

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：阳江市澳德食品有限公司

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）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 蔡惠娜

报 告 日 期： 2024 年 09 月 16 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：邝柏臣

组 员： 蔡惠娜



受审核方名称：阳江市澳德食品有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	F:审核员 H:审核员	2023-N1FSMS-2222839 2023-N1HACCP-2222839	F:CIV-6 H:CIV-6
B	蔡惠娜	组员	F:实习审核员 H:实习审核员	2024-N0FSMS-1288497 ISC-288497	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张德晟（总经理）、黄瑞可（生产部经理兼食品安全小组组长）、张子豪（行政部经理）	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体系, 食品安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

- a) 管理体系标准：
H：危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0），F：ISO 22000:2018
- b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☒ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；
- c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：T/CCAA 08-2014 食品安全管理体系 糕点生产企业要求；
- d) 相关的法律法规：《食品安全法》、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点》、GB 7100-2015《食品安全国家标准 饼干》、GB/T 20980-2021《饼干质量通则》、GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准、GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量 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 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品；



e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点》、GB/T 20980-2021《饼干质量通则》、GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量、GB 28050-2011 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则；

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09月13日 下午至2024年09月16日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年03月01日至本次审核结束日。

审核方式：■现场审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

F：位于阳江市江城区银珠一路 22 号阳江市澳德食品有限公司生产车间的饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产

H：位于阳江市江城区银珠一路22号阳江市澳德食品有限公司生产车间的饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）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：阳江市江城区银珠一路 22 号(住所申报)

办公地址：阳江市江城区银珠一路 22 号

经营地址：阳江市江城区银珠一路 22 号

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

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-09-12 8:30:00 上午至 2024-09-12 17:00:00 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：

资质证书及经营地址的确认及核实，体系文件的策划，组织机构设置，资源配置，饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产现场情况，产品放行，食品欺诈，食品防护，致敏物质管理，危害控制计划/HACCP 计划的确认及验证，可追溯性，应急准备和响应，撤回/召回，内审，管理评审，是否有重大处罚或投诉，近一年以来未发生重大的食品安全事故等。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☒未调整； ☐有调整，调整情况：

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

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

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（6）项，涉及部门/条款:1)行政部 F7.2/H3.2;01)品质



部 F8.8.1/H4.5;03)生产部 F8.2.4/H3.3 (3\8\9\11\12\16); 04)) 品质部 F8.5.4.5 /H4.3.4.3 ;05)品质部 F8.7/H3.6; 06) 销售部(采购) F7.1.6/H3.5

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10月16日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2025年7月01日前。

2) 下次审核时应重点关注：

确认验证、危害控制计划实施、监视和测量资源管理等

3) 本次审核发现的正面信息：

——受审核方依据 ISO 22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准要求策划并实施了公司的食品安全管理体系/HACCP 体系。

——公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

——公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉，监管部门来厂进行监督抽查，基本符合。

——公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产资源方面配置基本充分合理，如自动化饼干生产线、自动化饼干生产线、自动化饼干生产线、磨糖机、夹心料搅拌机、强力搅拌机智能枕式包装机、智能枕式包装机、多功能枕式包装机、饼干夹心机、包装整理机、立式包装机、自动盒包机、炉等等设施的配置。

——公司生产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 ISO22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系运行和认证活动较为支持，公司结合饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产过程，依据 ISO22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准策划了体系文件，包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案\良好卫生规范》等，基本符合标准要求。

各部门管理人员对 ISO22000:2018、HACCP 体系标准、公司策划的各类体系文件，通过培训来提升理解，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过程中运用管理体系工具、过程方法，现场查核及沟通发现，公司在监视和测量资源管理、确认验证、内审管理评审方面可以应用，但深入程度还需要加强。

公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程基本可以运用，总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示：——无

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：2013年06月28日 体系实施时间：2024年03月01日

2) 法律地位证明文件有：

现场检查《营业执照》副本原件，统一社会信用代码：91441723071915929J；经营范围：许



可项目：食品生产；食品销售。（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，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）；住所：阳江市江城区银珠一路 22 号（住所申报）

查《食品生产许可证》，许可证编号:SC10844170201221；发证日期：2022 年 10 月 12 日；有效期至:2027 年 10 月 11 日；食品类别：饼干。食品生产许可品种明细表：1 饼干（饼干[酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、曲奇饼干、夹心(注心)饼干、蛋圆饼干]（本次认证范围暂不涉及蛋圆饼干）企业从事曲奇饼干、夹心饼干、夹馅饼干、发酵饼干及各类中西特色酥饼的生产。

2) 企业目前体系覆盖有效人数：19 人，其中含管理人员 5 人；

3) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，行政部、生产部、品质部、销售部（采购与销售）。总经理任命了食品安全小组组长，明确了食品安全小组组长职责；

4) 工作和生产方式：单班次生产；上班时间 8：00-18：00；

4) 范围内产品/服务及流程：

——工艺流程图如下：

酥性饼干

原料验收→储存→配料→和面→成型→烘烤→喷油、冷却→金探→内包装→外包装→检验成品

韧性饼干、发酵饼干生产工艺流程图

原料验收→储存→配料→和面→发酵→成型→烘烤→喷油、冷却→金探→内包装→外包装→检验成品

注芯（夹芯）饼干

原料验收→储存→配料→和面→发酵→成型→烘烤→喷油、冷却→金探→内包装→外包装→检验成品

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

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

企业于 2024 年 03 月 01 日公司依据 ISO22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》及国家相关产品卫生法律、法规的要求结合本公司的实际情况建立食品安全管理体系并编制管理手册、程序文件、前提方案、危害控制计划等体系文件，支持公司体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性，控制基本符合。

结合公司饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产过程策划了管理手册、危害控制计划、前提方案及良好卫生规范、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1)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：

受审核方对公司建立、实现管理目标及战略方向有影响的内外因素进行了识别，明确对



内外部因素进行监视和评审的方式方法；识别了相关方需求及期望，并对其进行分析，提供了“组织环境识别表”、“外来文件清单”、“相关方需求和期望识别记录”，“风险与机遇分析评价表”等，制定了相应的控制措施并与公司相关运行过程进行整合，落实基本合理，但是深入程度需要加强。

变更的策划：初次导入体系，暂未发生变更。

2) 管理体系应用策划情况

企业于 2024 年 03 月 01 日公司依据 ISO22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》及国家相关产品卫生法律、法规的要求结合本公司的实际情况建立食品安全管理体系并形成了《管理手册》、程序文件、前提方案、危害控制计划等体系文件，支持公司体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

明确公司产品及体系覆盖范围，与企业沟通后确认（审核周期内发生变更，已向总部报备）：

F：位于阳江市江城区银珠一路 22 号阳江市澳德食品有限公司生产车间的饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产

H：位于阳江市江城区银珠一路 22 号阳江市澳德食品有限公司生产车间的饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产

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

经识别企业外包过程为：产品委外检验（佛山市沃特测试技术服务有限公司）、物流运输（阳江市恒大货运代理有限公司）、废弃物处理（台山市森汇盛农业生态科技有限公司）、计量器具校准（珠海安测计量服务有限公司）；

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

企业在《管理手册》5.2.1 条款、0.7 章节中体现了方针：

管理体系方针为：

严格规范管理，保证产品安全

不断持续改进，满足法规要求

总经理张德晟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、内部文件及其他方式，加深各部门员工对管理方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、文件的方式使管理方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对管理体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和各体系管理目标的制定提供框架，包括满足适用要求及持续改进的承诺。

现场询问公司员工张子豪，基本知晓本公司的管理方针。

截止目前未发生变更。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

受审核方按照管理体系标准要求和企业实际生产过程的管理情况，设置了领导层、食品安全小组、行政部、销售部、生产部、品质部等；按照职能分配表，明确了各部门工作职责；现场查核相关职责文件的规定，基本合理，充分，基本满足管理体系运行的需要。

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中较好的履行。



5) 目标的实施和考核结情况

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

提供了《运行目标统计表》，编制：张子豪 审核：黄瑞可 批准：张德晟 统计日期：2024. 8. 30
抽查公司总目标：

目标类别	质量目标	项目	2024 年 3 月-8 月实绩
顾客投诉处理率	100%	顾客投诉处理的数量	0
		总的投诉数	0
		计算结果	未有投诉
		达成情况	达成
食品安全事故	0 次	食品安全事故的次数	0
		达成情况	达成
产品一次交验合格率	100%	实际完成	100
		达成情况	达成

2024 年对 2024 年 3-8 月度进行评审，管理目标已完成，2024 年度 9 月目标正在实施中。各部门目标实现情况见各部门审核记录。

管理评审会议对方针和目标进行了评审，评审结论基本适宜

6)法律法规的识别及获取、合规义务情况

公司在管理手册 8.13 合规义务条款进行了规定。

组织收集了与饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产相关的法律法规，收集了与企业相关的法律法规，提供了《外来文件清单》包括食品安全法、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、ISO22000:2018《食品安全管理体系 食品链中组织的要求》、《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0》、GB 14881-2013 食品企业通用卫生规范、GB/T 27320-2010 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业、总局令第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、等法规文件，基本符合要求。

组织于 2024. 5. 20 开展了合规性评价，评价结论：从本年度检查的结果来看，我公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关食品安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。未发生重大安全事故，无食品安全事件发生，未发生传染病及其他卫生防疫问题事件，无个人或单位投诉。各项目的食品安全管理行为符合法律法规和标准要求，对于合规性评价分析所发现的薄弱环节，公司将制定改进措施，以持续改进公司和项目的安全管理绩效。对在合规性证



据收集过程中发现的个别不符合，各部门均能够及时组织力量进行原因分析，制定纠正和预防措施，并积极开展纠偏活动。通过对纠偏结果的考核，表明纠正措施制订是适宜的，执行结果是有效的。对公司的食品安全管理水平的提高起到了明显的促进作用。

现场与总经理交流，其表示公司目前客户需求基本稳定，客户需求给予关注，并得到满足。公司相关负责人表示不定期识别适用的法律法规，并进行合规性评价。

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

7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

组织主营业务是饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产，在经营过程中考虑了生命周期观点，公司虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输、废弃物处理、计量器具校准外包，公司分为领导层、食品安全小组，行政部、生产部、品质部、销售部；

与总经理沟通了解，管理体系运营至今未发生质量及食品安全事故。

为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：

- 1) 产品/服务的名称：饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）
- 2) 产品和服务的要求：工艺流程
- 3) 为过程建立评价准则，建立的准则有：前提方案、程序文件、危害控制计划、作业指导书等；
- 4) 产品和服务的接收准则：符合相关标准和客户合同订单要求
 - 原材料接收标准：符合相关标准及感官要求；
 - 过程产品放行标准：符合相关标准和客户合同订单要求；
 - 成品执行标准：GB/T 20980-2021 饼干质量通则、CAC/RCP1-1969, Rev. 4-2003 食品卫生通用规范、食品召回管理办法、GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品等标准及客户技术要求等要求执行；
 - 服务规范：按照 GB 14881 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范执行；
- 5) 所需的资源：受过培训的人员、必要的设备设施、充足的原材料供应等；
- 6) 确定符合产品和服务要求：——见 8.5 条款审核记录、工艺流程图；
- 7) 按照准则实施过程控制——见 8.5 条款审核记录、饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产过程管理控制程序；
- 8) 过程已经按策划进行证据：有流程图、各类管理制度、危害控制计划、前提方案等
- 9) 产品和服务符合要求的证据：索证/索票、顾客满意度调查表、顾客投诉处理登记表、运行过程的记录、产品提供的第三方检测报告等
- 10) 策划的变更的控制：未进行变更；
- 11) 识别外包过程及控制方法：虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输、废弃物处理、计量器具校准
- 12) 需确认/特殊过程的识别：配料、烘烤、原料验收过程控制；

从生命周期观点公司在《管理手册》8.1 条款进行了规定，并策划了《程序文件》、《操作性前提方案/良好卫生规范》等，提供了配料记录、设备维修保养、原辅料领用等记录；识别了虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输、废弃物处理、计量器具校准外包过程并与实施方签定了相关外包合同。

公司控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响。

受审核方提供《危害控制计划》、前提方案、制度文件、食品防护计划等，确保产品产品实现。生产流程：

——工艺流程图如下：

**酥性饼干**

原料验收→储存→配料→和面→成型→烘烤→喷油、冷却→金探→内包装→外包装→检验成品

韧性饼干、发酵饼干生产工艺流程图

原料验收→储存→配料→和面→发酵→成型→烘烤→喷油、冷却→金探→内包装→外包装→检验成品

注芯（夹芯）饼干

原料验收→储存→配料→和面→发酵→成型→烘烤→喷油、冷却→金探→内包装→外包装→检验成品

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、验收、仓储、虫鼠害管理等进行了规定要求，具体形成了《前提方案》、《HACCP 计划》、《各类制度》等控制要求，组织结合实际生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本符合（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产所做的各项前期策划安排，策划基本合理。

公司在《管理手册》中规定了前提计划的策划要求，并形成了保留了相关文件，包括《前提方案\良好卫生规范》、《人力资源控制程序》、《设备设施维护保养控制程序》、《过敏源控制程序》、《食品欺诈预防控制程序》等，基本满足手册中的规定要求。抽《产品标识和可追溯控制程序》、食品防护计划、《应急准备和响应控制程序》，基本可满足标准要求，具体实施情况见各部门生产运行控制记录。

