测量、分析和评价

公司在食品安全管理手册 9.1.1 条款对需要进行监视和测量的食品安全绩效进行了规定,包括监视和测量的对象,监视、测量、分析和评价的方法,监视和测量的频次和时机,评价其食品安全绩效所依据的准则和适当的参数,分析和评价的频次和时机等内容。策划基本合理。

对原料采购的监视和测量方法:采购自合格供方,每批次进厂验收进行控制;认证范围内未发生原料不合格品情况,询问郭鹏磊经理,送货车辆到厂区如出现不合格情况,不进行验收卸货,不合格直接退货情况,未保留记录,现场建议后期规范。

对于生产过程控制,包括人员卫生、现场环境卫生、OPRP/CCP 点实施情况等,主要由生产部负责,运行基本稳定,未发生重大不合格情况。

对于产品销售主要由销售部负责,暂未发生销售后产品不合格情况。

管理目标的实施及考核情况、人员能力管理等,由办公室负责实施;抽查 2023 年度食品安全管理目标已按照策划完成,2024 年 5 月份之后的管理目标在实施中,下次审核关注。

2023 年 10 月 20 日廊坊市场监管局到公司进行例行工作检查,发现一般项(2 项),已整改,已按照规定要求处理,基本符合要求。

体系内审、管理评审、确认验证工作依据公司策划的时间间隔进行开展,常规情况下每年 1 次。

7) 危害分析预备步骤

提供了危害控制计划(液态、半固态符合),认证涉及的未半固态(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)。

原料及辅料、接触材料等描述,如:芝麻、花生、生产加工用水、内包装袋等,进行了相关特性(物理、化学、生物)、组成、产地、生产方法、包装交付方式、使用或使用前预处理、贮存条件和保质期、有关食品安全接收准则和规范等进行了描述,审核周期内描述没有发生变化。

对终产品描述,具体包括芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱,描述项目包括原料、辅料、加工助剂、产品特性、食用方法、保质期及保存条件、预期用途等项目,审核周期内没有发生变化。

预期用途:为餐饮店、商超提供产品。

现场观察:生产工艺流程与实际基本一致,流程图已注明关键控制环节,审核周期内未发生变化。

8) 危害分析

按照工艺流程对产品生物性危害、物理性危害、化学性危害分析,并明确了控制措施,包括了原料验收、研磨、包装、入库等过程。芝麻酱、花生酱为主体,芝麻花生混合酱产品主要是两类酱类按照比例混合。危害分析的步骤与流程图基本一致。王文胜现场表示审核周期内未发生较大变化。

确定的半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的产品实现过程涉及的 OPRP、CCP 点(不涉及)如下:

主要为 OPRP:原辅料(花生、芝麻、内包材)采购验收、内包材杀菌消毒、灌装等;审核周期内没有发生变化。

9) 控制措施和控制措施组合的确认



食品安全小组已开展了对前提方案、危害控制计划等控制措施的确认工作。

现场查见：

——《OPRP 确认记录》，时间：2024 年 01 月 10 日，确认人：相艳、王胜文、连甜甜、周银亭、刘春生、郭鹏磊，结论为：OPRP 能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

——《危害控制计划确认记录表》，确认人员：王胜文、连甜甜，确认日期：2024 年 01 月 10 日，确认项目包括实施危害分析的预备步骤、危害分析、CL 值确定、CCP 监控、监控程序、纠偏行动、记录保持等项目，确认结论：HACCP 计划正确、有效，可完全控制危害；审核人：王文胜。

——《流程图、人流物流图确认记录表》，时间：2024 年 01 月 10 日，确认人：相艳、王胜文、连甜甜、周银亭、刘春生、郭鹏磊，结论为：通过食品安全小组对现场实际操作的观察，证明公司制定的工艺流程图及确定的操作参数与实际生产一致，现有的过程流程图准确可靠；人流、物流分离，不存在交叉污染现象。

——《控制措施组合确认单》，时间：2024 年 01 月 12 日，确认人：相艳、王胜文、连甜甜、周银亭、刘春生、郭鹏磊，确认项目：CCP 关键限值、操作性前提方案控制措施、HACCP 计划控制措施；确认结果：满足要求。

对于成品产品的安全性确认定期委托第三方进行安全性验证。

基本满足标准要求控制的可接受水平。

10) 危害控制计划(HACCP/OPRP 计划)

企业有策划前提方案、制度文件、检验规程等内容，已识别分析包括接触面、设备、人员手、设施维护、交叉污染危害、员工健康、虫鼠害、环境卫生、培训、记录和文件等环节。具体实施管控主要见生产部审核记录。

经过识别评价，半固体（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）的生产过程涉及的 OPRP、CCP 点如下：

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	记录	纠偏行动
原辅料采购及验收 OPRP1-1(生芝麻、生花生仁)	农药、重金属超标等	凭农药、重金属残留合格证明接收，索要检验合格证明；	检验员每年查看供应商年检报告	供方评定记录和纠偏记录	无合格报告及超标者拒收，重新评估合格供方，限定原料产地和采购范围
		每批次合格证明或农残速测合格	检验员每批查看每批报告	原辅料验收记录和纠偏记录	拒收
原辅料采购及验收 OPRP1-2(熟芝麻、烤花生仁)	重金属超标、黄曲霉毒素 B1、过氧化值、酸价	向供方索取检测报告；	检验员每年查看供应商年检报告	供方评定记录和纠偏记录	无合格报告及超标者拒收，重新评估合格供方，限定原料产地和采购范围
		每批次合格证明并有具体数值	检验员每批查看每批报告	原辅料验收记录和纠偏记录	拒收
包材采购及验收 OPRP1-4	化学危害：重金属砷，铅，迁移物质等	凭农药、重金属残留合格证明接收，索要检验合格证明；	检验员每年查看供应商年检报告	供方评定记录和纠偏记录	无合格报告及超标者拒收，重新评估合格供方，限定原料产地和采购范围
		每批次合格证明或验收合格	检验员每批查看每批报告	原辅料验收记录和纠偏记录	拒收



内包材杀菌消毒 OPRP2	致病菌等微生物超标	紫外线灭菌 30min 以上或臭氧杀菌 30min 以上	操作工/主管每批查看并记录灭菌时间	内包材杀菌消毒记录	产品隔离存放, 评估后处理, 重新杀菌
内包灌装间 OPRP3	致病菌等微生物超标	紫外线灭菌 30min 以上或臭氧杀菌 30min 以上	操作工/主管每批查看并记录臭氧杀菌时间	灌装工序记录	产品隔离存放, 评估后处理, 重新杀菌
油炸 CCP1 (火锅底料)	致癌物超标	油炸温度 180℃ ± 5℃; 大约 35 分钟	操作工/主管每批查看并记录油炸温度、时间	油炸记录	产品隔离存放, 评估后处理, 不合格的报废处理
微波杀菌消毒 (火锅底料) CCP2	致病菌超标	杀菌温度 85 度 杀菌时间 3 分钟	操作工/主管每批查看并记录杀菌温度、时间	杀菌记录	产品隔离存放, 评估后处理, 不合格的报废处理

