

项目编号：20823-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：焙之味食品（福建）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）

□其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： --

报 告 日 期： 2024 年 12 月 31 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： -----



受审核方名称：焙之味食品（福建）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	Q:审核员	2023-N1QMS-2222839	Q:03.07.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘伟副总经理兼食品安全小组组长、颜鸿顺（品管部经理）	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（**质量管理体系**）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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国食品安全法》、GB 7099-2015 《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB14881-2013《食品企业通用卫生规范》、GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准、GB/T 20981-2021 面包质量通则、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》等等；

e) 适用的☒产品（服务）质量、☐环境、☒安全及所适用的：JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 7099-2015 《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB/T 20981-2021 面包质量通则、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB 28050-2011 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则、GB



4806.7-2016 食品安全国家标准、GB 4806.7-2016 食品接触用塑料材料及制品等标准。

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12月29日 上午至2024年12月30日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月11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）：

QMS：资质范围内糕点的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号

办公地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号

经营地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8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2024-12-28 8:30:00至2024-12-28 12:30:00进行了QMS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，资质范围内糕点的生产现场情况，产品放行，原辅料验收，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 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）：

1.5.7 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：办公室 01) QF 7.2；

02) 生产部 Q 8.5.1 条款\F8.5.4.5 条款；



采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☐书面跟踪；——不适用

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 01 月 30 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 10 月 01 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

基础设施管理、食品防护、食品欺诈、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、危害控制计划实施、前提方案/良好卫生规范的实施情况、确认验证情况等

3) 本次审核发现的正面信息：

1) 受审核方依据 GB/T19001-2016 质量管理体系和 ISO 22000:2018 食品安全管理体系标准要求策划了公司质量管理手册及食品安全管理体系手册；

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

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

5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在生产车间的热加工糕点(烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】、蒸煮类糕点【蒸蛋糕类】)和冷加工糕点(夹心(注心)类;其他类的生产加工。资源方面配置基本充分合理，如糕点火器加工设备等设施的配置。

6) 公司生产车间的热加工糕点(烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】、蒸煮类糕点【蒸蛋糕类】)和冷加工糕点(夹心(注心)类;其他类的生产加工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 GB/T19001-2016、ISO22000:2018 运行和认证活动较为支持，公司结合糕点加工过程，依据 GB/T19001-2016、ISO22000:2018 标准策划了体系文件，包括《质量管理手册》、《食品安全管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》、《制度文件》等，基本符合标准要求。

各部门管理人员对 GB/T19001-2016、ISO22000:2018 公司策划的各类体系文件，通过公司组织的培训来提升理解，同时部门职责划分及实际工作运行，基本可以运用，能够在日常管理和销售加工过程运用管理体系工具、过程方法，现场查核及沟通发现，公司对基础设施维护及管理方面、产品放行、致敏物质的动态管理、食品防护计划、确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用，但深入程度还需要加强。

公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程应用较好，总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示：——

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：2018年05月18日，质量管理体系实施时间：2020年07月01日（2024年12月28日修订），食品安全管理体系实施时间2021年07月01日实施（2024年12月28日修订）；

2) 法律地位证明文件有：

按照认证范围该组织需提供的必要的法律证明文件确认如下：

现场检查《营业执照》正本原件，编号：91350582MA31PYPYXD；经营范围的相关描述 许可项目：糕点、面包制造；其他未列明的预包装食品批发（不含国境口岸）；其他预包装食品零售（不含国境口岸）；其他未列明的散装食品批发（不含国境口岸）；其他散装食品零售（不含国境口岸）。（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）；地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号；

生产许可证：证书编号：SC12435058205530，（换发新证）有效期至：2023年09月18日至2028年09月17日，食品类别：糕点；食品生产许可品种明细表：热加工糕点：烘烤类糕点[发酵类，烤蛋糕类]，蒸煮类糕点[蒸蛋糕类]；冷加工糕点：夹心（注心）类：其他类。

01) 经营场所确认：提供《出租合同》租赁地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号，签约期限：2018年06月01日-2028年05月31日与出租方：晋江华表食品有限公司，合同有效；

02) 企业目前体系覆盖有效人数：63人，其中含管理人员7人；

03) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，办公室、品管部、采购部、生产部、销售部。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；

04) 工作和生产方式：单班次生产；因生产工序班次为单班：7：00-19:00；

05) 工艺流程：

烘烤类糕点发酵类生产流程图：

一次烘烤：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊压成型（产生可回收面团）→醒发（烤蛋糕类不涉及）→烘烤→冷却→脱盘→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

二次烘烤：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊合成型（产生可回收面团）→醒发→烘烤→脱盘→冷却→切片→夹心（酱撒肉松/蛋液）→二次烘烤→二次冷却→二次脱盘→浓渡75%酒精喷洒、金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

02) 烘烤类糕点：烤蛋糕类生产流程图：

原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→包馅成型（产生可回收面团）→烘烤→冷却→脱盘→金属探测→包装→包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒≥30min）→内包装（内包材、脱氧剂消毒）→外包装→贮存入库→运输交付；

03) 冷加工糕点夹心（注心类）主要生产流程图：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊压成型（产生可回收面团）→醒发→烘烤→冷却→脱盘→涂酱/注心→冷酱/注心→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

04) 冷加工糕点：其他类（夹心吐司）主要生产流程图：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊压成型→醒发→烘烤→脱盘→冷却杀菌→挑选→切片→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

05) 蒸煮类糕点[蒸蛋糕类]主要生产流程图：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→注浆成型（产生可回收面团）→蒸煮→烘烤→烙花（烙蛋糕）→脱盘→冷却杀菌→食用酒精浓度75%表面喷洒→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；



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

1)组织结构、职责分工和内外沟通情况

受审核方结合资质范围内糕点的生产加工情况及 HACCP 体系要求等，策划了组织结构，包括：领导层、食品安全小组、生产部、采购部、品管部、办公室、财务部等，机构设置基本合理，职责权限基本明确，接口基本清晰。

2) 组织及其环境、相关方、风险及机遇实施及管理情况

受审核方在管理手册 4 章节及 6 章节对组织及组织环境、相关方需求和期望、风险和机遇的识别及控制等进行了规定。近一年以来，受审核方按照策划的体系文件要求，从事资质范围内糕点的生产活动，主要客户群体是食品代理商、品牌运营商等。

现场查见《内外部环境因素分析表》、《相关方的需求和期望清单》、《组织风险和机遇控制清单》等运行证据。确保内外部环境因素、相关方需求和期望等能够合理识别并与公司的方针、目标、实际经营等相结合，同时来应对所面临的风险和机遇。现场与总经理交流，其表示后疫情时代的影响、同行竞争激烈，对市场冲击较大，公司面临经营等方面的风险。

变更策划管理：审核期间未发生重大变更。

3)法律法规的识别及获取情况

收集了与企业相关的法律法规，提供了《外来文件清单》包括中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、《中华人民共和国食品安全法》、GB14881-2013《食品企业通用卫生规范》、JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB/T 20981-2021 面包质量通则、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB 28050-2011 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则、GB 4806.7-2016 食品安全国家标准、GB 4806.7-2016 食品接触用塑料材料及制品等法规文件，基本符合要求。

4) 质量和食品安全管理体系安全产品实现的策划情况

受审方主营业务是资质范围内糕点的生产，在经营过程中考虑了生命周期观点，公司对虫害消杀、计量器具校准及产品第三方检测、物流运输进行外包，公司分为生产部、办公室、品管部、采购部、食品安全小组、销售部、领导层，办公室对人员管理负责、销售部对销售负责，采购部对采购负责，生产部对产品生产、品质控制等负责，品管部对产品品质控制、产品放行等负责；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：资质范围内糕点的生产；热加工糕点（烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】，蒸煮类糕点【蒸蛋糕类】和冷加工糕点（夹心（注心）类；其他类的生产；
- 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 20977-2007《糕点通则》，GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》

等标准及客户技术要求等要求执行；危害控制计划要求；生产加工用水：GB 5749；

——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、资质范围内糕点的生产；热加工糕点(烘烤类糕点【发酵类、烤蛋糕类】、蒸煮类糕点【蒸蛋糕类】)和冷加工糕点(夹心(注心)类;其他类（切片吐司）)的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、顾客投诉处理单、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、计量器具校准及产品第三方检测、物流运输；

12) 需确认过程：配料、烘烤、蒸煮、金探；

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，提供了添加剂使用记录、设备设施点检记录、成品入库等记录；识别了虫害消杀、计量器具校准及产品第三方检测、物流运输，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。

5)方针、目标、指标和管理方案设置适宜情况

公司在质量管理手册 5.2 条款和“05 管理方针”中规定了文件化的管理体系方针：

恪守法规，顾客满意，优质服务；安全生产，诚信守法，持续改进。

管理方针适用公司经营的宗旨和环境，支持公司的战略方向，为食品安全目标提供了框架，对满足适用的食品安全要求的承诺，满足适用要求的承诺，但对于解决食品需求确保食品安全相关内容，持续改进管理体系方面较为薄弱，现场沟通。

质量和食品安全目标：

公司在管理手册第 6.2 条款进行了规定，并提供了《2024 年管理目标》、《2023 年管理目标》。

公司建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总的质量食品安全目标而建立的各层级质量食品安全目标具体、有针对性、可测量并

目标	考核频次	计算方法	完成情况（2023 年 12 月~2024 年 11 月）
产品合格出厂率≥95%	每月	产品合格数量/出厂总数 X100%	100%
采购原料 100%来自合格供方	每月	来自合格供方采购数/采购总数 X100%	100%
客户投诉<3 次/年	每月	实际统计	0

目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。提供了《2024-2024 年目标考核表》，抽查管理目标的完成情况：2023 年 12 月至 2024 年 11 月目标已完成，2024 年 12 月目标在实施中。

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) 管理体系文件符合情况

公司依据 GB/T19001-2016《质量管理体系要求》、ISO22000: 2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》的要求策划了：

公司文件分类及构成：一级文件：食品安全管理手册、质量管理手册、危害控制计划。

二级文件：公司编制了《食品安全程序文件》25 份、《质量程序文件》15 份，基本包括了质量食品安全体系标准要求的程序。

三层文件：培训记录、确认验证记录等食品安全记录 57 份、质量记录 53 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，管理体系在发布前由总经理批准，查《受控文件清单》，包括文件名称、文件编码、版本信息等。审核周期内未发生变化，下次审核关注。