公司编制了《前提方案 WI-PRP-01 /良好卫生规范》 2024 年 02 月 18 日实施；编制依据：

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

生产（卫生）规范 2： T/CCAA 08-2014 食品安全管理体系 糕点生产企业要求

内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等。基本符合标准对策划的要求。

内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等。基本符合标准对策划的要求。

——食品安全小组/HACCP 小组对饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产所使用的原料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性、来源、生产、包装、储藏、运输和交付方式、接收要求等，基本合理。

预期用途主要为一般大众消费者、经销商。

主要的食用方式：开袋后即食，易受伤害群体等主要由为致敏群体，通过标签标示进行提示，基本符合。

按照工艺流程进行生物性危害、物理性危害、化学性危害、评估，并明确了控制措施，形成了“危害分析”。

——提供了《HACCP 计划》，查《危害分析工作单》，饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产）生产具体包括了原接收原辅料、储存、配料、和面、发酵、成型、烘烤、喷油、冷却、内包材消毒、内包装、计量包装、储存，危害分析的步骤与流程图基本一致。

受审核方根据行业经验、法律法规要求、顾客要求等综合进行了危害评估，制定了控制措施，经过对饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产过程的危害分析及评价，确定了 OPRP 点/CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：



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

——《HACCP 计划》

HACCP 计划：

OPRP1：原料验收

CCP1：配料

CCP2：烘烤

CCP3：金探

OPRP1：原料验收 行动准则：感官检查合格；收集供方检测报告；

CCP1：配料 关键限值：焦亚硫酸钠 $\leq 0.1\text{g/kg}$ ；焦磷酸二氢二钠 $\leq 15.0\text{g/kg}$ ；磷酸二氢钙 $\leq 15.0\text{g/kg}$ ；胡萝卜素 $\leq 1.0\text{g/kg}$ ；

CCP2 烘烤 关键限值：一温区 $180\sim 250^{\circ}\text{C}$ ，二温区 $265\sim 290^{\circ}\text{C}$ ，三温区 $170\sim 190^{\circ}\text{C}$ ，四温区 $135\sim 160^{\circ}\text{C}$ ），烘烤 5 分钟；

CCP3 金探 关键限值：铁： $\Phi \leq 1.5\text{mm}$ ；不锈钢 $\Phi \leq 2.5\text{mm}$

基本满足标准要求。

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职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

1) 前提方案/良好卫生规范管理情况

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

公司坐落于阳江市江城区银珠一路 22 号，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见销售部（采购）审核记录；

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

空气和水的管理：生产车间工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、其余生产环节涉及生产加工用水，水质符合生活饮用水卫生标准。提供有生活用水检测报告，样品编号：EB2407F18601，检测日期：2024 年 07 月 16 日，检测指标：总大肠菌群、大肠埃希氏菌、菌落总数、pH 值、铁、铝、锰、铜、氯化物、氰化物、硝酸盐、二氧化氯、溴酸盐等 41 项，检测机构：深圳信测标准技术服务有限公司，检测日期：2024.07.16；符合要求；

对空气无特殊要求。

内包间及空间环境消毒主要是紫外线消毒灯及臭氧消毒，全厂车间包括内包装间配置空气净化系统，全场紫外线灯设置消毒时间晚上 11:00-4:00；内包装间消毒采用紫外灯消毒，设定固定时间开启及关闭，每天消毒时间：晚上 11:00-4:00，基本符合要求；配料间下班 18:00 开启，关闭 7:30 关闭；

生产车间：常规车间更衣室较为简单，分为一更（男、女更衣室），基本配置衣帽间、换鞋、储物柜，洗手采用洗手消毒液、75%酒精控制；车间配置有洗手设施（脚踏式水龙头）、手消毒液、75%酒精、更衣室、紫



外线消毒等设施，基本齐全。

员工洗手消毒区缺少洗手流程标识、未见员工手部消毒浸泡过程及浸包时间监控；
洗手液皂液器非触感式；员工进入车间的工服未见紫外线消毒、员工未更换工鞋进入车间；
已开不符合项整改；

设备摆放整齐，台面清洁，工器具主要是塑料周转筐或不锈钢的中转桶，容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：

公司生产车间分为：

——公司生产车间分为：男女更衣室、原料仓、拆包间、夹心打浆间、发酵房、和面车间、配料间、磨糖间、筛粉间、工器具清洗间、食品添加剂储存间、成型车间、内包装间、外包装间、成品仓库、包装物仓库，基本符合饼干生产工艺要求进行分间管控；

——生产加工车间配置有一次更衣室，各车间有紫外线灯、臭氧杀菌设施，场内另配备有灭蝇灯，未配备诱捕式灭蝇灯，已现场沟通整改；

审核现场 2024 年 09 月 12 日观察一楼生产车间（和面车间）生产车间及仓库：仓库设有原辅料库房、外包装材料库房、内包装材料库房、成品库房，基本有分区管理；每日进行清理，查看和面生产车间现场观察基本整洁，配料间存放有已开封的白砂糖、全脂乳粉等，查看配料间包括等预包装原辅料进入脱包后进入配料间，对使用前的原料、添加剂等进行称重、配料工序；现场查看和面车间，2024 年 09 月 12 日现场正在双喜饼干（酥性饼干）生产，暂存小麦粉待投料等，正进行和面处理工序，正进行和面、冲压成形等过程，和面机与定油水油机处理运行中；

提供有《车间消毒杀菌记录》，全厂车间包括内包装间配置空气净化系统，全场紫外线灯设置消毒时间晚上 11:00-4:00；内包装间消毒采用紫外灯消毒，设定固定时间开启及关闭，每天消毒时间：晚上 11:00-4:00；基本符合要求；配料间下班 18:00 开启，关闭 7:30 关闭；查 2024.08.30，配料间，杀菌方式：紫外线灯，- 开启时间：18:15，关闭时间：19:00，操作人：曾广达，打粉间：消毒方式：臭氧消毒，开始时间：20:00，结束时间：20:45；成型间：开始时间：20:00，结束时间：20:45，发酵间，消毒方式：紫外线灯，开始时间：18:15，结束时间：19:00；另抽查 2024.09.04、2024.09.09、2024.7.31、2024.08.05 车间消毒杀菌记录，管控方式相同，基本符合要求。

包装材料：查看内包装材料主要为食品真空袋 VMCPP 卷膜）、内托等，内包装材料主要食品级，使用前臭氧消毒 30min，便询问未对脱氧剂、一次性手套列入内包材消毒，已现场沟通整改，下次审核关注；

生产场地的虫鼠害控制：厂区场外消杀由厂房业主阳江市张小泉智能制造有限公司定期实施消杀，内部虫害控制由公司自行防控，提供《防鼠防虫害检查表》，每周检查一次，2024.09.11 日，检查人员：谭文纪，检查区域：防鼠板】粘鼠板、纱窗、灭蝇灯等，区域：1-7 区，检查结果：暂无发现鼠虫害问题；另抽查；另提供 2024.09.11、2024.09.06、2024.08.31、2024.08.26、2024.06.29、2024.06.05 记录，管控方式相同，基本符合要求；

查生产车间分开男女更衣室，设有一更（男女员工），同时设有员工手部消毒专区，查看食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施分开，不交叉；提供有《厂区卫生检查记录点》，检查卫生责任区：办公区、厂区、化验室、生产车间、包装车间、原料库、辅料库、成品库，抽查 2024.09.07 日，检查情况：符合，检查人：林道宏；另抽查：2024.09.11、2024.8.18、2024.7.04、2024.4.03 记录，管控方式相同，基本符合



要求：

提供《设备及车间清洗记录》，记录清洗设备/场所名称（不锈钢盆、奶油打料机、打糖机、和面机、饼干生产线（成型、烘烤、喷油、冷却一体机、夹心机、整理机、自动包装机、金属探测器、自动盒包装机）、清洗方法、清洗时间（A 打扫、擦拭 B 清水冲洗 C 洗涤剂清洗、清水冲洗 D 热水清洗）、消毒方法（紫外线灯消毒、臭氧消毒、75%酒精擦拭消毒、消毒时间不少于 45 分钟）、消毒时间；抽查 2024 年 09 月 09 日记录：清洗设备/场所名称：不锈钢盆：清洗方法：C、清洗时间：16:40-17:00，消毒方法：A，消毒时间：17:20-18:00，奶油打料机：清洗方法：C，清洗时间：16:40-17:00，消毒时间：A，消毒时间：17:20-18:00、打糖机：清洗方法：C，清洗时间：16:40-17:00，消毒方法：A，消毒时间：17:20-18:00 等，操作人：林道友；另的查 2024.09.04、2024.08.30、2024.08.20、2024.07.31、2024.06.29 等记录，管控方式相同，基本符合要求；时间 9:00，消毒项目：员工手消毒、桌面消毒，消毒剂：75%酒精、间隔时间：1-2 小时/次，负责人：李应；

查看内包装间消毒记录，定期采用紫外灯消毒，抽查 2024 年 07 月 31 日至 09 月 09 日记录，消毒间消毒：紫外线灯消毒，消毒时间 30min；开始时间：18:15，结束时间：19:00，记录人：曾广达；每次使用前进行消毒、生产过程进行目视检查，包装后进行喷码、检测；另抽查：2024.07.21、2024.08.05、2024.08.10、2024.07.26 等，管控方式相同，基本符合要求；

组织确保所有员工意识到良好个人卫生的重要性，理解和遵守确保食品安全和宜食用性的操作规范。

卫生设施	完好状态	控制方法	检查频次	有效性评价
更衣室	完好	——	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
穿戴鞋套设施	手动自穿	——	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
洗手设施	完好	非手动水龙头	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
干手设施	完好	干手器	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
手消毒设施	完好	75%酒精消毒液	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
风淋室	完好	——	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
淋浴室	——	——		☐ 良好 ☐ 不足
卫生间	——			☐ 良好 ☐ 不足

对于临时/流动食品生产经营场所，是否配备卫生和洗手设施。 ☐是 ☐否，不涉及

一阶段发现的生产车间洗手消毒池的未有洗手流程标识，手部浸泡时间监控未整改，已开不符合项整改查看为进入作业区的员工提供适用的工作服及配套用品；

洁净区（内包间）包括：☒口罩、☒帽子、☒发网、☒衣、☐裤、☐鞋靴、☒围裙、☒套袖、☒手套等。

准清洁区：☒口罩、☒帽子、☒发网、☒衣、☐裤、☐鞋靴、☒围裙、☒套袖、☐手套等。

一般清洁区：☒口罩、☒帽子、☒发网、☒衣、☐裤、☐鞋靴、☒围裙、☒套袖、☒手套等。

工作服清洗：☐集中清洗、☒员工自行清洗、☐委外清洗

现场查看：员工佩戴工帽、口罩、穿工服、鞋靴，基本符合要求。

查工服统一清洗后进入车间，但工服未经紫外线消毒，已开不符合项整改，内包区域人员与外包区域人员通过工服颜色区分管控、人员分组进行管理；严格外包区域人员进入内包区；内包车间员工工服为粉红色工服，生产车间：绿色工服，按人流物流通道管控，基本避免人员交叉流动，产生交叉污染风险；

查看工间清洗间、生产车间的擦拭清洁用毛巾无分车间、分颜色标识进行挂墙陈放；内包装员工的工帽未覆盖头发进入车间；内包材库内包卷膜部分长期外露于包装箱外；已开不符合项整改；

废弃物管理：

组织所涉及的废弃物较为简单，分为可回收废弃物（桶、纸皮等）、一般工业回收废物（生产废料、



废饼、废弃包装材料等），委托外包方实施（由台山市森汇盛处理生态科技有限公司）处理，提供饼干边角料清理合同协议：2023年12月01日至2024年12月01日），查2024.09.10，废饼：960kg（不含膜）、废饼（含膜）420kg，回收公司：台山市森汇盛处理生态科技有限公司；

生活垃圾统一倒到指定位置，一般工业固体废物存放于的废包材、废纸箱等固废分类存放指定位置；废水排入公司污水处理池再进入园区污水处理系统，由园区统一处理后排放；现场查看组织已配置有污水处理间，基本符合要求；

提供有《区级督导任务资料日管控、周排查、月调度》，时间：2024.06-08月，抽查时间：2024年06月1日至07日，查每周食品安全排查治理报告，报告人：张义莹，报告日期：2024.06.07；

查主要工器具、设备清洗消毒记录体现于《设备及车间清洗记录》，记录清洗设备/场所名称（不锈钢盆、奶油打料机、打糖机、和面机、饼干生产线（成型、烘烤、喷油、冷却一体机、夹心机、整理机、自动包装机、金属探测器、自动盒包装机）、清洗方法、清洗时间（A 打扫、擦拭 B 清水冲洗 C 洗涤剂清洗、清水冲洗 D 热水清洗）、消毒方法（紫外线灯消毒、臭氧消毒、75%酒精擦拭消毒、消毒时间不少于45分钟）：车间清洗间毛巾颜色用途未区分标识，已开不符合项；

提供有《消毒液配制记录》，记录消毒剂名称、配制浓度、使用场所、配制人，抽查2024.05.31，消毒名称：泡腾片100PPm、使用场所：洗手池、操作台、工模器具；酒精：75%、洗用池、操作台、工模器具、清洗灵：干粉，脚消毒池，基本符合要求；

返工品管理，现场查看生产加工过程中加工设备有清洗状况过程，对出现的废边角废弃料，直接作为废弃物处理。询问目前生产过程中没有发生不合格的情况，也没有发生不合格品返工的情况。

