

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：衡水市东神食品有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：黄刚

报告日期：2024年8月5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！



受审核方名称：衡水市东神食品有限公司

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
1	张 丽	组长	审核员	2023-N1FSMS-3216621 2023-N1HACCP-3216621	F:CIV-6,CIV-9 H:CIV-6,CIV-9
2	黄 刚	组员	审核员	2024-N1FSMS-2012239 2024-N1HACCP-2012239	F:CIV-6,CIV-9 H:CIV-6,CIV-9

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘月婷、王 茜、邓奕瑾	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，判断受审核方食品安全管理体系（FSMS/HACCP）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：

F：ISO 22000:2018、H：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：\

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法中华人民共和国商标法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国食品安全法、食品召回管理规定、食品标识管理规定、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典等。

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：《食品安全国家标准坚果与籽类食品》（GB 19300-2014）、《食品安全国家标准预包装食品标签通则》（GB 7718-2011）、《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》（GB 2760-2014）、《食品安全国家标准预包装食品营养标签通则》（GB



28050-2011)、《食品安全国家标准食品中污染物限量》(GB 2762-2022)、《食品安全国家标准食品中真菌毒素限量》(GB2761-2017)、《食品安全国家标准膨化食品》(GB 17401-2014)、《食品安全国家标准散装即食食品中致病菌限量》(GB 31607-2021)、《糕点通则》(GB/T20977-2007)、《裹衣花生》(QB/T 1733.3-2015)等。

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08月03日 上午至2024年08月05日 下午 实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年7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):

F: 位于河北省衡水市武强县平安路食品城西北角衡水市东神食品有限公司烘烤类糕点(松脆类)、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品(直接挤压型)的生产

H: 位于河北省衡水市武强县平安路食品城西北角衡水市东神食品有限公司烘烤类糕点(松脆类)、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品(直接挤压型)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: 河北省衡水市武强县平安路食品城西北角

办公地址: 河北省衡水市武强县平安路食品城西北角

经营地址: 河北省衡水市武强县平安路食品城西北角

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:

于 2024-08-02 8:00:00 上午至 2024-08-02 12:00:00 上午 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: 危害控制、预备步骤、危害分析与制定控制措施、危害控制计划的确认、HACCP 体系验证、CCP 的监控。

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(2)项,涉及部门/条款: 办公室 F9.2、H5.3; 质检部 F8.7、H3.6;

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(或提交纠正措施计划)时限: 2024年9月5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 8 月 3 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，CCP 监控；HACCP 体系验证等。

3) 本次审核发现的正面信息：

企业多次组织人员进行专业知识培训，员工素质得到提高；体系实施后更加重视现场食品安全控制和管理工作。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2022 年 8 月 2 日 体系实施时间：2023 年 7 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：

统一社会信用代码：91131123MABWHAJU26

注册资本：1000 万元

营业期限：2022 年 8 月 2 日至长期

经营范围：食品生产、粮食加工.....

发证日期：2022 年 8 月 2 日

登记机关：武强县行政审批局

核准日期：2023 年 10 月 25 日

食品生产许可证：

生产者名称：衡水市东神食品有限公司

许可证编：SC11813112300423

法定代表人：郭海涛

统一社会信用代码：91131123MABHAJU26

住所：河北省衡水市武强县平安路食品城西北角

生产地址：河北省衡水市武强县平安路食品城西北角

食品类别：薯类和膨化食品；炒货食品及坚果制品；糕点；

有效期：2024 年 1 月 10 日至 2027 年 8 月 15 日



发证机构：武强县行政审批局

3) 审核范围内覆盖员工总人数：46 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

烘烤类糕点（松脆类）生产工艺流程：

1 原料（面块）验收→2 破碎→3 称量→4 搅拌（加化糖液和调味料）→5 成型→6 烘焙→7 吹风冷却→8 内包装→9 外包装→10 金探→11 检验→12 入库

CCP1：烘焙 烘焙温度为 120-160℃，隧道炉/速比 30；

CCP2：金探 Fe φ 1.5、sus φ 2.5；

执行标准：《糕点通则》（GB/T 20977-2007）；

裹衣花生工艺流程：

1 原料（花生）验收→2 配料→3 裹衣（加化糖液和小麦粉、糯米粉）→4 烘焙→5 冷却→6 筛选→7 二次上味→8 去湿→9 内包装→10 外包装→11 金探→12 检验→13 入库

CCP1：配料/食品添加剂 日落黄：≤0.1g/kg（鱼皮花生）；

CCP2：烘焙 预加热温度达到 160~220℃，烤箱内产品 8~10 公斤，烘焙 30 分钟，烤箱转速每分钟不低于 60 转；

CCP3：金探 Fe φ 0.7；N-Fe、φ 2.0；sus φ 2.0；

执行标准：《裹衣花生》（QB/T 1733.3-2015）、《食品安全国家标准 坚果与籽类食品》（GB 19300-2014）；

黑芝麻核桃软糕生产工艺流程图：

1 原料→2 熬糖→3 混料搅拌→4 冷却→5 成型切片→6 包装→7 金探→8 成品→9 检验；

CCP1：金探 Fe1.5mm、SUS2.5mm；

执行标准：《食品安全国家标准 坚果与籽类食品》（GB 19300-2014）；

膨化食品生产工艺流程图：

1 原料→2 磨粉→3 混料→4 挤压膨化→5 搅拌调味→6 成型→7 烘焙→8 冷却→9 包装→10 金探、检验→11 成品

CCP1：挤压膨化 温度控制 100-150℃；

CCP2：烘焙 烘焙温度应达到 120℃-160℃，减速机速比 38 转烘焙；

CCP3：金探 Fe1.5mm、SUS2.5mm；

执行标准：《食品安全国家标准 膨化食品》（GB 17401-2014）；

外包过程为：虫鼠消杀和运输服务、检验/检测、检定/校准；

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《食品安全管理体系及 HACCP 体系管理手册》（文件编号：DS-SC-2023、版本：B/1）、程序文件、HACCP 计划、管理制度汇编、应急预案、作业指导书、检验规程、



运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际；一体化管理体系文件自 2023 年 7 月 10 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

总经理负责制定、实施和保持食品安全方针，如下：

科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意

以上方针：公司于2023年7月10日发布了经总经理批准，食品安全方针包含在管理手册中。

总经理在企业的相关职能和层次上为体系制定食品安全目标：查见管理手册中规定了公司管理目标：“食品卫生安全事故为零”

与食品安全方针保持一致；可测量；与适用的合规义务相适宜；适当时予以更新。

查 2023年7月-2024年7月目标考核结果达到了策划的结果，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	食品卫生安全事故为零	每年实际发生情况	未发生	达标	合格
供销科	合格供方评价、验证率 100%	年评价、验证数/总数×100%	100%	达标	合格
	供货到位及时率 100%	年及时数/总数×100%	100%	达标	合格
生产技术部	食品卫生安全事故为零	每年实际发生情况	未发生	达标	合格
	危害控制措施有效率100%	年实际失效发生情况	未发生	达标	合格
	CCP 点关键限值偏离率为 0	年实际发生偏离情况	未发生	达标	合格
办公室	适用文件的有关版本得到率100%	年得到数/总数×100%	100%	达标	合格
	培训计划完成率100%	年完成数/总数×100%	100%	达标	合格
	岗前培训合格率 100%	年合格数/总数×100%	100%	达标	合格
质检部	应检漏检、错检率为 0	每年实际发生情况	未发生	达标	合格
	食品安全质量事故为零	每年实际发生情况	未发生	达标	合格

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

1.1 总要求：企业于依据 ISO22000:2018 标准、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 标准建立了食品安全/HACCP 双体系文件；确认的审核范围有覆盖区域范围内作业活动、过程，涉及的内外因素，履行合规性义务/适用的法律法规的要求；现场确认审核范围描述清楚，并与申请范围和申请组织实际情况一致。

1.2 文件要求：企业有策划并保持文件化的信息，制定了《食品安全管理体系及 HACCP 体系管理手册》（文件编号：DS-SC-2023、版本：B/1）、程序文件、HACCP 计划、管理制度汇编、应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际；一体化管理体系文件自 2023 年 7 月 10 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

2.1 管理承诺：总经理通过以下活动，提供建立和实施体系所作承诺的证据：对体系的有效性负责；将满足顾客和法律法规对食品安全要求的重要性传达到企业的各级人员；确保制定的食品安全方针和目标与企业的战略方向一致；确保将体系的要求整合到企业的运营管理之中；确保企业食品安全文化的推行；



进行管理评审；确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；确保资源的获得。

2.2 合规义务：有识别法律法规要求、顾客要求及与体系有关的相关方的需求和期望，并从中识别确定其合规义务；现场见企业保留确定的合规义务的文件有：营业执照、生产许可证、销售合同、执行标准、法律法规一览表、检验报告等；现场询问主要通过网站、接受上级文件以及地方政府法规更新等方式渠道获取法律法规和其他要求，基本符合恰要求；各部门汇总到办公室统一管理；查有《外来文件清单》，涉及相关的食品安全法律法规、部门规章、地方法规与标准相关的法规及其他要求。

2.3 食品安全文化：副总经理王茜介绍承诺确保履行食品安全责任，建立企业的食品安全文化，包括：通过培训让员工知晓企业食品安全文化，形成良好的食品安全意识；传播和有效沟通企业的价值观，确保各级员工积极参与企业的食品安全文化建设，及时获得员工的反馈信息；对食品安全文化活动及绩效进行评价，必要时加以改进。

2.4 食品安全方针、目标：总经理负责制定、实施和保持食品安全方针，如下：科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意，以上方针：公司于2023年7月10日发布了经总经理批准，食品安全方针包含在管理手册中；总经理在企业的相关职能和层次上为体系制定食品安全目标：查见管理手册中规定了公司管理目标：“食品卫生安全事故为零”，与食品安全方针保持一致。

2.5 职责、权限与沟通：企业管理体系组织机构设置：管理层、食品安全小组、办公室、供销部、生产技术部、质检部；制定了各部门、各环境因素和食品安全管理相关岗位人员职责、权限并形成了文件；经和企业员工交流，了解到公司建有文件化程序，规定了员工能够通过会议，电话、发放文件等方式及时把公司信息传达的公司员工；企业设有员工意见箱，定期开启收集、处理、反馈信息。

3.1 前提计划/总则：食品安全小组根据 GB14881-2013 及其他法律法规编制《前提方案》中规定生产区、建筑物、设备设施、储存区等内容；前提方案包含了 GMP、SSOP 规定水的安全、食品接触面卫生、虫害控制、产品信息、访问者等几个方面要求，由相关人员执行并填写记录。体系建立以来没有更新。

3.2 人力资源：体系覆盖人员 46 人，包括管理人员及技术人员，无临时工，公司配备生产、质检、供销、办公室等人员；设置了岗位说明书，对人员岗位职责权限要求进行了具体说明；公司相关生产人员均具有多年的相关行业生产工作经历，能满足产品生产要求。组织设置了合理的职能部门，明确对各岗位人员录用、教育、培训和考核的控制要求，再结合个人技能和经历各方面的情况，以确保给食品安全管理体系中相应的岗位委派能胜任的人员，为实现质方针、目标提供人力资源保证。