-记录表格 72 份；详见《记录清单》。



文审问题一阶段验证，整改基本合理。

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) 生产和服务提供控制（良好卫生规范管理）

前提方案的实施情况包括：

a) 建筑物和相关设施的构造与布局；

☒与文件一致

位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路 8 号；与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；

☒与文件一致

建筑面积 15731 平方米；建筑面积 15731 平方米；4 个车间，分别有：二楼发酵类 2 个车间及 1 个烤蛋糕类车间，三楼：发酵类切片类、夹心注心类及其他类 1 个，四楼：蒸蛋糕 1 个，含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等；一楼及五楼共设置有 9 个仓储区（1 楼 5 个含冷库、5 楼 4 个），其中位于一楼仓库设置有：纸箱库、成品库、外包材库、冷藏库 1 间（0-4℃）、限量添加剂仓 1 间、化学物品库 1 间；五楼设置有：油脂库、原料库 1 间、添加剂库 1 间、包材库 1 个，不合格品区及报废区，一楼：化验室 1 个，基本满足资质范围内糕点的生产工艺要求；

查看生产加工过程管理，与流程图基本一致。

c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给；

☒满足要求

对物流和人流有基本划分，主要按照工艺流程进行划分；采用城市供水系统，提供了水质检验报告，详见附件。能力基本充分。

d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务； ☒与文件一致

在仓库门口有挡鼠板，车间入口有风幕/塑帘，车间外部有捕鼠笼等，与《虫鼠害防治图》基本一致；车间废弃物采用封闭式非手动垃圾桶，边角料等废弃物装袋后卖给农户做猪饲料；

无污水处理设施，直接排入城市管网；

有配置挡鼠板、捕鼠笼等，每周定期检查 1 次，在公司内部系统查看到有虫害控制点检记录，每天对灭蝇灯、捕鼠点以及风幕机运行情况；提供有虫害外包方的《客户服务记录单》等基本规范，委托：厦门慎望生物科技有限公司实施，提供《有害生物系统服务合同》，合同有效期：2024.05.04-2025.05.15，合同有效，消杀资质详见采购部审核记录；虫害消杀频次：每月服务 2 次，每月进行了蚊蝇、虫鼠害的趋势分析；抽查 2024.12.10 有害生物治理记录单，消杀区域：厂区外围、车间+仓库，药剂名称：厂区外围：溴鼠灵（使用量：170g）、大灭（配比浓度 1:120）；车间内：GL 纸（100 张）、施杰（4 支）、捕鼠笼（29 个）技术员：杨群芳，客户签字：颜鸿顺，基本符合要求；2024.12.23、2024.11.09、2024.10.22、2024.09.25 定期消杀记录，管控方式，基本符合要求；

提供《飞虫趋势分析报告》，抽查 2024.09 月分析报告；本月份本月例常服务，检查各捕虫灯捕获情况，从捕获飞虫数量来看，都处于水平线下。各灯捕获均在 0-50 只低密度范围。我们会注意季节变化，飞虫孳生，引起的飞虫入侵的预防工作。建议：各门窗继续保持常闭，重点是厂区窗户以防飞虫入侵，若为又驾要需开窗，必须安装纱窗要求为 40 目，捕虫灯 24 小时继续保持通电并起捕获作用，风幕机保持工作状态，车内部继续保持良好的卫生措施，垃圾日产日清驱防飞虫孳生。另 2024.10、2024.11 月分析报告，报告分析结果无异常；

废弃物：主要是包装物等杂物；

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）及一般工业回收废物（生产废料、废弃包装材料等）由晋江市政部门统一回收，成品废面包成品委托外包方实施（由泉州径魁再生资源回收有限公司处理，提供回收协议：2024 年 01 月 30 日至 2025 年 01 月 30 日），生活垃圾统一倒到指定位置，由工业园区环卫工人统一处理，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；

现场查看组织已配置有污水处理间，基本符合要求；抽查废弃物处理记录 12 月 19 日 三楼废面包 12 公斤，用片油 31 公斤；废包膜 7.6kg、废蛋糕 32.3kg 处理记录，管控方式，基本符合要求；



查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；

另严格依照泉州市场监管部门统一要求提交日管报、周排查、月调度报表记录，基本符合要求；

e) 设备的适宜性， 及其清洁、 保养和预防性维护的可实现性； ☒与文件一致

设施、设备、工器具一般采用清水加洗涤剂清洗，消毒使用次氯酸钠、过氧乙酸、臭氧、紫外线灯、酒精等方式进行消毒，设备有保养计划和记录。

f) 供应商保证过程（如原料、 辅料、 化学品和包装材料） ☒满足要求

见“采购部”审核记录

g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运； ☒满足要求

有《原材料采购验证记录及入库数量登记表》、《产品销售台账》

现场查看成品库环境卫生基本干净，能做到隔地离墙存放，标识清楚，基本符合。

目前根据客户订单需求进行生产加工、加工后检验合格发货给客户；

h) 防止交叉污染的措施； ☒满足要求

企业的加工工艺自动化程度较高，人员按照《人流图》进入加工场所，产品由自动生产线传送；

料、辅料、包材按照《流程图》分别进入加工工序、成品包装工序；

加工场所分为：生产加工间 2 个（含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等）；

i) 清洁和消毒； ☒满足要求

每天工作结束后进行清洁，环境基本干净整洁。公司内部系统中查看到有《消毒记录》，对脱模间、冷却间、内包装间等高清洁区均有消毒。

内部消毒记录包括 1、人员手部消毒（75%酒精、次氯酸钠）、设备班前消毒（早上开机前 75%酒精）； 2.场所消毒 3.工作服消毒（紫外线）、物料消毒（紫外线）；

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	紫外线	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

抽查 2024-12-15 四楼内包毛发检查记录，检查人：黄宝宽；

抽查 2024-12-15 二楼工人工服消毒记录，符合要求，检验人：黄宝宽；

抽查 2024-12-15 四楼内包手部消毒，符合要求，检验人：黄宝宽；

抽查 2024-12-18 三楼内包车间；三楼冷却车间，消毒方式：过氧乙酸消毒液熏蒸符合要求，检验人：宋芬芬；

抽查 2024-12-14 18:45 四楼内包车间；四楼冷却车间；四楼脱膜间，消毒方式：过氧乙酸消毒液熏蒸检验人：黄宝宽；

抽查 2024-12-15 二楼内包场所消毒，消毒项目：场所消毒 检查人：黄宝宽；

抽查 2024-12-15 二楼内包场所消毒，消毒对象：人员手部消毒，检查人：黄宝宽；

另抽查 2024-12-19 三楼内包所消毒，消毒对象：物料消毒（内包材），检查人：黄宝宽；

人卫生

进入生产车间前有更衣、洗手、消毒等。；员工没有留长指甲、戴首饰、化妆等。；有穿工作衣、戴工作帽、口罩、手套等。；无带私人物品或零食进入车间。

环境卫生

生产现场物品堆放无混乱、地板无脏污、无积水、垃圾等。；车间无留与生产无关的物品或不清洁的东西。；车间有定期紫外线消毒灯消毒，光线是否充足。；“防尘、防



虫、防鼠”工作有每天检查执行，厂区内是否禁养家禽，能防止交叉感染。

设备卫生

所有生产设备定期清扫消毒，清洁。；工装器具清洁、摆放整齐、设备无污垢、灰尘。；车间设备有定期保养与维护，有消除边角上的污垢。；产通道、管道或设备上无存放有物品。

抽查 2024-12-15 四楼前段 个人卫生、环境卫生、设备卫生检查记录；

个人卫生

进入生产车间前有更衣、洗手、消毒等。；员工没有留长指甲、戴首饰、化妆等。；有穿工作衣、戴工作帽、口罩、手套等。；无带私人物品或零食进入车间。

环境卫生

生产现场物品堆放无混乱、地板无脏污、无积水、垃圾等。；车间无留与生产无关的物品或不清洁的东西。；车间有定期紫外线消毒灯消毒，光线是否充足。；“防尘、防虫、防鼠”工作有每天检查执行，厂区内是否禁养家禽，能防止交叉感染。

设备卫生

所有生产设备定期清扫消毒，清洁。；工装器具清洁、摆放整齐、设备无污垢、灰尘。；车间设备有定期保养与维护，有消除边角上的污垢。；产通道、管道或设备上无存放有物品。

抽查 2024-12-15 四楼内包生产过程卫生检查表(抽检) 检查人：黄宝宽

个人卫生：

进入生产车间前有更衣、洗手、消毒等；员工没有留长指甲、戴首饰、化妆等。；有穿工作衣、戴工作帽、口罩、手套等。；无带私人物品或零食进入车间。

环境卫生：

生产现场物品堆放无混乱、地板无脏污、无积水、垃圾等；车间无留与生产无关的物品或不清洁的东西。；车间有定期紫外线消毒灯消毒，光线是否充足；“防尘、防虫、防鼠”工作有每天检查执行，厂区内是否禁养家禽，能防止交叉感染。

设备卫生：

所有生产设备定期清扫消毒，清洁。；工装器具清洁、摆放整齐、设备无污垢、灰尘。；车间设备有定期保养与维护，有消除边角上的污垢。；产通道、管道或设备上无存放有物品。

另外提供了《空间消毒记录》-熏蒸消毒记录：消毒方式 过氧乙酸消毒液熏蒸，添加原液/ml 200 水溶液/ml 20000；

查看 2024-12-18，开始时间 2024-12-18 21:51 结束时间 2024-12-19 09:00 时长 11.15 小时对三楼内包车间；三楼冷却车间 消毒方式：过氧乙酸消毒液熏蒸；