化学品管理情况：

原辅料验收管控情况见品控部审核记录。

查看冷库管理情况，未涉及；

良好卫生规范中对外来人员管理进行了规定。提供有《外来人员登记表》，进入生产车间主要通过安全告知进行，建议后期规范，现场沟通。

操作前进行设备基本情况确认：设备部件齐全、清洁消毒、有效期内、空转情况正常，日常由生产部人员现场确认，未形成记录，提供有：提供有《设备设施维护保养记录》维保设备包括有：不锈钢盆、奶油打料机、打糖机、和面机、饼干生产线（成型、烘烤、喷油、冷却一体机）、夹心机、整理机、自包装机、金属探测器、自动盒包装机等设备，维护保养：保养，保养频率：每周；

现场查看未能提供配方作业指导书、《企业使用食品添加剂查验登记表》包括记录：食品添加剂名称、生产企业名称、生产许可证编号、被添加的产品名称、实际使用限量（g/kg）、标准规定的限量（g/kg）、作用，登记时间，已开不符合项整改；

现场查看玻璃窗、照明灯、灭蝇灯、安全指示灯等，未形成记录，现场沟通整改记录；生产现场管理基本符合食品安全管理要求。

2) 设计和开发管理情况：

在手册8.3产品设计和开发对设计和开发进行了说明，对设计开发设计开发过程进行了管理。

生产部负责新产品的开发，主要开发人员有张德晟、黄瑞可等人，在饼干食品行业多年，具备饼干食品行业管理及新品开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司管理手册8.3产品设计开发条款，按标准要求，规定了新产品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，公司从事的饼干行业的工艺成熟固定，根据法律法规和顾客要求进行配料加工，组织所加工的饼干食品的生产均为大众传统食品，依据国家标准及生产技术工艺要求加工，随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。

审核周期内暂无新产品设计开发，公司的生产管理和产品的生产设计的过程受控。

3) 采购管理情况：

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

采购过程控制：

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

提供《合格供方名录》，7家，其中有供方、地址、供货内容等，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别，

1) 抽供方中粮生化能源(榆树)有限公司，主要采购食用玉米淀粉，统一社会信用代码：91220007868175134，许可证编号：SC12322018216368

抽食用玉米淀粉第三方检测报告：

报告编号：A2240014270101002Ca，委托单位：中粮生化能源(榆树)有限公司，检测单位：黑龙江省华测检测技术有限公司，检测项目：斑点,气味,外观,白度(457nm 蓝光反射率),蛋白质(干基)等 31 项，签发日期:2024 年 01 月 15 日；

2) 抽供方佛山杏花面粉有限公司，主要采购饼干专用粉，统一社会信用代码：91440605MAD47CEW60，许可证编号：SC10144060512360

抽饼干专用粉第三方检测报告：

报告编号：JX-HH-7060-003，委托单位：佛山杏花面粉有限公司，检测单位：江苏佳信检测技术有限公司，检测项目：色泽、气味、灰分(以干基计)、面筋质(以湿基计)、稳定时间、降落数值、水分等 23 项，签发日期:2024 年 08 月 14 日；

3) 抽供方佛山市南海穗扬食品原料有限公司，主要采购北极熊马铃薯淀粉，统一社会信用代码：91440605789487572J，食品经营许可证编号：91440605789487572J，食品生产许可证：三证合一。

抽北极熊马铃薯淀粉第三方检测报告：

报告编号：A2240082173101010C，委托单位：佛山市南海穗扬食品原料有限公司，检测单位：东莞市华测检测认证有限公司，检测项目：水分,灰分(干基),斑点，签发日期:2024 年 03 月 09 日

4) 抽广东至润油脂食品工业有限公司，主要采购乳化油脂(食用油脂制品)，统一社会信用代码：91440784MA53XDAR9F，许可证编号：SC10244078401837；

抽乳化油脂(食用油脂制品)第三方检测报告：

报告编号：№食检 2024-02-1651 样单号:ZR24025591-7，委托单位：广东至润油脂食品工业有限公司，检测单位：广州检验检测认证集团有限公司，检测项目：色泽；滋味、气味；状态；酸价(以脂肪计)(KOH)；过氧化值(以脂肪计)等 10 项，验讫日期:2024 年 02 月 28 日；

5) 抽供方广西湘桂酵母科技有限公司，主要采购高活性干酵母(高糖型)，统一社会信用代码：914514006670055555，许可证编号：SC13145140200133

抽高活性干酵母(高糖型)第三方检测报告：

报告编号：HZ-W24070071，委托单位：广西湘桂酵母科技有限公司，检测单位：中谱安信(杭州)检测科技有限公司，检测项目：色泽、气味、状态、水分、发酵力等 11 项，签发日期:2024 年 07 月 12 日；

6) 抽供方哈尔滨市香坊区天蝎杂货店，主要采购全脂乳粉，统一社会信用代码：92230110MA19FWIG3D(1-1)，经营许可证编号：92230110MA19FWIG3D

抽全脂乳粉入境货物检验检疫证明：

编号 021720241000024989001，入境收货单位：英特(北京)食品贸易有限公司，签发日期:2024 年 05 月 07 日

7) 抽供方五得利集团临沂面粉有限公司，主要采购特精小麦粉，统一社会信用代码：91371322MA3MYLE20J，许可证编号：SC10137132202389

抽特精小麦粉第三方检测报告：

报告编号:CG2024011020，委托单位：五得利集团临沂面粉有限公司，检测单位：河北晨光检测技术服务有限



公司，检测项目：加工精度、灰分含量(以干基计)、脂肪酸值(以湿基，KOH 计)、水分含量、含砂量、蛋白质(干基)等 24 项，签发日期:2024 年 01 月 29 日；

8) 抽供方益海(广州)粮油工业有限公司，主要采购 18 度棕榈油，统一社会信用代码：9144011675559533XP，许可证编号：SC10244011600333

抽 18 度棕榈油第三方检测报告：

报告编号:WT10103240004516WT1，委托单位：益海(广州)粮油工业有限公司，检测单位：深圳市计量质量检测研究院，检测项目：色泽、滋味、气味、状态、酸价(KOH)、过氧化值等 11 项，签发日期:2024 年 04 月 07 日

9) 抽供方潮州市诚辉印务有限公司，主要采购内包材，公司统一社会信用代码：91445103707504691G，全国工业产品生产许可证证书编号:粤 XK16-20402943，印刷经营许可证：(粤)印证字第 4451000720 号

抽无添加蔗糖芝麻饼膜第三方检测报告：

报告编号：ABZB124W01826，受检单位：潮州市诚辉印务有限公司，检测单位：广东省潮州市庵埠食品工业卫生检验所，检测项目：蒸发残渣(4%醋酸)、蒸发残渣(65%乙醇)、蒸发残渣(正己烷)、高锰酸钾消耗量(水)、重金属(以 Pb 计,4%乙酸)、脱色试验(65%乙醇)，签发日期:2024 年 03 月 11 日

基本满足要求。

未提供白砂糖第三方产品检测报告，已开不符合项整改；

查公司使用食品添加剂：碳酸氢钠、碳酸氢氨、焦亚硫酸钠、磷酸二氢钙、焦磷酸二氢二钠、β-胡萝卜素等食品添加剂。

1) 抽供方广州市南先化工有限公司，主要采购食用小苏打(碳酸氢钠)，统一社会信用代码：91440112743579084K，许可证编号：SC20144011200827

抽小苏打(碳酸氢钠)第三方检测报告：

报告编号：N₂食检 2024-02-3539 单号:2403218，委托单位：广州市南先化工有限公司，检测单位：广州检验检测认证集团有限公司，检测项目：色泽、状态、总碱量(以 NaHCO₃计)、干燥减量、pH(10g/L 水溶液)等 11 项，验讫日期:2024 年 03 月 05 日

未提供碳酸氢氨、焦亚硫酸钠、磷酸二氢钙、焦磷酸二氢二钠、β-胡萝卜素食品添加剂第三方产品检测报告，已开不符合项整改；

查消毒用品及清洁用品的供方和产品检测报告

1) 抽供方河北科泓日化有限公司，主要采购 75%酒精消毒液，统一社会信用代码：91440112743579084K，许可证编号：冀卫消证字号[2020]第 2047 号

抽 75%酒精消毒液第三方检测报告：

报告编号：MS240X0054，委托单位：河北科泓日化有限公司，检测单位：河北铭顺检测科技有限公司，检测项目：乙醇含量的测定、pH 值，报告日期:2024 年 06 月 09 日

未能提供了清洁用品（洗洁精）的供方和产品检测报告，已开不符合项整改；

控制基本有效，基本满足要求。

供方评价每年进行 1 次，提供有《供应商评审表》，考核项目：包括供货能力、供货方式、提供产品质量、服务情况、按时交货情况，销售部经理提交，品质部、生产部评审，总经理评定。抽查东莞市尚莲商贸有限公司，东莞市勤丰食品有限公司，河源中大恒源生物科技股份有限公司等 20 家的供方评价，控制方式基本相同。

经识别企业外包过程为：产品委外检验（佛山市沃特测试技术服务有限公司）、物流运输（阳江市恒大物流公司）、废弃物处理（台山市森汇盛农业生态科技有限公司）、计量器具校准（珠海安测计量服务有限公司）

提供了计量器具校准《委托业务合同书》，公司与珠海安测计量服务有限公司签订合同，合同记录了检验检测合格标准、时间（2024 年 7 月 5 日-2024 年 7 月 10 日）、费用等信息，由双方公司盖章。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：91440404MA54KG507B，中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书(注册号:CNAS L19398)，控制有效。

提供了《货物运输合同》，公司与阳江市恒大物流公司签订了合同，规定了双方的权利和义务等，



签订日期：2024 年 9 月 15 日，合同期限：长期，由双方公司盖章。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：914417020621151965，道路运输经营许可证：五证合一，控制有效。

提供了《委托检验协议书》，公司与佛山市沃特测试技术服务有限公司签订了协议书，协议书记录了产品名称、执行标准、检验项目、单价、样品量、周期, 合同期限：2024 年 9 月 14 日-2025 年 9 月 13 日，期限 2 年，由双方公司盖章签字。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：914406067838504574，中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书（注册号:CNAS L6478）、检验检测机构资质认定证书（证书编号:202319002778），农产品质量安全检测机构考核合格证书证书编号:[2023]农质检核(粤)字 0002 号，控制有效。

提供了《饼干边角料清理合同》，公司与台山市森汇盛农业生态科技有限公司签订了协议，协议记录了清理范围、地点、时间、甲方的权利和义务称, 合同期限：2023 年 12 月 1 日-2024 年 12 月 1 日，期限 1 年，由双方公司盖章签字。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：91440781MABT94PR30，控制有效。

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

采购管理情况：

常规产品根据仓库库存情况进行采购，销售部不定期通过电话、微信的方式与供方下达采购计划，采购期间未发生不合格情况，销售部根据一年内采购情况及原材料的质量还有公司实际情况在考虑是否续签或更换供应商。

查看原材料的采购信息，

1) 抽查广东丰硕实业投资有限公司，2024 年 9 月 5 日《购销合同》，有名称（白砂糖）、牌号商标（甘岭）、规格型号（50KG）、计量单位（吨）、数量（10）、质量标准等信息。查有供方 2024 年 9 月 9 日《送货单》，信息与合同一致，收货人确认签字：**娜，9 月 10 日。查有 2024 年 9 月 10 日《进仓单》信息一致。由厂家负责配送。

2) 抽查佛山杏花面粉有限公司，2024 年 8 月 14 日采购合同，有效期至 2025 年 1 月 31 日。查有供方 2024 年 9 月 3 日《出库单》，有名称（杏花牌 101901 小麦粉）、规格（25KG/袋）、数量（960 包）等信息，收货人确认签字：张**，查有 2024 年 9 月 3 日《进仓单》信息一致。由厂家负责配送。

1) 抽查江门市溢丰油脂有限公司，2024 年 8 月 27 日采购合同，有品名（精炼 24 度棕榈油）、规格（散装）、数量吨（30）、质量标准等信息。查有供方 2024 年 8 月 29 日《送货单》，名称与合同一致，数量（29.46 吨）收货人确认签字。查有 2024 年 8 月 29 日《进仓单》信息与《送货单》一致。由厂家负责配送。

原辅料验收见生产部（质检）记录。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 监视和测量管理情况：

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量装置控制程序》。抽查“监视测量设备台账”，主要包括电子水份测定仪、电子计价秤、洁净工作台、电子天平、电子台秤、电热恒温培养箱、电热恒温干燥箱等 7 个监测设备，未将生产车间的温湿度计列入计量设备台帐，已现场沟通整改，提供了校准证书，抽取：



电热鼓风干燥箱（型号 203-0B）的校准证书，编号：XG240704006，校准日期：2024 年 07 月 04 日，有效；
电热恒温培养箱（型号：303-1B）的校准证书，编号：XG240704008，校准日期：2024 年 07 月 04 日，有效；
电子台秤（型号 TCS-150-A）的校准证书编号：XG240704007，校准日期：2024 年 07 月 04 日，有效；
电子计价秤（型号 ACS-30-A）的校准证书编号：XG240704011，校准日期：2024 年 07 月 04 日，有效；
电子水分测定仪（型号 DHS-10A）的校准证书编号：XG240704012，校准日期：2024 年 07 月 04 日，有效；
洁净工作台（型号 SW-GJ-1D）的校准证书编号：XG240704010，校准日期：2024 年 07 月 04 日，有效；
未能提供原料仓库及内包装间的温湿度计、检测室的灭菌锅、生产车间的隧道炉温控显示装置的有效计量校准证书或校验证据，已开不符合项整改；
监视和测量资源基本满足产品监视和测量需求。
控制基本合理。

4) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司在《管理手册》中 8.3 条款对可追溯性进行了规定，8.9.5 撤回/召回条款对撤回进行了规定，并策划了《产品标识和可追溯控制程序》、《不符合控制程序》、《食品撤回控制程序》。在《标识和可追溯性控制程序》文件中规定了：控制程序标识方法 根据具体情况选择如下一种适宜的方法；a) 标识牌 b) 卡片 c) 标签 d) 表单 e) 印记或其他适宜的方法，标识内容标识内容应包括产品名称、规格型号、供方名称、数量、日期等。标识应在产品的明显易见处且易于保持。可追溯性当规定可追溯性时，应根据追溯的对象，采用产品标识与随行文件相结合的办法实现可追溯性。产品标识的定期检查。生产部应接到货批次检查产品标识执行情况以保存。执行标识欠缺的单位，检查人应当即指出令其补办产品标识。标识的内容产品名称、型号、等级。数量或重量，流程策划基本可以识别供应商的进料和终产品初次分销的途径，要求每年组织不少于 1 次对产品可追溯性测试。

在《产品撤回控制程序》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门的职责，包括：HACCP 小组组长负责撤回计划的批准和监视实施撤回，小组组长负责与监管部门反馈，当公司存在不合格食品的影响时（如已经交付），应启动撤回程序。包括但不限于如下情形都可能涉及待撤回食品，触发撤回程序：a) 客户的投诉；b) 行业主管部门检查发现的不适合的食品；c) 媒体报告的不适合的食品或事件；d) 公司内部检查发现不合格食品影响的批次食品已经交付；e) 其他的改变（包括技术、法律行规和突发事件）影响到已交付的食品质量或安全，策划职责基本明确；撤回/召回流程基本明确，每年进行 1 次追溯/撤回召回演练。

查见提供有《产品召回记录表(模拟)》，召回模拟日期：2024.4.11，召回产品名称：假设，批号为 20240410 饼干所有生产日期打印模糊。

处置方法、结果：经调查 20 袋已食用，剩余 10 袋待召回。召回产品 10 袋，重新检测，日期模糊的重新进行包装，再打印原来的日期。审核：黄瑞可日期：2024.4.11；

不合格主要原因：批号为 2024.4.10 饼干生产日期打印模糊。

召回模拟演练总结：产品召回模拟测试顺利结束，共召回产品 10 袋，召回率达到 100%。通过此次模拟测试，证明公司各项记录完备，产品召回程序有效，产品召回具有可操作性。当发生不安全食品安全事故时公司能及时有效的处理，满足食品安全管理体系的要求。审核人：黄瑞可 2024.04.11；

现场查见：

——生产各区域有简单标识、区域划分明显；如男女更衣室、原料仓、拆包间、夹心打浆间、发酵房、和面车间、配料间、磨糖间、筛粉间、工器具清洗间、食品添加剂储存间、成型车间、内包装间、外包装间、成品仓库、包装物仓库，基本符合饼干生产工艺要求进行分间管控；有配置温湿度计，包材料标识明显，查看包材库有木托板，托板有污渍，但敏原物质未分区存放，已开不符合项整；



——现场查看原料库存放有：小麦粉（批次 20240704、可可粉（批次 20241224）、食用淀粉（批次 20240526/02）、乳化无水牛油（批交货 20240816）、加碘精制盐（批次 20240717），另查看辅料包括有白砂糖、全脂乳粉、乳糖等；查看内包材库主要是：饼干卷膜（2023-04-25）、包装托、包装纸盒等，有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有少量外包装箱和包装卷膜，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；配备有温湿度计，温湿度要求：常温常湿，抽查 2024.9.12，原料仓：36℃ 湿度 50%RH,符合要求；[查看未对发酵间的温湿度进行监控并形成记录，已开不符合项整改](#)；

——成品存放有待发货的双喜饼干生产日期 2024-09-12（酥性饼干）、轻食薄脆饼干（海盐味）（韧性饼干）、盐焗大饼生产日期 2024-09-06（韧性饼干）万年表饼干生产日期 2024-09-08（酥性饼干）、黑麦海盐苏打饼干（发酵干），成品库的温湿度要求：常温常湿，符合要求。

——查《产品取样、留样记录表》：酱心滋味小青柠，规格（4.75kg/箱）、生产/抽样日期：2023.09.20 批号 230930006S、留样数量（235g）、留样人：彩花、处理人：黄彩花；酱心滋味小青柠，规格（4.75kg/箱）、生产/抽样日期：2023.10.07 批号 231007001S、留样数量（100g）、留样人：黄彩花、处理人：黄彩花；芝士曲奇，规格（4.5kg/箱）、生产/抽样日期：2024.07.05 批号 240805001S、留样数量（208g）、留样人：杨夏碧；酱心滋味（杨枝甘露味），规格（4.5kg/箱）、生产/抽样日期：2024.08.10 批号 240810002S、留样数量（100g）、留样人：杨夏碧；

6) 产品放行管理（含原料验收 OPRP 控制情况）情况：

公司在制定了产品放程序，策划了《良好操作规范/前提方案》等要求，同时策划了 HACCP 计划对 CCP 点及 OPRP 进行要求。

OPRP1 原料验收：

提供原辅材料验收记录：

抽 1) 面盘粉规格：25g/袋 生产日期：2024-03-12 数量 650kg，供应商：中山新纪元公司，验收项目：车辆卫生情况、原料包装情况、标签标识、感官、气味、拉力、重量、有合格官方证明，记录人：敖丽娜 审核人：张义莹；

抽 2) 植物油 规格：20kg/件 批号：2024-04-13 数量：300，供应商：益海粮油，验收项目：车辆卫生情况、原料包装情况、标签标识、感官、气味、拉力、重量、有合格官方证明，记录人：敖丽娜 审核人：张义莹；

抽 3) 白砂糖 规格：50kg/件 批号：2024-05-25 数量：150，供应商：广东金岭糖业，验收项目：车辆卫生情况、原料包装情况、标签标识、感官、气味、拉力、重量、有合格官方证明，记录人：敖丽娜 审核人：张义莹；

另抽查 2024-05-28 进货的碳酸氢钠、碳酸氢铵、奶酪粉糖精；2024-03-01 进货的马铃薯粉、梅菜扣肉风味膏、2024-02-28 进货食用盐、2024-03-02 白芝麻、2024-03-07 进货的胡萝卜素、焦亚硫酸钠、2024-5-27 进货低筋粉、植物油、2024-05-25 白砂糖等 12 批次的验收记录，控制方式基本相同。

OPRP2：包材验收

提供原辅材料验收记录：[未能提供内包材验收记录，已开不符合项整改](#)；

CCP：配料

现场查看未能提供《企业使用食品添加剂查验登记表》，记录了食品添加剂名称、生产企业名称、生产许可证编号、被添加的产品名称、实际使用限量（g/kg）、标准规定的限量（g/kg）、作用，登记时间，已开



不符合项整改：

过程管控验证：未能提供车间（半成品冷却区与暂存区、内包装间、配料间）的沉降菌监测记录，已开不符合项整改；

提供生产过程监控记录：对每个工序进行监控，

——查看抽查 2406190045 批次喜事连连-双喜饼（酥性）生产过程监控记录，原辅料脱包过程（现场查看）、配料过程（现场查看、查看配料记录）、中间品生产记录（批次 240529005S 主机速度(rpm)：18.3、滚切/滚印速度（rpm）：20.3、烤炉速度（rpm）：492、生饼重一 72.3（以 10 片计）g、熟饼重量（以 10 片计）g、油饼重量（以 10 片计）71.4g、厚度（mm）66、烘烤温度：1 温区（面温\底温）195、190；2 温区（面温\底温）195、190；3 温区（面温\底温）200、195；4 温区（面温\底温）185、180；记录人：何景任，审核人：张义莹）、产品加工序及温度监控记录表（工序、和面搅拌、成型、烘烤、冷却、内包装批次 240529005S:车间温度（时间 8:20、9:15、10:13、11:10、12:05、13:00）：27.3℃、27.5℃、27.8℃、28.3℃、26.2℃、26.7℃，现场查看、查看成型记录）、烘烤（165±10℃22 分钟，现场查看）、冷却（放置 4 小时，温度 25-28℃，湿度 40%-60%）、过程检验（2024.05.09 过程检验：检验人：黄红妹，核准人：黄瑞可，成型重量（g）称重、10:20、烘烤厚度测量 11:25、内包装 标签标识 13:12、检验 水分检测 快速检测仪 14:00，结果：合格，符合，现场查看符合要求）、产品包装记录（2024.05.09，产品：喜事连连-双喜饼，包装仙格 4.4kg/箱，成品数量：210 箱、抽查时间：13:40，净含量：4.44kg /箱，封口严密度：良好，肉眼可观杂质：无、其他情况：无，不合数量：无、内包装（膜、托）消毒 30min）、外包装、成品检验：酥性饼干 240529005S；，检测：宋彩花，审核：张义莹，结论：各项指标均符合标准要求，检验日期：2024.06.09；入库（成品入库：喜事连连-双喜饼 240529005S 4.4kg/箱，入库数量：132 箱、78 箱；总计：210 箱，记录人：张丽娜、张义莹）；

——查看抽查 2400517003R 批次空所脆饼（小龙虾味）（韧性饼干）生产过程监控记录，原辅料脱包过程（现场查看）、配料过程（现场查看、查看配料记录）、中间品生产记录（批次 240517003R 时间：9:55 主机速度(rpm)：18.3、滚切/滚印速度（rpm）：20.3、烤炉速度（rpm）：493、生饼重一 78.8（以 10 片计）g、熟饼重量（以 10 片计）68.7g、油饼重量（以 10 片计）70.8g、厚度（mm）65、烘烤温度：1 温区（面温\底温）195、19；2 温区（面温\底温）196、193；3 温区（面温\底温）192、193；4 温区（面温\底温）189、188；记录人：何景任，审核人：张义莹）、产品加工序及温度监控记录表（工序、和面搅拌、成型、烘烤、冷却、内包装批次 240517003R:车间温度（时间 8:46、9:40、10:38、10:38、11:35、12:30、13:20）：28.1℃、28.2℃、27.2℃、29.1℃、26.0℃、25.0℃，现场查看、查看成型记录）、烘烤（165±10℃22 分钟，现场查看）、过程检验（2024.05.17 过程检验：检验人：黄红妹，核准人：黄瑞可，成型重量（g）称重、11:10、烘烤厚度测量 12:02、内包装 标签标识 13:50、检验 水分检测 快速检测仪 14:18，结果：合格，符合，现场查看符合要求）、产品包装记录（2024.05.17，产品：空心脆饼（小龙虾味），包装规格 208g*15 袋/箱，成品数量：450 箱、抽查时间：13:55，净含量：209.2g，封口严密度：良好，肉眼可观杂质：无、其他情况：无，不合



数量:无; 抽查人: 何景任、内包装(膜、托)消毒 30min)、外包装、成品检验: 酥性饼干 240517003R, 检测: 宋彩花, 审核: 张义莹, 结论: 各项指标均符合标准要求, 检验日期: 2024.05.17; 入库(成品入库: 空气脆饼(小龙虾味) 240517005R 208g×15, 入库数量: 192 箱、103 箱、155 箱; 总计: 450 箱, 记录人: 张丽娜、张义莹);

另抽查 24061919004J 批次熔岩巧心(柠檬味夹心饼)(夹心饼干)过程检验记录, 基本符合要求。

基本满足要求, 建议后期将现场实际温度等具体指标填写登记。

未提供定期对员工卫生、使用手套、内包装材料及工器具消毒后的微生物(大肠菌群、菌落总数)的监控记录, 已开具不符合。

产品放行:

提供了“产品出厂检验报告”、“菌落总数检验原始记录”、“水分检验原始记录”、“大肠杆菌检验原始记录”、“净含量检测原始记录”、“感官检验的原始记录”

抽生产日期: 2024 年 6 月 29 日的喜事连连-双喜饼, 产品批号: 240629006S, 检测日期: 2024 年 6 月 29 日, 检测项目: 感官、净含量(4.4, 4.45)、水分($\leq 4.0, 2.3$)、菌落总数($n=5; c \leq 2, m \leq 10^4; M \leq 10^5$)、大肠杆菌($n=5; c \leq 2, m \leq 10; M \leq 10^2$)进行检测, 检验依据: GB/T20980《饼干》, 结论: 各项指标均符合标准要求, 检验员: 宋彩花、审核: 张义莹, 报告日期: 2024 年 07 月 01 日, 并提供了原始检验记录, 基本符合;

抽生产日期: 2024 年 05 月 19 日的空气脆饼(小龙虾味), 产品批号: 240517003R, 检测日期: 2024 年 5 月 17 日, 检测项目: 感官、净含量($\geq 208g, 209.2$)、水分($\leq 4.0, 1.8$)、菌落总数($n=5; c \leq 2, m \leq 10^4; M \leq 10^5$)、大肠杆菌($n=5; c \leq 2, m \leq 10; M \leq 10^2$)进行检测, 检验依据: GB/T20980《饼干》, 结论: 各项指标均符合标准要求, 检验员: 宋彩花、审核: 张义莹, 报告日期: 2024 年 05 月 19 日, 并提供了原始检验记录, 基本符合。