审核期间涉及的 OPRP 点未发生较大变化。具体实施见质检部、生产部审核记录。

11) 前提方案 (PRP) 和危害控制计划的信息的更新

公司策划并形成了《危害控制计划》、《前提方案》、制度文件、检验规程等内容, 监督审核中对原材料改变开不符合项经现场验证《HACCP 计划》以作更新。跟企业沟通组织从审核周期内仍然使用炒熟后的花生、芝麻作为原材料, 未经过炒熟步骤。

审核周期内因食品安全小组人员变更, 对《HACCP 计划》进行更改, 版本为: A/4

基本符合要求。

12) 与 PRP 和危害控制计划相关的验证

制定了《食品安全管理体系确认验证程序》, 对各项确认和验证工作进行了相应规定。

——查《流程图、人流物流图验证记录表》验证人员: 相艳、王胜文、连甜甜、周银亭、刘春生、郭鹏磊, 验证日期: 2024 年

——查《PRP 现场验证记录》, 验证人员: 食品安全小组成员等, 验证日期: 2024.02.10, 结论: PRP 的实施达到了预期效果。

——查见《HACCP 计划验证记录》, 《危害控制计划验证评价记录》, 《HACCP 验证评价记录表》, 验证日期: 2024-02-10, 对危害控制计划、CCP 实施监控、操作性前提方案、SSOP 验证执行的符合性进行了验证, 小组组长开展验证工作, 明确了验证结论信息, 但抽查发现验证对象与实际的一致性方面有不一致, 作为改进建议项提出。下次审核验证。

食品安全小组对验证结果进行了总结分析, 主要作为管理评审输入内容。时间: 2023-02-10, 分析人: 小组组长。

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

(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) 基础设施

公司在管理手册的 7.1.3 条款进行了规定, 并策划了《设备设施管理程序》《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。

公司资源配置/规模情况: 综合楼 1 栋 2 层 (含化验室、办公区), 生产车间 2 个, 1 个液态复合调



味料生产车间(不在认证范围内), 1个半固体(酱)调料生产车间, 1个原料库, 1个成品库, 1个冷冻库、1各冷藏库(不在认证范围内); 3辆小型送货车。

主要生产设备: 芝麻上料机、芝麻炒锅、花生炒过、去皮机、色选机、工业微波设备(2-4种)

检测设备: 电子台秤、电子天平、电子恒温培养箱、电子计价秤(2-4种)

动力设施和辅助设施的状况: ——不涉及

认证范围覆盖的特种设备: 安全阀2个(设备名称: 储气罐、安全阀编号: 05486, 安全阀型号: A27W-10T, 报告编号: BAQ202307022, 有效期至2024年7月20日; 设备名称: 储气罐、安全阀编号: 05032, 安全阀型号: A27W-10T, 报告编号: BAQ202307021, 有效期至2024年7月20日)

提供了设备台帐和“2024年设备维护保养计划及记录”, 有设备名称、维护和保养的计划(主要安排在3/7/11月)等信息, 主要设备为芝麻去尘机、冷风机、去皮机、炒锅、色选机、磨酱机、搅拌机、灌装机、微波杀菌机、电子台秤。主要保养的设备有芝麻去尘机、冷风机、去皮机、炒锅、色选机、磨酱机、搅拌机、灌装机、微波杀菌机。抽查2024年3月, 实际维护时间为2024.3中旬; 另外提供了“生产设备设施维护保养记录”, 抽2024.3.15, 对磨盘进行了维保, 主要包括对设备电路进行了全面检查、对设备进行了全面清理、对设备传送带进行全面检查、对电机进行全面检查、对控制器进行全面检查。保养人为刘春生。另外, 抽查色选机, 保养项目为对设备电路进行了全面检查、对设备进行了全面清理、对设备传送带进行全面检查、对电机进行全面检查、对控制器进行全面检查。提供了《设备日常维护保养检查表》, 对花生传送带、上料机、储存罐、工业微波设备、内包材消毒设备等根据实际运行情况进行记录, 抽查2023-10~2024-5月调料汁制灌装机, 由林雪梅负责。

组织不涉及特种设备。

2) 工作环境

公司在《管理手册》中7.1.4条款对工作环境确定、提供并维护所需的环境, 以运行过程并获得合格产品和服务进行了规定, 包括社会因素、物理因素、心理因素等方面。

现场查见:

——企业在食品生产园区内, 周围都是食品企业, 车间内将每个班组分割, 原料库与成品库位置设计合理, 车间内人工照明, 自然通风, 卫生环境较好, 无粉尘、无有毒有害气体等, 置有灭蝇灯, 区域划分明显等

——现场询问员工, 其表示工作氛围比较和谐, 领导关心员工, 经常与员工进行交流, 引导员工努力工作, 对工作环境有管理。

——每班次结束对内包装进行等进行清洗消毒, 磨酱间每周对磨盘进行清洗。

基本符合标准要求。

3) 前提方案、良好卫生规范

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、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、运输储存、来访者、培训等进行了规定, 基本符合标准要求。

——厂所及周边环境、场所设计、建造、布局和操作流程:

公司坐落于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村, 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。

现场观察: 企业周围水泥道路硬化, 路面清洁, 排水通畅, 环境整洁, 分为综合楼、生产区、成品库、



原料库布局基本合理，基本配套设施较为齐全。

——空气和水质：

芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱生产中不涉及用水，少量用水主要是清洁用。内包装间对空气中微生物进行监控并提供了空气沉降菌的记录，见品控部记录。

提供水质检测报告：样品名称：生产用水；报告编号：HC20240515578，检测项目：总大肠菌群、大肠埃希氏菌、砷、镉等，检测机构：潍坊海润华辰检测技术有限公司，签发日期：2024年5月29日。

——虫害防治

提供了虫鼠害防护局图，现场观察与实际相一致，虫鼠害由公司自行负责，入口区域设置了防鼠板和诱捕式灭蝇灯、纱窗、粘鼠板均得到了有效的设置。提供了《捕鼠器、灭蝇灯检查表》，包括了对2023.10-2024.5月捕鼠器、灭蝇灯等每日点检记录。

——废弃物管理

废弃物及处理：主要为除尘除味，不合格产品处理等。提供了《污染防治设施运行管理信息》，主要对除尘系统、异味治理系统的运行情况进行管理。芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱生产中无废弃物产生。