查 2024-12-14 开始时间 2024-12-14 18:45 结束时间：2024-12-15 06:45 时长 12 小时对二楼内包车间；三楼冷却车间 消毒方式：过氧乙酸消毒液熏蒸；

j) 人员卫生；

☒满足要求 ☐不满足要求

健康证见“办公室”审核记录

k) 产品信息/消费者意识；

☒满足要求 ☐不满足要求

该企业的主要产品是面包类。消费者为普通大众。

l) 其他有关方面。

☒满足要求 ☐不满足要求

现场清洗/消毒等化学品基本有标识，部分酒精无标识已现场沟通，基本实现定置管理，化学品领用记录基本符合。

公司内部系统中查看到有《员工晨检记录》，检查项目包括着装规范和指甲等个人卫生情况，抽查 2024-12-15，员工：张英群，石兰珍，谢容，谢琼，黄英，工段：四楼内包，检查人员：黄宝宽，无异常；

作业环境等微生物监控证据见——品管部审核记录

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 2024-12-30，消毒名称：消毒水（84 消毒液含次氯酸钠成份）、使用场所：四楼内包车间，



消毒水配制 1 2024-12-30 07:50 原液体积 50ml 加水体积 25L, 消毒水浓度 50-100ppm, 用途: 手消毒;
消毒水配制 2 2024-12-30 07:50 原液体积 50ml 加水体积 25L, 消毒水浓度 50-100ppm, 用途: 手消毒;
消毒水配制 1 2024-12-30 07:50 原液体积 50ml 加水体积 25L, 消毒水浓度 50-100ppm, 用途: 手消毒;
另抽查 2024-12-29、2024-12-28 浓度配比如记录, 管控方式相同, 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:

查看冷库管理情况, 组织目前仅在生产车间一楼冻库、二楼保鲜库、三楼保鲜库、五楼保鲜库, 抽查库房温度监控记录单: 抽查一楼冻库: 2024.07.07 时间: 9.11, 温度: 2.0℃, 测试人: 张海军; 二楼保鲜库: 2024.05.31 时间: 13:36 0-8℃, 测试人: 赵久桥; 三楼保鲜库 2024.05.28 时间: 10:25 0-5℃, 测试人: 赵久桥; 五楼保鲜库: 2024.11.25 时间: 8:50 温度: 20.5℃, 相对湿度: 59%RH, 测试人: 张海库; 符合温度要求, 审核现场温度显示控制情况, 符合工艺要求;

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: 《设备清洁、维护保养记录表》, 每周保养, 抽查: 2024.07.09 记录, 检查内容: 卫生、启动、运转、小零件更换; 保养人: 李科, 完成情况:

查《限量食品添加剂配置使用记录表》, 2024.07.06, 产品名称: 枫巢牛乳吐司 2 份, 良品牛乳吐司 7 份, 配料日期: 20240706, 配置人: 邱晓燕, 电子秤校正: 正常, 复核: 牟露丹; 蔗糖发酵物 20240426 标准 (g/份) 900.0, 900.0\900.0, 总计: 1800, 蔗糖发酵粉 20240426 标准 (g/份) 900.0, 900.0\900.0、900.1、900、899.9、900、900, 总计: 6300; 另抽查配料日期 20240704 蓝莓吐司、20240703 良品嫩吐司牛乳限量添加剂使用记录, 管控方式相同, 添加剂使用符合国家标准要求;

查看生产车间每天日常检查项目包括玻璃窗户、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要求。

02) 新产品设计开发

受审方手册 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, 主要开发人员有张正磊、刘伟、颜鸿顺、谭代爱等人, 在糕点的生产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, 公司从事的糕点的生产行业的工艺成熟固定, 根据法律法规和顾客要求进行生产加工, 组织所加工糕点的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。

查看新产品糯糯紫米饼的开发方案: 新产品立项日期: 2024.02.26, 任务来源: 顾客要求。项目负责人为刘伟组织, 谭代爱, 朱爱军, 陈志远、陈垂限、颜鸿顺共同参加, 方案策划完成期限 2024.02.26-2024.04.25; 设计开发阶段的划分及主要内容: 基本要求 (包括主要功能、性能、结构、外观包装、技术参数说明等)、资源配置 (包括人员、生产及检测设备、新品开发经费预算分配及信息交流手段等) 要求、新品开发内容 (包括产品主要功能、性能、技术指标等)、新品开发内容 (包括产品主要功能、性能、技术指标等) 等; 另提供: 设计和开发输入、设计和开发控制、设计和开发输出等设计和开发输出: 1. 原材料清单、2. 加工工艺标准、3. 工艺流程图、4. 新品标准。编制: 刘伟 审核: 张正磊 日期: 2024.02.26; 新品开发确认报告: 确认方式: 品尝试吃, 参加部门及人员: 销售部: 陈垂限、品控部: 颜鸿顺、龚晓婷输入综述: (性能、功能、标准、法律、法规要求及主要技术参数等) 表面呈黑色, 馅料呈紫黑色, 色泽均匀, 口感软糯, 有紫米味, 味纯正, 无异味; 每份 250g; 3. 符合国家标准要求、污染物限量、致病菌限量、添加剂符合要求; 新品



开发确认结论及参加确认的人员：谭代爱、朱爱军、陈志远、陈垂限、颜鸿顺，对确认结论的跟踪结果评定：合格，评定人：刘伟 日期：2024.02.26；

3) 顾客沟通/产品和服务要求、顾客财产、交付后活动

产品和服务要求的评审：

由销售部确认与产品有关的要求：适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

组织认为的必要要求：包括产品质量、交付、价格、包装、运输、服务等方面的要求，通过合同、发货单等形式予以确认。通过市场调研、顾客满意调查及反馈等方式获取信息。产品交付后的活动由销售部负责。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。对顾客一般提出的问题，由销售人员负责解决，不能解决的或关系重大时，总经理处理，确属公司服务质量问题的，并组织人员制定紧急应对措施，进行处理。

与部门负责人沟通，目前和顾客约定的形式包括：电话、邮件、钉钉、微信下订单等，评审的方式包括授权人签字、盖章、填写表格等，基本符合标准的要求。

抽销售合同

2024.6.13，客户：贵州合力超市采购有限公司，产品：吐司，数量：按需。

2024.9.26，客户：宁波良品铺子食品商贸有限公司，产品：黄油牛奶吐司，数量：按需。

2024.8.6，客户：温州沃马麦点食品，产品：可焙海苔肉松面包，规格：2kg/件，数量：100箱；产品信息及服务明确，符合要求，上述合同均有《合同评审记录表》。

现场抽查：向顾客提供的产品和服务的要求：

——顾客明确的要求，先进行试样，在对样品满意后，明确后期产品和样品相同等。

——顾客虽然没有明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求：为客户提供的产品重量/容量达标，配送及时，不弄虚作假，客户需求及时沟通等；

——组织规定的要求：生产过程的产品安全卫生管控、外包方管控，采购管理、供方管理等；

——适用于产品和服务的法律法规要求：见 QH8.1 审核记录

——与先前表述存在差异的合同或订单要求：审核期间暂无

——产品和服务的新要求：暂无

——不涉及与先前合同或订单的要求存在差异的有关事项。

部门负责人表示对于顾客没有提供形成文件的要求，在接受顾客要求前应对顾客要求进行确认，目前客户较少，基本按照客户需求进行控制，未见明显异常。

不涉及网络销售。

顾客和外部供方的财产：

公司按客户订单需要、库存情况合理安排采购，确保客户订单及时传递至生产部，合理安排出库及送货。公司涉及的顾客财产主要是客户信息，各相关部门按照要求进行管理。现场观察客户信息主要是电子版方式存储。控制基本合理。

交付后活动：

经询问部门负责人，其表示顾客无特殊的食品安全要求。因行业特殊性，产品即时交付，存在问题立即沟通；及时提供产品出厂报告。目前暂不存在需要协调的问题。2024年4月16日收到晋江市市场监督管理局反馈，客诉包装标签存在问题，经调查包装标签符合要求，2024年4月16日发出声明。2024.7.26发现1起霉菌滋生，企业当日启动一级召回。未发生重大食品安全事故，未发生过销售数量错误情况。临期过期商品不做退货处理。公司组织的应急演练、召回撤回演练，见“生产部”审核记录”。

产品运输：有合作运输公司上门提货，签定运输合同。

4) 糕点生产过程实施情况

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：

01) 烘烤类糕点发酵类生产流程图：

一次烘烤：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊压成型（产生可回收面团）→醒发（烤蛋糕类不涉及）→烘烤→冷却→脱盘→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

二次烘烤：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊合成型（产生可回收面团）→醒发→烘烤→脱盘→冷却→切片→夹心（酱撒肉松/蛋液）→二次烘烤→二次冷却→二次脱盘→浓渡 75%酒精喷洒、金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

02) 烘烤类糕点：烤蛋糕类生产流程图：

原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→包馅成型（产生可回收面团）→烘烤→冷却→脱盘→金属探测→包装→包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min）→内包装（内包材、脱氧剂消毒）→外包装→贮存入库→运输交付；

03) 冷加工糕点夹心（注心类）主要生产流程图：原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊压成型（产生可回收面团）→醒发→烘烤→冷却→脱盘→涂酱/注心→冷酱/注心→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

04) 冷加工糕点：其他类（夹心吐司）主要生产流程图：

原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→辊压成型→醒发→烘烤→脱盘→冷却杀菌→挑选→切片→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

05) 蒸煮类糕点[蒸蛋糕类]主要生产流程图：

原辅料验收→拆包→配料→混合搅拌→注浆成型（产生可回收面团）→蒸煮→烘烤→烙花（烙蛋糕）→脱盘→冷却杀菌→食用酒精浓度 75%表面喷洒→金属探测→包装（包材消毒（包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min））→外包装→贮存入库→运输交付；

组织应在受控条件下进行生产和服务提供。

查生产过程实施情况：

抽查 2024-12-18 五黑坚果面包棒、2024-12-28 肉肉海苔吐司 520g(电商)等批次的生产记录过程管理。提供了《配投料记录》、《 搅拌面团温度》、《烘烤巡检记录》、《金属探测记录》、《 消毒记录表》、《 包装气密性检查记录表》、《冷却后半成品中心温度》、《产品称重抽查记录表》、《醒发记录》等，过程与工艺流程基本一致：

