

项目编号：20500-2024-H

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：张家口市馨特植物油有限公司

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 1 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■ 管理体系审核计划（通知）书

■ 首末次会议签到表

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

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

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

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

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。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： 张 丽

组 员： 黄 刚



受审核方名称：张家口市馨特植物油有限公司

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-N1HACCP-3216621	CIV-8
2	黄 刚	组员	审核员	2024-N1HACCP-2012239	CIV-8

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	程建平、程远琪	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（**危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）**）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 ☒ 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：《亚麻籽》（GB/T 15681-2022）、《塑料编织袋通用技术要求》（GB/T 8946-2013）、《生活饮用水卫生标准》（GB 5749-2022）、《食品安全国家标准 食品添加剂 活性白土》（GB 25571-2011）、《食品安全国家标准 食品添加剂 珍珠岩》（GB 31634-2014）、《食品安全国家标准 食品添加剂 氢氧化钠》（GB 1886.20-2016）、《食品安全国家标准



《食品接触用金属材料及制品》（GB 4806.9-2016）、《食用油包装金属罐》（Q/DD002-2021）、《食品包装用塑料瓶盖》（Q/JCBZ 001-2022）、《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》（GB 9685-2016）、《食品安全国家标准 玻璃制品》（GB 4806.5-2016）、《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻苯二甲酸酯的测定和迁移量的测定》（GB 31604.30-2016）、《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7-2016）、《亚麻籽油》（GB/T 8235-2019）、《食品安全国家标准 植物油》（GB 2716-2018）、《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 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2011）、《食用植物油销售包装》（GB/T 17374-2008）、《食品中真菌毒素限量》（GB 2761-2017）、《食品中污染物限量》（GB 2762-2022）、《粮油检验 粮食、油料的色泽、气味、口味鉴定》（GB/T5492-2008）、《市场监管总局关于食品中塑化剂污染风险防控的指导意见》（国市监食生[2019]214号）、《植物油脂 透明度、气味、滋味鉴定法》（GB/T 5525-2008）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07月31日 下午至2024年08月01日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1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）：

位于张家口市姚家庄镇姚家庄村张家口市馨特植物油有限公司食用植物油（亚麻籽油）加工

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：张家口市姚家庄镇姚家庄村

办公地址：张家口市姚家庄镇姚家庄村

经营地址：张家口市姚家庄镇姚家庄村

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：

于 2024-07-30 14:30:00 下午至 2024-07-30 18:30:00 下午 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（1）项，涉及部门/条款： 综合办公室 5.3、3.2；



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（或提交■纠正措施计划）时限：2024年9月1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2024年8月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，HACCP 体系验证、CCP 的监控。

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：2005年09月19日 体系实施时间：2024年1月10日

2) 法律地位证明文件有：

企业营业执照：

营业执照

统一社会信用代码 911307027808035087

名称：张家口市馨特植物油有限公司

类型：有限责任公司

住所：张家口市姚家庄镇姚家庄村

法定代表人：程水宏

注册资本伍佰万元整

成立日期：2005年09月19日

营业期限：2005年09月19日至2025年09月19日

经营范围：食用植物油(全精炼)的加工、销售;食用农产品的销售:(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) *

发证日期：2015年12月25日

登记机关：桥东区工商行政管理局



食品生产许可证：

许可证编号：SC10213070200062

发证时间：2022 年 8 月 11 日

有效期至：2027 年 8 月 10 日

发证机构：张家口市桥东区行政审批局

食品生产类别：食用油、油脂及其制品

现场核实以上证件真实有效，且经营范围及许可范围包含体系认证范围。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

1原料验收——2原料清理/筛选（筛选机筛除杂质，杂质含量 $\leq 1.0\%$ ）——3炒籽（电炒锅，一级出料温度 $123^{\circ}\text{C}\sim 125^{\circ}\text{C}$ 、二级出料温度 $135^{\circ}\text{C}\sim 140^{\circ}\text{C}$ 、冷榨出料温度 $25^{\circ}\text{C}\sim 30^{\circ}\text{C}$ 、水分 4.0% ）——4压榨（140、120压榨机，暖车15min、设备电流50-55A、观察出饼、出油、出渣情况，调整炒籽的温度、水分）——5毛油过滤（叶片式振动过滤机）——6精炼（脱胶脱酯：加热器、水化罐，温度 60°C 、加水6%、时间20min；一级油脱酸：脱酸罐，测酸价加碱液/氢氧化钠，一级控制在 0.15mg/g ，油温 $\leq 60^{\circ}\text{C}$ ；一级油水洗：水洗罐，加水6%、油温 $58\sim 60^{\circ}\text{C}$ ；脱色：脱色罐，真空负压 100°C 脱水后，降至 90°C 添加脱色剂/活性白土，30min；过滤：叶片式振动过滤机，油温换热至 75°C ，过滤机压力 $0.1\sim 0.4\text{MPa}$ ；CCP 脱臭：脱臭罐，油温 $\leq 60^{\circ}\text{C}$ ，真空加热从 150°C 加入蒸汽/蒸汽发生器至 200°C ，保持1.5h后降温回 150°C 停止蒸汽，将油温降至 60°C 打入冷冻结晶罐；冷冻脱蜡：冷却速度 $0.4\sim 0.5^{\circ}\text{C}/\text{min}$ 、搅拌速度 $12\text{r}/\text{min}$ 、油被缓慢冷却到 0°C 后，保温至少6h使蜡结晶，待结晶稳定后，把油温升至 $13\sim 15^{\circ}\text{C}$ ）——7过滤机过滤（添加珍珠岩，加速过滤；油温 15°C ，不溶性杂质含量 $\leq 0.05\%$ ）——8灌装、贴标签（袋式过滤机，灌装机，定量：500ml/瓶/玻璃瓶、1L/罐/铁罐、200L/桶，PET：1.8L/瓶、2.5L/瓶、5L/瓶、20L/瓶、10L/瓶）——9灯检——10外包装、入库

CCP：脱臭

显著危害：苯并芘

关键限值：真空度 $\geq 750\text{mm}$ 汞柱、 200°C 、1.5h；

外包：外包过程为运输、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《HACCP管理手册》（XT-SC-2024第B/1版）、《企业良好卫生操作规范-GHP》（XT-WSGF-2024第B/1版）等，其中 GHP 文件综合了GMP和SSOP的应用，包括：食品生产和加工过程中的基本卫生条件和操作规范以确保产品的一致性和安全性和提出具体的卫生操作程序，如：清洁、消毒和保持生产环境的卫生，以确保食品在生产过程中不受污染，最终企业执行以上GHP文件以确保达到卫生标准和质量要求。查见对工厂的设计、布局、建筑物、卫生管理等方面的要求，绘制有工厂周边环境



境图、厂区平面图、车间布局图、人流、物流图。

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2024年1月10日发布了经总经理批准，食品安全方针包含在HACCP管理手册中。

总经理在企业的相关职能和层次上为HACCP体系制定食品安全目标：查见《HACCP管理手册》中规定了公司管理目标：“食品安全质量事故为零”，与食品安全方针保持一致；可测量；与适用的合规义务相适应；适当时予以更新。

查 2024年1月至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	食品安全质量事故为零	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
生产部	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
	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：2024年初，企业按《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》标准进行策划、建立了HACCP体系，形成文件包括：手册、程序文件、作业指导书、危害控制计划、食品防护计划、良好卫生规范等，与负责人许青杰沟通，以上有加以实施、保持、更新和持续改进，并确保其有效性。

1.2 文件要求：企业有策划并保持文件化的信息，制定了 HACCP 管理手册 XT-SC-2024(第 B/1 版)、《企业良好卫生操作规范-GHP》（XT-WSGF-2024 B/1）、HACCP 计划、管理制度汇编、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；管理体系文件自 2024 年 1 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；企业有识别并收集了适用的法律法规和其他要求等外来文件；文件基本能满足需要提供的成文信息控制程序、文件控制程序、记录控制程序规定了文件编制、审批、标识、复制、更改、保存等要求；办公室有将受控文件纳入受控文件清单进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

2.1 管理承诺：总经理通过以下活动，提供建立和实施HACCP体系所作承诺的证据：对HACCP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HACCP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HACCP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。

2.3 食品安全文化：总经理程永宏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2024年1月10日发布了经总经理批准，食品安全方针包含在HACCP管理手册中；总经理程永宏介绍了制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过办公会议、专题学习、培训、墙报、内部文件及其他方式，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、标识牌、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；经过评审，以上方针适应企业的宗旨和环境；为制定和评审食品安全目标提供框架；包含满足法律法规要求和顾客要求相关的食品安全承诺；包括持续改进HACCP体系的承诺；确保满足食品安全相关的能力需求；在持续适宜性方面得到评审，评审时间：2024年1月10日；以上食品安全方针在企业各级人员内进行沟通、理解和应用；现场询问公司员工：杨惠彬，基本知晓本公司的管理方针；相关方亦可获得以上食品安全方针。

2.5 职责、权限与沟通：总经理规定了企业内各部门在HACCP体系中所承担的职责和权限，确保相关岗位的职责和权限进行分配、沟通和理解；食品安全体系组织架构图为：管理层、HACCP小组、质检科、生产科、供销科、办公室；总经理任命了HACCP小组组长：赵志贤 并确认其职责权限，同时：确保建立、实施、保持和更新HACCP体系；带领HACCP小组工作；确保HACCP小组成员能够胜任，必要时，组织HACCP小组成员的相关培训和能力提升活动；掌握HACCP体系的有效性和适宜性；现场询问小组组长赵志贤，其基本熟悉小组组长职责；企业有建立、实施和保持有效的内部沟通，收集对食品安全有影响的信息，确保HACCP小组及时获取可引起HACCP体系变更的信息，保持HACCP体系的持续更新和有效性；总经理确保HACCP体系的相关变更信息作为管理评审的输入。

3.1 前提计划/总则：组长赵志贤介绍：编制了《企业良好卫生操作规范-GHP》（XT-WSGF-2024 B/0），综合了GMP和SSOP的应用，包括：食品生产和加工过程中的基本卫生条件和操作规范以确保产品的一致性和安全性和提出具体的卫生操作程序，如：清洁、消毒和保持生产环境的卫生，以确保食品在生产过程中不受污染，最终企业执行以上GHP文件以确保达到卫生标准和质量要求。查见对工厂的设计、布局、建筑物、卫生管理等方面的要求，绘制有工厂周边环境图、厂区平面图、车间布局图、人流、物流图；实施、监视、验证、保持情况有提供相应的保留文件信息；体系实施后，暂未进行更新和改进。