——员工卫生、员工健康

提供了《个人卫生检查表》，对员工的身体状况、个人卫生、着装情况、消毒情况进行检查，抽查2024.1.31，有陈继友、林雪梅、刘春生、刘建华等员工，检查情况均为符合（用√表示），检查人为连甜甜，基本符合。

——清洁消毒、产品污染风险和隔离

接触面卫生及清洁消毒管理：在前提方案和卫生标准操作程序中对清洁消毒等进行了规定，提供了《场所清洁消毒记录表》、《车间消毒记录表》、《设备工器具消毒记录》等；抽查2024.3.20车间消毒记录表，显示消毒时间为5:00-5:40内包装间、磨制间，消毒方式为臭氧，消毒时长为≥30min；操作人为刘春生。另抽2023.12.1/2024.1.13/2024.6.15等，另抽查2024年1月26日《设备、工器具消毒记录》6:10设备，工器具，消毒液浓度：100ppm；6:15墙面、地面，消毒液浓度：200ppm；操作人：刘春生，同时配有设备、工器具清洗消毒记录，基本符合要求。

——化学品管理情况

品控部提供《化学品药品清单》化学品管理主要为化验室涉及的石油醚、铬酸钾、甲醇、氢氧化钠、氢氧化钾等，生产提供了《消毒剂配制、领用登记表》、《消毒液配制记录表》、《消毒液浓度检测记录》，对次氯酸钠主要用在洗手池、地面以及工器具进行消毒。定期会对消毒液浓度进行检测并提供了《消毒液浓度检测记录》

抽查：2024年4月30日工器、设备次氯酸钠《消毒液配置记录》7:30、13:30原液20ml，添加水量10l浓度100ppm，配置人吕英兵，查看2024年4月30日《消毒液浓度检测记录》用测氯试纸进行比对，检测结果：100ppm

控制基本符合要求。

——验收管理



原辅料验收管控情况见 F8.8.1 条款审核记录。

——外来人员管理：

外来人员进入企业需要对企业内部人员打电话沟通，方可进入，还要填写《外来人员记录表》，生产车间外来人员不得进入，公司负责人可带入在参观通道进行观看，现场有询问人员身体健康状况。

现场观察：

——灭蝇灯清理干净，未看到有虫子

——生产现场没有看到有化学用品，单独存放。

查对前提方案等检查执行情况。提供了《厂区安全卫生检查记录》、《每日食品安全检查记录》等，基本符合。

查其他前提方案执行情况，基本符合。

前提方案（物流运输）

与销售部负责人沟通，企业将物流运输外包提供了快递服务协议，在发货后在微信上与顾客沟通发货数量及物流单号，供顾客验收，内部留取销货凭证供内部留根查询：

产品运输外包方霸州市通天驰俊物流有限公司，营业执照编号：9113081MABQX1JUX6，有效期至 2052 年 6 月 12 日，道路运输许可证编号：冀交运管许可廊字 131081317489 号，有效期至 2026 年 8 月 22 日。提供有物流运输合同，签订日期：2023-09-24，明确了货物验收方法、运输通知、货损等项目。未明确合同有效期限，现场交流建议明确。

询问负责人车辆卫生检查情况，主要是通过物流运输方签订物流合同对物流车辆卫生进行要求管控，每批次发货均现场检查运输车辆卫生，但未形成记录，已现场沟通整改，下次审核关注；抽查物流发货单，单号：24061927-10，大鹏物流托运凭证，货物名称：麻酱 件数 10 件，收货人：草房子；交付方式：自提；附客户销售单记录，单号：XD-000-2024-06-23-0023；货品名称：芝麻花生酱，规格：45 斤/桶、数量：10 桶，开单：赵红娜；

抽查物流发货单，单号：240625005，霸州市腾华物流公司托运凭证，货物名称：蒜 件数 42 桶，收货人：康燕莹；交付方式：送货；附客户销售单记录，单号：XD-000-2024-06-23-0019；货品名称：芝麻花生酱，规格：56 斤/桶、数量：25 桶、内蒙韭花 规格：55 斤/桶、数量：4 桶；纯芝麻酱：规格 56 斤/桶装、3 桶、开单：赵红娜；

物流运输管控基本符合要求

4) 以追溯为基础审核危害控制计划执行情况，包括生产过程 CCP 的控制、监控系统

组织针对半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）编制了危害控制计划，确定了与认证范围产品相关，主要为 OPRP：原辅料（花生、芝麻、内包材）采购验收、内包材杀菌消毒、灌装等；涉及生产部认证范围内产品的主要 OPRP 及行动准则为：

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	记录	纠偏行动
原辅料采购及验收 OPRP1-1(生芝麻、生花生仁)	农药、重金属超标等	凭农药、重金属残留合格证明接收，索要检验合格证明；	检验员每年查看 供应商年检报告	供方评定记录 和纠偏记录	无合格报告及超标者拒收，重新评估合格供方，限定原料产地和采购范围



		每批次合格证明或农残速测合格	检验员每批查看每批报告	原辅料验收记录和纠偏记录	拒收
原辅料采购及验收 OPRP1-2(熟芝麻、烤花生仁)	重金属超标、黄曲霉毒素 B1、过氧化值、酸价	向供方索取检测报告;	检验员每年查看供应商年检报告	供方评定记录和纠偏记录	无合格报告及超标者拒收,重新评估合格供方,限定原料产地和采购范围
		每批次合格证明并有具体数值	检验员每批查看每批报告	原辅料验收记录和纠偏记录	拒收
包材采购及验收 OPRP1-4	化学危害: 重金属砷, 铅, 迁移物质等	凭农药、重金属残留合格证明接收, 索要检验合格证明;	检验员每年查看供应商年检报告	供方评定记录和纠偏记录	无合格报告及超标者拒收,重新评估合格供方,限定原料产地和采购范围
		每批次合格证明或验收合格	检验员每批查看每批报告	原辅料验收记录和纠偏记录	拒收
内包材杀菌消毒 OPRP2	致病菌等微生物超标	紫外线灭菌 30min 以上或臭氧杀菌 30min 以上	操作工/主管每批查看并记录灭菌时间	内包材杀菌消毒记录	产品隔离存放, 评估后处理, 重新杀菌
内包灌装间 OPRP3	致病菌等微生物超标	紫外线灭菌 30min 以上或臭氧杀菌 30min 以上	操作工/主管每批查看并记录臭氧杀菌时间	灌装工序记录	产品隔离存放, 评估后处理, 重新杀菌
油炸 CCP1(火锅底料)	致癌物超标	油炸温度 180℃±5℃; 大约 35 分钟	操作工/主管每批查看并记录油炸温度、时间	油炸记录	产品隔离存放, 评估后处理, 不合格的报废处理
微波杀菌消毒(火锅底料) CCP2	致病菌超标	杀菌温度 85 度 杀菌时间 3 分钟	操作工/主管每批查看并记录杀菌温度、时间	杀菌记录	产品隔离存放, 评估后处理, 不合格的报废处理