①糕点-烘烤类糕点发酵类：

抽查五黑坚果面包棒 生产时间：2024-12-18；

一次烘烤生产过程记录：现场审核期间因订单原因暂未有生产一次烘烤发酵类产品；

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
		原料验收	按原辅料进货查验管理制度 验收	详见品管部审核记录	符合
2024-12-18	20241218 五黑坚果 面包棒	称量/投 料	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加 剂限量要求具体见配料作业 指导书	查看《配投料记录表》 查看 2024-12-18 10:30《配投料记录 表》，锅数 3 单锅总数量 126.775kg 金焙面包粉 2# 2024-10-31 50kg 五黑 粉 2024-11-09 3.75kg、牛奶 2024-10-27 30kg、海藻糖 2024-10-25 5kg、巴氏杀 菌全蛋液 2024-12-11 6.25kg 、蔗糖 发酵物 2024-10-02 0.375kg、食品加工 助剂 M2003 2024-11-17 0.875kg、天鹰	符合



				高活性干酵 2024-07-16, 0.5kg、墨鱼汁粉 2024-09-23 0.075kg、葡萄干 2024-10-21 15kg、核桃仁 2024-11-11 8.75kg、榛子仁 2024-06-13 1kg 蔓越莓干（蜜饯） 2024-07-13 5kg 精选海盐 2024-06-13 0.2kg 符合《配料作业指导书》的添加剂使用限量要求；		
		搅拌/成型	搅拌均匀（以感官判断为主，未设计表单）	搅拌面团温度 生产时间 2024-12-18 14:36 搅拌后面团温度℃ 29.5℃；	符合	
		辊压成型	成型（压面、冷冻、包油、压面、折面、压面、折面、压面、冷冻、分割、滚圆、摆盘）：严格根据《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型	严格根据《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型 成型面团重量 10 2024-12-18 15:31、成型重量检查，检查内容：单个面团平均重量 g、74.5 面团平均长 c 18.30 等，检查通过；检查人：牟路丹；	符合	
		醒发	产品成型后推入最终发酵室进行醒发	时间：1.5-2h，温度 35-40℃，湿度 85% 提供《面团醒发过程观察记录单》，2024.12.18 产品名称：五黑坚果棒；起始时间：18:17 结束时间：19:10 温度：41.8℃，湿度 76.2%RH，正常；记录人：李红；审核人：朱爱军；	符合	
		一次烘烤	一区上火：170℃，下火：200℃；二区上火：170℃，下火：200℃；三区上火：175℃，下火：215℃；四区上火：175℃ 下火：225℃；烘烤 35-45min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差 40℃（虚火），中心温度 95℃。（二次烘烤 75℃）	提供了烘烤巡检记录表，开始时间：2024-12-18 18:38 2024-12-18 19:06 显示隧道炉温度第一温区：炉温上火 196.7℃，下火：181.6℃ 第二温区：炉温上火 199.2℃，下火 180.4℃ 第三温区：炉温上火 201℃，下火 181.3℃ 第四温区：炉温上火 200.9℃，下火 185.5℃ 第五温区：炉温上火 196.6℃，下火 139.6℃ 烤时间为 12 分钟，每 2 小时记录一次，（系统中有保留图片）记录人：牟路丹 另抽查 2024-12-04 批次肉肉海苔吐司 520g（电商），符合要求；	符合	
		冷却	使用前紫外线开启 30min	紫外线灯开启一小时 2024-12-18 19:35	符合	



			进行冷却，冷却后中心温度至≤30℃。	冷却后半成品中心温度 19.2℃、20℃、20.7℃、19.9 67℃、33℃；冷却后产品温度是否合格（≤30℃）合格	
	脱盘		进入脱盘间进行自动脱盘	现场查看操作符合要求；	符合
	金属探测		模块报警：Fe ϕ 2.0mm，SUS ϕ 3.0mm，CU ϕ 2.5mm	产品名称：五黑坚果棒 生产日期 2024-12-18 监控频率：每批生产前、生产过程中每两时一次和生产结束后各一次二楼内包，检测无异常	符合
	包材消毒		包材消毒间：紫外线灯消毒 ≥30min	抽查 2023.12.10 物料消毒记录： 工段：二楼内包 开始消毒时间： 2024-12-18 17:30 2024-12-18 19:30 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽	符合
	包装封口		包装气密性检查记录表	包装气密性检查记录表： 12-18 19:10 五黑坚果棒抽样数量 4 机台号 E 结果判定：合格	符合
	产品称重 抽查记录表		按企业标准称重	2024-12-18 五黑坚果面包棒 单盒/箱 (g) 2024-12-18 20:14 规格/净含量 单盒/箱(g)380、539、388、385、381、375、378、388、380、377 总单盒/箱:3432。单包重量 1 抽检包数 10，单包(g)：74.5、69、73.5、64.5、70、68.5、67、65、68、70； 现场查看符合要求	符合
	外包装		打印日期清晰，每个包装含有氮剂，按照客户规格要求，对产品进行装箱称重	现场查看符合要求	
	贮存入库		贮存在阴凉、干燥环境下	现场查看符合要求	符合
	运输交付		专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运	见销售部审核记录；	符合

查肉肉海苔吐司 520g(电商)（一次、二次烘烤）：生产时间：2024-12-28；

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
		原料验收	按原辅料进货查验管理制度验收	管部审核记录	符合
2024-12-28	20241228 肉肉海苔吐司 520g(电商)	称量/投料	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加剂限量要求具体见配料作业指导书	审核现场查看：查看 2024-12-28 09:30 《配投料记录表》，单锅总数量 143.80kg 香雪面粉 3350 20241104 75kg、巴氏杀菌全蛋液 7.5kg、麦芽糖浆（75kg 装）3kg、白砂糖 10kg、海藻糖 2.5kg、冰水 28kg、甘油 0.75kg、精选海盐 0.75kg、全脂乳粉 0.75kg、食品加工助剂 M2003	符合



				1. 2kg、牛奶味香精 P30321, 0. 05kg、复配乳化剂-K1005 0. 9kg、特调面包专用奶油 2 号 10kg、天鹰高活性干酵母 1. 1kg、复配防腐剂-面包用 防腐剂 0. 3kg、山梨糖醇液 2kg 每锅总数量:143. 8 另抽查 2024-12-04 批次肉肉海苔吐司 520g （电商）配料投料记录, 符合《配料作业指导书》的添加剂使用限量要求;		
		搅拌/ 成型	搅拌均匀（以感官判断为主， 未设计表单）	搅拌面团温度 生产 时间 2024-12-28 10:17 搅拌后面团温度℃ 26. 5℃;	☑符合	
		辊压成 型	成型（压面、冷冻、包油、压面、折面、压面、折面、压面、冷冻、分割、滚圆、摆盘）： 严格根据《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型	严格根据《成型作业指导书》设定参数， 将面团放进成型机进行成型 成型面团重量 1 0 24-12-28 12:32 、成型重量检查，检查 内容：六 个面团平均重量 g、单个面 团平均重量 g、面团平均长 c 等，检查通过； 检查人：牟路丹；	符合	
		醒发	产品成型后推入最终发酵室 进行醒发	时间：1. 5-2h，温度 35-40℃，湿度 85%， 提供《面团醒发过程观察记录单》，产品 名称：肉肉；起始时间：11:35 结束时间： 13:02 温度：39℃，湿度 74. 1%RH，正常； 记录人：李红；审核人：朱爱军；	符合	
		一次烘 烤	一区上火：170℃，下火 ： 200℃；二区上火：170℃，下 火 ：200℃；三区上火：175℃， 下火 ：215℃；四区上火：175 下火 ：225℃； 烘烤 35-45min，根据隧道炉原 理，产品非满炉状态下上火偏 差 40℃（虚火），中心温度 95℃。（二次烘烤 75℃）	提供了烘烤巡检记录表，开始时间： 2024-12-28 14:40 2024-12-28 17:54 显示隧道炉温度第一温区：炉温上火 183. 3℃，下火：170. 0℃ 第二温区：炉温上火 175. 6℃， 下火 175. 0℃ 第三温区：炉温上火 179. 9℃， 下火 176. 0℃ 第四温区：炉温上火 179. 9℃， 下火 176℃ 第五温区：炉温上火 177. 4℃， 下火 175℃ 第六温区：炉温上火 195. 2℃， 下火 173℃ 烘烤时间为 37 分钟，每 2 小时记录一次， （系统中有保留图片）记录人：牟路丹 另抽查 2024-12-04 肉肉海苔吐司烘烤巡检 记录，符合烘烤工艺要求；	符合	
		脱盘	进入脱盘间进行自动脱盘	现场查看操作符合要求；	符合	



		冷却	使用前紫外线开启 30min 进行冷却，冷却后中心温度至≤30℃。	使用前紫外线开启 30min 冷却后半成品中心温度 20.5℃、21.8℃、22℃、21.4℃ 33℃；冷却后产品温度是否合格（≤30℃）合格	符合合格
		切片	切成规则片状	现场查看切片符合工艺要求	符合
		涂酱，加肉松	涂酱，加肉松：果酱添加 15±1g，肉松添加 4.5±0.5g， 涂抹均匀，面积大于 90%	现场查看符合工艺要求	符合
		二次烘烤	一区上火：170℃，下火：200℃；二区上火：170℃，下火：200℃；三区上火：175℃，下火：215℃；四区上火：175℃，下火：225℃； 烘烤 35-45min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差 40℃（虚火），中心温度 95℃。（二次烘烤 75℃）	烘烤巡检记录，肉肉海苔吐司，开始时间 2024-12-29 08:03 结束时间 2024-12-29 16:29 烘烤巡检 一区上火：134.5℃，下火：120.4℃；二区上火：135.5℃，下火：106.4℃；三区上火：142℃，下火：112.1℃；四区上火：140.2℃，下火：115.3℃；五区：上火 137.8℃，下火 99.5℃，烘烤时间：12.6，中心温度：77.80℃； 另抽查 2024-12-05 肉肉海苔吐司的二次烘烤巡检记录，符合烘烤工艺要求；	符合
		二次冷却	进行冷却，冷却后中心温度至≤30℃	冷却后中心温度至≤30℃	符合
		二次脱盘	产品随着脱盘生产线进入脱盘间进行自动脱盘	现场查看符合要求	符合
		酒精喷洒	食用酒精浓度 75%	现场查看符合要求	符合
		金属探测	模块报警：Fe ϕ 2.0mm，SUS ϕ 3.0mm，CU ϕ 2.5mm	产品名称：肉肉海苔吐司 生产日期 2024-12-29 监控频率：每批生产前、生产过程中每两时一次和生产结束后各一次二楼内包，检测无异常 审核现场进行模块测试，金探正常通过，符合要求；	符合
		内包装消毒	消毒柜消毒 30min 后，再暂存消毒间消毒。	抽查 2023.12.10 物料消毒记录： 工段：二楼内包 开始消毒时间： 2024-12-29 08:00 2024-12-29 11:00 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽	符合
		包装封口	中封温度 150±30℃ 横封温度 130±30℃	查包装气密性检查记录表 2024-12-29 16:40 肉肉海苔吐司 520g（电商）抽样数量 15 结果判定：合格	符合
		外包装	印日期清晰，每个包装含有一	2024-12-29 肉肉海苔吐 520g（电商）	符合