3.2 人力资源：管理手册和人力资源管理控制程序（资源、能力、培训、意识）、人力资源控制程序中规定了岗位能力评价、意识及培训要求；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、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见“培训计划”，培训内容标准知识培训，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。

3.3 良好卫生规范：与赵志贤沟通，企业按照识别的适用法律法规、标准、操作规范和指南要求，建立、实施、保持和更新良好卫生规范，以预防和（或）减少产品中的、生产经营过程及产品所处环境中的污染；企业保留有良好卫生规范相关文件，编制了《企业良好卫生操作规范-GHP》（XT-WSGF-2024 B/0），综合了GMP和SSOP的应用，包括：食品生产和加工过程中的基本卫生条件和操作规范以确保产品的一致性和安全性和提出具体的卫生操作程序，如：清洁、消毒和保持生产环境的卫生，以确保食品在生产过程中不受污染，最终企业执行以上GHP文件以确保达到卫生标准和质量要求；查见对工厂的设计、布局、建筑物、卫生管理等方面的要求，绘制有工厂周边环境图、厂区平面图、车间布局图、人流、物流图；企业按策划的时间间隔对良好卫生规范、程序进行评审，当产品、流程和其他与业务相关的活动发生变更时实施评审；目前未发生变更；查到初次评审记录，时间：2024年1月10日；企业对良好卫生规范的运行实施监视和测量；企业基于风险分析，建立了环境监测计划，以减少食品污染的风险；策划了关于场所及周边环境：现场查看：公司占地 3000 平方米，建筑面积 2000 平方米，厂房 2 层；压榨上面是化验室 24 平方、仓储面积为 650 平方米、办公室 24 平方米；车间分为：原料处理间/筛选、炒制压榨间/压榨、精炼间/精炼、内包装间、外包装间/罐装，共计 4 个车间；有：原料库、包材库、成品库、辅料库；员工进车间有洗手间、更衣间，更衣间有更衣柜；炒制压榨间、精炼间共用一套；罐装独立有一套洗消间进行洗手清洗；内包装有独立的一套消毒（采用紫外线和臭氧给包装消毒）布局基本合理；加工车间区域设置有电加热间、脱包间；车间内设置应急灯；车间大门等分别安装锁，防止外来人员或非允许人员的擅自闯入；现场观察：工厂四周环境符合食品生产要求；厂房结构合理，防蝇虫、防鼠设施完好；生产过程采取工序责任管理制度；现场仓库管理有序，危险品有专门库房；现场询问员工对自己的职责和食品安全要求基本掌握；现场有《作业指导书》、过程操作和监视记录；化验室按规定抽样检查；厕所位于车间外部，为水冲式，满足要求；公司使用自来水，用于生产和清洁和消毒使用；负责人赵志贤介绍，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；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；企业有供水、排水图，日常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：检验类别：生活饮用水 单位名称：张家口市馨特植物油有限公司 单位地址：张家口市姚家庄镇姚家庄村 检测机构：北京中科华航检测技术有限公司 检测依据标准：GB5749-2022 报告日期：2024年7月4日 以上报告各项检测结果均未超标；现场产品：食用植物油（亚麻籽油） 一级 生产批次：J5 现场工人：杨惠彬，郝建明等，现场查：原料验收情况，满足 GHP 要求；原料清理/筛选过程：筛选机筛除杂质，杂质含量≤1.0%；现场满足 GHP 要求；炒籽过程：设备：电炒锅 查看：出料温度124℃ 水分4.0%；现场满足 GHP 要求；压榨过程：设备：140、120压榨机 过程查看：设备电流53A 观察：出饼、出油、出渣情况良好；现场满足 GHP 要求；毛油过滤过程：设备：叶片式振动过滤机 观察：现场满足 GHP 要求；精炼过程：脱胶脱酯：设备：加热器、水化罐 查看：温度60℃ 加水量6% 时间20min；脱酸：设备：脱酸罐 测量：测酸价、加碱液/氢氧化钠：测量数值：0.15mg/g 观察：油温58℃ 水洗：设备：水洗罐 查看：加水量6% 观察：油温60℃ 脱色：设备：脱色罐 观察：真空度/负压真空670mm 汞柱 温度：100℃ 90℃ 时间：30min；过滤：



设备：叶片式振动过滤机 观察：油温75℃ 过滤机压力0.35MPa；冷冻脱蜡：观察：冷却速度0.5℃/min 搅拌速度：12r/min 温度：0℃ 15℃ 时间：6h 以上现场满足 GHP 要求；过滤机过滤过程：观察：油温15℃ 测量：不溶性杂质含量0.04% 现场满足 GHP 要求；灌装、贴标签过程：设备：袋式过滤机，灌装机 定量：500ml/瓶/玻璃瓶 现场满足 GHP 要求；灯检过程：无异物；现场满足 GHP 要求外包装、入库过程：纸箱包装 现场满足 GHP 要求；生产废水由排污管道统一排放到市政管网内进行处理；UV 光氧管为危废，处置由当地有资质的单位负责，企业安排专人进行对接；油脚和皂脚生产固废，卖给回收公司进行回收再利用；亚麻籽筛选过程筛出来的草籽卖给养殖户；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规定的做退货处理，目前未发生不合格情况；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；操作台面为大理石，整洁、有序，容器不落地，标识明确；对工作台面、设备使用热水和75%的酒精的擦洗；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；据负责人程总介绍，每天工作结束后对空间采用臭氧消毒；照明良好，排水畅通，通风设施进行了改造，效果良好，无交叉污染；现场查看食品接触面的清洗消毒情况，符合规定要求；采用自然通风和排气扇机械通风，有过滤网；原料库、包材库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；每天对更衣室、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；抽查车间记录有卫生消毒记录加工设备、工器具、加工人员手消杀记录齐全，内容包括：名称、时间、件数（人数），消毒方法、浓度、操作配置人、检查人；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；现场观察，洗手消毒池为脚踩式，满足使用要求；员工换鞋进入车间；生产现场人员工装、帽子防护得力；现场查看车间工艺布局合理，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；手的消毒：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；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，现场无吸烟、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；工作服管理：工作服由公司统一进行紫外灯进行消毒；卫生设施的消毒：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；洗手液、消毒液等试剂由消毒员单独存放；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；查有“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；消毒剂配制有标准容器，浓度用试纸测量，有相应的操作和检验记录；化学品有单独储存间；现场询问车间监督消毒的消毒员郑繁繁，对消毒液的浓度及清洗方法和要求清楚；虫鼠害控制：车间及仓库出入口安装有挡鼠板、灭蝇灯，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；有保留信息记录了对虫鼠害控制及检查的结果；虫害主要防范苍蝇和老鼠，抽查“灭虫（鼠）执行记录表”，查见虫害控制趋势报告，记录了防鼠板8个，粘鼠板12块、更换6个，灭蝇灯15个.....在无人及货物进出的情况下及时关门；及时风度外围绿



植鼠洞及时封堵；控制符合要求；食品防护：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；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，保持有来访人员登记记录.....现场提供：《消毒液出入库记录》、《消毒液配置记录》、《消毒液使用记录》，查：2024年3月3日 84消毒液 出库 100ml 负责人：郑繁繁；2024年6月12日 84消毒液 出库 50ml 负责人：郑繁繁；2024年7月7日 84消毒液 出库 54ml 负责人：郑繁繁；2024年1月5日 洗手/消毒液配置水量 492ml 药量 8ml 有效浓度 80ppm 结果检测 80；2024年4月12日 脚垫/消毒液配置水量 954ml 药量 46ml 有效浓度 230ppm 结果检测 240；以上配置人：郑繁繁；现场提供《工作衣、帽、室消毒记录》，查：时间：2024年2月28日 项目：工作衣 清洗 消毒 ok 帽 清洗 消毒 ok 更衣室消毒 ok 手套收回 6套 清洗 消毒 ok.....时间：2024年4月17日 项目：工作衣 清洗 消毒 ok 帽 清洗 消毒 ok 更衣室消毒 ok 手套收回 6套 清洗 消毒 ok.....提供《车间卫生清洁检查表》，查：时间：2024年1月12日 原料库 地面 无灰尘、杂物，每天一次，合格；赵志贤 时间：2024年5月9日 成品库 运输工具 状态完好无油污和灰尘 每天一次 合格；赵志贤 时间：2024年7月10日 成品库 防鼠、防虫设施 干净、无灰尘 每天一次 合格；赵志贤；提供《加工车间卫生检查记录》，查：时间：2024年3月7日 罐装车间地面卫生 工作前后卫生情况 ok 消毒情况 ok 卫生监督：赵志贤 时间：2024年4月17日 精炼车间地面卫生 工作前后卫生情况 ok 消毒情况 ok 卫生监督：赵志贤 时间：2024年5月9日 榨油机表面卫生/工作前后卫生情况 ok 消毒情况 75%酒精擦拭 ok 卫生监督：赵志贤；提供《（防止交叉污染）个人卫生抽查记录》，查：时间：2024年6月5日 姓名：郝建明 健康状况 ok 穿戴整齐洁净/衣/帽/鞋 ok 不得佩戴首饰、项链、手表 ok 不得染指甲 ok 是否有其他物品带入车间 ok 不得吃零食、吸烟 ok 检查人：赵志贤 时间：2024年7月10日 姓名：魏革 健康状况 ok 穿戴整齐洁净/衣/帽/鞋 ok 不得佩戴首饰、项链、手表 ok 不得染指甲 ok 是否有其他物品带入车间 ok 不得吃零食、吸烟 ok 检查人：赵志贤；提供《灭虫（鼠）执行记录》，查：时间：2024年5月20日 包括位置、状态：防鼠板检查 ok 粘鼠板 ok 灭蝇灯 ok，检查人：赵志贤 时间：2024年7月20日 包括位置、状态：防鼠板检查 ok 粘鼠板 ok 灭蝇灯 ok，检查人：赵志贤；提供《臭氧消毒记录》，查：时间：2024年4月1日 时间：14:20-14:50 操作人：杨惠彬 时间：2024年5月18日 时间：10:40-11:10 操作人：杨惠彬；提供2024年度《生产设备设施维护保养记录》，查：设备：榨油机-120 保养人：程建平 要求：每月一次 要求：榨螺出油正常，饼正常；元排出油正常，饼正常；轴承齿轮皮带加润滑脂保养；皮带检查；变速箱检查；设备：过滤机 保养人：杨惠彬 要求：每月一次 要求：振动过滤清洗滤板、压力正常；袋式过滤清洗滤袋；设备：精炼设备 保养人：程建平 要求：每月一次 要求：加热设备温度、压力、压差正常；引风机运行正常无异响；烟道畅通；管道、阀门、法兰连接处无滴漏现象；水化锅搅拌正常、转速正常；