抽查 2024 年 6 月 14 日生产的老北京二八酱的生产追溯流程:

2024 年 6 月 14 日的《生产单》老北京二八酱 320g×24 瓶, 计划生产量为 35 件, 老北京二八酱 500g×24 瓶, 计划生产量为 40 件计划人: 王文胜, 计划完成人: 郭鹏磊

《原辅料出库记录》烤花生仁: 25kg/袋, 批次(生产日期: 2024.06.06), 数量: 30 袋, 芝麻: 25kg/袋, 批次(生产日期: 2024.05.18), 数量: 5 袋, 领取人: 郭强, 库管签名: 房随英

《包装材料出库记录》: 320 瓶+盖、500 瓶+盖、标签、纸箱, 使用: 包装、库管: 房随英

《投料记录》: 老北京二八酱 320g×24 瓶, 老北京二八酱 500g×24 瓶, 投放烤花生仁(生产日期: 2024.06.06) 生产厂家: 欧果, 投料量: 250+508; 投放芝麻(生产日期: 2024.05.18) 生产厂家: 芝锦, 投料量: 75+127; 投料人: 郭强, 复核人: 刘君生

在现场磨酱过程, 主要将采购到的花生仁/熟芝麻在石磨上磨成花生酱/芝麻酱。有花生酱共有 2 条生产线在磨酱; 芝麻油一条生产线在磨酱, 在磨酱过程, 转速为 32-30 转速/分钟。磨酱后的产品通过管道抽取到搅拌机(不搅拌), 传递到灌装机; 同时提供了《磨制记录》, 显示 2024 年 6 月 14 日使用的烤花生仁



(生产日期: 2024.06.06), 重量为 250+508kg, 磨制时间为 7:45-9:30, 芝麻(生产日期: 2024.05.18), 重量为 75+127kg, 磨制时间为 7:45-8:20, 磨制人为武小超。

内包材消毒(OPRP)记录, 抽查 6 月 14 日消毒记录, 320 瓶+盖数量: 875 个、500 瓶+盖数量: 1210 个, 消毒时间为 7:30-8:00, 使用臭氧进行消毒, 消毒对象主要为包装袋/桶, 操作人为周纯纯;

内包装罐装(OPRP)主要在内包装罐装车间完成, 主要通过臭氧消毒方式进行消毒。现场查看灌装过程, 员工卫生管理包括穿工服、戴工帽等基本符合要求, 查 2024 年 6 月 14 日《车间消毒记录表》, 显示消毒时间为 5:00-5:40 内包装间、磨制间, 消毒方式为臭氧, 消毒时长为 $\geq 30\text{min}$; 操作人为刘春生。另外提供了场所清洁消毒记录, 基本符合。

产品包装记录: 老北京二八酱 320g \times 24 瓶, 罐装数量: 36 件, 罐装负责人: 刘艳霞, 包装负责人: 董志国, 客户名称: 匠爷, 老北京二八酱 500g \times 24 瓶, 罐装数量: 50 件, 罐装负责人: 周纯纯, 包装负责人: 董志国, 客户名称: 胜香园

入库记录: 2024 年 6 月 14 日 老北京二八酱 320g \times 24 瓶, 入库数量: 36 件, 老北京二八酱 500g \times 24 瓶, 入库数量: 50 件, 库管员: 董崔娜、经手人: 林雪梅

出库记录: 2024 年 6 月 16 日 老北京二八酱 320g \times 24 瓶, 入库数量: 36 件, 库管员: 董崔娜、收货人: 匠爷, 老北京二八酱 500g \times 24 瓶, 入库数量: 50 件, 库管员: 董崔娜、收货人: 胜香园

该组织涉及的半固态(酱)调味料, 在原料使用上简单, 工艺过程传统。

随后抽查 2024 年 1 月 04 日精制花生酱、2024 年 04 月 18 日纯芝麻酱等批次半固态(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)等生产记录, 基本满足要求。

记录中有体现少量炒制就, 与生产部负责人沟通是有顾客要比对采购是熟芝麻、熟花生与企业自行炒制后颜色对比。生产过程控制基本满足要求。

5) 撤回/召回管理

组织编制了《潜在不安全产品与不合格品控制程序》, 对潜在不安全产品与不合格品进行了规定。审核周期内, 没有发生召回情况。

查: 2024年5月5日对2024年5月1日生产的老北京二八酱(匠爷)产品召回模拟演练, 召回原因: 客户反映批次为20240501“匠爷”牌500g老北京二八酱有漏酱、封口不严的情况, 做召回并对产品进行检验和销毁处理。同时提供了《产品回收通知》、《召回计划》、《产品模拟回收计划及实施》、《产品模拟撤回计划》、《不合格品及纠正措施处理单》、《产品召回流程图》等记录。基本符合要求。

6) 应急预案

根据《应急准备响应控制程序》, 其中规定了食品安全小组组长职责是负责应急准备的启动, 各职能部门负责实施, 食品安全小组负责验证等工作。询问目前暂未发生突发情况。

提供了 2024 年 3 月 12 日火灾应急应急响应记录及计划;

2024 年 3 月 10 日停水应急应急响应记录及计划

2024 年 3 月 15 日突发传染病应急响应记录及计划

2024 年 3 月 13 日自然灾害应急响应记录及计划

2024 年 3 月 15 日食品中毒应急响应记录及计划

提供了《综合应急预案》, 对抗震、食品安全、防疫、环境等因素带来的危害, 策划了应急预案, 同时提供了产品召回模拟演练等一系列的记录;



7) 前提方案/验证、关键控制点监视系统、监视结果超出关键限值时采取的措施、验证进厂检验/OPRP

公司的产品范围：半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）的生产，成品主要按照 GB31644、LS/T3220、QB/T1733.4 等标准执行。

组织针对半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）编制了危害控制计划，确定了与认证范围产品相关，主要为 OPRP：原辅料（花生、芝麻、内包材）采购验收、内包材杀菌消毒、内包灌装间；涉及质检部的主要 OPRP 及行动准则为：

原辅料（花生、芝麻、内包材）采购验收：凭三方检验报告及批次合格证明接收。其中有关供方及索证见采购部审核记录，质检部主要负责批次合格证明验证，质检部另外协助生产部做好 OPRP 点执行情况的巡查。