			按照客户要求，对产品进行装箱称重	单盒/箱(g) 2024-12-29 19:46 规格/净含量 单盒/箱(g) 527 、539、531、536、545、528、535、533、529、总单盒/箱:4803。单包重量 1 抽检包数 9，单包(g)：65.4、64.3、65.5、64.1、60.0、67.0、65.4；	
		贮存入 库	贮存在阴凉、干燥环境下	现场查看符合要求	符合
		运输交 付	专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运	现场查看符合要求	符合

②烘烤类糕点：烤蛋糕 糯糯紫米饼 2024-11-08

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
		原料验 收	按原辅料进货查验管理制度验收	详见品管部审核记录	符合
2024-11-08	20241108 糯糯紫米 饼	称量/ 投料	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加剂限量要求具体见配料作业指导书	审核现场查看：查看 2024-11-08 07:01 09:30 糯糯紫米饼 《配投料记录表》（单位 kg），单锅总数量 144.055kg 芯品 1876 糕点用小麦粉 2024-09-28 24.3kg 、开水 90℃ 18 海藻糖 3kg、麦墨鱼汁粉 0.375kg、复配防腐剂-面包用防腐剂 0.13kg、食品加工助剂-GGT 0.75kg 、黄油 0.25kg、食用油脂制品 2.75kg 、麦芽糖浆（50kg 装）2.5kg、六黑紫米馅 92kg、总数量:144.055kg 与配料标准一致；现场查看半蒸芝士蛋糕生产日期：24-12-30 12:20 配投料记录，符合《配料作业指导书》的添加剂使用限量要求；	符合
		混合搅 拌/成 型	按照《和面岗位作业指导书》将所有原辅料投入打面机内搅拌	按照《和面岗位作业指导书》将所有原辅料投入打面机内搅拌	符合
		包馅成 型	严格根据《成型作业指导书》设定参数，将各种馅料放进包馅机进行拈花。成型后自动排盘放入不黏的烤盘或烤模中	严格根据《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型 2024-11-08 糯糯紫米饼 成型面团/产品注浆重量 1 生产日期 首次 监督检查 单个面团平均重量 g 27.00、-单个面团重量 G（1-5） 27、27、27、27、27	符合
		烘烤	半蒸芝士蛋糕：一区上火：160℃，下火：180℃；二区上火：165℃，下火：185℃；三区上火：175℃，下火：190℃；四区上火：175℃，下火：210℃； 烘烤 35-40min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏	糯糯紫米饼； 2024-11-08 08:44 结束时间 2024-11-08 10:42 一区上火：134.3℃，下火：135℃；二区上火：134.8℃，下火：135℃；三区上火：134.6℃，下火：135℃；四区上火：135℃，下火：135℃；五区：上次 113.8，下火：136℃，烘烤 11.9min，根据隧道炉原理，产品非满炉状	△



			差 40℃（虚火），烤蛋糕的中心温度≥90℃，要求：把底部的水分烤干即可 糯糯紫米饼；一区上火：140℃，下火：95℃；二区上火：140℃，下火：90℃；三区上火：135℃，下火：86℃；四区上火：132℃，下火：80℃；烘烤 11-17min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差 40℃（虚火），蒸蛋糕的中心温度≥50℃，要求：把底部的水分烤干即可；烤蛋糕的中心温度≥80℃	态下上火偏差 40℃（虚火），中心温度 80.2℃， 烘烤后平均中心温度 81.9℃；不符合烘烤中心温度要求 ；2024-12-30 14:38 审核现场查看半蒸芝士蛋糕（原味）的烘烤温控显示：（采用平炉烘烤），一区：上火：180℃，下火为 216℃，二区：上火 180℃，下火：216℃，测试中心温度：91.7℃，符合半蒸芝士蛋糕（原味）烘烤工艺要求； 审核现场发现：提供（烤蛋糕类糕点）糯糯紫米饼（生产日期 2024-11-08）的烘烤巡检记录的烘烤后平均中心温度 81.9℃，与《烘烤温度要求》要求的烤蛋糕的中心温度≥90℃不一致，不符合 GB/T 19001-2016 标准 8.5.1 条款；见不符合项整改		
		冷却	使用前紫外线开启 30min 进行冷却，冷却后中心温度至 ≤30℃。	紫外线灯开启一小时 糯糯紫米饼 2024-11-08 10:11 冷却后半成品中心温度 22.9℃、23℃、21.9℃、22.60℃ 33℃；冷却后产品温度是否合格（≤30℃）合格	符合	
		脱盘	进入脱盘间进行自动脱盘	现场查看操作符合要求；	符合	
		金属探测	模块报警：Fe ϕ 2.0mm，SUS ϕ 3.0mm，CU ϕ 2.5mm	提供有 2024-11-08 批次金探记录，正常；2024-12-30 现场进行模块测试金探运行，正常，另现场查看金探记录表，生产日期 2024-12-30，作业人员确认左；中；右，产品名称半蒸芝士蛋糕（原味），四楼内包，正常；	符合	
		内包装消毒	通过内包材消毒柜消毒 30min 后，再暂存内包材消毒间消毒	抽查 2024-11-08 物料消毒记录： 工段：二楼内包 开始消毒时间 2024-11-08 09:00 结束消毒时间 2024-11-08 11:00 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽 现场查看：	符合	
		内包装	的产品随着生产线进入包装 在包装之前，机台自动加入脱氧 进行包装、打码，包装气密性检	查包装密性检查记录表开始时间 2024-11-08 09:55 结束时间 2024-11-08 14:38 开机前 1 次 1 次/h 巡查漏气 1h 测一次抽查情况 1：检查 时间 2024-11-08 09:55 糯糯紫米饼机台 号 B；C；D 抽样数量结 果判定合格；2024-12-30 审核现场查看符合 工艺要求；	符合	



		外包装	印日期清晰，每个包装含有一，按照客户规格要求，对产品箱称重	2024-11-08 糯糯紫米饼 250g(电商) 单盒/箱(g) 2024-11-08 10:12 规格/净含量 250g 单盒/箱(g) 257、255、253、260、258、253、255、258、263、257 总单盒/箱:2569 单包重量 1 抽检包数 9，单包(g): 27.5、28.0、27.5、27.0、27.5、27.5、28.0、28.5、26.5、27.0; 抽检包数 10 平均重量 27.50; 2024-12-30 审核现场查看符合工艺要求;	符合
		贮存入库	贮存在阴凉、干燥环境下	已入库	符合
		运输交付	专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运	见销售部审核记录	符合

③冷加工糕点夹心（注心类）：爆浆蓝莓吐司 2024-12-28

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
		原料验收	按原辅料进货查验管理制度验收	详见品管部审核记录	符合
2024-12-28	2024-12-28 爆浆蓝莓吐司	称量/投料	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加剂限量要求具体见配料作业指导书	查看 2024-12-28 07:30 爆浆蓝莓吐司《配投料记录表》(单位 kg)，6 锅，147.25，单锅总数量 147.25kg 水 14 天鹰高活 酵母 0.7、香雪面包粉 3350 2024-11-04 25kg、香雪面包粉 3350 2024-11-04 50 水 17、乳清粉 2024-08-22 0.75 白砂糖 2024-10-05 12、巴氏杀菌全蛋液 24-12-17 3.75、麦芽糖浆(50kg 装) 2024-10-30 4.4、山梨糖醇液 2024-09-07 1.2、天鹰高活性干酵母 2024-07-16 0.85、复配乳化剂-K1005 2024-08-30 0.75、精选海盐 2024-06-13 1、复配乳化酶制剂 2024-11-17 1.5、牛奶味香精 P30321 0.05、复配防腐剂-面包用防腐 2024-10-24 0.3、无水奶油 2024-10-26 9、都霖片状 2024-08-01，另抽查 2024-12-09 爆浆蓝莓吐司配投料记录，均符合《配料作业指导书》的添加剂使用限量要求;	符合
		混合搅拌	搅拌均匀(搅拌面团温度)说明:打面后的面团温度控制在 30℃ 以下	现场查看基本均匀 搅拌面团温度首次监督检查生产时间 2024-12-28 08:35 搅拌后面团温度℃ 26.4℃ 面团的中心温度是否合格(≤30℃)是	符合



		辊压成型	成型（压面、冷冻、包油、压面、折面、压面、折面、压面、冷冻、分割、滚圆、摆盘）：严格按照《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型	严格按照《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型	符合
		醒发	产品成型后推入最终发酵室进行醒发时间：1.5-2h，温度35-40℃，湿度85%	提供有2024.12.28醒发记录，记录起始时间：9:42、结束时间：11:20，温度：37.5℃，湿度：77.6%RH，发酵正常；	符合
		烘烤	一区上火：170℃，下火：200℃；二区上火：170℃，下火：200℃；三区上火：175℃，下火：215℃；四区上火：175℃，下火：225℃； 烘烤35-45min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差40℃（虚火），中心温度95℃。（二次烘烤75℃）	烘烤巡检记录产品名称： 蓝莓吐司，开始时间 2024-12-28 12:28 结束时间 2024-12-28 12:28 一区上火：185.4℃，下火：180℃；二区上火：185.4℃，下火：185℃；三区上火：184.7℃，下火：185℃；四区上火：183.1℃，下火：182℃；五区上火：188.2℃，下火：188℃；六区上火：198.5℃，下火：185℃；中心温度：97.63、98.6、96.2、98.1，具有产品有的正常色泽；另抽查2024-12-09蓝莓吐司烘烤巡检记录，符合烘烤工艺要求；	符合
		冷却	使用前紫外线开启30min 进行冷却，冷却后中心温度至≤30℃。	紫外线灯开启一小时 2024-12-28 产品名称 蓝莓吐司 2024-12-28 14:11 首次监督检查 -冷却后产品 中心温度℃ 18.5、19.5、19.7、19.233，合格；	符合
		脱盘	进入脱盘间进行自动脱盘	现场查看符合要求；	符合
		涂酱/注心	切片后的面包放入夹心机生产线进行注心成型	严格按照《包装车间作业指导书》执行	符合
		金探	模块报警：Fe φ2.0mm，SUS φ3.0mm，CU φ2.5mm	金探记录表 2024-12-28 黄宝宽 产品名称 爆浆蓝莓吐司 监控频率：每批生产前、生产过程中每两时一次和生产结束后各一次 作业人员确认 左；中；右 设备编号 A；D 正常 另抽查2024-12-09爆浆蓝莓吐司金探记录表，显示正常，符合工艺要求；	符合