抽生产日期: 2024 年 4 月 29 日的 24061919004J 批次熔岩巧心(柠檬味夹心饼)(夹心饼干), 检测日期: 2024 年 04 月 29 日, 检测项目: 感官、净含量($\geq 4.75, 4.83$)、水分($\leq 6.0, 2.1$)、菌落总数($n=5; c \leq 2, m \leq 10^4; M \leq 10^5$)、大肠杆菌($n=5; c \leq 2, m \leq 10; M \leq 10^2$)进行检测, 检验依据: GB/T20980《饼干》, 结论: 各项指标均符合标准要求, 检验员: 宋彩花、审核: 张义莹, 报告日期: 2024 年 05 月 02 日, 并提供了原始检验记录, 基本符合。

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, 留样产品为小包装产品。

检测室设在一楼, 与生产车间为同一楼层, 办公室、理化检验室、无菌操作室、药品室, 仪器设备配备基本齐全, 试验室其他仪器工具等配置较为齐全, 基本能满足饼干(酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心(注心)饼干)生产的过程监视和检验要求。

查《产品取样、留样记录表》: 酱心滋味小青柠, 规格(4.75kg/箱)、生产/抽样日期: 2023.09.20 批号 230930006S、留样数量(235g)、留样人: 彩花、处理人: 黄彩花; 酱心滋味小青柠, 规格(4.75kg/箱)、生产/抽样日期: 2023.10.07 批号 231007001S、留样数量(100g)、留样人: 彩花、处理人: 黄彩花; 2023.10.31 批号 231031006R、规格: 90g*36 盒、留样数量(180g)、留样人: 彩花、处理人: 黄彩花;



产品型式检验：

——产品依据国标进行生产：

01) 提供有第三方检测报告：华夫煎饼（黄油味饼干）（酥性饼干）

产品执行标准：GB/T 20980-2021《饼干质量通则》；GB 7100-2015《食品安全国家标准 饼干》；GB 2762-2022

报告编号：WTF24F07165710F

检测项目：过氧化值、酸价、铅、黄菌落总数、大肠菌群、霉菌等项；

报告日期：2024.07.22

结论：符合

检测单位：佛山市沃特测试技术服务有限公司

02) 提供有第三方检测报告：椒盐酥（酥性饼干）

产品执行标准：GB/T 20980-2021《饼干质量通则》；GB 7100-2015《食品安全国家标准 饼干》；GB 2762-2022

产品名称：椒盐酥

报告编号：WTF24F07165713F

检测项目：过氧化值、酸价、铅、黄菌落总数、大肠菌群、霉菌等项；

报告日期：2024.07.22

结论：符合

检测单位：佛山市沃特测试技术服务有限公司

03) 提供有第三方检测报告：鲜乳味大饼（韧性饼干）

产品执行标准：GB/T 20980-2021《饼干质量通则》；GB 7100-2015《食品安全国家标准 饼干》；GB 2762-2022

产品名称：鲜乳味大饼

报告编号：WTF24F07165713F

检测项目：过氧化值、酸价、铅、黄菌落总数、大肠菌群、霉菌等项；

报告日期：2024.07.22

结论：符合

检测单位：佛山市沃特测试技术服务有限公司

04) 提供有第三方检测报告：香葱苏打（香葱味苏打饼干）（发酵饼干）

产品执行标准：GB/T 20980-2021《饼干质量通则》；GB 7100-2015《食品安全国家标准 饼干》；GB 2762-2022

产品名称：香葱苏打（香葱味苏打饼干）

报告编号：WTF24F07165713F

检测项目：过氧化值、酸价、铅、黄菌落总数、大肠菌群、霉菌等项；

报告日期：2024.07.22

结论：符合

检测单位：佛山市沃特测试技术服务有限公司

05) 提供有第三方检测报告：香蕉牛奶味夹心（夹心饼干）

产品执行标准：GB/T 20980-2021《饼干质量通则》；GB 7100-2015《食品安全国家标准 饼干》；GB 2762-2022

产品名称：香蕉牛奶味夹心（夹心饼干）



报告编号：WTF24F07165712F

检测项目：过氧化值、酸价、铅、黄菌落总数、大肠菌群、霉菌等项；

报告日期：2024. 07. 22

结论：符合

检测单位：佛山市沃特测试技术服务有限公司

现场抽查饼干型式检验报告：

01) 查看华夫煎饼（黄油味饼干）（酥性饼干）报告编号：WTF24F07165710F、鲜乳味大饼（韧性饼干）报告编号：WTF24F07165713F、香葱苏打（香葱味苏打饼干）（发酵饼干）报告编号：WTF24F07165713F、香蕉牛奶味夹心（夹心饼干）报告编号：WTF24F07165712F 的检测指标均未有依据《GB7100-2015 食品安全国家标准 饼干》检测菌落总数指标；未依据《GB29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》标准要求检测沙门氏菌、金黄色葡萄球菌指标。

02) 未依据 GB/T20980 饼干质量通则，对华夫煎饼（黄油味饼干）（酥性饼干）、鲜乳味大饼（韧性饼干）、香蕉牛奶味夹心（夹心饼干）进行碱度指标检测和香葱苏打（香葱味苏打饼干）（发酵饼干）酸度指标检测；

制定了《确认、验证、验证结果的评级与分析控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。一般产品安全性验证每年进行 1 次，确认验证定期开展，内审管评每年 1 次，策划的基本合理。

——查《PRP\良好卫生规范的验证记录表》，验证时间：2024 年 05 月 20 日，验证人员：HACCP 小组，结论：前提方案（PRP）的实施达到了预期效果；

——查《GHP 良好卫生规范的验证记录表》，验证时间：2024 年 05 月 20 日，验证人员：HACCP 小组，结论：GHP 的实施达到预期的效果；

生产环节涉及生产加工用水，水质应符合生活饮用水卫生标准。生活用水检测报告见 HACCP 小组城市水质检测报告，样品编号：EB2407F18601，检测日期：2024 年 07 月 16 日，检测指标：总大肠菌群、大肠埃希氏菌、菌落总数、pH 值、铁、铝、锰、铜、氯化物、氰化物、硝酸盐、二氧化氯、溴酸盐等 41 项，检测机构：深圳信测标准技术服务有限公司，检测日期：2024.07.16；符合要求；

——提供了 2024 年 04 月 05 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括良好卫生规范的验证、HACCP 计划的验证、CCP 的验证、内审、体系文件方面的验证等项内容，基本充分，结论为：①体系的整体运行满足策划的安排和本组织建立的食品安全管理体的要求②无食品安全管理体系改进或更新的需求③无表明潜在不安全产品高事故风险的趋势④证明已采取的纠正和纠正措施的有效，验证人员：黄瑞可，日期：2024 年 04 月 05 日；

验证控制基本充分。

7) 致敏物质的管理情况：

公司在《管理手册》中 8.11 致敏物质的管理条款进行了规定，并策划了《过敏源控制程序》，程序中规定了各部门在对过敏源控制中的职责，企业识别致敏物质污染途径，并进行了风险评估，防止在接收、储存、运输、废弃等过程中对产品造成污染、误用，包括含有过敏源物质的原辅料控制、过敏原产品生产、包装标识等控制等过程，公司暂无出口产品。

公司策划了编制了《过敏源控制程序》、《食品欺诈预防控程序》、《食品防护计划》，基本符合标准要求，提供有产品过敏原物统计表，分析过敏原物质包括有：含麸质谷类、及其制品” “甲壳纲类及其制品” “鱼类及其制品” “蛋类及其制品” “花生类及其制品” “大豆类及其制品” “乳类及其制品” “坚果



果类及其制品” “亚硫酸盐（10ppm 以上）” 芹菜及其产品 羽扇豆及其制品 软体动物及其制品 芥末及其产品 “芝麻及其产品”等 14 大类识别本公司致敏原物质：鸡蛋、面粉、植物油等，识别基本充分，编制：HACCP 小组，审核：张德晟；时间：2024.03.01，未识别全脂乳粉、黄油过敏原物质，现场沟通整改，符合要求。

2024 年 03 月 01 日进行了致敏物质交叉污染的控制措施确认，体现在《过敏原确认记录》中，确认结论：通过对以上问题的讨论分析，HACCP 小组认为该过敏原控制是合理的，所确定的控制措施也是有效的，确认人：黄瑞可，时间：2024.03.01；

提供有 2024 年 03 月 01 日进行了致敏原控制措施有效性验证记录，验证人：食品安全（HACCP）小组，验证结论：通过对致敏原信息控制、致敏原物质接收和贮存控制、致敏原物质加工控制和人员培训和管理等验证，发现本公司对致敏原控制措施清晰明确、人员认识清楚，对相关致敏信息变更及时有待进一步加强；在致敏原控制措施上加强了内外沟通、人力资源教育与培训工作，全体人员的食品安全意识有待加强，致敏原控制措施设置符合淀粉加工加工企业规范要求，控制措施切实可行，监测方法及时有效，记录保存清晰完整，现场实测与记录一致；更新策划充分覆盖了整个食品安全管理体系的各个过程、场所、部门，确保了体系更新的要求，总体致敏控制措施配合保证了危害控制的要求；，验证时间：2024 年 3 月 1 日；

现场生产过程饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心（注心）饼干）生产加工，按照批次进行混料加工的过程管控，分区域进行，生产完高压清洗、酒精喷洒或含蛋类及其制品蛋类及其制品、花生及其制品、大豆及其制品、乳及其制品、坚果及其制品等等的使用专属容器盛装方式进行管控，防止带入过敏原及交叉污染，已现场沟通。在生产结束后离开公司前，应实施洗手程序，防止交叉接触污染，使用含过敏原物质的产品生产结束后，应对生产公司环境、生产线所有设备、维修工器具、原辅料取用过程中使用的工器具和盛放废弃物的容器进行彻底清洗擦拭，基本可满足致敏物质交叉污染的风险，在销售过程中会通过标签标识告知方式进行管控，不直接面对消费者，基本满足控制要求。

8) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的 8.16 食品防护进行了规定，针对人为的破坏或蓄意污染等情况策划了《食品防护计划》，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。在计划中对 A. 公司外部安全；B. 公司内部安全；C. 车间加工安全；原料库/车间安全；E. 接收/运送安全；F. 水的安全；G. 人员安全；H. 信息安全 I. 供应链安全；J. 其它可能对食品安全产生危害的情况等进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。

查《食品安全防护评估表》，检查日期：2024 年 5 月 20 日，检查内容包括：是否对出入人员进行登记。是否对人员和车辆进行检查。是否对公司外围和公司内部进行定期巡视。公司外围、公司内是否具备夜间照明设施，能够发现任何可疑的活动。公司除正常大门之外的其他出入口是否具备自动锁门或其他出入控制措施，防止出入口的自由进出。对来访者是否有提前通知和身份识别的要求，只允许参观者达到指定区域。是否对于屋顶开口处采取合理有效的管理措施，对于供热、通风、空调等系统，仅允许许可的人员接触，对于进入屋顶的通道采取封闭管理措施。通风口的设计是否考虑防止人为破坏，位于不易接近的区域，检查结果：符合；提供食品安全防护计划有效性验证记录，评估和确认人员：食品安全防护小组，验证结果：有效；



查开展了食品防护计划演练，日期：2024年5月15日，演练结果：本次演练验证了《食品安全防护计划》的有效运行，提高了应对性和快速反应的能力，有利于企业为员工创造一个安全的工作环境，为顾客提供有质量保证的产品。

现场查见：

——进入厂区有园区保安室进行《外来人员登记表》，进入办公室有门锁，车间配备自动人脸识别门禁，进入生产车间在询问健康状况后由生产部负责人陪同带入车间；

——仓库有专人进行管理，每批出入库有《出库单》、《出入库表》，记录有数量、库存等信息；

——生产车间加工涉及用水，日常的水质由品质部负责；现场观察基本符合。

——现场化学品在指定位置存放，加贴有标识；

9) 食品欺诈预防管理情况

公司制定有《食品欺诈预防控制程序》，策划了对所有食品原材料或原材料组进行成文的脆弱评估，以评定或冒牌的潜在风险，考虑以下因素，考虑以下因素：5.2.1 掺假或冒牌的以往证据；5.2.2 可掺假或冒牌更具吸引力的经济因素；5.2.3 通过供应商接触到原材料的难易程度；5.2.4 识别掺假常规测试的复杂性；5.2.5 原材料的性质：保持对薄弱性评估的审核，以反映可以改变潜在的风险的不断变化在经济情况和市场情报，应对每年的<薄弱性评估表>进行一次正式的审核。

提供了《薄弱性评估表》，2024.03.01 覆盖了面粉、小苏打、食用盐、白砂糖、精炼植物油、麦芽糖、食用香精、碳酸氢铵等、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要现在《食品欺诈预防控制程序确认记录》中，确认方法：查验供应商评价、来料查验检验及验收记录较为薄弱，已现场沟通。

查见《食品欺诈预防计划确认记录》，确认日期：2024年03月01日；确认人：黄瑞可。总结论：经过现场观察、查验大量记录以及食品和工序微生物检验证实，从原辅料对采购、生产过程销售过程识别出的食品中的食品欺诈消除、控制、脆弱环节设置合理，对食品欺诈中的脆弱环节内容确定的欺诈风险描述起到了有效的控制和消除作用，应长期坚持贯彻下去，以确保本公司食品的食品质量安全；