查 6 月 14 日生产所用的 6 月 6 日原料烤花生仁入库验收原始记录，进货查验记录，2024.06.06 批次烤花生仁供方为烟台欧果花生油股份有限公司，查验内容：资质机外检报告、包装、标签、感官、净含量等，检验员为房随英，对水分进行专项检查，检验员为连甜甜，检验结论为合格。附有供方的出厂批次报告，数量未填写，与企业进行沟通后期改进。

5 月 18 日原料熟芝麻入库验收原始记录，进货查验记录，2023.5.22 芝麻数量为 25kg*180 袋，供方为任丘市芝锦食品有限公司，查验内容：资质机外检报告、包装、标签、感官、净含量等，检验员为房随英，对水分进行专项检查，检验员为连甜甜，检验结论为合格。附有供方的出厂批次报告，数量未填写，与企业进行沟通后期改进。

提供了内包材入库验收原始记录，提供了 2023-2024 年进货检验记录，500g 瓶，29484 个，供方为沧州天宇仪表塑业，检验项目包括，供方、外观、数量等，检验结论为合格，检验员为房随英、复核人员为周根亭，检验日期 2024 年 6 月 12 日，同时提供了产品的出厂批次检测报告。

提供《沉降菌检测原始记录（大肠菌群、菌落总数）》查 2024 年 6 月 1 日内包装间记录，采样人/检测人：李淑芳，大肠菌群检测结果：<10，菌落总数：<10，每月对内包装间、炒制间、磨制间进行监测；

提供《涂抹检测原始记录（大肠菌群、菌落总数）》查 2026 年 6 月 3 日对刘艳霞检测，采样人/检测人：李淑芳，大肠菌群检测结果：<10，菌落总数：<10，每月对内包装间人员及工器具进行监测。

未提供包材消毒验证记录，开不符合。

提供了 2024 年 6 月 14 日成品/半成品原始记录，检验记录。

《大肠杆菌检测原始记录》显示 2024 年 6 月 14 日对芝麻花生酱（半成品）进行检验，化验员：李淑芳，检测结果：<10。

《过氧化值检验原始记录》显示 2024 年 6 月 14 日对芝麻花生酱（半成品）进行检验，化验员：李淑芳，检测结果：0.025。

《半成品感官和净含量检验原始记录（复合调味料）》显示 2024 年 6 月 14 日对芝麻花生酱对过程进行检查，包括感官中的色泽、滋味、气味、状态，净含量等进行了检测，结论均为合格，净含量未填写，检验人：李淑芳。

《水分检验原始记录》显示 2024 年 6 月 14 日对芝麻花生酱（半成品）进行检验，化验员：李淑芳，检测结果：0.54，审核人：连甜甜。



《酸价检验原始记录》显示 2024 年 6 月 14 日对老北京二八酱 500g×24 瓶进行检验,化验员:李淑芳,检测结果:0.59,审核人:连甜甜;老北京二八酱 320g×24 瓶进行检验,化验员:李淑芳,检测结果:0.61,审核人:连甜甜。

随后抽查 2024 年 1 月 04 日精制花生酱、2024 年 04 月 18 纯芝麻酱等批次控制基本相同,但同时同时对细度与含砂量、脂肪进行检测。同时控制有效。基本满足半固态(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的要求。

成品检验:抽查 2024.06.14 芝麻花生酱(老北京二八酱),执行标准为 GB31644,检测项目包括色泽、滋味、气味、状态、净含量(320.10g,标称≥320)等指标,结论均为合格,检验员为李淑芳,审核人为连甜甜。查原始检验记录,基本符合。

另抽查 2024 年 1 月 04 日精制花生酱、2024 年 04 月 18 纯芝麻酱等批次产品,基本符合要求。

另外,提供了产品留样记录,查 2024.06.14 产品的留样记录,包括生产日期、留样日期、规格(500g×24 瓶)、留样数量 2 瓶、保质期 12 个月,留样人李淑芳。现场查看留样管理,有基本留样产品名称、数量、保质期、留样时间、留样人等信息。

提供了黑芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱、纯芝麻酱、老北京二八酱的外检报告。

查:样品名称:老北京二八酱;检测报告编号:HC20240311302,委托单位:廊坊京盛食品有限公司;检测单位:潍坊海润华辰检测技术有限公司;检测项目:感官、酸价、过氧化值、沙门氏菌等;签发日期:2024.03.11

样品名称:芝麻花生酱;检测报告编号:HC20240311301,委托单位:廊坊京盛食品有限公司;检测单位:潍坊海润华辰检测技术有限公司;检测项目:感官、酸价、过氧化值、沙门氏菌等;签发日期:2024.03.11

样品名称:黑芝麻酱;检测报告编号:HC20240311300,委托单位:廊坊京盛食品有限公司;检测单位:潍坊海润华辰检测技术有限公司;检测项目:感官、酸价、过氧化值、水分、细度、脂肪、大肠杆菌等;签发日期:2024.03.12

样品名称:纯芝麻酱;检测报告编号:HC20240311300,委托单位:廊坊京盛食品有限公司;检测单位:潍坊海润华辰检测技术有限公司;检测项目:感官、酸价、过氧化值、水分、细度、脂肪、大肠杆菌等;签发日期:2024.03.12

样品名称:花生酱;检测报告编号:HC20240311300,委托单位:廊坊京盛食品有限公司;检测单位:潍坊海润华辰检测技术有限公司;检测项目:水分、灰度、蛋白质、脂肪、大肠杆菌等;签发日期:2024.01.17

现场查看监视和测量资源管理基本符合要求。实验室管理基本规范,留样产品贴有标签,留样产品为小包装,使用瓶装。

实验室设在一楼,理化检验室和无菌操作室,仪器设备配备基本齐全,试剂标签在有效期内,试验室其他仪器工具等配置较为齐全,基本能满足半固态(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)产品生产的监视和检验要求。化学品管理等基本规范,提供了化学管理清单。

8) 监视和测量控制

提供《监视和测量设备控制程序》,规定了计量器具的周期检定/校准的检定计划、周期、处理、记录、



人员等要求。提供检验检测和计量仪器设备台账和计量检定证书(或检验报告),实验室管理的检验检测和计量仪器设备包括电子台秤、电子天平、酸式滴定管、电热恒温培养箱、压力表等 13 台。

查型号为 DH360A 的电热恒温培养箱(有效期至 2024.8.28, 报告编号霸化字第 2023SY0200 号)

压力表(0-1.6Mpa, 检定有效期至 2024 年 10 月 29 日)

常用玻璃量器(有效期至 2024 年 8 月 28 日)

电子天平(BSM-220.4, 检定报告编号为霸力字第 2023T00126 号,有效期至 2024 年 8 月 28 日)

电子台秤(TCS-60 型, 检定报告编号为霸力字第 2024H00429 号,有效期至 2024 年 10 月 27 日)