压力表正常.....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。查见企业对以上GHP实施效果进行验证，以确定能否保障食品安全和宜食用性；验证活动包括对监视测量、纠正措施、记录的审核及卫生清洁效果的评估。验证时间：2024年3月 20 日 食品安全小组

3.4 产品设计和开发：企业有建立、实施和保持产品设计和开发程序，以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时，能够持续生产符合食品安全法规要求的产品；与负责人程建平沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员程永宏、程建平，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，专业从事亚麻籽油的生产，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；查公司程序文件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、配方、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。

3.5 采购管理：提供有合格供方名录，共有多家合格供方，产品主要有亚麻籽、包材等，供方较稳定，如下：中嘉程信（天津）贸易有限公司/亚麻籽、满洲里尚柏源经贸有限公司/亚麻籽、绥芬河喜康丰经贸有限责任公司/亚麻籽、天津中裕农商贸有限公司/亚麻籽、张家口崇真助滤剂有限公司/珍珠岩、内蒙古宁城天宇膨润土科技有限公司/活性白土、烟台新中萃玻璃包装有限公司/玻璃瓶、山东中锐产业发展股份有限公司/瓶盖、广东大地伟业环保包装科技股份有限公司/铁罐、天津市沐林包装容器有限公司/200L 铁桶、蔚县众信塑料制品有限公司/PET 瓶、天津市鑫津华化工有限公司/氢氧化钠；提供有以上“供方评价表”，内容包括供方名称、地址、联系人、评价内容（质量保证、业绩、企业资质、价格、交货期等）、评审人以及批准意见等；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；查《采购计划表》名称/规格/数量/到货日期/亚麻籽/76.39 吨/2024 年 1 月 24 日/亚麻籽/55.61 吨/2024 年 2 月 29 日/亚麻籽/72.23 吨 /2024 年 3 月 26 日/亚麻籽/37.18 吨/2024 年 4 月 23 日/亚麻籽/176.8 吨/ 2024 年 6 月 5 日/活性白土/1080kg 2023 年 11 月 20 日/氢氧化钠/500kg/2023 年 12 月 23 日/珍珠岩/50 袋/2024 年 3 月 3 日/PET 瓶个/5L/3744 个/1.8L/315 个/2024 年 6 月 19 日/500ml 玻璃瓶/17328 个/2022 年 11 月 11 日/200 升 冷板铁罐/食品内涂蓝烤漆/闭口/ 1.0×1.0mm/ 200 只/2021 年 5 月 30 日/200 升/镀锌板/白色/闭口/1.0×1.0mm/50 只/2021 年 5 月 30 日；进货查验记录 采购物资名称：亚麻籽进货数量：76.39 吨 规格型号：吨 进货日期：2024 年 1 月 24 日 供货单位：中嘉程信商贸有限公司查验方式：抽样查验 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件 包装情况编织袋 感官、包装；出油澄清、透明 查验结



论：合格 2024 年 1 月 24 日 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 采购物资名称：亚麻籽
进货数量：55.61 吨 规格型号：吨 进货日期：2024 年 2 月 29 日 供货单位：中嘉程信商贸有限公司
查验方式：抽样查验 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：编织袋 感官、
包装：出油澄清、透明 查验结论：合格 2024 年 2 月 29 日 不合格品处置：无 查验人：赵志贤 批
准：程永宏；进货查验记录 采购物资名称：亚麻籽 进货数量：72.23 吨 规格型号：吨 进货日期：2024
年 3 月 26 日 供货单位：中嘉程信商贸有限公司 查验方式：抽样查验 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：编织袋 感官、包装：出油澄清、透明，无霉变颗粒 运输车辆及防护：汽
运 查验结论：合格 日期：2024 年 3 月 26 日 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 采购物
资名称：亚麻籽 进货数量：37.18 吨 规格型号：吨 进货日期：2024 年 4 月 23 日 供货单位：中嘉
程信商贸有限公司 查验方式：抽样查验 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：编
织袋 感官、包装：出油澄清、透明，无霉变颗粒 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2024 年 4
月 23 日 不合格品处置：无 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 采购物资名称：亚麻籽
进货数量：39.71 吨 规格型号：吨 进货日期：2024 年 5 月 27 日 供货单位：中嘉程信商贸有限公司
查验方式：抽样查验 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：编织袋 感官、包装：
出油澄清、透明，无霉变颗粒 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2024 年 5 月 27 日 不合
格品处置：无 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 采购物资名称：亚麻籽 进货数量：176.8
吨 规格型号：吨 进货日期：2024 年 6 月 5 日 供货单位：绥芬河市喜康丰经贸有限责任公司 查 验 方
式：抽样查验 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：编织袋 感官、包装：出油
澄清、透明，无霉变颗粒 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2024 年 6 月 5 日 不合格品处置：
无 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 采购物资名称：亚麻籽 进货数量：36.14 吨
规格型号：吨 进货日期：2024 年 6 月 30 日 供货单位：天津中裕农贸有限公司 查验方式：抽样查验 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：编织袋 感官、包装：出油澄清、透明，无霉
变颗粒 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2024 年 6 月 30 日 查验人：赵志贤 批准：程
永宏；进货辅料查验记录 采购物资名称：活性白土 进货数量：1080kg 规格型号：kg 进货日期：2023 年
11 月 20 日 供货单位：内蒙古宁城天宇膨润土科技有限公司 查验方式：抽样查验 查验内容：包装情况：
编织袋 合格证、感官、包装完好无破损 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2023 年 11 月
20 日 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 采购物资名称：氢氧化钠 进货数量：500kg
规格型号：Kg 进货日期：2023 年 12 月 23 日 供货单位：天津市鑫津华化工有限公司 查验方式：抽样查
验 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：编织袋 感官、包装完好，出油澄清、
透明 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2023 年 12 月 23 日 查验人：赵志贤 批准：程永
宏；进货查验记录 采购物资名称：珍珠岩 进货数量：50 袋 规格型号：袋 进货日期：2024 年 3 月 3 日 供
货单位：张家口崇真助滤剂有限公司 查验方式：抽样查验 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：编织袋 感官、包装完好，出油澄清、透明 运输车辆及防护：汽运 查验结论：
合格 日期：2024 年 3 月 3 日 查验人：赵志贤 批准：程永宏；进货查验记录 编号：02 采购物资名
称：PET 瓶 进货数量：5L，3744 个；1.8L，315 个 进货日期：2024 年 6 月 19 日 供货单位：蔚县众信
塑料制品有限公司 查验方式：抽样查验 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件 资质检验



报告齐全 包装情况：包装完好，无破损 颜色为白色 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2024 年 6 月 19 日 查验人： 郑繁繁 批准： 程永宏；进货查验记录 采购物资名称：500ml 玻璃瓶 进货数量：17328 个 进货日期：2022 年 11 月 11 日 供货单位：烟台新中萃玻璃包装有限公司 查验方式：抽样查验 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件 检验报告齐全包装情况：包装完好，无破损 颜色为古典绿 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2022 年 11 月 11 日 查验人：郑繁繁 批准： 程永宏；进货查验记录 采购物资名称：200 升钢桶（冷板） 200 升钢桶 （ 镀 锌 板） 进货数量：200 只，50 只 规格型号：200 升，进货日期：2021 年 5 月 30 日供货单位：天津市沐林包装容器有限公司 查验方式：抽样查验 查验内容：与进货批次产品相适应的合格证明文件 资质检验报告齐全 包装情况：包装完好，无破损 运输车辆及防护：汽运 查验结论：合格 日期：2021 年 5 月 30 日 查验人： 郑繁繁 批准： 程永宏；抽查供方的资质及第三方报告情况： 亚麻子 中华人民共和国出入境检验检疫入境货物检验检疫证明 编号 02120100002280800 收货人：内蒙古大弘泰商贸有限责任公司 发货人：LLC“ALTAY” 包装种类及数量：**24 散装 输出国家或地区：俄罗斯 标记及号码：N/A 合同号：07-03/2022 提/运单号：MEDUTX461733 入境口岸：天津 入境日期：2023 年 03 月 31 日 证明清单：品名：亚麻子 产地：俄罗斯 规格：散装；数/重量：**/**493890 千克；生产日期：2022 年 12 月 01 日 上述货物经检验检疫合格评定，予以通关放行 日期：2023 年 4 月 06 日；中华人民共和国出入境检验检疫入境货物检验检疫证明 编号：060920231042125838001 收货人：满洲里尚柏源经贸有限公司 发货人：*** 品名：亚麻籽 报检数/重量：**/*1593400 包装种类及数量：**1 包/袋 输出国家或地区：俄罗斯 标记及号码：N/M 合同号：643/1 2022 提/运单号：0609 230520 02 09 入境口岸：满洲里铁路 入境日期：2023 年 05 月 20 日 证明：上达货物经检输检疫合格评定，予以通关放行 日期：2023 年 05 月 23 日；珍珠岩 张家口崇真助滤剂有限公司产品合格证(检验单)产品名称：食品添加剂珍珠岩 产品规格：GK-111 20kg 保质期：2 年 生产日期：2023 年 12 月 15 日 批号：20231215 数量：1T 检验项目：色泽；标准要求：白色 检验项目：状态；标准要求：粉末 检验项目：水可溶物；标准要求：≤0.20 检验项目：pH 值；标准要求：5~11 检验项目：干燥减量；标准要求：≤3.0 检验项目：灼烧减量；标准要求：≤7.0 检验项目：无机砷(As)；标准要求：≤3.0 检验项目：铅(Pb)；标准要求：≤4 检验项目：堆积密度；标准要求：<0.20 检验项目：悬浮物；标准要求：≤20.0 检验项目：102 μm 筛余物；标准要求：≤20.0 检验项目：渗透率；标准要求：>0.5 单项结论合格；结论：1-8 项符合 GB 31634-2014 标准要求， 9-12 项符合企业内控标准 2024 年 3 月 3 日；检验报告 No. JSP2024WT01945 产品名称：食品添加剂珍珠岩 委托单位：张家口崇真助滤剂有限公司 检验类别：委托检验 河北省食品检验研究院 河北省食品检验研究院检验报告 No. JSP2024T01945 产品名称食品添加剂珍珠岩 型号规格：GK-114 委托单位：张家口崇真助滤剂有限公司 检验类别：委托检验 检测时间：2024 年 06 月 13 日 生产日期/批号：20240610 样品状况塑料袋非定型包装，样品未见异常 样品总量：100g 检验依据 GB31634-2014 检验项目：全项 检验结论：该样品所检项目符合 GB 31634-2014 规定的要求 签发日期：2024 年 6 月 26 日；活性白土 内蒙古宁城天宇膨润土科技有限公司 产品质量检验报告单 报价编号：H-23-08.046 名称：活性白土 类别：TY-01 执行标准：GB25571- -2011 批号：230812018 报告日期：2023 年 8 月 22 日 生产日期：2023 年 8 月 12 日 保质期：二年 数量：4.1 吨 检测项目： 脱色率、比表面积m²/g、游离酸(以 H2SO4 计)、水分、细度(通过 75 μm 筛网)、过滤速度、堆积密度(g/ml)、PH(50g/l)、重金属(以 pb 计)mg/kg、砷(As)mg/kg 检测结论：合格；检验报告 Ne: KOF0123307 样品名称：