查见《食品欺诈的控制措施验证记录》，验证日期：2024年05月20日，验证人：黄瑞可，验证结论：通过对食品欺诈中原料采购、生产加工过程和制售销售过程的验证，发现本公司的管理体系中食品欺诈脆弱环节中对原料成品特性比较清晰明确，认识清楚，对辅料、包装材料的特性信息收集不足，有待进一步加强；基础设施在早期的设计上存在不足，经过改进基本满足要求，在控制措施上进行了加强，内外沟通、人力资源教育与培训工作方面有不足之处，全体人员的食品安全意识需要加强，食品欺诈计划中关键脆弱环节的设置符合加工企业规范要求，控制措施切实可行，监测方法及时有效，记录保存清晰完整，现场实测与记录一致；更新策划充分覆盖了整个食品安全管理体系的各个过程、场所、部门，确保了体系更新的要求；总体措施配合保证了危害控制的要求；现场询问食品安全小组组长表示审核周期内供方基本稳定，提供的原料基本符合要求，开展了供应商评价，每年抽重点供应商例如小麦粉、植物油等供方进行现场审核，具体见销售部（采购）审核记录。

10) 应急准备和响应管理情况

公司策划了《应急准备和响应控制程序》，并提供了火灾应急预案、应急预案演练计划、《应急响应演练记录》，查演练时间2024年04月20日，参演地点：公司办公室前，演练内容：员工违规吸烟造成火灾，评审结论：公司制定的应急预案和响应措施内容全面、适宜、切实可行，能满足应急响应的要求，并能最大程度避免食品安全危害。评价人：张德晟，时间：2024.4.20，查编制了《食品撤回控制程序》，并进行了召回演练，提供有《产品召回记录表(模拟)》，召回模拟日期：2024年4月11日。



应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

11) HACCP 计划管理情况

食品安全小组对原辅料、终产品特性从生物的、化学的、物理、致敏物质方面进行了识别描述；

通过结合生产工艺过程各个步骤，确定了终产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害发生的可能性和危害的严重性进行评估，确定危害是否显著，并确定了关键控制点，制定了关键限值，基本符合要求：

生产部的 CCP 的实施情况：

HACCP 的实施情况：

抽查生产批号 2400517003R 批次空所脆饼（小龙虾味）（韧性饼干）、24061919004J 批次熔岩巧心（柠檬味夹心饼）（夹心饼干）、（发酵饼干）记录的生产记录过程管理。提供了《原辅料验收记录 CCP》、《产品生产计划表》、《和面生产投料记录》、《中间品生产记录 CCP》、《产品加工工序及温度监控记录表》、《半成品过程检验记录》、《金属探测记录表》、《内包装验收记录》、《外包装验收记录》、《产品检测报告》、《产品检验原始记录》、《产品入库记录》等，过程与工艺流程基本一致：

抽查 2406190045 批次喜事连连-双喜饼（酥性）记录，包装规格 4.4kg/箱，产品总数量：210 箱；

日期	产品名称/批次	工序名称	关键特性要求	实测结果	验证结论
		原辅料验收记录	包装规格、来源、抽检数量、车辆卫生、原料包装情况、标签标识、感官、所味、拉力	进货日期：低筋粉 20240502、植物油（益海粮油）20240403 白砂糖 20240430、食用盐 20240430、碳酸氢钠 20240408、碳酸氢铵 20240428、奶酪粉糖精 2024.05.02， 验收评价要：符合 详见品质部审核记录；	符合
2024-05-09	喜事连连双喜饼 240529005S	和面生产投料记录	低筋粉批次 20240420 625kg、植物油批次 20240417 125kg、白砂糖批次 20240318 150kg、食用盐 20240322 2.5kg、碳酸氢铵批次 202240325 3.5kg、碳酸氢钠批次 20240416 2.5kg、奶酪粉糖精批次 20240422 0.25kg 配料人：蔡计取，复核人：黄瑞可；	2024.09.12 审核现场查看双喜饼配料表记录有：面粉：125kg、白糖 32kg、植物油 26kg、碳酸氢铵 0.8kg、碳酸氢钠（小苏打）0.5kg、食盐 0.7kg、熟黑芝麻 0.5kg、奶油奶酪粉末香精 0.2kg\柠檬黄 5g、水 12kg，使用添加剂未涉及 CCP 点配料的添加剂；（添加剂使用见审核记录，符合工艺要求）， 配料表未记录原辅料生产批次，已开不符合项整改 ；	合格
		中间	批次 240529005S 主机	现场查看符合要求；	合格



		品工 生产 记录	速度(rpm): 18.3、滚切/滚印速度(rpm): 20.3、烤炉速度(rpm): 492、生饼重一 72.3 (以 10 片计) g、熟饼重量 (以 10 片计) g、油饼重量 (以 10 片计) 71.4g、厚度 (mm) 66、烘烤温度: 1 温区 (面温\底温) 195、190; 2 温区 (面温\底温) 195、190; 3 温区 (面温\底温) 200、195; 4 温区 (面温\底温) 185、180; 记录人: 何景任, 审核人: 张义莹	2024.09.12 查看 1 温区 (面温\底温) 180℃、175℃; 2 温区 (面温\底温) 220℃、215℃; 3 温区 (面温\底温) 215℃、215℃; 4 温区 (面温\底温) 208℃、207℃, 烘烤时间: 5 分钟, 符合 CCP 点 CL 值要求;		
		产品 加工 序及 温度 监控 记录 表	工序、和面搅拌、成型、烘烤、冷却、内包装 批次 240529005S: 车间温度 (时间 8:20、9:15、10:13、11:10、12:05、13:00): 27.3℃、27.5℃、27.8℃、28.3℃、26.2℃、26.7℃	现场查看基本均匀	合格	
		过程 检验	2024.05.09 过程 检验: 检验人: 黄红妹, 核准人: 黄瑞可, 成型重量 (g) 称重、10:20、烘烤厚度测量 11:25、内包装标签标识 13:12、检验水分检测快速检测仪 14:00, 结果: 合格, 符合	现场查看符合要求	合格	
		产品 包装 记录	2024.05.09, 产品: 喜事连连-双喜饼, 包装规格 4.4kg/箱, 成品数量: 210 箱、抽查时间: 13:40, 净含量: 4.44kg/箱, 封口严密度: 良好, 肉眼可观杂质: 无、其他情况: 无, 不合数量: 无;		合格	



		冷却	每天定时开启（晚上11:000—凌晨4:00）开启臭氧消毒机开启消毒	每天定时开启（晚上11:000—凌晨4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	合格	
		内包装间消毒	每天定时开启（晚上11:000—凌晨4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	每天定时开启（晚上11:000—凌晨4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	合格	
		金属探测	提供有金属探测仪记录表，2024.05.299（关键限值： $\geq \text{Fe } 2.0\text{mm}$ / $\geq \text{非 Fe } 2.5\text{mm}$ / $\geq \text{SUSV2.5mm}$ 均不得存在，校准：10:20 测试时间：10:25-11:10，校准：11:13 测试时间：11:16-11:40，通过件数：132、78；记录：何景任；，复核人：张义莹；符合 CCP3 CL 值要求；	现场查看金探无异常；	合格	
		内包物验收记录	包装规格：57×75；检验项目：三证、尺寸、拉力等；卫生质量：合格，评定意见：符合标准要求。检验：张丽娜，审核：张义莹；	现场查看符合要求		
		外包验收	纸箱：规格：44*205*21，检验项目：泡沫箱、尺寸、无异臭味、验收数量：2000 个，评定：符合要求； 检验：张丽娜，审核：张义莹；	现场查看符合要求	合格	
		成品检验	酥性饼干 240529005S；			
		2204.05.29	成品入库：喜事连连-双喜饼 240529005S 4.4kg/箱，入库数量：132 箱、78 箱；总计：	现场查看符合要求		



			210 箱，记录人：张丽娜、张义莹		
		产品销售	2024.06.07 喜事连连-双喜饼批号 2405005S，销售数量：100 箱、4.4kg/箱，湖南 110 箱，4.4kg/箱	现场查看符合要求	
		运输交付记录	2024.06.07 运输人：李华*，车牌号：粤 QY2795，常温；2024.06.08 运输人：李奕龙，车牌号：粤 QSB523；	成品未出货	

抽查 2400517003R 批次空所脆饼（小龙虾味）（韧性饼干）记录，包装规格 208g×15 袋 g/箱，产品总数量：450 箱；

日期	产品名称/批次	工序名称	关键特性要求	实测结果	验证结论
		原辅料验收记录	包装规格、来源、抽检数量、车辆卫生、原料包装情况、标签标识、感官、所味、拉力	进货日期：高筋粉 20240502、植物油（益海粮油）20240403 白砂糖 20240430、食用盐 20240430、马铃薯淀粉 20240502、小龙虾风味膏 20240502、白芝麻 20240430、食用盐 20240430、碳酸氢钠 20240428、碳酸氢铵 20240428、胡萝卜素 202400502、焦亚硫酸钠 2024.05.02， 验收评价要：符合	符合
2024-05-17	2400517003R 批次空所脆饼（小龙虾	和面生产投料记录	高筋粉批次 20240305、875kg 植物油（益海粮油）批次 20240417 135kg 白砂糖批次 20240318 175kg 食用盐批次 20240322 10kg、马铃薯淀粉批次 20240315 150kg、小龙虾风味膏批次 20240307 50kg、白芝麻批次 20240411 7.5kg、食用盐 20240322 10kg、碳酸氢钠 20240416 2.5kg、碳酸氢铵	2024.09.14 现场审核查看：产品：香蕉大饼（韧性饼干）配料记录：面粉 175kg、白糖 35kg、棕油 24kg、转化糖浆 1kg、碳铵 0.3kg、食盐 1.2kg、鲜香蕉 5kg、玉米淀粉 5kg、603 淀粉 2kg、香蕉香精 0.4kg、胡萝卜素 100 克、焦亚硫酸钠 80 克、韧性酶 70 克、水 32kg 与配料标准一致，使用涉及 CCP 点配料的添加剂，	合格



	虾 味） （韧 性 饼 干）		20240325 1kg、胡萝卜 素 20240417 0.1kg、焦 亚硫酸酸钠 20240417 0.5kg;配料人：蔡计取， 复核人：黄瑞可；符合 OPRP 行动准则；	符合 CCP 点 CL 值要求； （添加剂使用见审核记 录，符合工艺要求） ，配料表未记录原辅料生 产批次，已开不符合项整 改；		
		中间 品工 生产 记录	批次 240517003R 时 间：9:55 主机速度(rpm): 18.3、滚切/滚印速度 (rpm): 20.3、烤炉速度 (rpm): 493、生饼重一 78.8 (以 10 片计) g、熟 饼重量 (以 10 片计) 68.7g、油饼重量 (以 10 片计) 70.8g、厚度 (mm) 65、烘烤温度：1 温区 (面温\底温) 195、 19；2 温区 (面温\底温) 196、193；3 温区 (面温 \底温) 192、193；4 温 区 (面温\底温) 189、188； 记录人：何景任，审核人： 张义莹； 符合 CCP 点烘烤 CL 值要 求；；	现场查看符合要求； 2024.09.14 查看 1 温 区 (面温\底温) 145℃、 150℃；2 温区 (面温\ 底温) 165℃、155℃； 3 温区 (面温\底温) 195℃、185℃；4 温区 (面温\底温) 188℃、 178℃，烘烤时间：6 分钟，符合 CCP 点烘 烤 CL 值要求；	合格	
		产品 加工 序及 温度 监控 记录 表	工序、和面搅拌、成型、 烘烤、冷却、内包装 批次 240517003R: 车间 温度 (时间 8:46、9:40、 10:38、10:38、11:35、 12:30、13:20) : 28.1℃、282℃、 27.2℃、29.1℃、 26.0℃、25.0℃	现场查看基本符合要求	合格	
		过程 检验	2024.05.17 过程检 验：检验人：黄红妹， 核准人：黄瑞可，成 型重量 (g) 称重、 11:10、烘烤厚度测 量 12:02、内包装 标签标识 13:50、 检验 水分检测 快 速检测仪 14:18，结 果：合格，符合	现场查看基本均匀	合格	
		产品	2024.05.17，产品：空心	现场查看符合要求	合格	



		包装记录	脆饼（小龙虾味），包装规格 208g*15 袋/箱，成品数量：450 箱、抽查时间：13:55，净含量：209.2g，封口严密度：良好，肉眼可观杂质：无、其他情况：无，不合数量：无；抽查人：何景任；			
		冷却	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	合格	
		内包装间消毒	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	合格	
		金属探测	提供有金属探测仪记录表，2024.05.17 关键限值： $\geq \text{Fe } 2.0\text{mm}$ / $\geq \text{非 Fe } 2.5\text{mm}$ / $\geq \text{SUSV2.5mm}$ 均不得存在，校准：13:10 测试时间：13:11-14:11，校准：14:12 测试时间：14:13-15:08，15:00 测试时间：15:10-16:07；16:08 通过件数：192、103、155；记录：何景任；，复核人：张义莹；	现场查看金探无异常；	合格	
		内包物验收记录	包装规格：208g；检验项目：三证、尺寸、拉力等；卫生质量：合格，评定意见：符合标准要求。检验：张丽娜，审核：张义莹；	见品质部审核记录		
		外包验收	纸箱：验收时间：2024.05.03 规格：50*26*28，检验项目：泡沫箱、尺寸、无异臭味、验收数量：2000 个，评定：符合要求； 检验：张丽娜，审核：张	现场查看符合要求	合格	



			义莹；		
		成品 检验	酥性饼干 240517003R 见 品质部记录；	现场查看符合要求	
		入库 记录 2024. 05.29	成品入库：空气脆饼（小 龙虾味）240517005R 208g×15，入库数量：192 箱、103 箱、155 箱；总 计：450 箱，记录人：张 丽娜、张义莹	现场查看符合要求	
		出库 记录	2024.05.24-31 同库数 量：80 箱、170 箱、130 箱、70 箱；	--	
		运输 交付 记录	2024.05.24 运输人：梁 积，车牌号：粤 GG919M， 常温；2024.05.26 运输 人：李奕龙，车牌号：粤 QSB523；	--	