储气罐上安全阀的校验报告:

设备名称: 储气罐、安全阀编号: 05486, 安全阀型号: A27W-10T, 报告编号: BAQ202307022, 有效期至 2024 年 7 月 20 日;

设备名称: 储气罐、安全阀编号: 05032, 安全阀型号: A27W-10T, 报告编号: BAQ202307021, 有效期至 2024 年 7 月 20 日

基本符合。

监视和测量资源基本满足产品监视和测量需求。

9) 采购管理

公司在《管理手册》中 7.1.6 条款规定了采购管理,并策划了《采购控制程序》、《危害控制计划》等文件,对采购过程进行管理;

采购过程控制:

采购部负责对各合格供方的初选,并负责组织合格供方的评定,建立并保存合格供方名录;负责全公司所有产品的采购,对采购产品的质量、食品安全特性等负责。

提供《芝麻酱、花生酱、芝麻花生酱合格供方名录》,主要有 15 家,包括熟芝麻、烤花生、包装袋、服务方等;基本覆盖了认证范围的产品类别。组织目前采购生产加工用原料均为熟芝麻及花生原料,每年组织 1 次供方评价,提供有《供应商评价表》,评价内容包括:生产设备规模、供应及时性、质量问题处理响应、服务满意度等 8 项,现场抽烤花生仁的供方烟台欧果花生油股份有限公司,对 8 项内容进行了评价,评价结果:合格。公司,物流运输的供方霸州市通天驰俊物流有限公司,注塑桶供方友邦塑业股份有限公司, BOPET/PE 复合膜袋东光县宇丰塑业有限公司,上述供方评定,控制方式基本相同,同意列入合格供方管理。基本合理。

现场抽查烤花生仁的供方烟台欧果花生油股份有限公司,营业执照编号 91370600MA3PG6G359,有效;食品生产许可证编号: SC13137068501591,有效;提供了烤花生仁的安全性验证报告,报告编号: A2230531301101001C,检测项目包括过氧化值、酸价、黄曲霉毒素 B1、二氧化硫残留量、沙门氏菌等指标,结论:合格,报告日期: 2023-10-05,检测单位: 青岛市华测检测技术有限公司,报告有效;查购销合同,合同签订时间: 2023 年 07 月 23 日;提供发货单记录,发货日期:204.06.22 日,产品名称: 磨酱米 规格型号 25kg/袋 数量: 12.5 吨;黄金豆 规格型号: 2.5kg*5/箱;

现场抽查熟黑芝麻的供方肃宁县旭丰芝麻有限公司,营业执照编号: 92130926MA0D6L578P,有效;食品生产许可证编号: 1130926020083,有效;提供熟黑芝麻的安全性验证报告,报告编号: ZD2023SY04969,检测项目包括过氧化值、酸价、铅、黄曲霉毒素 B1、二氧化硫残留量、沙门氏菌等指标,结论:合格,报告日期: 2023-11-16,检测单位: 河北智德检验检测股份有限公司,报告有效;查购销合同,合同签订时间: 2024 年 02 月 23 日至 2025 年 02 月 22 日;抽查发货单记录: 单号 0006249,商品名称: 熟黑芝麻 数量 200 袋 生产日期: 2024 年 04 月 20 日,签收人: 房随英;



现场抽查熟芝麻的供方任丘市芝锦食品有限公司, 营业执照编号: 91130982MA7AE8EKX9, 有效; 食品生产许可证编号: SC102113098201227, 有效; 提供熟芝麻的安全性验证报告, 报告编号: 2024041214G, 检测项目包括过氧化值、酸价、铅、黄曲霉毒素 B1、二氧化硫残留量、大肠菌群、霉菌、沙门氏菌等指标, 结论: 合格, 报告日期: 2024-04-25, 检测单位: 河北安普检测技术服务有限公司, 报告有效; 查采购合同, 合同签订时间: 2024 年 02 月 23 日至 2025 年 02 月 22 日; 查购销合同, 合同签订时间: 2024 年 03 月 23 日于 2025 年 03 月 22 日; 抽查供方发货单记录: 单据编号 S00002406174533, 商品名称: 色选白芝麻、规格: 50 斤、数量: 100, 签收人: 房随英;

现场抽查包装袋的供方东光烁塑业有限公司, 营业执照编号: 91130923MA0G1P3D08, 有效; 食品生产许可证编号: (冀) XK16-204-01150, 有效; 提供熟芝麻的安全性验证报告, BOPP/PP 复合膜报告编号: 东质检(委)字(2024)第(0034)号, 检测项目包括尺寸偏差、甲苯二胺、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属菌等指标, 结论: 合格, 报告日期: 2024-02-17, 检测单位: 东光县持量技术监督检验所, 报告有效; 查购销合同, 合同签订时间: 2024 年 02 月 23 日至 2025 年 02 月 22 日;

产品运输外包方霸州市通天驰俊物流有限公司, 营业执照编号: 9113081MABQX1JUX6, 有效期至 2052 年 6 月 12 日, 道路运输许可证编号: 冀交运管许可廊字 131081317489 号, 有效期至 2026 年 8 月 22 日。提供有物流运输合同, 签订日期: 2023-09-24, 明确了货物验收方法、运输通知、货损等项目。未明确合同有效期限, 现场交流建议明确。

第三方检测外包方北京东方纵横产品检测有限公司, 营业执照代码: 911101125906387242, CMA 检验检测机构资质认证证书编号: 210100340119; 实验室认可证书注册号: CNASL10062; 由于委外检测单量较少, 未签定长期检测合同;

另抽查生芝麻供方(瑞源国际资源投资有限公司)的检报报告, 入境货物检验检疫证明编号: 4258202410000482130001, 货物入境日期: 2024 年 03 月 03 日, 证明日期: 2024 年 03 月 05 日; 芝麻检测报告: 20101303B5; 塑料桶(供方廊坊友邦塑业股份有限公司)的检测报告编号: GZA20316038; 纸箱(供方: 天津市茂海津福纸制品有限公司)的五层瓦楞纸箱检测报告编号: A2240127026101C; 消毒酒精(供方: 河南汉永酒精有限公司)的食用酒精检测报告编号: MG23113ZFD7001), 报告有效, 符合要求;

洗消用品、劳保用品按需购买, 一般本地超市采购。

采购管理情况: 采购部通过采购合同/采购订单、微信、电话方式与供方沟通, 供方送货到公司, 质检部负责验收。审核周期内未发生紧急采购情况, 未发生掺杂掺假、以次充好等食品欺诈事件。

查原材料采购计划 2024-05, 采购烤花生仁 20000kg, 熟芝麻 5000kg, 生芝麻 5000kg, 审批人: 王文胜。询问郭经理, 生芝麻原料用于样品生产以便于客户进行成品成色比对, 但并未有批量生产上市流通销售。