3.3 良好卫生规范：编制了《良好生产规范》，规定了对工厂的设计、布局、建筑物、卫生管理等方面的要求；衡水市东神食品有限公司经营地址河北省衡水市武强县平安路食品城西北角；公司在食品园区，无污染源；生产场所分为办公区和生产区，布局基本合理；厂区内地面全部硬化、绿化，无裸露地面；公司厂区 15 亩地，建筑面积：7000 平方米、车间及仓库面积 5000 多平方米，其中，成品库房 1500 平方米；内包材库 700 平方；外包材库 700 平方办公面积 1500 多平方米；公司生产、办公区域严格分开设置，车间分称量间、混料成型烘焙区、冷却区、内包装区、外包装区；查看生产正常，标示清楚，地面基本清洁，物品摆放基本有序，办公区配有空调、通讯等必要的办公设施，现场见到公司办公室、车间工作环境基本可以满足要求；公司生产、办公区域分开设置，大理石地面基本清洁，物品摆放基本有序，办公区配有空调、通讯等必要的办公设施，现场见到公司办公室、车间工作环境基本可以满足要求；两个车间入口外设有男女更衣室，挂衣架等；车间入口有消毒池，内有消毒液，洗手设施完好。生产车间操作台为不锈钢，



地面使用环氧地坪，较平整。有纱窗，挡鼠、灭蝇灯等设施、照明设施、通风设施、防蝇设施完好；生产厂房布局合理，现场物资分类存放，标识清晰准确；仓库物资摆放整齐，通风干燥，有消防设施，安全通道无障碍，各类指示警示标识基本齐全；提供了2023年7月-2024年7月份的“环境卫生执行记录”，检查项目包括：卫生间、更衣室、洗手消毒间等；卫生控制基本符合要求；该公司主要生产设备有：化糖罐一个、两套搅拌成型设备配成一套连续烘焙生产线；一套搅拌成型设备；与热风旋转炉（间歇）10台配套；后面进入冷却间、吹风冷却，六台自动小袋包装机；大袋手工装袋；手工封口、打码机、封箱机等必要的生产设备；基本满足公司生产经营和食品安全体系运作需要；糕点生产没有特种设备；裹衣花生有拌粉机、裹粉机、烘干机、拌料机4台，二次烘干机、包装机等；裹衣花生生产有两台有机热载体炉导热油炉，属于特种设备；黑芝麻核桃软糕有：熬糖锅、清洗池、搅拌机、输送带、冷却机、高速斜盘理、料枕式包装机、清洗池、储料仓、自动下料斗、切片机、提升输送带、电子称、立式包装机、电子称、微电脑自动包装机、轨道式输送带、全数字件数检测机、胶带封箱机；膨化食品（直接挤压型）：磨粉机、电子秤、操作台、电子称、卧式搅拌机、储糖桶-3车间、切断机、混料机、上料槽、上料机、上料机、膨化机、冷却筛、搅拌机、成型机、输送带、微电脑包装机、胶带封箱机、金属检测机、切断机、物料槽、电子秤、立式包装机、输送带、高速斜盘理、料枕式包装、机、电子计价秤、化糖锅、电子天平称、物料架、工作台、电子称、电子秤、不锈钢工作台、半自动包装机、不锈钢槽、隧道式烤炉；人流、物流分开；车间内设置应急灯；车间大门、配料室、灌装间、包装间等分别指纹控制解锁系统，防止外来人员或非允许人员的擅自闯入；在车间的不同区域张贴有警示标语，如“闲人免进”、“禁止入内”等字样；整个车间每个关键工序均安装有摄像头，监控室24h有人值班实施监控；公司生产使用自来水，用于生产和清洁和消毒使用；水泵房采取了专人管理，加锁控制，严禁他人进入；清洁污水和生产污水有专用的排水沟；当水质出现问题维修管路后，必须对水质进行检验合格后方可继续使用；生产过程中产生少量的废包装、包装和食品残渣，采用专用不锈钢桶存放，数量较少；对生产设备采用清水冲洗，75%的酒精进行消毒厕所位于车间外部，为水冲式，满足要求；各车间入口分别设有男女一二次更衣室、设置了更衣柜、衣架等；有紫外灯、更衣柜；洗手消毒池为感应式，有风淋室，满足使用要求；有脚消毒池，内有消毒液存放，尺寸符合要求；采用自然通风和排气扇机械通风，有过滤网；照明灯具有防护罩；有原料库、包材库、成品库和化学品储存间；对烘焙设备、油炸设备，设备上均装有温度计进行控制；公司根据生产特点和实际操作情况编制了《卫生标准操作程序》规定了卫生消毒、防止交叉污染等方面的控制，由生产车间对其实施情况进行监控；水质卫生控制公司采用城市自来水作为水源，进行清洁，每年对水质卫生进行全项目的委外验，合格后方使用；公司编有供水、排水图，对供水管道进行维护，同时公司每月对公司水质的微生物进行抽样检验；提供了水质检验报告，编号：CTT24060505761 样品名称：生产用水 委托单位：衡水市东神食品有限公司 检测类型：委托检验 深圳市中鼎检测技术有限公司 检验结论：该样品经检验，所检项目符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749-2022）要求，签发日期：2024年07月12日；食品接触面的控制询问食品接触面有人员、工作台面、工作服等，文件规定对地面、排水沟、对墙面、门窗、地面等用清水擦洗、消毒；据负责人介绍，每天工作结束后对空间采用臭氧消毒，对工作台面、设备使用热水和75%的酒精的擦洗，手部是清水清洗75%的酒精消毒；现场查看食品接触面的清洗消毒情况，符合规定要求；现场询问车间监督消毒的消毒员*秀芳，对消毒液的浓度及清洗方法和要求清楚；提供“日常卫生检查表”，对每天更衣室、卫生间、洗手消毒设施、设备、台面、工器具等的消毒情况进行检查；免受交叉污染：通过人流、物流、



合理分区，设置传送轨道，严禁串岗等方式能达到对交叉污染的控制；现场查看车间工艺布局合理，清洁区（冷却间、内包间）、准清洁区及一般作业区分开控制，人流物流分开，生产过程中严格控制物料、人员、环境卫生，基本能做到防止交叉污染的实现。洗手液、消毒液等试剂由消毒员单独存放；手的消毒：员工在进入车间时用洗手液进行手部清洗，使用 75%的酒精进行消毒查验员工的个人卫生，手指甲及工作服帽的佩戴问题，均符合要求；卫生设施的消毒：专门人员负责每日班后对更衣室、洗手消毒设施及卫生间进行打扫和消毒；现场查看更衣室内设有紫外灯，卫生状况良好；有毒化学品的控制企业生产过程中，仅使用使用 75%的酒精进行手消毒；员工能够按照要求进行领用、配制、保管；无其他化学品：企业生产过程中使用酒精等化学用品，员工能够按照要求进行领用，配制，保管；查“入库台账”，记录了 75%的酒精的出入库及领用情况，由专职卫生员进行负责消毒酒精的领用，设专柜加锁管理，不得带入车间，不得让其他人私自取用；外来污染：生产中通过对工作环境进行监控，对人员的个人卫生、首饰、指甲、毛发进行防护，对蚊蝇进行控制，对润滑油、消毒剂等化学品的使用进行控制等方法达到防止外来物的污染，查《车间卫生清扫检查表》；员工健康控制：每年对员工进行健康检查，符合后方可上岗，健康证均在有效期内；员工在工作中按要求佩戴工作服帽、穿戴工作服，无吸烟、吐痰等行为；员工在进入车间时使用清水和洗手液进行洗手、使用喷 75%酒精对手进行消毒，并对人员健康与个人卫生情况进行检查，有《卫生检查记录》；工作服管理：统一进行紫外灯进行消毒，没有对消毒情况进行记录，与企业提出改进建议；虫鼠害控制：车间及仓库出入口安装有挡鼠板，但仓库因装车搬掉，已经于生产经理沟通，现场提出整改意见；进出口安装有门帘，车间内装纱门纱窗及灭蝇灯对蚊蝇，老鼠进行控制，并在厂区，仓库及车间内设置鼠笼，每日对捕鼠情况进行检查，并按要求处理；抽查《卫生检查记录表》记录了对虫鼠害控制及检查的结果；虫鼠害控制为外包，抽外包方河北绿色卫士环保科技有限公司，提供有害生物防制服务合同：甲方：衡水市东神食品有限公司 乙方：河北绿色卫士环保科技有限公司 服务范围与性质：乙方将针对以下虫害提供服务：老鼠、蚊蝇，服务是以治理或捕获目标虫害为目的的周期性治理行为，乙方将于 24 小时内到达现场做紧急处理；服务区域：在甲方的全部区域，合同自 2023 年 8 月 1 日起至 2024 年 7 月 31 日终止；查 2024 年 5 月 7 日、2024 年 6 月 11 日、2024 年 7 月 11 日河北绿色卫士环保科技有限公司有害生物控制技术报告单，显示：作业日期、作业人员、作业时间、防治虫害种类（鼠类、蟑螂、苍蝇、蚊子）、作业情况（常规服务）、注意事项（服务中禁止无关人员进入、消杀结束后注意通风、餐具使用前必须清洗请、认真清扫蟑螂死骸、消杀服务后一个月内严防死蟑混入食物或原材，投放药物，勿清理、勿沾水，避免儿童及孕妇）等；衡水市东神食品有限公司 2024 年 5-7 月虫害控制趋势报告、5-7 月虫害总结未发现鼠饵取食，粘鼠板捕获到老鼠 3 只；下季度管控计划：对外围鼠饵站进行检查清理、更换鼠药，控制鼠类外部活动；对内部设置物理捕鼠设施进行检查清理、更新，查找侵入风险点，控制内部鼠患等；生产中通过对工作环境进行监控：对人员的个人卫生、首饰、指甲、毛发进行防护，对蚊蝇进行控制，对洗手液、消毒剂等化学品的使用进行控制等方法达到防止外来物的污染；生产废水由排污管道统一排放到市政管网内进行处理；生产垃圾的处理为由当地有资质的回收单位负责，企业安排专人进行对接；确保公司加工的产品给消费者提供详细信息，使消费者清楚自己所食用的产品符合自己所需，包括：售前产品信息、要求进行充分的沟通，售中订单处理及其客户反馈情况，进行及时接收与确认，及时收集顾客对产品的反馈信息，公司根据进行收集及消费者反馈的信息、定期进行评价，以观察消费者意识的提升情况，及时调整公司产品策略；企业产品加工过程中无返工品的产品，如有，返工品的存放、处置和使用需保证产品质量、安全和可追溯，



并符合相关法律法规要求；会对返工品进行标识，以确保可追溯，并按要求进行返工品的可追溯记录；对于不合格品直接按生产垃圾进行合规处理，不再进行回收利用；在原料进货检验中出现的不合格由供销部负责联系供货方进行退货或销毁处理，销售过程中出现的不合格品主要是做退货处理；对外来人员进行了规定，对于被允许进入食品生产/经营场所的来访者，在进入时需遵守和公司食品生产/经营人员同样的卫生要求，并进行来访登记，按当地防疫要求进行查验三码、测温等；保持有来访人员登记记录；食品防护措施：入厂人员进大门有登记，并经被访部门人员确认后方可进入，填写来访登记表；外来车辆、员工车辆必须按要求区位停放；车间大门安装有门禁装置，外来人员必须在其带领下才可进入；进厂车间的员工和来访者只允许带入空水杯，其他一切不允许带入；来访者在入口接受检查并取出其携带的物品；车间各岗位员工不能串岗，对配料、灌装、洗瓶等关键岗位只允许该岗位操作工进入；加工过程使用的工器具、设备定位管理，不能随意拿出车间，不能随意乱用；原辅料仓库和成品库设专人看管，只有搬运工允许进入，其他人不得入内；对原辅料送货车辆进行严格检查，不得使用与其他有毒物品混装的原料；以上前提方案和良好操作规范措施基本符合。