抽查 24061919004J 批次熔岩巧心（柠檬味夹心饼）（夹心饼干）记录，包装规格 475kg/箱，产品总数量：305 箱；

日期	产品名称/批 次	工序 名称	关键特性要求	实测结果	验证结论
		原 辅 料 验 收 记 录	包装规格、来源、抽检数 量、车辆卫生、原料包装 情况、标签标识、感官、 所味、拉力	进货日期：高筋粉 20240527、植物油（益海 粮油）20240527 白砂糖 20240525、食 用盐 20240525、马铃 薯淀粉 20240527、转 化糖浆 20240527、乳 清粉 20240527、食用 盐 202404525、碳酸氢 钠 20240528、碳酸氢 铵 20240528 、 磷 脂 20240528、焦磷酸二氢 钙酸钠 2024.05.28、磷 脂 20240528、柠檬香 精 20240528、胡萝卜 素 20240528、起酥油 20240527、葡萄糖粉 20240527 、 植 脂 末 20240528 ， 验收评价 要：符合	符合
2024-	240619	和面	高筋粉批次 20240427、	2024.09.14 现场查看夹心	合格



06-19	19004J 批次熔 岩巧心 （柠檬 味夹心 饼）（夹 心 饼 干）	生产 投料 记录	875kg 植物油（益海粮油） 批次 20240413 140kg 白砂糖 批次 20240422 140kg 食用盐 批次 20240305 10kg、马铃薯 淀粉 批次 20240312 35kg、转化糖浆 20240325 5kg、乳清粉 20240412 10kg、碳酸氢铵 20240415 10kg、碳酸氢钠 20240421 3.5kg、磷脂 20240507 0.5kg、焦亚硫酸钠 20240417 0.5kg、柠檬香 精 20240326、起酥油 20240511 75kg、葡萄糖 粉 20240318 60kg、植 指末 20240323 5kg;配料 人：蔡计取，复核人：黄 瑞可；符合 CCP 点 CL 值要求；	双喜饼配料记录：双喜饼 配料表记录有：面粉： 125kg、白糖 32kg、植物 油 26kg、碳酸氢铵 0.8kg、碳酸氢钠（小苏 打）0.5kg、食盐 0.7kg、 熟黑芝麻 0.5kg、奶油奶 酪粉末香精 0.2kg、水 12kg，未使用涉及 CCP 点配料的添加剂；（添加 剂使用见审核记录，符合 工艺要求）， 配料表未记 录原辅料生产批次，已开 不符合项整改；		
		中间 品工 生产 记录	批次 240517003R 时 间：9:55 主机速度(rpm): 18.3、滚切/滚印速度 (rpm): 20.3、烤炉速度 (rpm): 493、生饼重一 78.8（以 10 片计）g、熟 饼重量（以 10 片计） 68.7g、油饼重量（以 10 片计）70.8g、厚度 (mm)65、烘烤温度：1 温区（面温\底温）195、 19；2 温区（面温\底温） 196、193；3 温区（面温 \底温）192、193；4 温区 （面温\底温）189、188； 记录人：何景任，审核人： 张义莹；符合 CCP 点 CL 值要求；	现场查看符合要求；现场 查看符合 要求 ； 2024.09.14 夹心饼干烘烤 隧道炉温显示：查看 1 温 区（面温\底温）175℃、 170℃；2 温区（面温\底 温）190℃、180℃；3 温 区（面温\底温）190℃、 175℃；4 温区（面温\底 温）175℃、170℃，烘烤 时间：6 分钟，符合 CCP 点 CL 值要求；	合格	
		产品 加工 序及 温度 监控 记录 表	工序、和面搅拌、成型、 烘烤、冷却、内包装 批次 240517003R: 车间 温度（时间 8:46、9:40、 10:38、10:38、11:35、 12:30、13:20）：28.1℃、 28.2℃、27.2℃、29.1℃、 26.0℃、25.0℃	现场查看基本均匀	合格	



		过程 检验	2024.05.17 过程检验: 检验人: 黄红妹, 核准人: 黄瑞可, 成型重量 (g) 称重、11:10、烘烤厚度测量 12:02、内包装标签标识 13:50、检验 水分检测 快速检测仪 14:18, 结果: 合格, 符合	现场查看符合要求	合格
		产品 包装 记录	2024.05.17, 产品: 空心脆饼 (小龙虾味), 包装规格 208g*15 袋/箱, 成品数量: 450 箱、抽查时间: 13:55, 净含量: 209.2g, 封口严密度: 良好, 肉眼可观杂质: 无、其他情况: 无, 不合数量: 无; 抽查人: 何景任;		合格
		冷却	每天定时开启 (晚上 11:00—凌晨 4:00) 开启臭氧消毒机开启消毒	每天定时开启 (晚上 11:00—凌晨 4:00) 开启臭氧消毒机开启消毒 ;	合格
		内包 装间 消毒	每天定时开启 (晚上 11:00—凌晨 4:00) 开启臭氧消毒机开启消毒 ;	每天定时开启 (晚上 11:00—凌晨 4:00) 开启臭氧消毒机开启消毒 ;	合格
		金属 探测	提供有金属探测仪记录表, 2024.05.17 关键限值: $\geq \text{Fe } 2.0\text{mm} / \geq \text{非 Fe } 2.5\text{mm} / \geq \text{SUSV2.5mm}$ 均不得存在, 校准: 13:10 测试时间: 13: 11-14:11, 校准: 14:12 测试时间: 14:13-15:08, 15:00 测试时间: 15:10-16:07; 16:08 通过件数: 192、103、155; 记录; 何景任; , 复核人: 张义莹;	现场查看金探无异常;	合格
		内包 物验	包装规格: 208g; 检验项目: 三证、尺寸、拉力等;	见品质部审核记录	



		收记录	卫生质量：合格，评定意见：符合标准要求。检验：张丽娜，审核：张义莹；		
		外包验收	纸箱：验收时间：2024.05.03 规格：50*26*28，检验项目：泡沫箱、尺寸、无异臭味、验收数量：2000 个，评定：符合要求； 检验：张丽娜，审核：张义莹；	现场查看符合要求	合格
		成品检验	酥性饼干 240517003R 见品质部记录；	现场查看符合要求	
		入库记录 2024.05.29	成品入库:空气脆饼（小龙虾味）240517005R 208g×15，入库数量：192 箱、103 箱、155 箱；总计：450 箱，记录人：张丽娜、张义莹	现场查看符合要求	
		出库记录	2024.05.24-31 同库数量：80 箱、170 箱、130 箱、70 箱；	—	
		运输交付记录	2024.05.24 运输人：梁积，车牌号：粤 GG919M，常温；2024.05.26 运输人：李奕龙，车牌号：粤 QSB523；		

抽查香葱苏打饼(发酵饼干)记录，包装规格 4.5kg/箱，产品总数量：162 箱；

日期	产品名称/批次	工序名称	关键特性要求	实测结果	验证结论
		原辅料验收记录	包装规格、来源、抽检数量、车辆卫生、原料包装情况、标签标识、感官、所味、拉力	进货日期：五得利六星粉 2024.08.02、高级水泡粉 25kg/袋 2024.07.26\氢酸氢钠 2024..05.27、食用盐 202408.01\全脂奶粉 2024.07.12、安琪鲜味粉 22024.07.19、鸡肉香精膏 2024.07.21、FBOO 酵母曲提取物 2024.07.02、碳酸二氢钙 2024.06.08、酵母 2024.07.18、白砂糖 2024.07.05、无水牛油	符合



				2024.06.29、植物油 2024.04.28、泡打粉 2024.05.04，验收评价： 张义莹；符合		
2024-05-09	发酵饼干 240 529 005 S	和面 生产 投料 记录	查和面生产投料记录：五得利六星粉 400、高级水泡粉 200、氢酸氢钠 3、食用盐 7.4、全脂奶粉 4、安琪鲜味粉 0.8、鸡肉香精膏 2、FBOO 酵母曲提取物 2、碳酸二氢钙 1.4、酵母 2、白砂糖 2、无水牛油 30、植物油 50、泡打粉 1.2 配料人：蔡计取，复核人：黄瑞可；符合 CCP 点 CL 值要求；	2024.09.14 查看苏打饼（一次发酵）配料记录表：面粉 150kg、小苏打 0.75kg、食盐 1.85kg、全指奶粉 1kg\鲜味粉 0.2kg、鸡肉香精 0.5kg、酵母抽提物（FB00）0.5kg、磷酸二氢钙 0.35kg、酵母 0.5kg、糖粉 0.5kg、无水牛油 7.5kg、棕油 12.5kg、\泡打粉 0.3kg 水 40kg(发酵 16 小时)、水 42kg(发酵 6 小时)，与配料标准一致， 查看配料表未记录原辅料生产批次，已开不符合项整改；	合格	
		发酵 过程 记录	发酵过程记录： 2024.08.08 排号：0011R、0012R、0013R、0014R 生产批号：20240809001S、每次重量：182kg、中途检测日期：2024.08.09、发酵情况：正常，发酵日期：2024.08.08-09；	现场查看符合要求		
		中间 品工 生产 记录	批次 240809001S 时间：13:20 主机速度(rpm): 750、滚切/滚印速度 (rpm): 、烤炉速度 (rpm): 520、生饼重一 130(以 10 片计)g、熟饼重量(以 10 片计)94g、油饼重量(以 10 片计) 107g、厚度(mm)50、烘烤温度：1 温区（面温\底温）210、222；2 温区（面温\底温）220、230；3 温区（面温\底温）198、190；4 温区（面温\底温）130、135；记录人：何景任，审核人：张义莹；符合 CCP 点烘烤 CL 值要求；	现场查看符合要求；现场查看符合要求；2024.09.14 查看发酵饼干烘烤温控：1 温区（面温\底温）220℃、210℃；2 温区（面温\底温）240℃、230℃；3 温区（面温\底温）198℃、190℃；4 温区（面温\底温）130℃、135℃，烘烤时间：6 分钟，符合 CCP 点烘烤 CL 值要求；	合格	
		产品 加工	工序、和面搅拌、成型、烘烤、冷却、内包装	现场查看基本均匀	合格	



		序及温度监控记录表	批次 240809001S:车间温度（08 日时间 18:30、18:30、13:00、13:20、14:10、15:020）：27.4℃、27.6℃、27.5℃、28.7℃、26.8℃、27.1℃			
		过程检验	2024.08.09 过程检验：检验人：黄红妹，核准人：黄瑞可，成型重量（g）称重、14:01、烘烤厚度测量 14:50、内包装标签标识 15:15、检验水分检测快速检测仪 15:47，结果：合格，符合		合格	
		产品包装记录	2024.08.09，产品：香葱苏打，包装规格 4.5kg/箱，成品数量：162 箱、抽查时间：16:35，净含量：4.66kg，封口严密度：良好，肉眼可观察杂质：无、其他情况：无，不合数量：无；抽查人：何景任；	现场查看符合要求	合格	
		冷却	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	合格	
		内包装间消毒	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	每天定时开启（晚上 11:000—凌晨 4:00）开启臭氧消毒机开启消毒；	合格	
		金属探测	提供有金属探测仪记录表，2024.05.17 关键限值：≥Fe Φ 2.0mm /≥非 Fe Φ 2.5mm/≥SUS Φ 2.5mm 均不得存在，校准：14:30 测试时间：14: 35-15:35，校准：15:45 测试时间：15:50-16:50，件数：70、92；记录；何景任；，复核人：张义莹；	现场查看金探无异常；	合格	



		内包物验收记录	验收日期：2024.08.02 包装规格：57×75g；检验项目：三证、尺寸、拉力等；卫生质量：合格，评定意见：符合标准要求。检验：敖丽娜，审核：张义莹；	见品质部审核记录	
		外包验收	纸箱：验收时间：2024.08.001 规格：41*25*20，检验项目：泡沫箱、尺寸、无异臭味、验收数量：1000 个，评定：符合要求； 检验：敖丽娜，审核：张义莹；	现场查看符合要求	合格
		成品检验	酥性饼干 2400809001S 见品质部记录；	现场查看符合要求	
		入库记录 2024.05.29	成品入库：香葱苏打饼 240809001S，4.5 kg/箱，入库数量：90 箱、72 箱，记录人：敖丽娜，审核：张义莹	现场查看符合要求	
		出库记录	2024.08.30-31 出库数量：110 箱、23 箱；	---	
		运输交付记录	2024.08.30 运输人：曾纪谦，车牌号：粤 QBK589，常温；2024.08.31 运输人：黄师傅，车牌号：粤 ABA8180，签收人：柳丽红；	---	

另抽查 240504001R 熔岩巧芯（芝士味夹心饼）、240511002S 芝士曲奇、240610002RA 奶奶仕香（梅菜扣肉味饼干）、240605001S 酱心滋味-小青柠、240624005S 芝士曲奇等 10 批次产品生产过程控制情况，基本符合要求。

采取防范人为错误的措施：仓库专人管理，面粉、油等辅料先进先出，避免过期使用；日常做好员工教育；添加剂由品质部人员专门管理，脱氢乙酸钠以小包方式称好提供给车间，使用方便，不易出差错；

生产过程管控符合要求。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

制定了《确认、验证、验证结果的评级与分析控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。一般产品安全性验证每年进行 1 次，确认验证定期开展，内审管评每年 1 次，策划的基本合理。