抽查《进货台帐》记录,

抽查烤花仁, 规格: 25kg/袋、数量: 500 袋、供方名称: 烟台欧果花生油股份有限公司、资质是否齐全(是), 生产日期: 2024.01.04、保质期: 12 个月、进货日期: 2024.01.09、入库日期: 房随英;

抽查熟芝麻, 规格: 25kg/袋、数量: 230 袋、供方名称: 任丘市芝锦食品有限公司, 资质是否齐全(是), 生产日期: 2024.01.12、保质期: 12 个月、进货日期: 2024.01.15、入库日期: 2024.01.15, 库管员: 房随英;

抽查黑芝麻, 规格: 25kg/袋 数量: 5 吨、供方名称: 肃宁县旭丰芝麻加工厂、资质是否齐全(是), 生产日期: 2024.04.20、保质期: 12 个月, 进货日期: 2024.04.28、入库日期: 2024.04.28, 库管员: 房随英;



该公司的采购管理基本符合标准要求。

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

公司在《管理手册》中 9.2 条款进行了规定，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》、《内审日程表》，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 4 月 20-21 日；审核组组长：王文胜；组员：连甜甜、周银亭、郭鹏磊；参加了内审员培训，现场询问内审员连甜甜，基本可以讲出内审流程，但对内审的深入理解及运行，还需要不断提升。

查《审核实施计划》，基本覆盖了 ISO22000:2018 标准要求的条款，有首末次会议签到表。

查《内审检查表》：抽生产部、采购部的内审实施情况，按照内审日程表策划开展了内部审查，抽查内审检查表基本覆盖查核内容，内部审核记录填写基本规范、清晰；没有发现内审员审核自己的工作。

查《不符合项报告》：共计 2 项；涉及部门：生产部，01) 不符合项内容：8.8.1/在查看进货检验标准时发现，生产部对包材的验收标准不明确，产品的不合格品控制不明确；02 不符合项内容：8.1/抽查检验记录发现，在对生产过程的监控中，检验员对车间微生物人员涂抹检验覆盖面不全；责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，现场验证不合格已经关闭，本次审核未再次发生。

查《内部审核报告》，公司的食品安全管理体系运行正常，公司体系基本符合 ISO22000:2018 标准的要求，可以迎接外部认证审核。

内审控制基本合理。

公司在《食品安全管理手册》9.3 条款进行了规定，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。

本次管理评审日期：2024 年 05 月 26 日，在管理评审报告中明确了去年管理评审输出内容已完成。

查《管理评审计划》，计划于 2024 年 5 月 26 日进行管理评审，批准：相艳，日期：2024 年 5 月 25 日。

管理评审会议于 2024 年 05 月 26 日在公司召开，会议由相艳（总经理）主持；地点：会议室；参加人员：各部门负责人，有参会人员签到表。

查各部门体系运行总结，包括食品安全方针、目标的适应性评审、文件控制状况、生产加工过程控制、内部审核结果情况，客户满意度调查情况，供方管理情况，体系文件管理等；各部门结合职责开展了体系运行报告工作，基本合理，但是深入程度需要加强，后续审核持续关注。

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内容，基本合理。

查《改进项及改进计划》：1) 加强人力资源配置，尤其是专业人才及基层管理人员的培养及储备，计划于 2024 年 12 月 20 日前完成；2) 加强食品安全管理体系进行严格要求，加强检查和控制，计划 2024 年 8 月 20 日前完成前完成，下次审核跟踪验证。查 2023 年管理评审的改进项实施情况，已于 2024 年 04 月培养生产车间品控员 1 名、2024 年 06 月检验员 1 名，并聘请专业人员进行并每季度内部培训（原材料管控制收专业培训），整改符合要求，验证改进措施有效。

现场与管理层代表沟通管理评审情况，其表示基本熟悉管评要求，但是对管评深入程度还需要加强。

管评结论：公司的食品安全管理体系是适宜的、充分的和有效的。



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《不合格及潜在不安全产品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。公司保存了相关的内审和管理评审所需采取的纠正和纠正措施记录；内审开具的 2 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，现场验证基本合理。

原辅料进货验收过程主要由品控部负责，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

生产部按照公司策划的危害控制计划、作业指导书等开展芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱的生产工作，运行基本稳定。暂未发生 OPRP/CCP 点偏离情况。

产品交付、顾客投诉处理等主要由销售部负责，暂未发生不合格情况。发生过物流运输包装破损情况，主要协调物流公司给予解决。

询问交流，公司基本具备采取纠正、纠正措施的能力。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

提供《纠正及预防措施控制程序》和《潜在不安全产品与不合格品控制程序》，当关键控制点超出或操作性前提方案失控时，识别和评价受影响的产品，以确定处置方法，并评审所实施的纠正，在已经超出关键限值的条件下生产的产品按潜在不安全产品要求进行处置。同时采取纠正措施，以识别和消除已发现的不符合的原因，与质检员描述基本一致。

在检验和过程监控记录中未发现原料验收、成品检验不合格的情况。

3) 投诉的接受和处理情况:

食品安全小组负责，品控部辅助将监视和测量获得的适宜数据和信息进行了分析，并利用分析结果评价以下各项结果，现场与连甜甜交流：

- 1) 审核周期内未发生因产品食品安全性问题的顾客投诉情况；
- 2) 通过管评、内审，体系过程绩效的监视和测量数据评价管理体系的绩效和有效性；——见领导层、食品安全小组及各部门审核记录
- 3) 策划得到有效实施；包括食品安全管理体系的运行情况，见食品安全小组、生产部、办公室等审核记录，审核期间基本按照策划开展运行工作做
- 4) 针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施，目前正在实施过程中；
- 5) 不定期对外部相关方的绩效进行评价，暂未发生异常情况，主要由采购部负责，2024 年已开展评价；
- 6) 2024 年食品安全小组组织了各项验证活动，见 F8.3/8.8 条款，基本合理。
- 7) 主要通过管理评审方式来评价公司管理体系的改进需求，具体见管评审核记录。

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):

公司确定所需的资源,以建立、实施、保持和持续改进食品管理体系。

公司厂房土地为租赁,提供有租赁合同,租赁期限10年,从2019年3月1日至2029年3月1日。占地面积5120平方米,建筑面积约3000平方米(共2层,目前在用约5000平方米),公司位于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村。

公司资源配置/规模情况:综合楼1栋2层(含化验室、办公区),生产车间2个,1个液态复合调味料生产车间(不在认证范围内),1个半固体(酱)调料生产车间,1个原料库,1个成品库,1个冷冻库、1个冷藏库(不在认证范围内);3辆小型送货车。