食品添加剂活性白土 生产单位:内蒙古宁城天宇膨润土科技有限公司 委托单位:内蒙古宁城天宇膨润土科技有限公司 检验类别:委托检验 国家轻工业食品质量监督检测天津站 国家轻工业食品质量监督检测天津站检验报告 样品名称食品添加剂活性白土 生产/加工/购进日期/批号: 20230106 样品状况: 袋装固体 送样日期 2023 年 01 月 16 日 检验时间 2023 年 01 月 16 日~2023 年 02 月 02 日 检验依据 CB 25571-2011《食品安全国家标准食品添加剂活性白土》 检验项目感官、比表面积、游离酸、水分、细度、过滤速度、堆积密度、p1 重金属、砷 检验结论: 经检验, 所检项目共计 10 项, 检验结果符合上述检验依据的要求 签发日期:2023 年 02 月 02 日;玻璃瓶 检验报告 No: (2022) 2240930 产品名称: 500ml 玻璃瓶 规格型号: 500ml 委托单位:烟台新中萃玻璃包装有限公司 检验类别:委托检验 烟台市产品质量监督检验所 产品名称: 500ml 玻璃瓶 规格型号: 500ml 检测类别: 委托检验 委托单位: 烟台新中萃玻璃包装有限公司 检验日期: 2022 年 11 月 29 日 检验依据: GB4806. 5-2016 检验结论: 所检项目符合标准规定 签发日期: 2022 年 12 月 14 日; PE 瓶 检测报告 编号: ESZ2208030074T00201R 日期: 2022 年 08 月 30 日 委托单位: 山东中锐产业发展股份有限公司 地址:山东省烟台市牟平区姜格庄街道办事处丽鹏路 1 号 以下检测之样品及样品信息是由申请者提供并确认 样品名称: PE 内组件 接收日期: 2022 年 08 月 03 日 检测周期: 2022 年 08 月 03 日~2022 年 08 月 17 日 检测概要 检测项目: 邻苯二甲酸酯迁移量 检查结论: 合格 苏州市信测标准技术有限公司; 铁罐 No. SP2313120 检验报告 样品名称:食用油包装铁罐 委托单位:广东大地伟业环保包装科技股份有限公司 检验类别:委托检验 广东产品质量监督检验研究院 样品名称: 食用油包装铁罐 检验类别: 委托检验 日期: 2023 年 04 月 10 日 检验依据: CB 31601.19 2016《食品安全国家标准食品接触材料及制品砷、镉、铬、镍、铅、锑、锌迁移量的测定》 判定依据: CB 4806. 9-2016《食品安全国家标准食品接触用金属材料及制品》; Q/DD 002 2021《食用油包装金属罐》 检验结论:本次委托检验共检 5 项, 所检项目全部符合标准的要求; No. SC2400322 检验报告 样品名称:食用油包装铁罐 委托单位:广东大地伟业环保包装科技股份有限公司 检验类别:委托检测 广东产品质量监督检验研究院 样品名称: 食用油包装铁罐 检验类别: 委托检测 收样日期: 2024 年 03 月 18 日 日期: 2024 年 04 月 02 日 检验依据: GB 31604. 49-2023《食品安全国家标准 食品接触材料及制品多元素的测定和多元素迁移量的测定》 判定依据: GB 4806. 9 -2016《食品安全国家标准食品接触用金属材料及制品》 检验结论(Test Conclusion):本次委托检验共检 5 项, 所检项目全部符合标准的要求 2024 年 04 月 02 日; PET 瓶 报告编号: GH202306714 检验检测报告 产品名称: PET 瓶 规格型号: 1L, PET 委托单位:河北省 市场监督管理局 检验类别:省级 监督抽查 河北省产品质量监督检验研究院 国家环保产品质量检验检测中心 河北省产品质量监督检验研究院 生产日期/批号 2023 年 9 月 18 日 抽样日期:2023 年 10 月 28 日 样品/抽样单编号 2205326 检验日期 2023 年 11 月 24 日至 2023 年 12 月 20 日 检验项目总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属(以 Pb 计)、锑迁移量 检验依据 GB4806. 7-2016 判定依据 GB4806. 7-2016、《2023 年 食品相关产品省级监督抽查细则》 检验结论: 经抽样检验, 该样品所检项目符合 CB 4806 7-2016《食品安全国家标准一食品接触用塑料材料及制品》, 依据《2023 年 食品相关产品省级监督抽查细则》判定为合格 签发日期: 2023 年 12 月 25 日; 检验检测报告 报告编号: QGWT20240023969 委托单位:佛山市精诚包装系统有限公司 样品名称: PE 塑料盖 报告日期: 2024 年 05 月 06 日 广州质量监督检测研究院 产品名称: PE 塑料盖 生产日期: 2024 年 03 月 30 日 检验依据: GB/T 17876- 2010《包装容器塑料防盗瓶盖》、QB/T 2357-1998《聚酯(PET)无汽饮料瓶》、GB/T 9106. 1-2019《包装容器两片罐第 1 部分:铝易开盖铝罐》。GB 4806. 7-2016《食品安全



国家标准食品接触用塑料材料及制品》。GB 31604. 30-2016 《食品安全国家标准食品接触材料及制品邻苯二甲酸酐的测定和迁移量的测定》判定依据：Q/JCBZ 001-2022《食品包装用塑料瓶盖》、GB 9685-2016《食品安全国家标准食品接触材料及制品用添加剂使用标准》样品状况：正常 检测环境说明按标准要求

检验结论：所检项目第 1~13 项符合 Q/JCBZ 001-2022 标准要求，第 14~31 项符合 GB9685-2016 标准要求，签发日期 2024 年 05 月 06 日；氢氧化钠检验报告 报告编号(No) :TQT03-4567 -2023 样品名称：食品添加剂氢氧化钠 检验类别:委托检验 天津市产品质量监督检测技术研究院 检验类别：委托检验 标准代号/检测标准（方法）：GB1886. 20-2016 食品安全国家标准 食品添加剂 氢氧化钠 检验日期：2023 年 10 月 24 日到 2023 年 10 月 26 日 检验项目：色泽、状态、总碱量、碳酸钠、砷、重金属、不溶物及有机杂质、汞 检验结论：该这检样品经检验，所检项目符合 1886 20 2016 标准的规定 签发日期：2023 年 10 月 27 日；检验报告 样品名称:环氧酚醛样片 受检单位:天津市沐林包装容器有限公司 检验类型:委托检验 中国包装科研测试中心 检验类别：委托检验 委托日期 2021 年 01 月 26 日 样品数量：18 片 到样日期：2021 年 01 月 26 日；检验日期：2021 年 01 月 29 日 样品描述：来样密封包装，金属制片，表面无印刷，外观无异常 检验依据：GB 4806. 10-2016（食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层）、GB 31604. 30-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻二甲酸酐的测定和迁移量的测定》判定依据：GB 4806. 10-2016（食品安全国家标准食品接触用涂料及涂层）、客户要求 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、正金属(以 Pb 计)、邻二甲酸酐含量 (18P)检验结论：合格 签发日期：2021 年 2 月 8 日；天津市沐林包装容器有限公司 200 升闭口钢桶质检单 产品名称：冷板 200 升闭口内涂烤漆桶 检验项目：铁板厚度；检验标准：桶身板 1. 0mm、底 盖:1.0mm 士 0. 02 检验项目：直径；检验标准：Φ571 士 3mm 检验项目：重量；检验标准：18. 5 士 0. 5kg 检验项目：桶外高；检验标准：885 士 5mm 检验项目：外观 1；检验标准：焊缝均匀，焊线处无大的毛刺；焊接平整，牢固，无锈蚀，无假焊 检验项目：外观 2；检验标准：卷封均匀，无皱纹，无毛刺，无漆膜脱落 检验项目：桶内洁净度；检验标准：桶内无油渍，无灰尘杂质 检验项目：附着力；检验标准：0-2 级(外涂) 检验项目：抗冲击；检验标准：50kg/ cm2 无断裂(外涂) 检验项目：气密实验；检验标准：桶内充入气压不渗漏 检验项目：跌落实验；检验标准：桶内灌装 98%水跌落三角区无渗漏 检验项目：液密实验；检验标准：桶内充入液体(水)不渗漏 生产日期：2021 年 5 月 21 日 出厂日期：2021 年 5 月 21 日；天津市沐林包装容器有限公司 200 升钢桶质检单 产品名称：冷板 200 升闭口内涂烤漆桶 检验项目：铁板厚度；检验标准：桶身板 1. 0mm、底 盖:1.0mm 士 0. 02 检验项目：直径；检验标准：Φ571 士 3mm 检验项目：重量；检验标准：18. 5 士 0. 5kg 检验项目：桶外高；检验标准：885 士 5mm 检验项目：外观 1；检验标准：焊缝均匀，焊线处无大的毛刺；焊接平整，牢固，无锈蚀，无假焊 检验项目：外观 2；检验标准：卷封均匀，无皱纹，无毛刺，无漆膜脱落 检验项目：桶内洁净度；检验标准：桶内无油渍，无灰尘杂质 检验项目：附着力；检验标准：0-2 级(外涂) 检验项目：抗冲击；检验标准：50kg/ cm2 无断裂(外涂) 检验项目：气密实验；检验标准：桶内充入气压不渗漏 检验项目：跌落实验；检验标准：桶内灌装 98%水跌落三角区无渗漏 检验项目：液密实验；检验标准：桶内充入液体(水)不渗漏 生产日期：2021 年 5 月 21 日 出厂日期：2021 年 5 月 21 日；抽服务外包方：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圳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：程永宏；石家庄海关技术中心 提供：检验检测外