		包装	通过内包材消毒柜消毒 30min 后，再暂存内包材消毒 间消毒	抽查 2024-12-28 物料消毒记录：工段：三 楼内包 开始消毒时间 2024-12-28 13:00 结束消毒 时间 2024-12-28 17:00 消毒方式：紫外线灯，操作人：黄宝宽； 包装气密性检查记录表 开始时间 2024-12-28 14:28 结束时间 2024-12-28 18:29 说明 开机前 1 次 1 次/h 巡查漏气 1h 测一次 2024-12-28 14:28 蓝莓吐司机 台号 A;D 抽样数量 12 结果判定合格；	
		外包装 (装箱称 重)	包装后的产品进行挑选，确认 打印日期清晰，每个包装含有一 脱氧剂。按照客户规格要 求，对产品进行装箱称重。	产品称重抽查记录表生产日期 2024-12-28 产品名称蓝莓吐司规格/净含量 1.5kg 单盒/ 箱 (g) 1506、1513、1528、1536、1527、1526、 1533、1515、1527、1518； 单包 (g) 抽 检 时 间 2024-12-28 14:50 42.0、40.0、40.0、42.0、44.5、44.0、43.0、 41.0、40.5、40.0；	符合
		贮存入库	成品入库，贮存在阴凉、干燥	查看符合要求	符合
		运输交付	选择符合要求专用运输车运 送，不得与其他有毒、有害物 品混运，装卸时注意轻拿轻 放。	选择符合要求专用运输车运送，不得与其他 有毒、有害物品混运，装卸时注意轻拿轻放。 销售部审核记录	符合

④冷加工糕点：其他类（切片吐司） 2024-12-27 良品-牛乳嫩吐司

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
		原料验 收	按原辅料进货查验管理制 度验收	详见品管部审核记录	符合
2024-12-27	2024-12-27 良品-牛乳嫩吐司	称量/ 投料	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加 剂限量要求具体见配料作 业指导书	查看 2024-12-27 06:30 良品-牛乳嫩 吐司《配投料记录表》（单位 kg），6 锅， 单锅总数量 153.15kg 金焙面包粉 2024-10-31 75、牛 奶 2024-10-27 38；白砂 糖 2024-10-05 15、炼	符合



				乳 2024-10-03 1.5、全脂乳粉 2024-04-18 1.8、巴氏杀菌全蛋液 2024-12-11 7.5、黄油 2024-08-18 3.5、天鹰高活性干酵母 2024-07-16 0.7、蔗糖发酵物 2024-10-02 0.83 蛋白粉 2024-08-25 0.3 精选海盐 2024-06-13 0.74、食品加工助剂 M2003 2024-11-17 0.74、麦芽糖浆（75kg 装）2024-10-30 3、都霖片状黄油 2024-07-21 4.54，审核现场查看可焙-黄油嫩吐司配投料记录（生产日期 2024-12-29 06:30）均符合《配料作业指导书》的添加剂使用限量要求；		
		混合搅拌	搅拌均匀（搅拌面团温度） 说明：打面后的面团温度控制在 30℃ 以下	现场查看基本均匀 搅拌面团温度首次监督检查生产时间 2024-12-27 07:37 搅拌后面团温度℃ 28.9℃ 面团的中心温度是否合格（≤ 30℃）	符合	
		辊压成型	成型（压面、冷冻、包油、压面、折面、压面、折面、压面、冷冻、分割、滚圆、摆盘）：严格根据《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型	严格根据《成型作业指导书》设定参数，将面团放进成型机进行成型	符合	
		醒发	产品成型后推入最终发酵室进行醒发 时 间：1.5-2h，温 度 35-40℃，湿度 85%	提供有 2024.12.28 醒发记录，记录起始时间：8:41、结束时间：10:40，温度：38.5℃，湿度：69.3%RH，发酵正常；	符合	
		烘烤	一区上火：170℃，下火：200℃；二区上火：170℃，下火：200℃；三区上火：175℃，下火：215℃；四区上火：175℃，下火：225℃；烘烤 35-45min，根据隧道炉原理，产品非满炉状态下上火偏差 40℃（虚火），中心温度 95℃。（二次烘烤 75℃）	烘烤巡检记录产品名称： 良品-牛乳嫩吐司，开始时间 2024-12-27 12:08 结束时间 2024-12-27 12:13 一区上火：160.0℃，下火：195.0℃；二区上火：168.0℃，下火：195℃；三区上火：168℃，下火：195℃；四区上火：166.0℃，下火：205℃；五区上火：165℃，下火：200℃；六区上火：165℃，下火：180℃；烘烤时间：40 分钟，中心温度：98.33、97.9、98.1、99，具有产品有的正常色泽； 审核现场可焙-黄油嫩吐司的烘烤控制显示，一区上火 219.6℃，下火 186℃，	符合	



				另查看巡检记录 2024-12-29 10:20 产品名称可焙-黄油嫩吐司,符合烘烤工艺要求;	
		冷却	使用前紫外线开启 30min 进行冷却,冷却后中心温度至 $\leq 30^{\circ}\text{C}$ 。	使用前紫外线开启 30min 2024-12-27 产品名称 牛乳嫩吐司 20 24-12-27 13:12 首次监督检查 -冷却后产品 中心温度 $^{\circ}\text{C}$ 20.3、21、21.3、20.8 合格;	符合
		脱盘	进入脱盘间进行自动脱盘	现场查看符合要求;	符合
		涂酱/ 注心	切片后的面包放入夹心机 生产线进行注心成型	严格根据《包装车间作业指导书》执行	符合
		金探	模块报警: Fe ϕ 2.0mm, SUS ϕ 3.0mm, CU ϕ 2.5mm	金探记录表 2024-12-27 黄宝宽 产品名称 牛乳嫩吐司 监控频率: 每批生产前、生产过程中每两时一次和生产结束后各一次 作业人员确认 左;中;右 设备编号 B;C 正常 2024-12-29 审核现场测试金探模块,模块正常报警,正常;	符合
		包装	通过内包材消毒柜消毒 30min 后,再暂存内包材消毒间消毒	抽查 2024-12-27 物料消毒记录: 工段: 三楼内包 开始消毒时间 2024-12-27 11:30 结束 消毒时间 2024-12-27 17:00 消毒方式: 紫外线灯,操作人: 黄宝宽; 包装气密性检查记录表 开始时间 开始时间 2024-12-27 14:36 结束时间 结束时间 2024-12-27 17:23 说明 开机前 1 次 1 次/h 巡查漏气 1h 测一次 良品-牛乳嫩吐司 机台号 B; C 抽样数量 10 结果判定合格;	符合
		外包装 (装箱 称重)	包装后的产品进行挑选,确认打印日期清晰,每个包装含有一脱氧剂。按照客户规格要求,对产品进行装箱称重。	产品称重抽查记录表生产日期 2024-12-27 产品名牛乳嫩吐司规格/净 含量 1.5kg 单盒/箱 (g) 1512、1523、 1545、1536、1528、1517、1529、1550、 1545、1550; 单包 (g) 抽检时间 2024-12-27 14:55 65.0、62.0、63.0、60.0、66.0、62.5、	符合



				60.5、62.0、63.5、64.0；	
		贮存入库	成品入库，贮存在阴凉、干燥环境下	现场查看符合要求	符合符合
		运输交付	选择符合要求专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运，装卸时注意轻拿轻放。	选择符合要求专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运，装卸时注意轻拿轻放。 详见销售部审核记录	符合

⑤ 蒸煮类糕点 [蒸蛋糕类]

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
		原料验收	按原辅料进货查验管理制度验收	详见品管部审核记录	符合
2024-12-26	226 蜜豆白玉糕	称量/投料	食品添加剂使用符合 GB2760，配方所使用的添加剂限量要求具体见配料作业指导书	查看蜜豆白玉糕《配投料记录表》 2024-12-26 13:00 锅数 9 配料：（kg） 巴氏杀菌蛋白液 20 24-12-16 66、山梨糖醇液 2024-09-07 6.5、麦芽糖 浆（50kg 装）2024-10-30 6.5 甘油 2024-03-11 4、白砂糖 2024-01-05 10、海藻糖 2024-11-03 30、精选海盐 2024-06-13 0.7、柠檬酸 2024-09-08 0.25、蔗糖发酵物 2024-01-02 0.2、复配膨松剂-泡打粉 1.3 羟丙基二淀粉磷酸酯-637 2024-06-29 14、复配防腐剂（抑菌性）广益 2024-11-18 0.6、复配乳化膨松剂-蛋糕改良剂 8506 2024-11-15 1.5、大豆油 20 24-12-08 14、复配乳化剂 SDC—1800 2024-09-13 1.6、复配乳化剂 2030-C 2024-09-212、红豆香精 2024-10-16 0.16、香满园-蛋糕用小麦粉 2024-10-06 20 大米粉 2024-11-02 20 糖纳红小豆 2024-09-09 6.1222；添加剂使用量符合要求。审核现场查看蜜豆白玉糕的配投料记录，日期 2024-12-30 06:40，符合《配料作业指导书》的添加剂使用限量要求；	符合
		注浆成型	严格根据《成型作业指导书》设定参数，将各种馅料放进注浆机进行注浆。成型后自动排盘放入	成型面团，产品注浆重量 2024-12-26 15:52 蜜豆白玉糕 首次监督检查： 单个面团平均重量 g 37.62、单个面团重量 g 37.62 符合要求；	符合