主要生产设备:芝麻上料机、芝麻炒锅、花生炒过、去皮机、色选机、工业微波设备(2-4种)

检测设备:电子台秤、电子天平、电子恒温培养箱、电子计价秤(2-4种)

公司设置了组织架构,包括:领导层、食品安全小组、人事行政部、销售部、品控部、生产部、采购部。具体职责权限见管理手册5.3条款。基本合理。

企业目前体系覆盖有效人数:17人,其中含管理人员7人。

动力设施和辅助设施的状况:——不涉及

认证范围覆盖的特种设备:安全阀2个(设备名称:储气罐、安全阀编号:05486,安全阀型号:A27W-10T,报告编号:BAQ202307022,有效期至2024年7月20日;设备名称:储气罐、安全阀编号:05032,安全阀型号:A27W-10T,报告编号:BAQ202307021,有效期至2024年7月20日)

生产班次:单班次生产,7:30-12:00,13:30-18:00。

企业外包过程为:物流运输、第三方检测

需要从外部供方获得的资源:无

芝麻酱、花生酱生产工艺流程:

原辅料验收→筛选→漂洗(生芝麻)→炒制→扬烟(生芝麻)/吹净(生芝麻)/去皮(生花生仁)→冷却→磨酱→内包材杀菌→灌装→外包→成品入库

目前公司直接购置炒熟后的成品花生和芝麻,暂不涉及漂洗(生芝麻)→炒制→扬烟(生芝麻)/吹净(生芝麻)/去皮(生花生仁)→冷却等相关过程,但对应的设备设施组织有配置及管理。

2) 人员及能力、意识:

审核周期内体系覆盖人数未发生变化。

公司自行建立的食品安全管理体系,暂不涉及外部专家。

组织在《管理手册》7.2条款进行了规定:

组织对各岗位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。现阶段暂有招聘计划人才计划,目前还在开展中,下次审核关注。

提供有《员工能力考评表》对主要工种/职务、评定准则、学历、培训、工作经验、技术进行能力评价,查姓名周银亭、办公室主任、评定准则(岗位任职资格中)、学历符合、培训符合、工作经验符合、技术符合、判定:合格,评价时间:2023.09.01;另抽查生产部、供销部等部门主要人员能力考评记录,判定:合格;

抽查食品安全小组组成情况,包含了人事行政部、生产部、品控部、销售部、采购部等岗位人员,对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定,包括在小组中的职责,



基本合理，审核周期内小组成员更换 1 人，人员能力评价情况已抽查。食品安全小组组长经总经理任命，同时食品安全小组职责进行了分工，基本合理。

查培训过程管理情况：

提供有“年度培训计划”、《培训记录表》；培训策划内容包括了对体系标准、法律法规、岗位职责权限、管理制度等方面，策划基本充分；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问/答卷方式进行考核及评价。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的能力，但后续还会增加对人员意识的培训。

随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性
2024-01-10	内部审核员	王文胜、周银婷、连甜甜等/4人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 无效
2024-02-10	质量究全法很直知识培训、食品质量安全基础知识培训	连甜甜等各部门主要负责人/6人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 无效
2024-03-10	食品安全相关、质量安全相关法律知识培训	郭鹏磊各部门主要负责人 6 人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 无效
2024-06-10	产品标售及可溯性	郭鹏磊、李淑芳、刘春生 8 人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 无效
2024-05-09	卫生知识相关内容培训	全体员工	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 无效
2023-12-08	食品质量安全管理制度培训	刘春生等各部门主要负责人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 无效

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及检验员、内审员等岗位，其中内审员培训合格后上岗，现场沟通内审员周银婷，基本能够说出内审流程，但是对内审的深入应用还需要加强，后续审核持续关注。组织任命了郭鹏磊为食品安全总监、王文胜、连甜甜为安全员，为内部任命，另提供有每年的市场监管部门定期进行的食品生产企业监管安全员抽考，考试合格；检验员相艳有检验员证。日常检验人员能力主要通过员工能力评定方式进行。下次审核再次关注。

电工证：不涉及，需要时外聘。

查健康证管理情况：

——与产品生产加工直接接触人员每年进行 1 次体检：

抽查健康证：管代兼食品安全小组组长王文胜（有效期至2025-06-04）；生产部郭鹏磊（有效期至2025-06-04），灌装车间林雪梅（有效期至2025-06-05）；品控部连甜甜（有效期至2024-11-08）；抽查健康证在有效期内。基本符合标准要求。

公司主要通过培训、参加外部组织的研讨会、会议、文件发放等形式以提升员工能力，增强员工的食品安全意识，以确保员工意识到满足顾客要求、法律法规要求的重要性。

控制方式基本符合标准要求。

3) 信息沟通：

公司在《管理手册》7.4 条款进行了规定，包括沟通方式、沟通内容等；

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：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、有关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。

内部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
每天	全体员工晨会	全体员工	会议	人事行政部	无异常
每月	定期生产工作例会	生产部各班组长	会议	生产部	无异常

另外生产部不定期组织班组会议等沟通生产过程中遇到的问题，及时给予解决。

查外部沟通管理情况：与供方、顾客/消费者、监管部门、认证机构、等进行沟通，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、信函、研讨会、座谈、现场监督检查等，对外沟通主要指定食品安全小组组长负责（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、客户需求、供方管理等的信息。

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《管理手册》7.5 条款进行了规定，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《管理手册》、《程序文件》、《前提方案》、《危害控制计划》、“操作规程”以及所要求的记录。

现场与人事行政部负责人交流，其表示公司近一年以来部分体系文件发生修改，如管理手册重新识别了外包过程、部门架构及职能、食品安全小组成员发生变化，上述变化主要体现在手册、危害控制计划中，保留并提供了文件修改的运行证据，抽查控制基本合理。

查外来文件管理情况：提供了《法律法规及其他要求清单》。

查记录管理情况：

现场交流部门负责人，其表示审核周期内公司记录类按照策划在持续实施中，按照策划的记录程序进行控制，现场抽查员工能力考评表、自查报告、培训记录等8份记录，记录均有编写，字迹基本清晰。

记录由各部门负责管理，最终由办公室统一管理。记录管理基本合理。

四、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：——无
- 5) 产品及其主要过程：——无
- 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):一一无

9) 联系方式:一一无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合现场验证纠正及纠正措施有效

六、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

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

F:位于河北省廊坊市霸州市 112 国道张庄村的廊坊京盛食品有限公司生产车间的半固体(酱)调味料(芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱)的生产

八、审核组推荐意见:

审核结论:根据审核发现,审核组一致认为,廊坊京盛食品有限公司的

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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input 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 type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐再认证注册

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,推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:黄童彤、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。