包服务 服务时间：2024 年 3 月 20 日 验收：第三方资质齐全，已经进行校准交付 验收人：程永宏；张家口市计量测试所提供：检定/校准外包服务 服务时间：2023 年 5 月 6 日、2024 年 4 月 3 日、2024 年 4 月 30 日 验收：第三方资质齐全，服务已经交付 验收人：程永宏；公司不涉及承包商。过程有效。

3.6 监视和测量：企业实施监视、测量活动，以确定相关程序按策划实施，符合规定准则要求；企业确定适宜的监视和测量方法；适用时，应包括监视和测量对象、人员、频次、抽样及分析方法等，以确保监测结果的有效；当监测结果显示偏离规定的准则时，企业应采取纠正和/或纠正措施；保留监视和测量记录；企业准确识别、定期校准和维护用于测量食品安全相关关键参数的设施设备，其校准依据国际或国家的测量标准；当不存在上述标准时，记录校准或验证的依据；查：试验室监视和测量资源校准证书：单标线容量瓶 50ml、100ml；量筒 10ml、50ml、250ml；机械天平 TG328A；电子天平 BSW220.4；台秤TGT-500型；电子计价秤 TH168-15型；定量灌装机 SVF1-100型；定量灌装机 YCJ-5型；分度吸量管1ml、5ml；滴定管 25ml；单标线吸量管20ml、25ml；电热恒温干燥箱；玻璃温度计（0~300）℃；无塞滴定管50ml；以上证书均在有效期内；气相色谱仪 校准日期：2023年05月04日（根据客户要求或校准文件规定，正常使用情况下24个月校准一次）；以上检定机构：张家口市计量测试所；监视测量资源未发生偏离校准的情况，检定校准后不再进行调整，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。

3.7 标识和追溯：企业建立、实施和保持产品标识和可追溯性程序，确保具备识别产品及其状态的追溯能力，满足：在食品生产过程中，使用适宜的方法识别产品并建立唯一性标识，使其具有可追溯性；查企业标签和生产记录、检验记录，有统一的批次编号，具有唯一性，可以实现追溯；针对监控和验证要求，标识产品的状态，以确保对影响食品安全的任何不符合和不符合产品（包括对发现的被损坏的、返工的和从顾客处退回的产品）进行明确标识和有效管理，以防止擅自放行；查到不合格品处置记录；对标有产品成分表、致敏物质、识别码和其他关键信息的包装材料进行管理，防止误用；现场查看包材库的管理情况，有进行分类标识和防护，满足要求；保留进货产品追溯及必要的关键信息、进货查验记录和产品的发运记录；现场查：《一级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》批次：GJ1 数量：1 吨 时间：2024 年 1 月 18 日 筛选过程：含杂≤0.5% 数量：3125kg 负责人：刘爱革、杨惠彬 炒籽过程：料温123℃~125℃，水分 3%~4% 负责人：刘爱革、杨惠彬 压榨过程：出油位置集中在前压力区，油色清、饼坚实呈圆弧状，饼面无油渍，负责人：刘爱革、杨惠彬；现场查：《二级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》批次：Y2 数量：10 吨 时间：2024 年 1 月 31 日 脱胶脱脂过程：2# 锅 油温58℃~60℃，加水60kg/吨，快速转15min 慢转 20min 负责人：刘爱革、杨惠彬；现场查：《一级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》批次：J2 数量：1 吨 时间：2024 年 3 月 14 日 测酸价加碱液/氢氧化钠，实测0.1mg/g 负责人：刘爱革、杨惠彬 水洗油温：58℃~60℃ 水 43kg 负责人：郝建明 脱色：真空负压100℃ 脱水后，降至 90℃ 添加脱色剂/活性白土20kg，30min 负责人：郝建明 过滤：油温换热至75℃，过滤机压力0.1-0.4MPa 负责人：郝建明；现场查：《一级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》批次：J3 数量：4 吨 时间：2024 年 4 月 6 日 脱臭：油温≤60℃，真空加热从150℃加入蒸汽/蒸汽发生器至 200℃，保持 1.5h后降温回 150℃ 停止蒸汽，将油温降至60℃打入冷冻结晶罐 负责人：程建平；脱蜡：冷却速度0.4-0.5℃/min、搅拌速度12r/min、油被缓慢冷却到0℃后，保温至少6h



使蜡结晶，待结晶稳定后，把油温升至13-15℃ 负责人：郝建明；现场查：《一级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》批次：J4 数量：4 吨 时间：2024 年 5 月 10 日 过滤：油温15℃ 不溶性杂质含量≤0.05% 负责人：郑繁繁；现场查：《二级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》批次：Y6 数量：10 吨 时间：2024 年 7 月 9 日 灌装、贴标签： 定量500ml/瓶 负责人：郑繁繁 灯检：合格 入库：1 号罐；查产品入库台账：罐装时间：2024 年 1 月 3 日 产品名称：5L一级 规格：5L*4 数量：2 件 原料出罐号：3 入库时间：2024 年 1 月 3 日 生产批号：GJ4 负责人：杨惠彬；罐装时间：2024 年 6 月 21 日 产品名称：2.5L 压榨/二级 规格：2.5L*6 数量：20 件 原料出罐号：1 入库时间：2024 年 6 月 21 日 生产批号：GY3 负责人：杨惠彬；罐装时间：2024 年 7 月 26 日 产品名称：20L 家家香 压榨/二级 规格：20L 数量：5 桶 原料出罐号：1 入库时间：2024 年 7 月 26 日 生产批号：GY3 负责人：杨惠彬；查产品销售台账：购货者名称：桥东区万军杂粮经销部 地址：张家口桥东区 产品名称：2.5L 二级 规格：2.5L*6 数量：20 件 罐装日期：2024 年 1 月 15 日 生产日期：2024 年 1 月 1 日 生产批次：GY1 检验合格证号：01 保质期：18 个月 发货人：赵志贤 油罐号：1；购货者名称：张家口禾嘉商贸有限公司 地址：张家口桥东区 产品名称：家家香 规格：5L*4 数量：2 件 罐装日期：2024 年 6 月 2 日 生产日期：2024 年 5 月26 日 生产批次：Y3 检验合格证号：24 保质期：18 个月 发货人：赵志贤 油罐号：1；购货者名称：常峪口粮店 地址：桥东区常峪口存 产品名称：家家香 规格：5L*4 数量：6 件 罐装日期：2024 年 7 月 3 日 生产日期：2024 年 6 月26 日 生产批次：Y5 检验合格证号：38 保质期：18 个月 发货人：赵志贤 油罐号：1；以上可以追溯到产品的流通信息、去向，且有登记客户的手机号码，可以实现追溯；成品严格按照销售目标国家（地区）适用的食品安全法规要求进行标识；当产品未贴标签时，提供所有有关的产品信息，以确保顾客或消费者安全食用或使用；查最小包装/瓶装标签内容：食品名称：亚麻籽油 配料表：亚麻籽 质量等级：一级 生产工艺：压榨 保质期：18 个月 产品标准代号：GB/T8235 生产日期：见瓶身 贮存条件：阴凉干燥处、密封保存；开封后尽快食用；食品生产许可证编号：SC10213070200062 生产商：张家口市馨特植物油有限公司 包括地址和电话.....；定期对产品可追溯性开展验证，以确保其有效运行，提供验证记录：2024 年 3 月 2 日 验证结论：可以实现追溯 食品安全小组。

3.8 产品放行：建立、实施和更新产品放行程序，确保放行产品满足质量、安全和顾客要求，未达到可接受水平的产品不得放行；对生产过程进行监视和测量，以控制不合格产品；未经授权人员批准，产品不得放行；提供了授权放行人员和产品放行的记录；识别和收集了产品和相关标准；现场查看并与化验员交谈了解，产品按标准要求，进行逐批检验，现场化验员对产品检测方法熟练；查出厂检验记录：查《产品检验规范》中对每种产品的出厂检验项目和方法做出规定，成品检验主要检外观、净含量、色泽、透明度、水分及挥发物、酸值、过氧化值、溶剂残留等指标；抽1 压榨亚麻籽油自检/检验报告 时间：2024年1月21日 质量等级：一级 执行标准：GB/T8235-2019、GB2716-2018 检验项目： 感官指标：气味、滋味：具有亚麻籽油固有的气味和滋味；透明度 澄清（20℃）：透明澄清、澄清、透明；理化指标：色泽：浅黄色至棕红色：黄色 水分及挥发物/（%）≤ 0.2； 0.03 合格 不溶性杂质/（%）≤ 0.05； 0.02 合格 卫生指标：酸值（KOH）/（mg/g）≤ 1.0 0.39 合格 过氧化值/（g100g）≤ 0.25； 0.095 合格 溶剂残留：不得检出 未检出 合格 检验结论：符合标准要求 检验员：郑繁繁；抽2 压榨亚麻籽油自检/检验报告 时间：2024年2月25日 质量等级：一级 执行标准：GB/T8235-2019、GB2716-2018 检验项目：感