3.4 产品设计和开发：与负责人沟通确认，邓奕瑾负责产品的设计和开发，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事烘焙类糕点（松脆类）、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品（直接挤压型），均依据相关标准和顾客要求生产；有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产；查公司管理手册 3.4 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，各过程要求符合标准要求；编制有设计和开发管理要求，内容符合要求；公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

3.5 采购管理：受审核方采购和供方主要有：河南省天一食品科技有限公司/碎面、湖南润味食品科技有限公司/牛肉粉、广西大新湘桂制糖有限公司/白砂糖、衡水佳家鸿面业有限公司/面粉、杭州普罗星淀粉有限公司/淀粉、嘉兴欣欣食品科技有限公司/淀粉、平度市张东超花生购销处/花生米、千禾味业食品股份有限公司/酿造酱油、江苏瑞丰盐业有限公司/食用盐、漯河天圣源食用化工有限公司/碳酸氢铵、上海染料研究有限公司南通分公司/日落黄、沧州金字塔油脂股份有限公司/食用油、东山县藻晨水产有限公司/海苔、霍邱县冯氏米业有限公司/大米、颍上县郑氏米业有限公司/大米、国仁生物科技（青岛）有限公司/黑芝麻、河北嫣然食品有限公司/核桃仁、宁夏中宁县旭彤枸杞开发有限公司/枸杞、河北祥龙实业有限公司/麦芽糖、沧州枣丽缘食品有限公司/红枣、江西明缘高新材料有限公司/碳酸钙、佳力士添加剂（海安）有限公司/单、双甘油脂肪酸酯、晨光生物科技集团股份有限公司/辣椒红；提供有《合格供方名录》显示：供应商名称、材料名称、地址、联系人、手机号、列入时间信息等；查评价日期 2022 年 8 月 15 日，评价人：李梦娇 审批：郭海涛；查到以上合格供方评价记录和采购计划、采购验证；采购信息包括采购计划、采购合同/协议和采购产品的技术要求；抽进货查验记录：采购花生米 批号/生产：20240309



进货数量：260 袋 规格型号：100 斤/ 袋 进货日期：2024 年 4 月 2 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购产品：欣欣淀粉 批号/生产日期：20240309 进货数量：260 袋 规格型号：100 斤/ 袋 进货日期 2024 年 4 月 2 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购产品：大米 批号/生产日期：20240125 进货数量：100 袋 规格型号：46 斤/袋 进货日期：2024 年 4 月 2 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购产品名称：枸杞 批号/生产日期：20240410 进货数量：5 箱 规格型号：40 斤/袋 进货日期：2024 年 4 月 10 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购名称：棕榈油 批号/生产日期：20240410 进货数量：60 桶 规格型号：20L/桶 进货日期：2024 年 4 月 10 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购名称：红枣 批号/生产日期：20240420 进货数量：100 箱规格型号：20 斤/箱 进货日期：2024 年 4 月 20 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购名称：黑芝麻 批号/生产日期：20240413 进货数量：100 袋 规格型号：50 斤/袋 进货日期：2024 年 4 月 22 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购产品名称：核桃仁 批号/生产日期：20240421 进货数量：47 箱 规格型号：20 斤/袋 进货日期：2024 年 4 月 27 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购产品名称：食用盐 批号/生产日期：20240422 进货数量：20 袋 规格型号：100 个/袋 进货日期：2024 年 6 月 6 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名 查验结论：合格；采购产品名称：白砂糖 批号/生产日期：20240419 进货数量：540 袋 规格型号：120 斤/袋 进货日期：2024 年 6 月 8 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名；查验结论：合格；采购产品名称：五得利面粉 批号/生产日期：2024 年 6 月 6 日 进货数量：400 袋 规格型号：20 斤/袋 进货日期：2024 年 6 月 8 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名；查验结论：合格；采购产品名称：麦芽糖 批号/生产日期：2024 年 5 月 2 日 数量：100 桶 规格型号：70kg. 桶 进货日期：2024 年 5 月 14 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名；查验结论：合格；采购产品名称：碳酸氢铵 批号/生产日期：2024 年 1 月 2 日 进货数量：10 袋 规格型号：50 斤/袋 进货日期：2024 年 5 月 7 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名；查验结论：合格；采购产品名称：碎面 批号/生产日期：2024 年 4 月 27 日 数量：400 袋 规格型号：50 斤/袋 进货日期：2024 年 5 月 3 日 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件；包装情况；感官；运输车辆及防护；司机姓名或承运者姓名；查验结论：合格；



采购产品名称:牛肉粉 批号/生产日期:2024年4月22日 进货数量:80箱 规格型号:50斤/袋 进货日期:2024年4月30日 查验内容:与进货批次产品相适应的合格证明文件;包装情况;感官;运输车辆及防护;司机姓名或承运者姓名;查验结论:合格;采购产品名称:单、双甘油脂肪酸酯 批号/生产日期:2024年4月17日 进货数量:5袋 规格型号:50斤/袋 进货日期:2024年4月29日 查验内容:与进货批次产品相适应的合格证明文件;包装情况;感官;运输车辆及防护;司机姓名或承运者姓名;查验结论:合格;采购产品名称:日落黄 批号/生产日期:2023年9月22日 进货数量:8桶 规格型号:500g/桶 进货日期:2024年5月4日 查验内容:与进货批次产品相适应的合格证明文件;包装情况;感官;运输车辆及防护;司机姓名或承运者姓名;查验结论:合格;采购产品名称:碳酸钙 批号/生产日期:2024年3月5日 数量:15袋 规格型号:50斤/袋 进货日期:2024年4月29日 查验内容:与进货批次产品相适应的合格证明文件;包装情况;感官;运输车辆及防护;司机姓名或承运者姓名;查验结论:合格;采购产品名称:千禾酱油 批号/生产日期:20240229 进货数量:60桶 规格型号:23.5kg/桶 进货日期:2024年5月18日 查验内容:与进货批次产品相适应的合格证明文件;包装情况;感官;运输车辆及防护;司机姓名或承运者姓名;查验结论:合格;以上采购查验人:刘月好 批准:郭海涛;提供:检验报告 No. HC20240300272A 样品名称:新疆灰枣 委托单位:沧州枣丽缘食品有限公司 检验类别:委托检验 潍坊海润华康检测技术有限公司 判定依据:红枣制品 T/HBFIA 0004-2020;定量包装商品净含量计量检验规则 JJF1070-2005 检验结论:该样品所检项目均符合标准要求 签发日期:2024年03月28日;检验检测报告 No: KBF24WC13056 样品名称:大米 标称生产单位:颍上县郑氏米业有限公司 委托单位:颍上县郑氏米业有限公司 检验类别:委托检验 安徽科博产品检测研究院有限公司 检验类别:委托检验 检验日期:2024年03月13日-2024年03月20日 检验项目:铅,镉,无机砷等6项 检验依据:GB/T 1354-2018 检验结论:经检验,所检项目符合 GB/T 1354-2018 要求 签发日期:2024年3月20日;检测报告 编号:检 01202402164 样品名称:玉米预糊化淀粉 委托单位:嘉兴欣欣食品科技有限公司 检测类别:委托检测 耐斯检测技术服务有限公司 判定依据:明示质量指标 (XXXSH0005S 2022) 检测项目:感官要求等15项 样品状态描述:袋装,样品为白色粉末状固体 检测日期:2024年2月23日~2024年3月4日 检测环境条件:符合 检测结论:该样品所检项目符合明示质量指标 (XXSH0055-2022) 要求 签发日期:2024年08月04日;嘉兴欣欣食品科技有限公司检测报告 品名型号:预糊化淀粉 Y61 生产日期:2023年12月08日 报告编号:Y61202312082 检验项目:感官指标(色泽、气味、状态、杂质)、理化指标(水分%、白度、PH(1%浓度淀粉糊)、细度(80目筛通过率)/%、灰分(干基)/%、斑点个/cm、粘度*25℃/10min/cps)、卫生指标(菌落总数、大肠菌群、霉菌及酵母)综合判定:符合企业标准规定要求;委托检测报告 TEST REPORT 编号:13004WT202400544 样品名称:棕榈油 委托单位:沧州金字塔油脂股份有限公司 石家庄海关技术中心 检验依据:GB15680-2009 检验结果:合格 签发日期:2024年6月25日;沧州市金字塔油脂股份有限公司 出厂检验报告 产品名称:食用棕榈油 规格型号:20L 等级:精炼 执行标准:GB 15680-2009 检验项目:气味、滋味;透明度(40C);色泽、过氧化值、酸价、熔点、溶剂残留量,检验结论:经检验,该批产品以上所检项目符合标准 GB 15680-2009 规定要求 合格 2023年12月18日;检验报告 No. GZA202405355 样品名称:麦芽糖 受检单位:



河北祥龙实业有限公司 检验类别: 委托检验 河北冠卓检测科技股份有限公司 判定依据: GB/T20883-2017、GB 2760-2014、GB 2762-2022 检验项目: 状态、色泽、滋味、麦芽糖含量(以干物质计, 质量分数) 干物质(固形物) pH、透光率、熬糖温度、硫酸灰分、铅(以 Pb 计)、总砷(以 As 计)、二氧化硫残留量(以 SO₂ 计) 检验结论: 该样品依据 GB/T 20883-2017 GB 2760 2014、GB 2762 2022 检验 签发日期: 2024 年 03 月 15 日; 河北祥龙实业有限公司麦芽糖出检验报告 产品名称: 麦芽糖 生产日期 2024 年 6 月 7 日 规格型号: 计最销售 油祥基数: 1221 吨 样品数量: 1. 0kg 执行标准: 麦芽糖 GB/T20883-2017 级别: 合格 项目检测: 感观、外观、气味、滋味、颜色、干物质(固形物) %、DE%、PH、熬糖温度、麦芽糖含量(以干物质计质量分数) %、透光率%、硫酸灰分%、大肠菌群, 还包括: 技术要求、实测数据、判定 检验结论: 合格 2024 年 6 月 9 日; 抽 2024 年 6 月 29 日、2024 年 7 月 14 日河北祥龙实业有限公司麦芽糖出检验报告, 内容同上; 检验报告 No. CG2024020173 样品名称: 熟黑芝麻 委托单位: 河北旺春食品有限公司 委托类型: 委托检验 河北晨光检测技术服务有限公司 判定依据: 《坚果与籽类食品质量通则》(GB/T 22165-2022)、《食品安全国家标准坚果与籽类食品》(GB 19300-2014)、《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》(GB 2760-2014)、《食品安全国家标准食品中真菌毒素限量》(GB 2761-2017)、《食品安全国家标准食品中污染物限量》(GB 2762-2022) 检验结论: 经检验, 沙门氏菌、金黄色葡萄球菌项目检验结果见结果页, 其余项目符合《坚果与籽类食品质量通则》(GB/T22165-2022)、《食品安全国家标准坚果与籽类食品》(GB 19300-2014)、《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》(GB 2760-2014)、《食品安全国家标准食品中真菌毒素限量》(GB2761-2017)、《食品安全国家标准食品中污染物限量》(GB 2762-2022) 要求, 签发日期: 2024 年 2 月 26 日; 河北旺春食品有限公司检验报告 检品名称: 熟黑芝麻 生产日期: 2024 年 06 月 28 日 标准依据: GB/T22165 检验日期: 2024 年 06 月 28 日 检验项目: 感官(色泽、颗粒形态、口味、杂质)、净含量、卫生指标、过氧化值、酸价、水分, 内容还包括: 标准要求、检验结果、单项判定 检验结论: 合格 报告日期: 2024 年 06 月 28 日; 抽 2024 年 07 月 1 日、2024 年 07 月 23 日河北旺春食品有限公司检验报告, 内容同上; PONY 谱尼测试 检测报告 No. AAE201026AAF1004882 样品名称: 核桃仁 委托单位: 河北嫣然食品有限公司 结论: 该样品经检测, 所检感官、水分、酸价等 8 项符合 Q/NWL 0001S-2023 要求 签发日期: 2024 年 2 月 6 日; 河北嫣然食品有限公司出厂检验报告 产品名称: 核桃仁 规格: 10kg 数量: 50 件 生产日期(批号)2023 年 12 月 3 日 检验依据: GB 19300 验证项目: 色泽、颗粒形态、口味、霉变粒、杂质、水分、大肠菌群、霉菌、酸价、过氧化值、净含量, 还包括: 标准要求、检验结果、合格/否 检查结论: 以上所检项目符合标准要求 属合格产品 日期: 2023 年 12 月 8 日; 抽 2024 年 5 月 29 日、2024 年 6 月 7 日、2024 年 7 月 18 日河北嫣然食品有限公司出厂检验报告, 内容同上; 检验检测报告 报告编号: 202404SP0011 样品名称: 高筋小麦粉 委托单位: 衡水佳家鸿面业有限公司 检验检测类别: 委托检验 河北美创检测科技有限公司 检验检测日期 2024 年 04 月 04 日~2024 年 04 月 11 日 检验检测项目: 水分、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、苯并(a)芘、铬、面筋质等 22 项 检验检测结论: 经检验, 所检项目符合 GB/T 8607-1988、GB 2761-2017、GB 2763-2021、GB 2762-2022 卫检生部公告(2011) 4 号要求 签发日期: 2024 年 4 月 11 日; 外包过程: 运输、检定/校准、检验/检测; 抽服务外包方: 北京鸿运利