			不黏的烤盘或烤模中。	现场查看基本均匀	
		蒸煮	成型后将产品放入蒸柜中，按《蒸煮岗位作业指导书》规定温度、时间进行蒸煮。 蒸箱温度：蜜豆白玉糕 时间：6-7min 一段：80-84℃、二段6-7min 80-86℃、三段 9-10min 温度 89-96℃	蒸煮监控记录表 2024-12-27 蜜豆白玉糕 开始时间 2024-12-26 13:56 结 束 时 间 2024-12-26 19:59 首件复核，每 2h/次 一段：6 分 92℃、二段 7 分 92℃、三段 9 分 92℃；蒸煮后中心温度 80℃； 2024-12-30 审核现场查看蒸煮监控显示：1 段加热 6 分，设定温度 81℃，当前温度 81℃；2 段加热时间：7 分，设定温度 82℃，当前温度 81℃，3 段加热 8 分 45 秒，设定温度 93℃，另当前温度 81℃，符合蒸煮温控工艺要求；	符合
		烘烤	一区上火：120℃，下火：135℃； 二区上火：120℃，下火：135℃； 三区上火：100℃，下火：138℃； 四区上火：80 下火：135℃； 9-25min，根据隧道炉原理，产品中状态上火偏差 40℃（虚火），产品的中心温度≥50℃，要求：把底部烤干即可。	查烘烤巡检记录 2024-12-26 蜜豆米糕 开始时间 2024-12-26 18:00 结 束 时 间 2024-12-26 18:50 一区上火：118℃，下火：135℃；二区上火：119℃，下火：135℃；三区上火：102℃，下火：144℃；四区上火：72 下火：145℃；烘烤时间：25min；符合工艺要求；2024-12-30 现场查看烘烤巡检记录 产品 名称 蜜豆米糕，开始时间 2024-12-30 09:20，结 束 时 间 2024-12-30 09:56，一区：上火 120℃、下火 135℃，二区上火 120℃，下火 125℃，烘烤时间：25 分钟，中心温度：90.5℃，符合工艺要求；	符合
		烙花（烙蛋糕）	对烘烤后的蛋糕进行烙花	因订单原因暂时无生产	--
		脱盘	脱盘	进入脱盘间进行自动脱盘	符合
		冷却杀菌（紫外线灯）	进行冷却杀菌，冷却后中心温度至≤30℃。	紫外线灯开启 10 小时，洗冷却塔中途清选 1 次，结束后 1 次；提供温、湿度记录表 2024-12-26 19:12 工段四楼冷却间温度(℃)18.7、相对湿度(%)59、四楼内包 17.8℃、相对湿度(%)60%RH、四楼内包 温度(℃) 18.4 (℃)、52%RH；四楼冷却间 温度(℃) 18.5 ℃ 53%RH；	符合
		金属探测	模块报警：Fe ϕ 2.0mm，SUS ϕ 3.0mm，CU ϕ 2.5mm	2024-12-30 审核现场进行使用金探 3 种上模块测试灵敏度，正常，符合要求；	符合
		食用酒精浓度 75%表面喷洒	使用食用酒精浓度 75%表面喷洒	审核现场查看生产工艺要求；	符合



		内包装消毒	通过内包材消毒柜消毒 30min 后，再暂存内包材消毒间消毒	抽查 2024-12-26 物料消毒记录： 工段：四楼内包 开始消毒时间：2024-12-26 08:00 结束消毒时间：2024-12-26 11:00 消毒方式：紫外线灯 操作人：黄宝宽 管控方式相同 包装气密性检查记录表 开始时间 开始时间 2024-12-26 17:44 结束时间 2024-12-26 21:29 说明 开机前 1 次 1 次/h 巡查漏气 1h 测一次 蜜豆白玉糕 机台号 2;4;5; C 抽样数量 18 结果判定合格	符合
		外包装（装箱称重）	包装后的产品进行挑选，确认打印日期清晰，每个包装含有一脱氧剂。按照客户规格要求，对产品进行装箱称重。	产品称重抽查记录表生产日期蜜豆白玉糕产品名蜜豆白玉糕规格/净含量 2kg 单盒/箱(g)2012、2018、2025、2021、2033、2028、2017、2009、2010、2020； 单包(g)抽检时间 2024-12-26 20:17 39.0、40.0、39.5、37.0、38.5、39.0、40.0、39.0、38.5、40.0；	符合
		贮存入库	打包后成品入库，贮存在阴凉、干燥环境下	现场查看符合要求	符合
		运输交付	选择符合要求专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运，装卸时注意轻拿轻放。	选择符合要求专用运输车运送，不得与其他有毒、有害物品混运，装卸时注意轻拿轻放。 详见销售部审核记录	符合

需要确认的关键过程分别有：配料、烘烤、金探、蒸煮；

提供有《关键或特殊过程确认表》，查关键过程 1 配料确认：2024 年 05 月 30 日；关键过程 2 烘烤，确认时间：2024 年 06 月 02 日；关键过程 3：金探，确认时间：2024 年 6 月 5 日；关键过程 4：蒸煮，确认时间：2024 年 10 月 27 日，确认结论：经过确认，该过程可以得到有效控制。且过程加工产品的监视与测量结果符合规定要求。若该过程相关因素出现变化，按此程序再确认，确认人员：苏彬彬、谭代爱、许心雅、刘伟； 审批人员：张正磊；

基本满足要求。审核周期内未发生变化，原辅料验收具体实施见品管部审核记录

4) 采购管理情况（含 CCP 实施管理）

受审方在《管理手册》进行了规定，并策划了《采购管理控制程序》、《前提方案》等文件要求；

**采购过程控制：**

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

提供《合格供方名录》，22家，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等，

抽查蛋糕专用小麦的供方：益海嘉里，营业执照编号：9132058MA1XJLMY80（注册日期：1993年12月06日至长期），仅食品经营许可证编号：9132058360827873XG，备案日期：2022年05月23至2027年05月22日，有效；提供了牛奶香精——检测报告编号：B1CC05006B1F032045，检测机构：谱尼测试 检测指标：过氧化值、重金属等，检测结论：合格；报告日期：2022-12-12；结论：合格。

起酥油的供方上海嘉里食品工业有限公司，营业执照编号：9131015703097064M，食品生产许可证编号：SC10231011501177,资质有效；提供了起酥油的第三方检测报告，报告编号 A2240091744101001C，检测项目包括感官、过氧化值、酸价、总砷、苯并 a 芘、色泽等指标，检测单位：上海华测品标检测技术有限公司。报告日期：2024.3.12；结论：合格

麦芽糖浆的供方鲁洲生物科技（山东）有限公司，营业执照编号：9137130076871881L，食品生产许可证编号：SC12337132300077,资质有效；提供了麦芽糖的第三方检测报告，报告编号 HC20240711094，检测项目包括感官、PH 值、干物质、透光率、铅、总砷等指标，检测单位：潍坊海润华辰检测技术有限公司。报告日期：2024.7.9；结论：合格

柠檬酸的供方山东英轩实业有限公司，营业执照编号：913707001657698540，食品生产许可证编号：SC11537072500430,资质有效；提供了柠檬酸的第三方检测报告，报告编号 SW202413633，检测项目包括感官、柠檬酸含量、水分、易碳化物、硫酸水分、硫酸盐等指标，检测单位：山东省食品药品检验研究院。报告日期：2024.8.30；结论：合格

黑米粉的供方五常市裕丰冠米业有限公司，营业执照编号：91230184MACUH4FG64，食品生产许可证编号：SC10123018414051,资质有效；提供了黑米粉的第三方检测报告，报告编号 SP240100094-01，检测项目包括整黑米率、不完善率、直链淀粉、异品种率、杂质、水分、色泽、气味、铅、六六六等指标，检测单位：黑龙江中诺检验检测有限公司。报告日期：2024.1.12；结论：合格

复配糕点乳化剂的供方平湖菱化食品有限公司，营业执照编号：913304005917569846，食品生产许可证编号：SC20333048201139,资质有效；提供了复配糕点乳化剂的第三方检测报告，报告编号 W024061010299，检测项目包括水分、感官要求、砷、沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌、大肠菌群、菌落总数等指标，检测单位：上海市质量监督检验技术研究院。报告日期：2024.6.28；结论：合格

蒸蛋糕托的供方上海颂平纸制品有限公司，营业执照编号：913102301344151728，工业产品生产许可证编号：沪 XK16-205-00046,资质有效；提供了蒸蛋糕托的第三方检测报告，报告编号 W02407701262，检测项目包括感官要求、总迁移量、重金属、铅、砷、荧光性物质、甲醛、大肠菌群、菌落总数、霉菌等指标，检测单位：上海市质量监督检验技术研究院。报告日期：2024.7.11；结论：合格

红豆馅料的供方山东中和食品有限公司，营业执照编号：91370704MA3PH91U46，食品生产许可证编号：SCSC12537070400537,资质有效；提供了红豆馅的第三方检测报告，报告编号 BG20240404-086，检测项目包括感官要求、干燥失重、总糖、脂肪、酸价、过氧化值、挥发性盐基氮、净含量等指标，检测单位：山东匠造检测有限公司。报告日期：2024.1.9；结论：合格

巴士杀菌冰全蛋液的供方江苏天成蛋业有限公司，营业执照编号：91320621MA1MFH5F1R，食品生产许可证编号：SC11932062101171 ,资质有效；提供了巴士杀菌冰全蛋液的第三方检测报告，报告编号 ASH24-0030413-01，检测项目包括感官、霉菌、酵母、志贺氏菌、菌落总数、大肠菌群、杀菌时间、水分、灰分等指标，检测单位：通标标准技术服务（上海）有限公司。报告日期：2024.5.23；结论：合格

酵母的供方安琪酵母（赤峰）有限公司，营业执照编号：911504266264806083J，食品生产许可证编号：SC12115042600158,资质有效；提供了酵母的第三方检测报告，报告编号 SX2023SP13497，检测项目包括感官要求、发酵力、水分、活细胞率、铅、总砷、金黄色葡萄球菌、沙门氏菌等指标，检测单位：三峡公共检验检测中心。报告日期：2024.1.19；结论：合格