官指标：气味、滋味：具有亚麻籽油固有的气味和滋味；透明度 澄清（20℃）：透明澄清、澄清、透明；合格 理化指标：色泽：浅黄色至棕红色：黄色 水分及挥发物/（%） ≤ 0.2 0.03 合格 不溶性杂质/（%） ≤ 0.05 0.02 合格 卫生指标：酸值（KOH）/（mg/g） ≤ 1.0 0.43 合格 过氧化值/（g100g） ≤ 0.25 0.06 合格 溶剂残留：不得检出 未检出 合格 检验结论：符合标准要求 检验员：郑繁繁；抽3 压榨亚麻籽油自检/检验报告 时间：2024年3月25日 质量等级：一级 执行标准：GB/T8235-2019、GB2716-2018 检验项目：感官指标：气味、滋味：具有亚麻籽油固有的气味和滋味；透明度 澄清（20℃）：透明澄清、澄清、透明；合格 理化指标：色泽：浅黄色至棕红色：黄色 水分及挥发物/（%） ≤ 0.2 0.03 合格 不溶性杂质/（%） ≤ 0.05 0.02 合格 卫生指标：酸值（KOH）/（mg/g） ≤ 1.0 0.45 合格 过氧化值/（g100g） ≤ 0.25 0.07 合格 溶剂残留：不得检出；未检出 检验结论：符合标准要求 检验员：郑繁繁；抽4 压榨亚麻籽油自检/检验报告 时间：2024年5月25日 质量等级：一级 检验项目：感官指标：气味、滋味：具有亚麻籽油固有的气味和滋味；透明度 澄清（20℃）：透明澄清、澄清、透明；合格 理化指标：色泽：浅黄色至棕红色：浅黄色 合格 水分及挥发物/（%） ≤ 0.2 0.04 合格 不溶性杂质/（%） ≤ 0.05 0.03 合格 卫生指标：酸值（KOH）/（mg/g） ≤ 1.0 0.42 合格 过氧化值/（g100g） ≤ 0.25 0.1 合格 溶剂残留：不得检出；未检出 执行标准：GB/T8235-2019、GB2716-2018 检验结论：符合标准要求 检验员：郑繁繁；抽5 冷榨亚麻籽油自检/检验报告 时间：2024年7月25日 质量等级：二级 检验项目：感官指标：气味、滋味：具有亚麻籽油固有的气味和滋味；透明度 澄清（20℃）：透明澄清、澄清、透明；合格 理化指标：色泽：浅黄色至棕红色：正常 合格 水分及挥发物/（%） ≤ 0.2 0.04 合格 不溶性杂质/（%） ≤ 0.05 0.03 合格 卫生指标：酸值（KOH）/（mg/g） ≤ 3.0 1.2 合格 过氧化值/（g100g） ≤ 0.25 0.14 合格 溶剂残留：不得检出；未检出 执行标准：GB/T8235-2019、GB2716-2018 检验结论：符合标准要求 检验员：郑繁繁；抽6 压榨亚麻籽油自检/检验报告 时间：2024年7月25日 质量等级：一级 执行标准：GB/T8235-2019、GB2716-2018 检验项目：感官指标：气味、滋味：具有亚麻籽油固有的气味和滋味；透明度 澄清（20℃）：透明澄清、澄清、透明；理化指标：色泽：浅黄色至棕红色：正常 合格 水分及挥发物/（%） ≤ 0.2 0.04 合格 不溶性杂质/（%） ≤ 0.05 0.03 合格 卫生指标：酸值（KOH）/（mg/g） ≤ 1.0 0.48 合格 过氧化值/（g100g） ≤ 0.25 0.15 合格 溶剂残留：不得检出；未检出 检验结论：符合标准要求 检验员：郑繁繁；查见以上原始记录。

3.9 产品撤回和召回：建立、保持、评审、更新产品撤回和召回计划，确保及时撤回或召回受食品安全危害影响的全部放行产品；查计划包括以下方面的要求：启动和实施产品撤回和召回计划人员的职责和权限；产品撤回和召回行动需符合的相关法律、法规和其他相关要求；受食品安全危害影响产品的撤回和召回措施；对撤回或召回的产品进行分析和处置的措施，包括对可能受影响的其他产品的评估和处置；撤回或召回的产品在最终完成处置前在控制下保管，防止非预期使用；按照策划的周期，对产品撤回和召回计划进行演练验证其有效性；企业有规定要求保持产品撤回和召回计划实施记录，包括原因、范围和采取的纠正措施等；公司在《HACCP 管理手册》3.9 条款对产品撤回和召回要求进行了规定，并策划了《产品标识、质量追踪和召回程序》组织的撤回/召回流程，包括：通知法定和监管机构、通知客户、通知消费者、处置撤回产品、处置库存中受影响的批次/批号产品、安排采取措施的顺序，实施责任部门包括：办公室、供销科、质检科、生产科、HACCP 小组、总经理；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 2024 年 1 月 20 日进行了



模拟召回的演练。

3.10 致敏物质的管理：企业建立并实施了针对所有食品生产经营过程及设施的致敏物质管理计划，查见《过敏原识别控制程序》，现场与负责人程建平沟通：以最大限度地减少或消除致敏物质交叉污染，满足要求如下：对原辅料、中间品、成品、食品添加剂（不涉及）、加工助剂（氢氧化钠、珍珠岩、活性白土）、接触材料及任何新产品开发引入的新成分进行致敏物质评估，以确定致敏物质存在的可能性，提供2024年3月1日记录：亚麻籽被确定为潜在过敏原；食品安全小组；识别原料接收、加工、储存等所有相关过程中的致敏物质及污染途径，并对整个加工流程可能的致敏物质污染进行风险评估，避免致敏物质交叉污染的发生；制定减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施（包括：对已识别存在致敏物质的原料、产品实施标识；采用物理或时间隔离等措施防止含致敏物质的原料、产品与其他产品的交叉污染；通过清洁和产品线转换等措施防止意外致敏物质的交叉污染；对加工操作人员实施致敏物管理意识、方法和预防措施的培训；当采取了良好的控制措施仍不能防止致敏物质接触时，实施消费者告知）对减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施进行确认和验证；提供2024年4月1日确认和验证报告，结论：措施有效 食品安全小组；对于产品设计所包含的致敏物质成分，或在生产中由于交叉接触所引入产品的致敏物质成分，按照所在国家（地区）和产品目的国家（地区）的法律法规要求进行标识；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；现场查看亚麻籽油的标签无致敏物质成分的标识，建议标注原料亚麻籽为潜在致敏原。现场审核组提出改进意见。

3.11 食品防护：针对人为的破坏或蓄意污染等情况，企业建立、实施和改进食品防护计划，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施；查见食品防护计划包括：食品防护评估；食品防护措施；食品防护措施的监视；纠正和纠正措施；验证；应急预案；记录；企业的食品防护计划与HACCP体系整合；建立了防护小组.....人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划有效；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；查《食品防护计划确认记录》，确认食品防护计划的符合性/适用性，确认结论：有效；提供食品防护计划查验记录，验证时间：2024年7月10日，检查人员：赵志贤；查见开展了食品防护计划演练，日期：2024年3月25日，演练评价：通过此次演练证明了公司外部安全防护措施运行有效；生产科科长程建平负责书写此次演练的记录，并予以存档；现场查见：进入有《外来人员登记表》、进入车间等敏感区域在询问健康状况后由供销部负责人陪同带入；仓库有专人进行管理，每批出入库有出库单、产品冷却记录表，记录有数量、库存等信息。

3.12 食品欺诈预防：企业建立并保持食品欺诈脆弱性评估程序，包括：识别潜在的脆弱环节；制定预防食品欺诈的措施；根据脆弱性评估的结果，确定控制措施的优先顺序；企业收集有关供应链食品欺诈的以往和现存威胁信息，对食品链所有的原辅料进行脆弱性评估，以评估食品欺诈的潜在风险；企业建立、实施和保持食品欺诈预防计划，以减少或消除识别的脆弱环节；企业的食品欺诈预防计划覆盖相关的食品类别，并被企业的HACCP体系所支持；企业对食品欺诈的预防措施进行确认和验证，并持续地对食品欺诈预防计划进行评审，至少每年一次；提供了《食品欺诈预防计划》：产品欺诈行为：用非食品原料、超过保质期的食品原料、回收食品作为原料生产食品；预防计划：加强进货检验 产品欺诈行为：在食品中添加食



品添加剂以外的化学物质和其他可能危害人体健康物质；预防计划：不定期现场考察 产品欺诈行为：生产营养成分不符合食品安全标准的和其他特定人群的主辅食品；预防计划：提供检验报告.....查：食品欺诈的预防体系确认和验证报告；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；组长：赵志贤 2024 年 1 月 10 日。

3.13 应急准备和响应：企业有建立、实施和保持应急准备和响应程序，查见《应急准备和响应控制程序》，企业有识别、确定潜在的食品安全事故或紧急情况，制定应急预案和措施，必要时做出撤回或召回的响应，以减少食品可能发生安全危害的影响；企业有保持应急预案实施记录，对应急预案进行定期演练并验证其有效性，查见2024年3月21日火灾应急演练记录。

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：HACCP小组的组成：企业HACCP小组人员的能力基本满足本企业食品生产经营专业技术要求，并由不同部门的人员组成，包括：卫生质量控制、产品研发、生产工艺技术、设备设施管理、原辅料采购、销售、仓储及运输部门的人员，未请外部专家参与；小组成员具备与企业的产品、过程、所涉及危害相关的专业技术知识和经验，并经过适当培训；总经理程永宏任命赵志贤担任HACCP小组组长，赋予了组长职责和权限：确保HACCP体系所需的过程得到建立、实施和保持；与组长沟通，其基本掌握HACCP体系的有效性、适宜性以及任何更新或改进的需求，及时向总经理报告；领导企业HACCP小组的工作，并通过教育、培训、实践等方式确保HACCP小组成员在专业知识、技能和经验方面得到持续提高；查：HACCP小组成员的学历、经历、培训、批准以及活动的记录：组长：赵志贤 大专毕业 经与组长交谈可知，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；接受过HACCP培训，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；查组员：程远琪/办公室兼任供销科经理、赵树海/质检科经理、程建平/生产科经理，以上3名小组成员具备多学科的知识经验和接收了相关的培训，满足要求；在危害控制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；产品描述：原料（亚麻籽）、食品添加剂（无）、食品相关产品（水、加工助剂/珍珠岩/活性白土/氢氧化钠、内外包装）；HACCP小组针对原料、食品添加剂、食品相关产品，识别、确定并记录进行危害分析所需的下列适用信息：名称（亚麻籽）、类别（原料）、成分及其生物、化学和物理特性：亚麻籽，潜在致敏原避免交叉污染；棕色和金色外壳，带壳加工；接收标准：《亚麻籽》（GB/T 15681-2022），具有亚麻籽固有的色泽、气味，无异味、外观光