达物流有限公司 提供：运输过程外包服务 查下达服务过程：公司日常通过微信形式向深州市鹏博运输队发出运输要求，内容包括：运输时间、运输数量、到货日期等，运输时间：2024年6月30日 验收：准时、安全到达 验收人：郭海涛；福建省国鼎检测技术有限公司 提供：检验检测外包服务 服务时间：2024年8月2日 验收：第三方资质齐全，已经进行校准交付 验收人：郭海涛；河北衡测检测技术服务有限公司 提供：检定/校准外包服务 服务时间：2024年7月31日 验收：第三方资质齐全，服务已经交付 验收人：郭海涛；公司不涉及承包商。过程有效。

3.6 监视和测量：提供《检测设备台账》“监视和测量设备校准或检定计划表” 责任人：刘月婷；查：河北衡测检测技术服务有限公司 校准证书 证书编号：L2407-JZ0103 客户名称：衡水市东神食品有限公司 客户地址：武强县食品城 器具名称：高速斜盘理料枕式包装机 规格型号：JY-L600 制造单位：温岭市君耀食品机械有限公司 校准技术依据：参照 JJG 564-2019《重力式自动装料衡器检定规程》校准日期 2024年7月3日 签发日期：2024年7月3日；河北衡测检测技术服务有限公司 校准证书 证书编号：L2407-JZ0101 客户名称：衡水市东神食品有限公司 客户地址：武强县食品城 器具名称：全自动包装机 制造单位：汕头市欧迈威机械有限公司 规格型号：OMW-FL420 校准技术依据：参照 JJG 564 -2019《重力式自动装料衡器检定规程》校准日期：2024年07月31日 签发日期：2024年07月31日；河北衡测检测技术服务有限公司 校准证书 证书编号：L2407-JZ0125 客户名称：衡水市东神食品有限公司 客户地址：武强县食品城 器具名称：电子计重秤 规格型号：DS-673 出厂编号：14516114 制造单位：上海寺冈电子有限公司 校准技术依据：参照 JG 539 -2016《数字指示秤检定规程》校准日期：2024年07月31日 签发日期：2024年07月31日；河北衡测检测技术服务有限公司 校准证书 证书编号：L2407-JZ0114 客户名称：衡水市东神食品有限公司 客户地址：武强县食品城 器具名称：电子台秤 规格型号：TCS-T35 出厂编号：T35197163 制造单位：厦门佰伦斯电子科技有限公司 校准技术依据：参照 JG 539 -2016《数字指示秤检定规程》校准日期：2024年07月31日 签发日期：2024年07月31日；其他还包括：器具名称：生物显微镜 规格型号：XSP-06、器具名称：压力表(压力蒸汽灭菌锅) 规格型号：(0~0.25) MPa、器具名称：电子天平 规格型号 BSM-120. 4、器具名称：双金属温度计 规格型号：WSS(0~300)℃、器具名称：双金属温度计 规格型号：WSS(0~300)℃、器具名称：电热恒温培养箱 规格型号：DH-3600、器具名称：电热鼓风干燥箱 规格型号：101-0A、器具名称：真空干燥箱 器具名称：电热恒温水浴锅 规格型号：HH-2 型等；未发生偏离校准的情况，检定后不再进行调整，日常进行维护保养，清理擦拭妥善，未出现损坏现象；目前无新购和报废量具；无偏离状况，无计算机软件用于监视和测量的情况；查计量器具的保养，以使用人员自行负责，并按说明书的要求进行；提供锅炉报告 冀特 JZJY18202400057 使用单位：衡水市东神食品有限公司 锅炉型号：YQW-350QT 检验日期：2024年03月13日 报告机构：河北省特种设备监督检验研究院 检测结论：符合要求；工业锅炉外部检验结论报告 冀特 GLWJ18202400149 使用单位：衡水市东神食品有限公司 锅炉型号：YQW-350QT 使用登记证编号：锅冀 WQG0276 检验日期：2024年03月13日 机构：河北省特种设备监督检验研究院 下次检验日期：2025年03月13日前；安全阀校验报告 报告编号：冀特 AFJY18202401065 使用单位：衡水市东神食品有限公司 单位地址：武强县食品城 设备代码：13001084420150078 安全阀类型：弹簧式 安全阀型号：A42Y-16C 校验结果：合格 校验日期：2024年02月05日 下次校验日期：2025年02月04日 检验机构：河北省特种设备监督检验研究院等；现场提供的监视测量资源：4块压力表(0~1.6MPa)的检定/校准证书(或记录/报告)已经超过一年(国家标准 GB/T 1226-2010《一般压力表》规定，压力表



的检定周期为1年，但对于频繁使用的压力表或在特殊条件下使用的压力表，检定周期可以缩短为6个月；检定周期过期的压力表，不得使用；在使用过程中，压力表的准确性会逐渐降低，因此需要定期校准和检验；压力表的使用环境和使用频率等因素也会影响其准确度和寿命，因此需要进行定期检验）以上已经开具不符合报告。

3.7 标识和追溯：查留样记录：烘焙类糕点（松脆类）留样记录 样品名称：口水米酥面 生产日期(批号)：2024年3月2日 留样时间：2024年3月2日 保质期：8个月 留样数量：6袋 样品状态：正常 留样人：刘月婷；样品名称：松脆小丸子 生产日期(批号)：2024年3月11日 留样时间：2024年3月11日 保质期：8个月 留样数量：6袋 样品状态：正常 留样人：刘月婷；裹衣花生留样记录 样品名称：多彩花生 生产日期(批号)：2024年7月5日 留样时间：2024年7月5日 保质期：6个月 留样数量：8罐 样品状态：正常 留样人：刘月婷；样品名称：多彩鱼皮花生 生产日期(批号)：2024年7月6日 留样时间：2024年7月6日 保质期：6个月 留样数量：6罐 样品状态：正常 留样人：刘月婷；黑芝麻核桃软糕留样记录 样品名称：黑芝麻核桃软糕 生产日期(批号)：2024年7月1日 留样时间：2024年7月1日 保质期：3个月 留样数量：1.5kg 样品状态：正常 留样人：刘月婷；膨化食品（直接挤压型）留样记录 样品名称：口水火鸡面 生产日期(批号)：2024年7月3日 留样时间：2024年7月3日 保质期：8个月 留样数量：6袋 样品状态：正常 留样人：刘月婷；样品名称：口水面 生产日期(批号)：2024年7月18日 留样时间：2024年7月18日 保质期：8个月 留样数量：6袋 样品状态：正常 留样人：刘月婷；留样室温度 20℃、湿度 42%RH；现场查看留样产品及生产的现有产品，内容均符合 GB7718 标准规定，经交流和查证，未发现标签标识不合格情况，标识了致敏物质提示；现场观察：原辅料仓库存放的纸箱、内包装袋等分区存放，放置在隔板上，每个区域有标识，标识内容包括产品名称、存放数量，现场查看标识清晰，帐、物一致；生产过程的产品按照批号进行管理，按照批号和记录进行标识；产品可以通过生产记录、发货记录等实现追溯；出厂产品标识包括：产品名称、贮藏方法、食用方法、生产商、食品生产许可证号、执行标准、生产日期、保质期、产地、地址、电话、包装生产许可证号、营养成分表；现场抽查产品标识符合要求；包装后产品使用人工转运，其中生产批号（生产日期）为唯一性标识，以上标识基本符合要求；可追溯标识：公司有4个加工车间4条生产线，按照生产日期进行加工记录形成产品、批号，过程追溯各岗位全部是以生产记录的批号进行追溯；烘焙类糕点（松脆类）、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品（直接挤压型）：产品批号（生产日期）做为唯一性可追溯标识，生产批次-出厂检验记录-生产记录-过程检验记录-进货检验记录，能实现追溯。

3.8 产品放行：策划了《原材料验收标准》、《包装材料检验规程》、《良好卫生规范》、《产品留样制度》、《食品防护控制程序》等要求；烘焙类糕点控制过程：现场生产口水米酥面包：化糖：加水 80Kg 加糖 80Kg 搅拌加热 80-90℃ 备用，面：25Kg 糖水 6Kg 是基础加量；现场查看用于配料的电子称经过检定贴有合格标识，提供有产品的配方及配料记录；糕点不添加食品添加剂；查口水面/拉面丸子“投料记录表”2024年6月11日 面块 8350斤、鸡汁 2500斤、烧烤 2500斤、鲜虾 100斤、麻辣小龙虾 600斤、火鸡 2500斤；查口水米酥/松脆小丸子 2024年6月11日 米丝 2540斤、食用植物油 360斤、鸡汁 1650斤、烧烤 1650斤、火鸡 240斤；查口水面/拉面丸子“投料记录表”2024年6月25日 面块 7500斤、火鸡 4850斤、鸡汁 1250斤、烧烤 800斤、鲜虾 300斤；查口水米酥/松脆小丸子 2024年6月25日 米丝 6000斤、白砂糖 250斤、麦芽糖 280