——查《PRP\良好卫生规范的验证记录表》，验证时间：2024 年 05 月 20 日，验证人员：HACCP 小组，结论：前提方案（PRP）的实施达到了预期效果；



——查《GHP 良好卫生规范的验证记录表》，验证时间：2024 年 05 月 20 日，验证人员：HACCP 小组，结论：GHP 的实施达到预期的效果；

——查《HACCP 计划验证》，验证时间：2023 年 05 月 20 日，验证人员：HACCP 小组，结论：HACCP 计划的实施达到了预期效果。

生产环节涉及生产加工用水，水质应符合生活饮用水卫生标准。生活用水检测报告见 HACCP 小组城市水质检测报告，样品编号：EB2407F18601，检测日期：2024 年 07 月 16 日，检测指标：总大肠菌群、大肠埃希氏菌、菌落总数、pH 值、铁、铝、锰、铜、氯化物、氰化物、硝酸盐、二氧化氯、溴酸盐等 41 项，检测机构：深圳信测标准技术服务有限公司，检测日期：2024.07.16；符合要求；

——提供了 2024 年 04 月 05 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括良好卫生规范的验证、HACCP 计划的验证、CCP 的验证、内审、体系文件方面的验证等项内容，基本充分，结论为：①体系的整体运行满足策划的安排和本组织建立的食品安全管理体系的要求②无食品安全管理体系改进或更新的需求③无表明潜在不安全产品高事故风险的趋势④证明已采取的纠正和纠正措施的有效，验证人员：黄瑞可，日期：2024 年 04 月 05 日；

验证控制基本充分。

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》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查见编制了《2024 年度审核计划》、《内审实施计划》，并 2024 年 6 月 14-15 日按照计划的要求策划实施了内部审核，经查内审过程记录有，包括了《内部审核报告》、《审核实施计划》、《内审检查表》、《不符合报告》、“培训记录”、首末次会议签到表，体系内审提出 1 个不符合项，均已关闭。基本符合要求。组织编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。现场与内审组长张子豪、内审员张义莹面谈，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足，面谈总经理张德晟对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足。已开不符合项整改；

公司《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于 2024 年 6 月 29 日实施了管理评审，保持有“年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“管理评审输入资料”“管理评审改进措施实施计划。”等记录，查管理评审提出的改进建议：由于《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》了解不深入，人员对标准理解不深入，建议加强培训。已于 2024.7.16 已完成培训，评价：培训效果良好。

面谈总经理张德晟对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足。

管评结论：本公司的食品安全管理体系是符合 ISO22000:2018 及《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》标准的要求的，体系运行是基本适宜、有效、充分的。

管理评审基本符合要求。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司制定有《不符合控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原辅料及包装材料验收主要由品质部负责，采购来自合格供方，审核周期内未发生采购原辅料及包装材料不合格情况。

在加工过程中，控制人员卫生、虫鼠害、清洁消毒、OPRP 点/CCP 点实施等过程，品质部动态管控，提供有检验和过程监控记录未有发现成品检验不合格的情况；于 2024 年 7 月 18 日阳江市江城区市场监督管理局委托华测检测认证集团股份有限公司对阳江市澳德食品有限公司进行食品安全监督抽检。样品信息：1. 2024 年 7 月 13 日生产的香蕉味大饼 2kg；2. 2024 年 7 月 5 日生产的鲜乳味大饼 2kg。目前未收到抽样检测不合格通知。



与质检员沟通反馈，目前原辅料如有出不合格品通常采用退换货或让步接收，审核周期内出现有销售产品不合格品处理情况，查 2024 年 4 月 17 日南澳县市场监督管理局对南澳县后宅镇丰贸商行正在销售的该批次饼干进行抽样检验，因产品过氧化值（以脂肪计）项目标准指标超标问题受于处罚，已缴纳罚款，已采取纠正措施，整改符合要求；

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

现场交流质检员回答：1、当监视关键限值偏离或操作性前提方案失控时，上报食品安全小组处理；2、对于生产过程中发现不符合和潜在不安全产品，对产品进行隔离和评价后，放行、返工或报废，当产品在交付或使用后发现不合格情况，由食品安全小组组长启动产品召回程序，其描述与程序文件基本一致。召回情况见生产部审核记录

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格，未发生不合格情况，无需采取纠正和纠正措施。

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

2) 纠正/纠正措施有效性评价

公司策划了《纠正和预防措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；QEFH 体系的内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格，管理评审输出以采取纠正措施计划，计划整年度持续实施，下次审核关注。

公司日常各部门通过采购管理控制、生产过程控制、产品放行控制、顾客投诉处理等方式监督，询问组织没有发现不合格产品，无采取纠正措施的需求。

3) 投诉的接受和处理情况

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

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）：

公司在管理手册的 7.1.3 条款进行了规定，并策划了《设备设施维护保养控制程序》、《良好卫生规范》，为实现产品符合性所需的设施，如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通讯、运输设施等的控制；对工作环境中的人和物的因素进行控制。组织的规模情况/资源配置情况：

公司厂房土地为产权为租用，提供有租赁合同，加工区域与办公区域分开；加工区域与办公区域分开；一层建筑面积：6480 平方米（饼干加工车间：2000 余平方米、外包仓库：650 平方米、原辅料库：335 平方米、包装物仓库 2 间共 520 平方米、成品库 1200 平方米、化验室 20 余平方米，有员工更衣室、缓冲间等区域）；夹层为办公区域大约 600 余平方米。（提供房屋租赁合同，出租方：阳江市张小泉智能制造有限公司，租赁期限为 84 个月，自 2022 年 6 月 10 日起至 2029 年 6 月 10 日止）；

提供有生产设备清单：如：

——生产车间：自动化饼干生产线、自动化饼干生产线、自动化饼干生产线、磨糖机、夹心料搅拌机、强力搅拌机

智能枕式包装机、智能枕式包装机、多功能枕式包装机、饼干夹心机、包装整理机、立式包装机、自动盒包机、炉等

——特种设备：



查看生产部现场不涉及特种设备，不涉及特种设备，设备由生产部负责维保；

检测设备：电子水份测定仪、电子计价秤、洁净工作台、电子天平、电子台秤、电热恒温培养箱、电热恒温干燥箱等，满足产品检测需要。

经识别企业外包过程为：物流运输、计量器具校准、产品第三方检测、废弃物处理；

现场观察：

——公司生产车间分为：男女更衣室、原料仓、拆包间、夹心打浆间、发酵房、和面车间、配料间、磨糖间、筛粉间、工器具清洗间、食品添加剂储存间、成型车间、内包装间、外包装间、成品仓库、包装物仓库，基本符合饼干生产工艺要求进行分间管控；

——生产加工车间配置有一次更衣室，各车间有紫外线灯、臭氧杀菌设施，场内另配备有灭蝇灯，未配备诱捕式灭蝇灯，已现场沟通整改；

提供了设备台帐和“设备设施维护保养计划”设备名称、维护和保养的计划（主要安排在 2024 年 2/3/4/5 月/6 月/7 月/8 月）等信息维护保养周期：每日点检及每月维保；提供有《设备设施维护保养记录》维保设备包括有：不锈钢盆、奶油打料机、打糖机、和面机、饼干生产线（成型、烘烤、喷油、冷却一体机）、夹心机、整理机、自包装机、金属探测器、自动盒包装机等设备，维护保养：保养，保养时间：2024.03—2024.09 月，保养人：张超；抽查 2024-09-09，维保项目：日常维保等，维保人：张超；另抽查 2024 年 03 月设备保养记录，控制方式基本相同，基本符合。

抽查设备维修情况：查设施设备维记录，设备设施名称 1：夹心机转头 故障时间：2024.08.02、维修完毕时间：224.08.02、故障原因：胶垫损坏，解决方法，更换胶垫、修后设备状态正常，维修人员：何俊洁，验收人：黄瑞可；设备设施名称 1：进炉坐，故障时间：2024.08.20，维修完成时间：2024.08.20，故障原本因：卡死，解决方法：更换，修后设备状态：正常，维修人：何俊洁，验收人：黄瑞可；

查看涉及特种设备：没有涉及特种设备；

控制基本合理。

2) 人员及能力、意识：

组织在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

——提供《岗位职责》，覆盖到公司总经理、各岗位人员，对学历专业工作经验等方面进行了规定，部门负责人表示审核周期内公司员工及各部门责任人比较稳定，未发生变化。现场随机抽取总经理张德晟，学历：中专，工作经验二十余年，在本单位工作 11 年；食品安全黄瑞可，学历：初中，工作经验二十余年，在本单位工作 11 年；行政部负责人张子豪，学历：专科，工作经验 10 年，在本单位工作工作经验：2 年，提供了《员工岗位能力评价表》，同时对上述人员进行了能力评定，在工作态度、工作能力方面进行了评定，结论：满足岗位要求。

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

审核周期内各岗位人员基本满足要求。

询问审核周期内人员招聘情况：暂无新增人员；

查培训过程管理情况：

提供有《2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对管理体系标准、体系文件、法律法规、意识、前提方案、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方式进行考核及评价。部门负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

随机抽取：



培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2024-03-16	ISO22000：2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》 《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》	全员	问答	有效
2024-4-20	危害控制计划	全员	问答	有效
2024-5-13	内审员培训	内审员	问答	有效
2024-6-19	岗位操作规范、设备操作规范	作业人员	问答	有效
2024-07-10	PRP	全员	问答	有效

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及检验员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，见培训记录；

——检验员：

杨夏碧，食品检验工三级；证书编号：1658000000318366；发证日期：2016年06月07日；

查健康证管理情况：

随机抽取：

食品安全小组组长-黄瑞可（证件编号：441721197907132533，体检日期：2024年03月24日），
生产部-张耀（证件编号：441702199309221755，体检日期：2024年03月20日），生产部-李以祥（证件编号：441781199904254653，体检日期：2023年11月30日），生产部-曾超记（证件编号：441723199409185255，体检日期：2024年03月21日）；

人员能力管理基本符合标准要求。

3) 信息沟通：

公司在《食品安全管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《信息交流控制程序》；

查内部沟通管理情况：

与员工的沟通；沟通方式：会议（例会、临时会议、管评会、质量-安全专题会）、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；沟通内容：食品安全管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息，以及外部法律法规、有关食品安全有关信息的内部交流。

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
不定期	工作例会	各部门领导	会议	领导层	无异常
不定期	车间会议	生产部员工	会议	生产部	无异常

查内部报告管理情况：

部门负责人表示公司目前从事生产部分的员工均为多年老员工，对公司发展政策、发展方向及各项政策要求等均很了解，也愿意同公司一起发展及进步。



公司建立了有专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全、合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，希望员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。

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，沟通方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长/HACCP 小组组长负责（参加公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司产品在食品安全方面、安全生产方面、监管要求、公司各类管理要求等的信息。

外部沟通情况如：

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
2024 年 7 月 18 日	食品安全监督抽检	阳江市江城区市场监督管理局	面谈	生产部	抽样检测
2024 年 3 月 1 日	供应商评审表	供方	电话\微信	销售部	合格供方

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》、《程序文件汇编》、《危害控制计划》、《前提方案》及各类制度文件以及所要求的记录。

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

公司文件分类及构成：一级文件：《管理手册》。

二级文件：公司编制了 29 份程序文件，基本包括了管理体系标准要求的程序。

三层次文件：《危害控制计划》1 份、《前提方案》1 份，制度文件若干

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理张德晟批准。

于 2024-03-01 对体系文件进行发布并实施，体系处于初次导入，未发生变更，审核人：黄瑞可，审批：张德晟，时间：2024-03-01，基本合理。

查《受控文件清单》，包括管理手册、程序文件、危害控制计划、前提方案等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本等，未明确编制及审核信息，现场沟通。

查《文件发放回收一览表》，表内写明了文件名称、文件编号、版本、发放部门、签收人员、回收人员、日期：2024-03-01，文件名称：管理手册、程序文件、危害控制计划等，基本受控。基本符合。

查外来文件管理情况：

提供了《外来文件清单》，记录了文件名称、编号、发布日期、实施日期等识别适用的包括：中华人民共和国食品安全法、GB 28050-2011 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则、GB/T 27320-2010 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业、JJF 1070-2023 定量包装商品净含量计



量检验规则、GB 1886.328-2021 食品安全国家标准 食品添加剂 焦磷酸二氢二钠、GB 30616-2020 食品安全国家标准 食品用香精、GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包、GB 1886.7-2015 食品安全国家标准 食品添加剂 焦亚硫酸钠、GB/T 20980-2021 饼干质量通则等，基本充分，均在有效期内。

查记录管理情况：

公司制定并实施《记录控制程序》，对食品安全管理相关记录的标识、储存、检索、防护、保存期限和处置进行有效控制。基本符合要求。

提供了《记录清单》，收录 77 份记录，记录名称、编号、保存期限等信息，控制基本符合。抽《供应商评审表》、《管理评审计划表》、《PRP 验证记录》、《文件发放回收一览表》等 10 份记录，记录均有编写。询问负责人其表示记录最终由各部门保存。

查《车间消毒杀菌记录》、《2024 年废饼处理记录》、《厂区卫生检查记录》、《生产设备设施维护保养记录》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰。记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

F：位于阳江市江城区银珠一路 22 号阳江市澳德食品有限公司生产车间的饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）生产

H：位于阳江市江城区银珠一路 22 号阳江市澳德食品有限公司生产车间的饼干（酥性饼干、韧性饼干、发酵饼干、夹心饼干）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，（阳江市澳德食品有限公司）的

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

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

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

☐ 推荐认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：邝柏臣 蔡惠娜（FH实习）



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。