洁、无破损、无霉变、无正常视力可见外来异物；等级1级、含油率量 $\geq 40\%$ 、水分含量 $\leq 9.0\%$ 、杂质含量 $\leq 3.0\%$ ；包装、标签要有标识，有名称、等级、产地、收获年度和生产国，包装清洁、牢固、无破损、封口严密坚实、不应撒漏，不应给产品/亚麻籽带来污染和异常气味，编织袋执行《塑料编织袋通用技术要求》（GB/T 8946-2013）；储存：清洁、干燥、防雨、防潮、防虫、防鼠、无异味的仓库，不应与可能对亚麻籽产生污染的有害物质或含水量较高的物质混存；运输：运输工具清洁，防止日晒、雨淋、受潮、污染和标签脱落，减少运输破损；不应与腐蚀性、有毒、有异味的物质混装运输；原产地：俄罗斯阿尔泰山边疆区，贸易商：中嘉程信（天津）贸易有限公司；名称（水）、类别（原料）、成分及其生物、化学和物理特性：生活饮用水，菌落总数 $\leq 100\text{CFU/mL}$ 、总大肠菌群MPN/100mL 不得检出、PH值 6.5-8.5.....接收标准：《生活饮用水卫生标准》（GB 5749-2022），来源：市自来水公司；加工助剂（活性白土）、成分及其生物、化学和物理特性：色泽：白色或灰色、浅粉色；组织状态：粉末；比表面积 $\geq 130\text{m}^2$ 、游离酸 $\leq 0.30\%$ 、水分 $\leq 12.0\%$ 、细度 $\geq 90\%$ 、过滤速度：通过试验；堆积密度： $0.55 \pm 0.10\text{g/mL}$ ；PH值：2.2~4.8；重金属： $\leq 40\text{mg/kg}$ ；砷 $\leq 3\text{mg/kg}$ ；接收标准：《食品安全国家标准 食品添加剂 活性白土》（GB 25571-2011），来源：内蒙古宁城天宇膨润土科技有限公司；活性白土在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2014）表 C.2 需要规定功能和使用范围的加工助剂名单（不含酶制剂），使用范围包括油脂加工工艺；加工助剂（珍珠岩）、成分及其生物、化学和物理特性：色泽：白色、粉末；水可溶物 $\leq 0.20\%$ 、PH5~10；干燥减量 $\leq 3.0\%$ 、灼烧减量 $\leq 7.0\%$ 、无砷 $\leq 3.0\text{mg/kg}$ 、铅 $\leq 4\text{mg/kg}$ ；接收标准：《食品安全国家标准 食品添加剂 珍珠岩》（GB 31634-2014），来源：张家口崇真助滤剂有限公司；珍珠岩在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2014）表 C.2 需要规定功能和使用范围的加工助剂名单（不含酶制剂），使用范围包括油脂加工工艺；加工助剂（氢氧化钠）、成分及其生物、化学和物理特性：固体，色泽：白色或近似白色；总碱量 98.0~100.5%；碳酸钠 2.0%；砷 3.0%；重金属 $\leq 5\text{mg/kg}$ ；不溶物及有机杂质：称取 $5.00\text{g} \pm 0.01\text{g}$ 固体氢氧化钠，溶于 100mL 水中，溶液应完全清亮、无色或略微带点颜色；汞 $\leq 0.1\text{mg/kg}$ ；接收标准：《食品安全国家标准 食品添加剂 氢氧化钠》（GB 1886.20-2016），来源：天津市津华化工厂；行为准则：根据《食品安全法》第46条，食品级氢氧化钠只能用于食品加工工具、设备、操作间的消毒和清洗，不能直接添加到食品中，以避免违反食品安全法规；氢氧化钠在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2014）表C.1可在各类食品加工过程中使用，残留量不需限定的加工助剂名单；包装（铁罐/桶/含塑料盖）、成分及其生物、化学和物理特性：感官：接触食品表面清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分光洁，无气孔、裂缝、毛刺；浸泡液：迁移试验不应该有异味；铅，迁移量： $\leq 0.2\text{mg/kg}$ ；砷，迁移量： $\leq 0.04\text{mg/kg}$ ；镉，迁移量： $\leq 0.02\text{mg/kg}$ ；接收标准：《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》（GB 4806.9-2016）、《食用油包装金属罐》（Q/DD002-2021）；来源：广东大地伟业环保包装科技股份有限公司、天津市沐林包装容器有限公司；行为准则：进厂查验检验报告、使用或生产前的预处理/臭氧消毒等；塑料盖：《食品包装用塑料瓶盖》（Q/JCBZ 001-2022）、《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》（GB 9685-2016）；包装（玻璃瓶）、成分及其生物、化学和物理特性：感官：玻璃制品无飞边、裂纹及崩损缺口；镉 $\leq 0.5\text{mg/L}$ ；铅 $\leq 1.5\text{mg/L}$ ；接收标准：《食品安全国家标准 玻璃制品》（GB 4806.5-2016）；来源：烟台新中萃玻璃包装有限公司；行为准则：进厂查验检验报告、使用或生产前的预处理/臭氧消毒等；包装（玻璃瓶盖）、成分及其生物、化学和物理特性：邻苯二甲酸酯迁移量：符合标准要求；接收标准：《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻苯二甲酸酯的测定和迁



移量的测定》（GB 31604.30-2016）；来源：山东中锐产业发展股份有限公司；行为准则：进厂查验检验报告、使用或生产前的预处理/臭氧消毒等；包装（PET 瓶/含瓶盖）、成分及其生物、化学和物理特性：总迁移量 $\leq 10\text{mg}/\text{dm}^2$ 、高锰酸钾消耗量 $\leq 10\text{mg}/\text{kg}^2$ 、锑迁移量 $\leq 0.04\text{mg}/\text{kg}$ ；要求；接收标准：《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7-2016）；来源：蔚县众信塑料制品有限公司；行为准则：进厂查验检验报告、使用或生产前的预处理/臭氧消毒等；终产品：HACCP小组针对不再进一步加工或转化的成品-终产品，识别、确定并记录进行危害分析所需的下列适用信息：名称（亚麻籽油）、类别、成分（纯亚麻籽油）及其生物、化学和物理特性：一级：色泽：浅黄色至黄色；气味、滋味：具有亚麻籽油固有气味和滋味，无异味；透明度 20° C 透明；水分及挥发物含量 $\leq 0.20\%$ ；不溶性杂质含量 $\leq 0.05\%$ ；酸价 $\leq 1.0\text{mg}/\text{g}$ ；二级：色泽：浅黄色至棕红色；气味、滋味：具有亚麻籽油固有气味和滋味，无异味；透明度：允许微浑；水分及挥发物含量 $\leq 0.20\%$ ；不溶性杂质含量 $\leq 0.05\%$ ；酸价 $\leq 3.0\text{mg}/\text{g}$ ；接收标准：《亚麻籽油》（GB/T 8235-2019）、《食品安全国家标准 植物油》（GB 2716-2018）；亚麻籽油中不得掺有其他食用油和非食用油；不得添加任何香精和香料；标签/标识：《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 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2011）；包装：《食用植物油销售包装》（GB/T 17374-2008）、《包装储运图示标志》（GB/T 191-2008）；储存：卫生、阴凉、干燥、避光的地方；不得与有害、有毒物品一同存放，尤其要避开有异常气味的物品；运输：防止日晒、雨淋、渗漏、污染和标签脱落；无散装运输和销售；加工方式（压榨法）；包装（铁罐、PET、玻璃瓶，分内包和外包）、储藏（18个月常温贮藏）和交付方式及其他必要的信息，包括相关主管部门或企业对终产品的限制要求等；预期用途的确定：HACCP小组在产品描述的基础上，识别、确定并记录进行危害分析所需的下列适用信息：顾客对终产品的消费或使用期望，法规及相关标准要求；终产品的预期用途（食用）和储藏条件（常温贮藏），以及保质期（18个月）；终产品预期的食用或使用方式；终产品预期的顾客对象；直接消费终产品对易受伤害群体的适用性；终产品非预期（但极可能出现）的食用或使用方式；其他必要的信息；过程描述及流程图的制定：HACCP小组在企业产品生产的范围内，根据产品的操作要求描绘产品的工艺流程图，图中包括：每个步骤及其相应操作；步骤之间的顺序和相互关系；返工点和循环点（适宜时）；外部的过程和外包的内容；原料、辅料和中间产品的投入点；终产品、中间产品放行点和副产品、废弃物的排放点；流程图的制定完整、准确、清晰；每个加工步骤的操作要求和工艺参数在工艺描述中列出；流程图的确认：由熟悉操作工艺的HACCP小组人员对所有操作步骤在操作状态下进行现场核查，确认并证实与所制定流程图是否一致，并在必要时进行修改；保持和提供了经确认的流程图。确认时间：2024年1月 20 日
结论：符合 食品安全小组。

4.3 危害分析和制定控制措施：危害分析/危害识别：HACCP小组根据食品风险程度，分析流程步骤中可能出现引入或增加的生物、化学、物理危害，考虑以下方面的因素：产品、操作和环境；消费者或顾客和法律法规对终产品及原料、食品添加剂、食品相关产品的安全卫生要求；消费时与食品安全危害相关的信息；不安全产品处置、纠偏、召回和应急预案的状况；历史上和当前的流行病学、动植物疫情或疾病统计数据 and 食品安全事故案例；科技文献，包括相关类别产品的危害控制指南；危害识别范围内的其他步骤对产品产生的影响；经验；在从原料接收直到最终交付的范围内，针对需考虑的所有危害，识别其在每个操作步骤中有根据预期被引入、产生或增长的所有潜在危害及其原因；当影响危害识别结果的任何因素发生变化时，HACCP小组重新进行危害识别，未发生；提供了保持危害识别依据和结果的记录；危害分析/危



害评估：HACCP小组针对识别的潜在危害，评估其发生的严重性和可能性，如果某种潜在危害在该步骤极可能发生且后果严重，确定为显著危害，提供了保持危害评估依据和结果的记录；控制措施的制定：HACCP小组针对每种显著危害制定相应的控制措施，并提供证实其有效性的记录；明确显著危害与控制措施之间的对应关系，并考虑一项控制措施控制多种显著危害或多项控制措施控制一种显著危害的情况；当控制措施涉及操作改变时，做出相应的变更，并修改流程图；在现有技术条件下，某种显著危害不能制定有效控制措施时，企业会策划和实施必要的技术改造，必要时，会变更加工工艺、产品（包括原辅料）或预期用途，直至建立有效的控制措施；企业对所制定的控制措施予以确认，确保其能将相应的危害控制在可接受水平；当控制措施有效性受到影响时，有进行评价、更新或改进控制措施，并再确认；企业有提供保持控制措施的制定依据和控制措施文件；危害分析工作单：HACCP小组根据工艺流程、危害识别、危害评估、控制措施等结果提供形成文件的危害分析工作单，包括加工步骤、考虑的潜在危害、显著危害判断的依据、控制措施，并明确各因素之间的相互关系；在危害分析工作单中，有描述控制措施与相应显著危害的关系，为确定关键控制点提供依据；HACCP小组在危害分析结果受到任何因素影响时，对危害分析工作单做出必要的更新或修订；企业提供了保持形成文件的危害分析工作单；HACCP小组根据危害分析所提供的显著危害与控制措施之间的关系，识别针对每种显著危害控制的适当步骤，以确定CCP；CCP建立在必须实施控制措施且当控制措施失效时直接影响食品安全的步骤；当显著危害或控制措施发生变化时，HACCP小组重新进行危害分析；企业提供了保持CCP确定的依据和文件；不涉及采用其他控制措施控制显著危害依据或文件；关键限值的确定：HACCP小组为每个CCP建立关键限值，关键限值的设立科学、直观、易于监测，确保产品的安全危害得到有效控制，而不超过可接受水平；基于感知的关键限值，由经评估且能够胜任的人员进行监控、判定；为了防止或减少偏离关键限值，HACCP小组建立了CCP的操作限值；企业提供了保持关键限值确定依据和结果的记录；CCP：脱臭 显著危害：苯并芘 关键限值：真空度 $\geq 750\text{mm}$ 汞柱、 200°C 、1.5h；CCP的监控：企业针对每个CCP制定并实施有效的监控措施，保证CCP处于受控状态；监控措施包括监控对象、监控方法、监控频率及监控人员；监控对象包括每个CCP所涉及的关键限值；监控方法准确、及时；监控频率一般实施连续监控，若采用非连续监控时，其频次能保证CCP受控的需要；监控人员有接受适当的培训，理解监控的目的和重要性，熟悉监控操作并及时准确地记录和报告监控结果；当监控表明偏离操作限值时，监控人员及时采取纠偏，以防止关键限值的偏离；当监控表明偏离关键限值时，监控人员立即停止该操作步骤的运行，并及时采取纠偏措施；企业有提供保持监控记录；查监控记录：注：只有一级涉及脱臭 监控对象：真空度 $\geq 750\text{mm}$ 汞柱、 200°C 、1.5h 监控方法：查看仪表显示数据；生产/监控记录 监控频率：0.5h一次 监控人员：程建平；现场查：《一级亚麻籽油生产记录（关键控制点控制记录）》