斤、火鸡 5000 斤、鸡汁 1000 斤；混合；按照配方要求添加粉碎的面块、糖水、调味料进行搅拌均匀，要求混合均匀；现场有两条混合成型机，计量后的物料转移至全自动搅拌机进行搅拌均匀，6 分钟；现场查看工人先进行 6 分钟的搅拌，搅拌后物料基本符合均匀一致的要求；下料成型：进入口水面成型机进行成型；现场看到为自动下料，装填，冲击成型，进入烘焙过程；烘焙（CCP）：显著危害：微生物滋生；CL：烘焙烘焙温度为 110-130℃，旋转炉时间,30-40min；隧道炉，速比 26/分钟±1；一条混合成型设备；4 个成型机，进一条隧道炉；连在隧道式的连续烘干炉上；分上下三层，第一次利用余风排水，第二层烘干，最下层烘焙增香；现场看到正在烘焙，156℃ 速比 30；提供有“烘焙记录表”（隧道炉）日期：2024 年 6 月 2 日 时间：7:00 烤炉编号：01 烘焙干燥 工艺要求及控制参数：烘焙温度 20-160℃ 减速机速比 38 烘焙温度 120~160℃ 减速机速比 38；实际结果：158℃、160℃、157℃、160℃、157℃、158℃；记录人：高领 日期：2024 年 6 月 11 日 时间：7:00 烤炉编号：01；烘焙干燥 工艺要求及控制参数：烘焙温度 20-160℃ 减速机速比 38 烘焙温度 120~160℃ 减速机速比 38；实际结果：159℃、155℃、160℃、157℃、157℃、155℃ 记录人：高领 日期：2024 年 6 月 21 日 时间：7:00 烤炉编号：01 烘焙干燥工艺要求及控制参数：烘焙温度 20~160℃ 减速机速比 38 烘焙温度 120~160℃ 减速机速比 38；实际结果：160℃、158℃、157℃、160℃、157℃、160℃ 记录人：高领；冷却、包装、计量：烘焙完成的产品推入冷却间进行自然（小的轴流风机）冷却，冷却到自然温度后推入包装间进行计量包装；OPRP1 包材消毒：紫外线杀菌时间持续 30 分钟；抽查 2024 年 6 月 2 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18:00~第二天 8:00 消毒；操作人：银霞、杨双 符合要求；抽查 2024 年 6 月 5 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18:00~第二天 8:00 消毒；操作人：银霞、刘爱红 符合要求；抽查 2024 年 6 月 17 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）；消毒时间均为 18:00~第二天 8:00 消毒；操作人：银霞、刘爱红 符合要求；包装：现场查看有 4 台自动包装机，包装小包装 30g；大包装袋为手工装袋和手工称量，大袋：260g；CCP2:金探：Fe φ 1.5；sus φ 2.5 现场查看，模块与标准相符；查 2024 年 1 月至 7 月《金检机的日常校准记录表》验证时间：8:00；10:00；12:00；14:00；16:00；17:00 标样明细：铁 1.5；钢 2.5 有验证人张阳签名：无异常；现场生产口水面产品，运行正常，未发生设备报警现象；2024 年 6 月 11 日 口水面/拉面丸子 08:55-11:05 正常 张占蕊；2024 年 6 月 25 日 口水米酥/松脆小丸子 8:40-10:10 正常 崔占美 满足要求；裹衣花生，提供有产品的配方及配料记录，2024 年 8 月 5 日现场抽查；生产量：1120Kg 添加食品添加剂日落黄：10g；折合为：为 0.009g/kg 称量人：马忠、监称人：邓奕瑾；查“投料记录表”2024 年 7 月 2 日 350Kg 花生 面粉 混合料；白砂糖；日落黄 21g 折合：0.06g/Kg 小于 0.1g/kg 满足要求；2024 年 7 月 9 日 300Kg 日落黄 17g 折合 0.057g/kg 不大于 0.1g/kg 满足要求；另抽查 2024 年 7 月 21 日和 2024 年 7 月 30 日 控制满足要求；检查裹衣设备、设施是否清洁，卫生及运转过程是否完好；配料完毕后，操作工按照不同产品加料要求按顺序添加，将花生米倒入，如此边淋浆料边撒粉的循环，直至将糖浆和裹粉同时用完；提供有“生产过程关键控制点记录”6 月 1 日 8:00 裹衣 按一定比例将花生仁混合粉糖浆按先后顺序放入，充分搅拌抛光 10 分钟 20 分钟出锅 正常；6 月 1 日 3:00 裹衣 按一定比例将花生仁混合粉糖浆按先后顺序



放入，充分搅拌抛光 10 分钟 20 分钟出锅 正常；6 月 14 日 8:00 裹衣 按一定比例将花生仁混合粉糖浆按先后顺序放入，充分搅拌抛光 10 分钟 20 分钟出锅 正常；6 月 14 日 3:00 裹衣 按一定比例将花生仁混合粉糖浆按先后顺序放入，充分搅拌抛光 10 分钟 20 分钟出锅 正常；6 月 29 日 8:00 裹衣 按一定比例将花生仁混合粉糖浆按先后顺序放入，充分搅拌抛光 10 分钟 20 分钟出锅 正常；6 月 29 日 3:00 裹衣 按一定比例将花生仁混合粉糖浆按先后顺序放入，充分搅拌抛光 10 分钟 20 分钟出锅 正常；以上记录人：胡彦坡；烘焙：烘焙类产品进烘焙炉烘焙，烘焙时设定上温和下温，以及烘焙时间，具体产品烘焙温度和时间不同，无开裂，无焦糊，具有特有的香味及甜味；预加热温度达到 190~220℃，烤箱内产品 8~10 公斤，烘焙 30 分钟，烤箱转速每分钟不低于 60 转；现场炉温 212℃；转速在 65 转；提供有“生产过程关键控制点记录” 2024 年 6 月 15 日 8:00 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃ 8:00 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；2024 年 6 月 15 日 8:01 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃；8:01 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；2024 年 6 月 15 日 8:02 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃ 8:02 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；2024 年 6 月 16 日 8:4 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃ 8:04 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；2024 年 6 月 17 日 8:00 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃ 8:00 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；2024 年 6 月 17 日 8:01 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃ 8:01 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；2024 年 6 月 17 日 8:03 烘焙温度 烘焙温度达到 160 -220℃ 220℃；8:03 烘焙时间 烤箱内产品 8~10 公斤， 烘焙时间 30 分 产品 10 公斤 30 分钟；符合关键限值的要求；二次上味：第一次烘焙完后产品经过自动链条输送带到二次上味桶进行上味 淋上调制好的各种相应风味调味料；二次上味是用水，酱油，白沙糖调汁淋上去的，即调整口味又上色；去湿（主要去除二次上味带来的水分）：上味结束后的产品经过输送带到二次烘干箱内进行二次烘干，温度 100±10℃，10 分钟，现场查看温度和时间均为设定，观察符合要求；OPRP1 包材消毒：紫外线杀菌时间持续 30 分钟；抽查 2024 年 6 月 2 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18:00-第二天 8:00 消毒；使用人：左红梅；符合要求；抽查 2024 年 6 月 5 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18:00-第二天 8:00 消毒；使用人：左红梅；2024 年 6 月 17 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18:00-第二天 8:00 消毒；使用人：左红梅；符合要求；冷却，包装：自然冷却，产品中心温度降至 50℃ 以下方可包装；检查包装设施是否清洁、卫生；对需要包装的产品进行检查，观察是否存在瑕疵、有异味等影响产品质量问题；对产品进行密封，在密封过程中，发现不合格品要挑出；将包装好的产品转移到待检区，按要求摆放整齐，严禁乱堆乱摆，等待检验合格后转移到成品区；包装结束后，要对各种设施进行清洗，各种废品清出现场，按相关要求进行处理；对包装过程认真做好记录；CCP3:金探：Fe φ 0.7；N-Fe：φ 2.0；sus φ 2.0 现场查看，模块与标准相符；查 2024 年 1 月至 7 月《金检机的日常校准记录表》验证时间：9:00；11:00；13:00；15:00；17:00 标样明细：Fe0.7；



SUS2.0; Nofe2.0 有验证人李文松签名, 无异常; 现场生产鱼皮花生产品, 运行正常, 未发生设备报警现象, 满足要求; 黑芝麻核桃软糕: 控制过程: 现场查看用于配料的电子称经过检定贴有合格标识; 提供有产品的配方及配料记录, 糕点不添加食品添加剂; 查芝麻糕 2024 年 6 月 7 日“投料记录表”芝麻 25×68 斤、麦芽糖 24.5×68 斤、核桃 3×68 斤、食用油 1×68 斤、枸杞 1×68 斤、枣 8×68 斤; 查芝麻糕 2024 年 6 月 12 日“投料记录表”黑芝麻 25×63 斤、麦芽糖 24.5×63 斤、红枣 8×63 斤、核桃仁 3×63 斤、食用油 1×63 斤、枸杞 1×63 斤; 查芝麻糕 2024 年 6 月 22 日“投料记录表”黑芝麻 25×56 斤、麦芽糖 24.5×56 斤、红枣 8×56 斤、核桃仁 3×56 斤、食用油 1×56 斤、枸杞 1×56 斤; 熬糖 OPRP2 显著危害: 微生物危害 行动限值: 熬糖温度 110-150℃, 熬至糖液均匀; 抽 2024 年 6 月 12 日 8:00 10:00 12:00 《生产过程关键控制点记录》工艺要求及控制参数: 熬糖温度 110-150C, 熬制糖液均匀, 实际结果: 114℃ 记录人: 高领; 抽 2024 年 6 月 16 日 8:00 10:00 《生产过程关键控制点记录》工艺要求及控制参数: 熬糖温度 110-150C, 熬制糖液均匀 实际结果: 114℃ 记录人: 高领; 抽 2024 年 6 月 22 日 8:00 10:00 《生产过程关键控制点记录》工艺要求及控制参数: 熬糖温度 110-150C, 熬制糖液均匀, 实际结果: 114℃ 记录人: 高领; 混合: 按照配方要求添加黑芝麻、麦芽糖、红枣、核桃仁、食用油、枸杞等进行搅拌混合, 要求混合均匀; 现场有两条混合成型机, 计量后的物料转移至全自动搅拌机进行搅拌均匀, 5 分钟; 现场查看工人先进行 6 分钟的搅拌, 搅拌后物料基本符合均匀一致的要求; 抽 2024 年 1 月至 7 月《生产过程关键控制点记录》混料搅拌: 工艺要求及控制参数: 按一定比例先后顺序倒入, 搅拌 5 分钟出锅 实际结果: 正常 记录人: 张阳; 冷却、包装、计量: 搅拌好的半成品进入冷却机, 通过冷却机快速冷却下来, 进入下一工序。后推入包装间进行计量包装; 成型切片: 经过冷却下来的半成品进入成型切片机, 进行成型切片, 将成型的半成品切成薄厚均匀的片状, 进入下一工序; 进入成型机进行成型; 现场看到为自动下料, 装填, 冲击成型; 包装: 现场查看有 1 台自动包装机, 包装小包装 10g; 大包装袋为手工装袋和手工称量, 大袋: 210、470g; OPRP1 包材消毒: 紫外线杀菌时间持续 30 分钟; 抽查 2024 年 6 月 1 日包材使用及消毒确认表记录: 消毒方式(紫外线、臭氧消毒)消毒时间均为 18:00~第二天 8:00 消毒 使用人: 杨双、胡培 符合要求; 2024 年 6 月 13 日包材使用及消毒确认表记录: 消毒方式(紫外线、臭氧消毒)消毒时间均为 18:00~第二天 8:00 消毒; 使用人: 胡培、刘爱红; 2024 年 6 月 29 日包材使用及消毒确认表记录: 消毒方式(紫外线、臭氧消毒)消毒时间均为 18:00-第二天 8:00 消毒; 使用人: 杨双、张银霞; 符合要求; CCP1: 金探: Fe φ 1.5 sus φ 2.5 现场查看, 模块与标准相符; 查 2024 年 1 月至 7 月《金检机的日常校准记录表》验证时间: 9:00 11:00 13:00 15:00 17:00 标样明细: Fe0.7 SUS2.5 有验证人郭杏签名, 无异常; 膨化食品: 原料: 现场查看用于配料的电子称经过检定贴有合格标识, 提供有产品的配方及配料记录, 糕点不添加食品添加剂; 查口水米酥 2024 年 8 月 3 日“投料记录表”米丝 600kg、食用植物油 50 kg、白砂糖 50 kg、麦芽糖 45 kg、食用盐 1 kg、辣椒红 100g、调味料 30kg; 磨粉: 将原料脱去外包装倒入磨粉机的上料槽, 磨粉机调制产品所需的状态, 磨好的粉末装入物料槽, 称量好装入周转槽内待用; 混料: 使用台秤按照比例分别称出原材料的数量, 认真核准数量, 将生产所需的原料(小麦粉、淀粉及添加剂、白砂糖、食用盐、碳酸钙、单双甘油脂肪酸酯)称好的数量按工艺的先后依次倒入混料机, 放入混料机原料的比例如下: 面粉 60%、大米粉 30%、玉米淀粉 5%、食用盐 1%、碳酸钙 1%、单, 双甘油脂肪酸酯 0.3%; 加入混料机中的原料进行搅拌 20 分钟, 使混料机内的原料均匀, 无块状物存在, 放出待用; 将混合好的原料装入器皿送到上料间内, 称重 30Kg 混合粉加入 5kg 水、白砂糖 1.5 公斤, 倒入搅拌机搅拌 2 分钟即可;



混合好的原料倒入上料车间内的上料槽内，由上料机提升至膨化机内；挤压膨化：检查膨化机是否符合卫生要求，检查盛装器皿是否符合卫生要求；混合好的原料经过膨化机的挤压膨化，温度 100-150℃，膨化好的原料经过切断机，整形成所需的原料大小；抽 2024 年 5 月 5 日 7:00~18:00 《生产过程关键控制点记录》工艺要求及控制参数：膨化温度 110- 150C，熬制糖液均匀，实际结果：110℃~114℃ 记录人：金格；搅拌调味：检查搅拌机、称量配料机是否符合卫生要求，检查盛装器皿是否符合卫生要求；将 30Kg 膨化胚、1 公斤棕榈油倒入搅拌机内，将称量好的 1 公斤调味料、11 克辣椒红、肉松 1.25 公斤倒入搅拌机内经将进行搅拌 2 分钟，再将加入水的麦芽糖浆（麦芽糖浆水配比：生产用水 2 公斤、麦芽糖 0.5 公斤、白砂糖 0.5 公斤）倒入搅拌机内搅拌 5 分钟后停止；使加入的原料搅拌均匀至无明显不均匀原辅料存在进入成型环节；成型：进入成型机进行成型；现场看到为自动下料，装填，冲击成型，进入烘焙过程；烘焙：提供有“烘焙记录表”（隧道炉）日期：2024 年 6 月 9 日 时间：7:00 烤炉编号：01 烘焙干燥：工艺要求及控制参数：烘焙温度 20- 160℃减速车速比 38 烘焙温度 120- 160C 减速车速比 38，实际结果：159℃、159℃、160℃、159℃、158℃、160℃ 记录人：张阳 日期：2024 年 6 月 15 日；时间：7:00 烤炉编号：01 工艺要求及控制参数：烘焙温度 20- 160℃减速车速比 38 烘焙温度 120- 160C 减速车速比 38，实际结果：160℃、156℃、158℃、157℃、159℃、160℃ 记录人：张阳；日期：2024 年 6 月 27 日 时间：7:00 烤炉编号：01 烘焙干燥工艺要求及控制参数：烘焙温度 20- 160℃减速车速比 38 烘焙温度 120- 160C 减速车速比 38，实际结果：159℃、157℃、158℃、158℃、160℃、158℃ 记录人：张阳；冷却：将烘焙后的半成品放入冷却带，开启风冷机，进行外观检测，合格的产品送入包装车间；金探 CCP3：金属探测；Fe1.5mm、SUS2.5mm，装后利用金属探测仪进行金属探测，发现不合格品要挑出；将问题产品转移到待检区，重新检测，等待检验合格后转移到成品区；查 2024 年 1 月至 7 月《金检机的日常校准记录表》验证时间：9:00 11:00 13:00 15:00 17:00 标样明细：Fe0.7；SUS2.5 有验证人沈艳云签名，无异常；内包装材料消毒 OPRP 紫外线灯杀菌开启时间≥30 分钟 OPRP1:包材消毒；紫外线杀菌时间持续 30 分钟；抽查 2024 年 6 月 7 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18: 00-第二天 8: 00 消毒；操作人：银霞；符合要求；抽查 2024 年 6 月 11 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18: 00-第二天 8: 00 消毒；操作人：银霞；符合要求；抽查 2024 年 6 月 23 日包材使用及消毒确认表记录：消毒方式（紫外线、臭氧消毒）消毒时间均为 18: 00-第二天 8: 00 消毒；操作人：银霞；符合要求；

出厂检验报告：产品名称：黑芝麻核桃软糕 检验日期：2024 年 07 月 30 日-08 月 01 日 规格型号：470g*25 生产日期：2024 年 07 月 30 日 样品 3kg 检验项目：感观（滋味、气味、无酸味腐败、无杂质、无异物）、净含量 470g、酸价≤3%、过氧化值≤0.50mg/g、大肠杆菌，检验结论：经检验，该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准坚果与籽类合品》（GB 19300-2014）的要求，判定：合格；黑芝麻核桃软糕 检验日期：2024 年 08 月 08 日-08 月 10 日 规格型号：470g*25 生产日期：2024 年 08 月 08 日 样品 3kg 检验项目：感观（滋味、气味、无酸味腐败、无杂质、无异物）、净含量 470g、酸价≤3%、过氧化值≤0.50mg/g、大肠杆菌，检验结论：经检验，该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准坚果与籽类合品》（GB 19300-2014）的要求，判定：合格；黑芝麻核桃软糕 检验日期：2024 年 08 月 11 日-08 月 13 日 规格型号：210g*50 生产日期：2024 年 08 月 11 日 样品 3kg 检验项目：感观（滋味、气味、无酸味腐败、无杂质、无异物）、



净含量 210g、酸价 $\leq 3\%$ 、过氧化值 $\leq 0.50\text{mg/g}$ 、大肠杆菌, 检验结论: 经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准坚果与籽类合品》(GB 19300-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 口水米酥(奥尔良烤翅味) 检验日期 2024年07月31日-08月02日 规格型号: 3.0kg 生产日期 2024年07月31日 样品数量: 2.5kg 外观和感官(色泽均匀、外形整齐、无异味、风味和口感正常、无杂质)、干燥失重 $\leq 42\%$ 、菌落总数、大肠杆菌, 净含量 3kg, 检验结论: 经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准 膨化食品》(GB 17401-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 口水米酥(蟹香蛋黄味) 检验日期 2024年08月12日-08月14日 规格型号: 5.0kg 生产日期 2024年08月12日 样品数量: 2.5kg 外观和感官(色泽均匀、外形整齐、无异味、风味和口感正常、无杂质)、干燥失重 $\leq 42\%$ 、菌落总数、大肠杆菌, 净含量 5kg, 检验结论: 经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准 膨化食品》(GB 17401-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 口水米酥(奥尔良烤翅味) 检验日期 2024年02月23日-02月25日 规格型号: 5.0kg 生产日期 2024年02月23日 样品数量: 2.5kg 检验项目: 外观和感官(色泽均匀、外形整齐、无异味、风味和口感正常、无杂质)、干燥失重 $\leq 42\%$ 、菌落总数、大肠杆菌, 净含量 5kg, 检验结论: 经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准 膨化食品》(GB 17401-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 鱼皮花生 检验日期: 2024年07月30日-08月01日 规格型号: 5kg*2 生产日期: 2024年07月30日 样品数量: 3kg 检验项目: 感官(滋味、气味; 无腐败异味; 霉变 $\leq 0.5\%$; 无杂质; 无异物)、净含量 5kg、酸价 $\leq 3\text{mg/g}$ 、过氧化值、大肠杆菌, 检验结论经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准坚果与籽类食品》(GB 19300-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 多彩鱼皮花生 检验日期: 2024年08月11日-08月13日 规格型号: 400g*15 生产日期: 2024年08月11日 样品数量: 3kg 检验项目: 感官(滋味、气味; 无腐败异味; 霉变 $\leq 0.5\%$; 无杂质; 无异物)、净含量 400g、酸价 $\leq 3\text{mg/g}$ 、过氧化值、大肠杆菌, 检验结论经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准坚果与籽类食品》(GB 19300-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 多彩花生 检验日期: 2024年08月06日-08月08日 规格型号: 5kg*2 生产日期: 2024年08月06日 样品数量: 3kg 检验项目: 感官(滋味、气味; 无腐败异味; 霉变 $\leq 0.5\%$; 无杂质; 无异物)、净含量 5kg、酸价 $\leq 3\text{mg/g}$ 、过氧化值、大肠杆菌, 检验结论经检验, 该产品所测各项指标符合《食品安全国家标准坚果与籽类食品》(GB 19300-2014)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 口水火鸡面 检验日期: 2024年07月19日-21日 规格型号: 3.0kg 生产日期: 2024年07月19日 样品数量: 2.5kg 检验项目: 外观和感官(色泽均匀、外形整齐、无异味, 风味和口感正常、无杂质)、干燥失重($\leq 42.0\%$)、净含量 2.5 kg、菌落总数、大肠杆菌, 检验结论: 经检验, 该产品所测各项指标符合《糕点通则》(GB/T 20977-2007)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 口水面(排骨味) 检验日期: 2024年02月23日-25日 规格型号: 5.0kg 生产日期: 2024年02月23日 样品数量: 2.5kg 检验项目: 外观和感官(色泽均匀、外形整齐、无异味, 风味和口感正常、无杂质)、干燥失重($\leq 42.0\%$)、净含量 5.0kg、菌落总数、大肠杆菌 检验结论: 经检验, 该产品所测各项指标符合《糕点通则》(GB/T 20977-2007)的要求, 判定: 合格; 产品名称: 口水面(牛肉味) 检验日期: 2024年07月10日-12日 规格型号: 260g*24 生产日期: 2024年07月10日 样品数量: 2.5kg 检验项目: 外观和感官(色泽均匀、外形整齐、无异味, 风



味和口感正常、无杂质）、干燥失重（ $\leq 42.0\%$ ）、净含量 260g、菌落总数、大肠杆菌，执行标准：GB/T 20977 检验结论：经检验，该产品所测各项指标符合《糕点通则》（GB/T 20977-2007）的要求，判定：合格。

3.9 产品召回和召回：公司未发生重大的食品安全问题投诉，无产品召回情况的发生；公司建立并保持《食品召回控制程序》，内容基本符合标准要求，公司于 2023 年 11 月 20 日进行了模拟召回的演练；效果：通过该过程的事实，使客户充分地感受到；我公司的食品安全意识和对消费者的责任心是很强的，管理是到位的，对我公司的反应速度和处理应急事件的效率感到十分的满意，从而提高了公司的形象，也使客户对于我公司的产品更加信赖。同时也增强了公司对于食品安全风险的防范意识。

3.10 致敏物质的管理：公司依据《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证补充要求 1.0》标准编制了《致敏原和致敏性化学物资控制程序》，策划了各部门在对过敏原控制中的职责，员工/外来人员带入的过敏原控制，对含有过敏原物质的产品制作控制及员工、消费者的保护，纠偏措施等；现场提供了致敏物质清单，公司目前过敏物质有含有麦麸质的谷物及其制品，大豆及其制品，乳及其制品、坚果类。

3.11 食品防护：编制了《食品安全防护计划》，建立了防护小组，确定了职责权限通过对防护体系进行评估，制定了防护计划，包括：外部安全、内部安全、加工安全、储藏安全、运输和接收、水/冰、供应链、人员、信息、实验室等方面对能产生人为的蓄意污染可能性制定了控制措施，基本充分；2024 年 1 月 20 日组织了食品安全防护的演练和确认评价，结论：通过此次演练 证明了公司外部安全防护措施运行有效。