批次：J2 数量：1 吨 时间：2024 年 3 月 16 日 脱臭监控结果满足以上 CCP 监控措施，受控；
批次：J3 数量：4 吨 时间：2024 年 4 月 6 日 脱臭监控结果满足以上 CCP 监控措施，受控；
批次：GJ2 数量：1 吨 时间：2024 年 6 月 3 日 脱臭监控结果满足以上 CCP 监控措施，受控；
建立关键限值偏离时的纠偏措施：企业针对CCP的每个关键限值的偏离制定明确的纠偏措施，以便在偏离时实施；纠偏措施包括实施纠偏措施和负责受影响产品放行的人员；偏离原因的识别和消除；受影响产品的隔离、评估和处理；纠偏措施定期进行评审，判断偏离的趋势，确保纠偏措施的有效性；在评估受影响产品的安全性时，可进行生物、化学或物理特性的测量或检验；适当时，可通过外部专家进行评估；若评估结果表明危害处于可接受指标之内，可放行产品至后续操作；否则，返工、降级、改变用途、废弃等；纠偏人员赵



志贤熟悉产品、HACCP计划，经过适当培训并授权；当某个关键限值的监视结果反复发生偏离或偏离原因涉及相应控制措施的控制能力时，HACCP小组会重新评估相关控制措施的有效性和适宜性，必要时对其予以改进并更新；负责人程永宏介绍，纠偏措施，只能是提前调整好设备，校检设备，脱臭后如果发现苯并芘超标（标准 $\leq 10 \mu\text{g/kg}$ ）只能作废处理，作为工业用油卖给回收厂家；体系实施后，未发生偏离，无纠偏记录；现场查看：食用植物油（亚麻酸油）加工过程：CCP：脱臭 显著危害：苯并芘 关键限值：真空度 $\geq 750\text{mm}$ 汞柱、 200°C 、1.5h 现场产品：食用植物油（亚麻籽油） 一级 生产批次：J5 现场工人：杨惠彬，郝建明等；现场查：CCP 脱臭 设备：脱臭 观察：温度 58°C 60°C 150°C 200°C 真空度：负压真空 770mm 汞柱 时间：1.5h 脱臭满足 CCP 监控要求，未发现 CL 发生偏差的情况。

4.4 危害控制计划的确认：企业对危害控制计划进行确认，确保建立的危害控制计划能持续的将显著危害控制在可接受水平，确认时间：2024年1月10日 食品安全小组；与负责人赵志贤沟通，其知晓：在HACCP计划实施前，对危害识别、CCP、控制措施、CCP监控的方法和频率、纠正措施、验证的方式和频率以及记录方式等要素进行确认，确保这些要素能有效的控制相应的显著危害；建立危害控制计划时，对控制措施和相应的关键限值确认的方式可选择：实施确认研究；科学文献综述；使用权威机构发布的指南；采用数学模型；本次认证产品亚麻籽油采用的是实施确认研究的方式；赵志贤也清楚，如果危害控制计划为外部专家制定，要进行确认关键限制是否适用于企业的特定操作条件和产品；本次认证产品亚麻籽油不涉及外部专家制定；企业提供HACCP运行记录，证明在现有的操作条件下HACCP体系能持续达到控制效果；当任何可能对食品安全有潜在影响的因素发生变化时，对危害控制计划进行再次确认；未进行再次确认。

4.5 HACCP体系验证：企业提供有验证程序，查见 2024 年 4 月 2 日验证记录，验证活动可以证实：HACCP计划得以实施，并持续控制危害；控制措施按照预期有效控制相应危害；企业有持续开展验证活动以确保HACCP体系能按照预期持续有效运行；企业采用观察、审核（内部或外部）、校准、抽样检测、记录评审等方法实施验证活动。验证活动包括：评审监控记录以确定关键控制点处于受控状态；评审纠正措施记录，包括具体的偏离、产品处置和分析，以确定偏离的根本原因；校准或检查计量器具的准确性；观察控制措施是否按照HACCP计划实施；抽样检测验证产品的安全性；环境采样和检测；HACCP体系审核；经查验证人员与实施监控和纠正措施的人员不一致；与负责沟通，如部分验证活动无法由企业内部实施，会委托具备能力的外部专家或第三方实施；提供2024 年 4 月 5 日HACCP体系定期评审报告，评审结论：充分有效！未进行重新评审；生产过程中包括各个工序的监视和测量提供了过程监测记录，罐装前进行感官、酸价、过氧化值、亚麻酸含量、水分、杂质、含油情况、标识等项目的检验，合格后放行，受控；提供型式检验：冷榨亚麻酸籽油 报告机构：石家庄海关技术中心 编号：13000WS202401383 报告日期：2024年3月19日 检验依据：GB/T8235-2019、GB/T5492-2008、GB/T5525-2008、GB2716-2018 检测项目包括：气味、滋味、色泽、透明度、水分及挥发物、不溶性杂质、酸价、过氧化值、溶剂残留 结论：均合格；亚麻籽油 报告机构：石家庄海关技术中心 编号：13000WS202401384 报告日期：2024年3月19日 检验依据：GB/T8235-2019、GB2761-2017、GB2762-2022、GB/T5492-2008、国市监食生[2019]214号《市场监管总局关于食品中塑化剂污染风险防控的指导意见、GB/T 5525-2008、GB 2716-2018 检测项目包括：气味、滋味、色泽、透明度、水分及挥发物、不溶性杂质、酸价、过氧化值、溶剂残留、邻苯二甲酸二正丁酯、邻苯二甲酸二异壬酯、苯并芘、黄曲霉毒素、铅、总砷 结论：均合格；胡麻油 报告机构：石家庄海关技术中心 报编号：13000WS202401382 报告日期：2024年3月19日 检验依据：GB/T8235-2019、GB2716-2018、



GB/T5492-2008、GB/T5525-2008 检测项目包括：气味、滋味、色泽、透明度、水分及挥发物、不溶性杂质、酸价、过氧化值、溶剂残留 结论：均合格。

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 6 月 29-30 日策划并实施了一次内审。现场与程远琪、赵志贤、赵树海沟通，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 7 月 20 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：企业建立了不合格控制程序，该程序规定包括退货产品的处置要求；当发生不合格时，对不合格做出处置；采取措施控制和纠正；处理相关后果。
- 2) 纠正/纠正措施有效性评价：纠正措施：企业通过以下方式评估是否需要采取措施消除不合格的原因，避免其再次发生或在其他地方发生：审查不合格；确定不合格的原因；确定是否存在或可能发生类似的不合格；实施所需的措施；审查采取的纠正措施的有效性；HACCP体系未变更；纠正措施与不合格所产生的影响相适应；不合格处置：企业保留不合格处置记录，以作为以下证据：不合格的性质以及随后采取的措施；纠正措施的结果；在进货检验中出现的不合格进行拒收或做无害化处理，不合格不使用；体系运行过程中，出现偏离的致使出现潜在不合格品及时采取相应的纠正措施；目前没有发生。
- 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）：

按照标准进行了策划、实施、检查和改进HACCP体系的过程，提供了所需的资源，如人力、物力、财力和知识、标准、规范、工艺、配方等；企业主要经营食用植物油（亚麻籽油）加工，体系覆盖人数为 15 人，提供了花名册，与现场所见一致。白班，无倒班作业；公司公司占地面 3000 平方米，建筑面积 2000 平方米，厂房 2 层；压榨上面是化验室 24 平方、仓储面积为 650 平方米、办公室24 平方米；车间分为：原料处理间/筛选、炒制压榨间/压榨、精炼间/精炼、内包装间、外包装间/罐装，共计 4 个车间；有：原料库、包材库、成品库、辅料库。无食堂，无宿舍；提供《生产设备清单》，现场巡视，生产加工设备：风筛精选机、比重去石机、蒸炒锅、滚筒炒锅、榨油机、振动过滤机、水化罐、水化锅、碱罐、自清式碟式离心机、毛油暂存罐、预混合罐、脱色塔、立式叶片振动过滤机、脱酸塔、填料板式组合脱臭塔、结晶养晶罐、卧式叶片过滤机、板框过滤机、定量灌装机等状态良好；气相色谱、电子天平、电热恒温干燥箱、比较侧色计、滴定管、量筒、定量灌装机等监视测量资源状态良好；现场观察：工厂四周环境良好、厂房结构合理，防蝇虫、防鼠设施完好，满足企业 GHP 要求；建设了标准化的试验室，配备了气相色谱、电子天平、电热恒温干燥箱、比较侧色计、滴定管、量筒、定量灌装机等监视测量资源。



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:

提供有《培训计划》、《培训记录表》; 培训策划内容包括了对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、内审员、法律法规、岗位技能等方面, 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进行考核及评价。

3) 信息沟通:

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: 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、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。

4) 文件化信息的管理:

查见企业有保留HACCP计划建立、运行、验证、更新的记录, 包括: 食品安全小组、产品描述、工艺流程图、工艺描述、食品安全危害评价判定、危害分析工作单、HACCP计划表、关键控制点的判断..... HACCP计划记录的控制与体系记录的控制一致。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

位于张家口市姚家庄镇姚家庄村张家口市馨特植物油有限公司食用植物油(亚麻籽油)加工

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, 张家口市馨特植物油有限公司的

☐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。