3.12 食品欺诈预防：公司依据《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证补充要求 1.0》标准编制了《食品欺诈预防计划》，针对产品欺诈行为、食品生产经营行为欺诈、标签说明书欺诈和虚假宣传制定了“预防计划”；2023 年 7 月 10 日对原辅料脆弱性评估。食品欺诈的预防小组通过现场查看、文件记录审核等方式对以上内容进行了确认和验证，经综合讨论认为：本公司的食品欺诈的预防计划基本符合相关法律法规和企业生产实际的要求，能充分达到企业食品欺诈的预防的目的，计划制定可行、有效。

3.13 应急准备和响应：编制了突发事件准备和响应控制程序，基本符合要求；查保持有《消防应急预案演练方案》，有策划参加人员、演练目的、程序、应急保障措施等，查演习时间：2023 年 11 月 25 日，演练之后对演练的效果和方案进行了评价，结论为可行，演练有效。

4.1 危害控制/总则：HACCP 小组根据七个原理的要求建立并实施食品危害控制计划，系统控制显著危害，确保将这些危害防止、消除或降低到可接受水平，以保证食品安全；现场提供《食用植物油（亚麻籽油）加工 危害控制计划书》，以上建立过程基本符合七个原理：进行危害分析和制定控制措施；确定关键控制点；确定经确认的关键限值；建立关键控制点的监控系统；建立纠偏措施；确认危害控制计划，并建立验证程序；保持 HACCP 原理得到有效应用的文件和记录；企业提供的危害控制计划书包含了 HACCP 计划和 GHP 计划，提出了对关键控制点的监视和控制要求，包括建立监视系统，测量和观察所有关键限值或行动准则，以确保关键控制点或 GHP 处于受控状态；监视系统包括监视对象、方法、频率、职责、记录、验证等方面的要求，能够及时识别是否超出关键限值或行动准则，并在产品使用或消费前对产品进行隔离、评估处理；当任何影响危害控制计划有效性因素发生变化时，如产品配方、工艺、加工条件的改变，均可能导致计划的改变，要对计划进行确认和验证，必要时进行更新；体系实施后未进行变更。

4.2 预备步骤：公司按照 HACCP 计划预备步骤、HACCP 的七个原理进行了产品、原辅料、接触食品材料



的描述，工艺流程的编制和确认，制定危害分析工作单，确定了 CCP 点，确定了 CL 值，纠偏计划和 HACCP 计划，提供了批准的文件化的材料；组长及小组成员的构成情况：食品安全小组组长邓奕瑾，成立 HACCP 小组，明确了组长及小组的职责；经与组长交谈可知，其为公司的投资者，对公司的质检、生产过程熟悉，有食品生产工作经验，能较好的履行组长职责；查组长邓奕瑾，接受过 HACCP 培训；经交流可知，对本公司产品工艺和质量控制要求熟悉，作为组长，能带领 HACCP 小组，开展各种食品安全体系相关的活动，能较好的履行其职责，基本胜任；另外 4 人分别来自各各部门，小组成员具备多学科的知识和经验，其中邓奕瑾为食品工程专业；接收了相关的培训，满足要求；在 HACCP 计划中提供小组人员名单分别对人员的职称、学历进行要求，工作年限，对 HACCP 小组成员职责从组长到组员都有明确的规定。无变更；食品安全小组对主料、辅料、包装材料、成品从化学、生物、物理特性、产地生产方式、包装形式方面进行描述；

烘焙类糕点（松脆类）原辅料特性描述/加工/产品类型：食品原料/原料名称：面块 重要的产品特性（化学、生物、物理）具有应有的色泽，具有应有的气味，滋味，无异味，无肉眼可见杂质或异物；潜在致敏原避免交叉感染；主要成分：面粉 包装类型：袋装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件：及保质期：常温储存，通风干燥，离墙离地；使用前处理：直接使用；接收准则：产品符合《食品安全国家标准 方便面》（GB17400-2015）；加工/产品类型：调味料原料 名称：复合调味料 重要的产品特性（化学、生物、物理）：粉末，具有该产品应有气味 主要成分：复合调味料 包装类型：袋装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件：及保质期 常温储存，通风干燥，离墙离地，使用前处理：直接使用 接收准则：《绿色食品 复合调味料》（NY/T 1886-2021）；终产品特性 产品名称：烘焙类糕点（松脆类） 配料：面块、白砂糖、水、复合调味料等；理化，微生物，卫生指标：烘焙类糕点（松脆类）符合《糕点通则》（GB/T 20977-2007）形态：外形整齐，底部平整，无霉变，无变形，具有该品种应有的形态特征；色泽：表面色泽均匀，具有该品种应有的色泽特征；组织：无不规则大空洞，无糖粒，无粉块，带馅类饼皮厚薄均匀，皮馅比例适当，具有该品种应有的组织特征；滋味与口感：味纯正，无异味，具有该品种应有的风味和口感特征；杂质：无可见杂质；干燥失重 $\leq 42\%$ ；蛋白质 $\geq 4\%$ ；总糖 $\leq 42\%$ ；酸价（以脂肪计） $\leq 5\text{mk/g}$ ；过氧化值（以脂肪计） $\leq 0.25\text{g}/100\text{g}$ ；总砷（以 As 计） $\leq 0.5\text{mk/kg}$ ；铅（Pb） $\leq 0.5\text{mk/kg}$ ；黄曲霉毒素 B1 $\leq 5\text{ug/kg}$ ；包装方式：内包装为塑料袋装或纸托，外包装为纸箱；运输：运输时应避免强烈震荡、日晒、雨淋，装卸时应轻拿轻放；贮存：置于阴凉干燥处；预期用途和消费者：直接食用，一般公众；保质期：烘焙类糕点（松脆类）240 天；裹衣花生：原辅料特性描述产品特性/加工/产品类型：食品原料 原料名称：小麦粉 重要的产品特性（化学、生物、物理）：具有应有的色泽，粉末状或细颗粒状，具有应有的气味，滋味，无异味，无肉眼可见杂质或异物；潜在致敏原避免交叉感染；主要成分：面粉 包装类型：袋装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件及保质期：常温储存，通风干燥，离墙离地；使用前处理：直接使用；接收准则：产品符合《小麦粉》（GB/T 1355-2021）、《高筋小麦粉》（GB/T8607-1988）；相应预拌粉的企业标准；加工/产品类型 食品原料原料名称：植物油（棕榈油） 重要的产品特性（化学、生物、物理）：澄清、透明，无气味、口感好；理化指标和卫生指标及其他指标符合标准的要求；主要成分：棕榈油 包装类型：罐装 交付方式：自己提货，要求运输车体洁净卫生，无污染；贮存条件：及保质期：单独贮存，常温，干燥，通风，防鼠；使用前处理：直接使用；接收准则：《棕榈油》（GB15680-2009）；《食品安全国家标准 植物油》（GB 2716-2018）；终产品特性产品名称：裹衣花生（酱香花生、鱼皮花生、日本豆、海苔花生、芝麻花生） 配料：花生米、水、小麦粉、白砂糖、糯米粉、植物油、食盐、日落黄、碳酸氢铵等；



理化、微生物、卫生指标：滋味气味不应有酸败等异味，霉变粒 $\leq 0.5\%$ ，杂质无正常视力可见外来异物；酸价（以脂肪计） $\leq 3\text{mk/g}$ ；过氧化值（以脂肪计） $\leq 0.50\text{g}/100\text{g}$ ；铅（Pb） $\leq 0.2\text{mk/kg}$ ；执行标准：《裹衣花生》（GB 19300-2014）；包装方式：内包装为复合包装袋或塑料托盘，外包装为纸箱；运输：运输时应避免强烈震荡、日晒、雨淋，装卸时应轻拿轻放；贮存：置于阴凉干燥处；预期用途和消费者：直接食用，一般公众（过敏原特殊群体除外）；保质期：裹衣花生 180 天；黑芝麻核桃软糕：原辅料特性描述/加工/产品类型/食品原料/原料名称：黑芝麻 重要的产品特性：无破损、无虫蛀、籽粒大小均匀；潜在致敏原避免交叉感染 主要成分：芝麻 包装类型：袋装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件及保质期：常温储存，通风干燥，离墙离地 使用前处理：直接使用 接收准则：《芝麻》（GB/T 11761-2021）；加工/产品类型 食品原料原料 名称：麦芽糖 重要的产品特性：具有该种麦芽糖应有的气味和滋味 主要成分：麦芽糖 包装类型：桶装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件及保质期：常温储存，通风干燥，离墙离地 使用前处理：直接使用 接收准则：《麦芽糖》（GB/T 20883-2017）；终产品特性 产品名称：黑芝麻核桃红枣软糕 配料：黑芝麻、红枣、核桃仁、植物油、麦芽糖、枸杞等 理化，微生物，卫生指标：滋味、气味：不应有酸败等异味；色泽正常；杂质：无正常视力可见外来异物，霉变粒 $\leq 0.5\%$ ，杂质无正常视力可见外来异物；酸价（以脂肪计） $\leq 3\text{mk/g}$ ；过氧化值（以脂肪计） $\leq 0.50\text{g}/100\text{g}$ ；大肠菌群 $n=5$ $c=2m=10$ $M=10$ 平方；执行标准：《食品安全国家标准 坚果与籽类食品》（GB 19300-2014）；包装方式：内包装为复合包装袋或塑料托盘，外包装为纸箱；运输：运输时应避免强烈震荡、日晒、雨淋，装卸时应轻拿轻放；贮存：置于阴凉干燥处；预期用途和消费者：直接食用，一般公众（过敏原特殊群体除外）；保质期：黑芝麻核桃红枣软糕 90 天；膨化食品（直接挤压型）原辅料特性描述：加工/产品类型 食品原料原料名称：小麦粉 重要的产品特性（化学、生物、物理）：具有应有的色泽，粉末状或细颗粒状，具有应有的气味，滋味，无异味，无肉眼可见杂质或异物；潜在致敏原避免交叉感染 主要成分：面粉 包装类型：袋装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件及保质期：常温储存，通风干燥，离墙离地使用 前处理：直接使用 接收准则：产品符合《小麦粉》（GB/T 1355-2021）标准；加工/产品类型 食品添加剂原料名称：单、双甘油脂肪酸酯 重要的产品特性（化学、生物、物理）：乳白色、淡黄色或黄色至浅棕色的粘性液体、膏体、固体或粉末状固体 主要成分：单、双甘油脂肪酸酯 包装类型：袋装 交付方式：由厂家运至工厂 贮存条件及保质期：常温储存，通风干燥，离墙离地 使用前处理：适量使用 接收准则：《食品安全国家标准 食品添加剂 乙酰化单、双甘油脂肪酸酯》（GB 1886.80-2015）；终产品特性 产品名称：膨化食品（直接挤压型） 配料：大米粉、水、小麦粉、白砂糖、食用玉米淀粉、植物油、食盐、单、双甘油脂肪酸酯、碳酸钙、辣椒红等；理化，微生物，卫生指标 表面色泽均匀、外型整齐，具有该品种应有的色泽特征和形态特征；味纯、无异味，具有该品种应有的风味和口感特征；无可见杂质；干燥失重（%） ≤ 42.0 ；大肠菌群（CFU/g） $n=5$ $c=2$ $m=10$ $M=10$ 平方；执行标准：《食品安全国家标准 膨化食品》（GB 17401-2014）；包装方式：内包装为复合包装袋或塑料托盘，外包装为纸箱；运输：运输时应避免强烈震荡、日晒、雨淋，装卸时应轻拿轻放；贮存：置于阴凉干燥处；预期用途和消费者：直接食用，一般公众（过敏原特殊群体除外）；保质期：膨化食品（直接挤压型）8 个月；预期用途：在《HACCP 计划书》文件的终产品描述内对各类产品的预期用途进行了描述：烘焙类糕点（松脆类），预期用途和消费者：直接食用，一般公众；裹衣花生（酱香花生、鱼皮花生、日本豆、海苔花生、芝麻花生），预期用途和消费者：直接食用，一般公众（过敏原特殊群体除外）黑芝麻核桃软糕，预期用途和消费者：直接食用，一般公众（过敏原特殊群体除外）；膨化



食品（直接挤压型），预期用途和消费者：直接食用，一般公众（过敏原特殊群体除外）；流程图食品安全小组对产品加工的流程图进行绘制，从原料验收到成品过程，提供产品工艺流程图；小组成员又对此流程图到现场根据实际加工步骤进行确认；食品安全小组对每一步工序进行详细的说明和控制措施描述，见《工艺描述》根据危害分析，危害可通过良好操作规范（GMP）和操作性前提方案、HACCP 计划进行控制；文件中同时规定了防护计划的确认、验证、评估和修订的要求；体系运行以来没有发生变化，HACCP 计划中对每一步的控制参数和控制措施均进行了描述。

4.3 危害分析和制定控制措施：食品安全小组根据确定的产品范围，对生产过程步骤从生物的化学的物的方面进行危害分析，评估确定危害的预防措施，提供了的《危害分析作单》，记录了公司的危害分析的结果；食品安全小组首先对生产过程步骤从生物的化学的物理的危害进行分析，确定了产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害的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；企业策划的关键控制点如下：查企业制订了 HACCP 计划，其中针对每个 CCP 点规定了 CL 值，控制的危害，监控的频次、方法、对象等，制定科学、合理；针对每个 CCP 规定了 CL 值，监控的频次、方法、对象等，制定科学、合理；规定了纠偏措施、验证程序和记录的内容；当新危害引入、工艺参数变化等情况出现对 HACCP 计划的进行再设计，体系运行以来没有发生；烘焙类糕点：CCP1 烘焙：CL：烘焙温度为 120-160℃，隧道炉，减速机速比 30 转；（烘焙过程中的温度和时间控制对于确保食品的安全性和质量至关重要；在烘焙过程中，如果温度和时间不足，食品可能未充分熟化，这不仅影响食品的口感和营养价值，还可能因为食品未达到安全的杀菌温度而导致食品安全风险；相反，如果温度和时间过高，则可能导致食品烤焦，产生有害物质如苯并芘，这对人体健康构成威胁）；CCP2 金探：Fe1.5mm、SUS2.5mm；（金探过程，即金属探测器的使用，在食品生产过程中起到了至关重要的作用，尤其是在确保产品质量和安全方面；金属探测器用于检测食品中的金属异物，是确保食品安全的关键控制环节；尽管有观点认为，如果加工工艺流程图中每一个步骤分析都不可能“引入”金属异物这个显著危害，将金探设为 CCP 可能并不合适；然而，金探在实际情况中，尤其是在干果等食品生产过程中，是对金属等矿物质微小颗粒物进行筛查的关键环节，确保了质量目标及达到标准规范的要求；因此，金探过程作为 CCP 点是合理的，尤其是在那些可能存在金属异物风险的食品生产环节中；此外，HACCP 计划中的关键控制点（CCP）的确定，通常基于危害分析的结果，通过“CCP 判断树表”或根据危害发生的可能性和严重性来确定；金探过程作为一个可以控制和监测的环节，能够有效地减少金属异物的风险，因此可以作为 CCP 点进行管理和监控）；裹衣花生：CCP1 配料：受限食品添加剂依据 GB2760 执行；碳酸氢铵：根据需要，适量使用；日落黄：0.1g/kg；CCP2 烘焙：预加热温度达到 160~220℃，烤箱内产品 8~10 公斤，烘焙 30 分钟，烤箱转速每分钟不低于 60 转；CCP3 金探：Fe0.7mm、SUS2.0mm、NoFe 非铁 2.0mm；黑芝麻核桃软糕：CCP1 金属探测：Fe1.5mm、SUS2.5mm；膨化食品（直接挤压型）：CCP1 挤压膨化：温度控制 100-150℃；CCP2 烘焙：烘焙温度应达到 120℃-160℃，减速机速比 38 转烘焙；CCP3 金属探测：Fe1.5mm、SUS2.5mm；满足控制食品安全的要求；体系运行以来没有新危害引入的发生。不存在工艺参数变化等情况出现对 HACCP 计划行再设计，无变化，符合企业实际要求。

4.4 危害控制计划的确认：产品：控制措施及其组合能够对原、材料的接收和贮存；已确定的生产过程中的食品安全危害等要素实施有效的控制，并确保获得满足规定的可接受水平的终产品；基础设施和设备：公司的基础设施和设备基本符合 PRP 规范的要求，同时公司的良好操作程序和 HACCP 计划能够满足对



公司的基础设施和设备等实施有效的控制；人员：公司员工的卫生健康水平、专业知识和技能符合良好卫生操作程序的要求，控制措施有效；方法：公司目前的加工工艺和方法、员工的卫生操作及防护用品的清洗消毒方法均按良好卫生操作程序的要求执行，控制措施有效；环境：公司的内、外部环境均符合 PRP 规范和良好卫生操作程序的要求，控制措施有效。

4.5 HACCP 体系验证：查看了 HACCP 计划、前提方案验证记录、验证活动结果分析报告；食品安全小组编制了验证程序，策划的验证内容包括：对危害分析的输入，前提方案/操作性前提方案，HACCP 计划的有效性等方面，并规定了验证的频率、方法、职责等。

提供产品委外检验报告：烘焙类糕点（松脆类）报告编号：CTT24070905554 报告机构：福建省国鼎检测技术有限公司 样品名称：拉面丸子 委托单位：衡水市东神食品有限公司 检测类型：委托检验 检验结论：该样品经检验，所检项目符合 GB 31607-2021《食品安全国家标准散装即食食品中致病菌限量》以及《糕点通则》(GB/T20977-2007)（含第 1 号修改单）的要求，签发日期：2024 年 08 月 02 日；膨化食品（直接挤压型）报告编号：CTT24070905829 检测机构：福建省国鼎检测技术有限公司 样品名称：口水米酥 委托单位：衡水市东神食品有限公司 检测类型：委托检验 检验结论：该样品经检验，所检项目符合《食品安全国家标准膨化食品》（GB 17401-2014）的要求，签发日期：2024 年 08 月 02 日；裹衣花生 报告编号：CT24070905555 检测机构：福建省国鼎检测技术有限公司 样品名称：鱼皮花生（裹衣花生）委托单位：衡水市东神食品有限公司 检测类型：委托检验 检验结论：该样品经检验，单项判定为合格的项目符合《食品安全国家标准坚果与籽类食品》（GB 19300-2014）的要求，签发日期：2024 年 08 月 02 日；黑芝麻核桃软糕 报告编号：CTT23090401770R1 检测机构：安徽省国鼎检测技术有限公司 样品名称：黑芝麻核桃软糕（坚果籽仁制品） 委托单位：衡水市东神食品有限公司 检测类型：委托检验 检验结论：该样品经检验，所检项目符合《食品安全国家标准坚果与籽类食品》（GB 19300-2014）、《食品安全国家标准预包装食品标签通则》（GB 7718-2011）、《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》（GB 2760-2014）、《食品安全国家标准预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2011）、《食品安全国家标准食品中污染物限量》（GB 2762-2022）、《食品安全国家标准食品中真菌毒素限量》（GB2761-2017）的要求，签发日期：2023 年 10 月 19 日。

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

提供的管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2024 年 4 月 10 日-11 日策划并实施了一次内审。现场与郭海涛、王茜、刘月婷沟通，发现三位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）体系实施后，近期于 2024 年 4 月 25 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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:

企业产品加工过程中无返工品的产品，如有，返工品的存放、处置和使用需保持产品的质量、安全和可追溯，并符合相关法律法规要求；会对返工品进行标识，以确保可追溯，并按要求进行返工品的可追溯记录；对于不合格品直接按生产垃圾进行合规处理，不再进行回收利用；在原料进货检验中出现的不合格由供销部负责联系供货方进行退货或销毁处理，销售过程中出现的不合格品主要是做退货处理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业编制有《纠正和纠正措施控制程序》等，内容符合标准要求和企业实际；经了解，企业日常的监测、测量及检查未发生重大的投诉或不符合情况；对日常工作中出现的不合格，由当事人或责任人进行纠正、整改；对在内审活动中发现的不合格项，采取纠正和纠正措施；管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入，管理评审提出的改进计划已经实施完毕并验证；各部门负责人对不符合、事件报告、调查和处理以及纠正措施的程序比较清楚，对发生不符合情况，能及时采取相应的措施予以解决和处置；企业对持续改进食品管理体系比较重视，建立了持续改进的机制，每个员工能有参与改进的意识和机会；能够利用食品安全方针、目标、审核结果、数据分析、纠正和预防措施以及管理评审提高食品安全管理体系的有效性。

3) 投诉的接受和处理情况: 无。

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）:

公司主要提供烘烤类糕点（松脆类）、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品（直接挤压型）的生产，工厂位于河北省衡水市武强县平安路食品城西北角，周围是园区，无污染源；工厂分为办公区和生产区，有距离隔断；公司厂区占地面积 15 亩，建筑总面积 5236 平方米，车间有 4 个，其中加工 2 个，包装 2 个；库房 3 个，其中 1 个纸箱库房、1 个内包材库、1 个原料库及成品存放区（与内包装车间相连）；办公室有 7 个，有小型食堂（20 多人午餐，现场未提供食堂的经营许可证，提出改进意见）；无宿舍。

提供《生产设备清单》，主要设备有：导热炉、清理筛、烘焙箱、滚锅、混料缸、加味机等生产设备；配备了无菌室、旋转式蒸发仪、压力蒸汽灭菌锅、电热恒温培养箱、生物显微镜等检测设备。

目前公司所提供的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。

2) 人员及能力、意识:

办公室负责实施管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的岗位人员任职要求规定了与管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位要求；企业有策划培训方案，查见“培训计划”，培训内容有关标准知识培训，管理体系文件培训，风险控制措施、应急预案和内审员培训等。

3) 信息沟通:

企业编制有信息交流沟通程序，规定了信息内容，内外交流方式内部交流。沟通内容包括：管理体系运行控制的实施及检查情况；应急准备和响应的相关信息；内审及管理评审的信息；事故、事件发生处理信息；不符合、纠正与预防措施实施情况；绩效检测，测量的结果。

4) 文件化信息的管理:

组织管理手册中规定了创建和更新文件的有关要求，规定了文件的标识和说明要求，明确了文件格式



和存储媒介等，并在文件发布和更新前按规定进行审批，以确保文件充分、适宜、有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

F：位于河北省衡水市武强县平安路食品城西北角衡水市东神食品有限公司烘烤类糕点（松脆类）、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品（直接挤压型）的生产

H：位于河北省衡水市武强县平安路食品城西北角衡水市东神食品有限公司烘烤类糕点（松脆类）、裹衣花生、黑芝麻核桃软糕和膨化食品（直接挤压型）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，衡水市东神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 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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

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或提交纠正措施计划，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:张 丽 黄 刚



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、联系方式的变更、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。