肉松的供方福建豪味来视频发展有限公司，营业执照编号：913505815831498779，食品生产许可证编号：



SC10435058100337,资质有效；提供了肉松的第三方检测报告，报告编号 ZFJC2024S0311044，检测项目包括感官、水分、蛋白质、淀粉、总糖、氯化物、铅、总砷、总汞等指标，检测单位：中纺检测（福建）有限公司。报告日期：2024.3.20；结论：合格

沙拉酱的供方广东百利食品股份有限公司，营业执照编号：914419000568013685，食品生产许可证编号：SC10344190013155,资质有效；提供了沙拉酱的第三方检测报告，报告编号 SH24SW030027，检测项目包括感官、水分、水分活度、pH、过氧化值、酸价、油脂含量、铅等指标，检测单位：普研（上海）标准技术服务有限公司。报告日期：2024.8.2；结论：合格

产品检测委托的供方厦门市华测检测技术有限公司，营业执照编号：91350205556207082D，CMA 证书编号：211321110493,CNAS 证书编号：CNASL12501 资质有效；查委托检测合同

虫害消杀委托的供方厦门慎望生物科技有限公司，营业执照编号：91350212581256919R，有害生物防制服务机构服务能力证书编号：202200329A，从业人员职业资格证书编号 1513021055400002,资质有效；查委托合同：合同有效期至 2024-5-15 至 2025-5-14

仪器校准委托厦门维广校准技术服务有限公司送检，营业执照编号 91350211MA2YJHR622，校准单位为：深圳精宇航检测技术有限公司，营业执照编号：91440300094355194P，CNAS 证书编号：CNAS L7875，有和厦门维广校准技术服务有限公司的委托送检单（委托日期为 2024.12.11）

产品运输委托的供方福建省泉州众鸿物流有限公司，营业执照编号：91350582MACJLG6B2W，道路运输经营许可证编号：闽交运管许可泉字 350582222497 号，资质有效；有签订产品运输协议，签订日期 2024.3.1 另抽查脱氧剂的供方泉州市悦达包装材料有限公司，纸箱供方：泉州金百利包装用品有限公司：与上述供方控制基本相同。

供方评价每年进行 1 次，提供有《合格供应商纳入评估表》，考核项目：包括资质、质量保证能力、供货价格、产品交货能力、生产设施完善等项目，各部门参与评价，厂长最后批准。抽查海苔肉松的供方福建豪味来食品发展有限公司，肉松的供方上海嘉里食品工业有限公司，食用玉米淀粉沂水大地玉米开发有限公司，沙拉酱的供方广东百利食品股份有限公司；的供方评价，控制方式基本相同。

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：

采购部-采购日常采购通过采购计划单、微信、电话方式与供方沟通，并下达开展采购工作，采购期间未发生不合格情况。

抽查提供 2024 年 12 月 16 日的巴士杀菌蛋液采购计划，下达方式：电子采购单（订单号：2024-天成-006）；供方接收；2024.12.26 日采购面包粉，采购计划，下达方式：微信；供方接收并回传订单,采购计划要求：确认交货时间，按国标检测，提供该批产品的当批质检报告，产品包装应在匀货时保持完好，对于外包装有破损的产品，根据实际情况我公司有权拒收，所有产品自生产日其起，应不得超出保质期五分之一的的时间长度，就会提供近期该产品的第三方检验报告；该公司的采购管理基本符合标准要求。

5) 顾客投诉、顾客满意度、可追溯性、撤回/召回情况

受审方在《管理手册》中 8.3 条款对可追溯性进行了规定，8.9.5 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《产品标识和可追溯性控制程序》、《产品召回和撤回控制程序》。在《标识和可追溯性控制程序》文件中规定了：追溯的方式包括：从前到后（原料到成品）和从后到前（成品到原料）两种方式。当有追溯要求时，视具体情况采取不同的追溯方式。追溯的深度可至备案基地或成品的生产日期。当发生产品质量问题或接到公司的投诉时，品管主管可根据上述各种标识并结合生产运行记录、检验和试验记录对产品进行追溯，直至找到问题发生的环节及部门，并责令责任部门分析问题发生的原因，并采取相应的纠正预防措施。当有剩余成品放入其它批次发货时，库房应在发货记录中标明放入的数量、批次及生产日期等信息，以便于追溯。查见提供有《产品模拟召回演练报告》，召回模拟日期：2024 年 10 月 15 日，召回产品名称：2024



年 10 月 15 日 8 点 40 分，销售部接到客户投诉，反馈吐司面包，批次为：20241015001 发错货 2 箱；；原因分析：发错货 2 箱，发货人员检验不到位导致发错货物；召回措施：1. 与经销商联系，说明情况，商量赔偿和后续发货问题；2. 全批次整体运回；3. 分析发错货物的问题 4. 研究避免问题措施；；溯源体系有效性评价：通过模拟召回演练可以追溯到原料到成品的所有记录，故整个体系运行是有效的适宜的；涉及文件报告及记录：批生产指令单、装箱工序生产记录、原料检验报告单、成品检验记录表、产品出货检验报告单；未有保留模拟召回现场记录，已现场沟通整改；2024. 7. 26 的实际发生的召回，已完成。

现场查见：

- 生产各区域有简单标识、区域划分明显；如更衣室、预进间、预处理间、成型间、烘烤车间、内包装间、外包装间区域等管理，有配置温湿度计及压力表，包材料标识明显，敏原物质分区存放，符合要求；
- 原料库主要是麦芽糖浆、精选海盐、夹心酱、海苔肉松、无水酥油，有离地离墙，并且有原料标识卡，过敏原物质分区存放，现查看查原料标识卡：原料库存放的黄油（批次 D20240818）、巴氏全蛋液（批次 20241217）、巴氏杀菌蛋白（批次 22041216）、多乐油脂（批次 20241112）等，包材库存放有少量外包装盒和包装卷膜，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；现场查看库房温度监控记：一楼冻库：2024. 12. 27，原料仓：1. 9℃ 时间：18：18，2024. 12. 22 11:45 原料仓：0. 3℃ 符合要求。
- 常规成品存放有待发货的芝士莓莓吐司生产日期 2024. 12. 27，配备有温湿度计，抽查《温湿度记录》，温湿度要求：常温常湿；
- 现场有留样产品：留样编号：黑米蒸蛋糕 37. 5g 生产日期：2024-12-15 取样日期 2024-12-16，留样人：唐海芳；肉肉海苔吐司 520g（电商）2024-11-15，生产日期 2024-11-15 取样日期 2024-11-16 留样人：龚晓婷。

公司《质量管理手册》9. 1. 2 条款明确规定了顾客满意情况调查的有关程序《顾客满意度管理程序》，内容符合企业实际和标准要求。

据负责人介绍：2024. 9. 30 公司通过电话、微信等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。共收回 3 份顾客满意度调查表，查看对贵州合力超市采购有限公司、温州沃马麦点食品、宁波良品铺子食品商贸有限公司等的顾客满意度情况，顾客满意度均在 95%以上，查看顾客满意度调查报告，本年度顾客满意度为 96. 5%，超过了公司质量目标的要求。总体上，顾客对产品质量、价格、交付、服务等是满意的。

顾客满意：

公司在食品安全管理手册中 9. 1. 2 条款进行了分析评估的规定，本部门主要参与管理体系的确认验证、产品和服务的符合性、不合格品统计分析等进行收集及分析等。

审核周期内参与了食品安全小组对管理体系的确认验证工作，具体见小组审核记录。

生产品生产加工不合格情况，实施动态管控为主，具体见生产部审核记录。

企业做好了每日检查工作。目前以发现问题解决问题为主。

6) 产品放行管理情况

受审方策划了《原材料验收标准》、《成品检验标准》、《前提方案》、《产品留样制度》、《产品放行（拒用）控制程序》等要求。

执行标准（接收准则）：

放行类型	抽样要求	执行标准或规范文件名称	评价结论
原辅料验收操作规程	小麦粉	LS/T3201 面包用小麦粉	☒ 符合 ☐ 不符合
	大豆油	GB 1535-2017 大豆油	☒ 符合 ☐ 不符合
	沙拉酱	SB/T10753-2012 沙拉酱	☒ 符合 ☐ 不符合
	白砂糖	GB/T317-2018 白砂糖	☒ 符合 ☐ 不符合
	复配乳化酶制剂	GB26687-2011 复配食品添加剂通则	☒ 符合 ☐ 不符合



	尼龙包膜	Q/ZLZF001-2019 复合膜、袋	☒ 符合 ☐ 不符合
水质检验	每年一次，第三方检测	GB 5749—2022 生活饮用水卫生标准	☒ 符合 ☐ 不符合
生产用水自检	每季度检测一次	pH6.5-8.5，大肠菌群不得检出，菌落总数 $\leq 100\text{CFU/g}$	☒ 符合 ☐ 不符合
车间空气沉降	内控空气沉降，检测菌落总数、霉菌 采样点根据空间大小决定	内控标准： 标准为菌落总数：脱盘区 $\leq 64\text{CFU/皿}$ 冷却间 $\leq 30\text{CFU/皿}$ 内包装间 $\leq 30\text{CFU/皿}$ 内包材消毒间 $\leq 30\text{CFU/皿}$ 馅料消毒间 $\leq 30\text{CFU/皿}$ 霉菌：均为 $\leq 30\text{CFU/皿}$	☒ 符合 ☐ 不符合
接触面涂抹检测	菌落总数、霉菌、大肠菌群； 平板法检测	内控标准： 菌落总数、霉菌： 工人手/手套表面 $\leq 10\text{cfu}/25\text{cm}^2$ ；工作服 $\leq 10\text{cfu}/25\text{cm}^2$ ；工器具、盘子、生产设备表面等 $\leq 10\text{cfu}/25\text{cm}^2$ 大肠菌群不得检出	☒ 符合 ☐ 不符合
半成品检验	重量等	过程操作规范性检查	☒ 符合 ☐ 不符合
成品检验	感官、净含量、菌落总数、大肠菌群、水分、霉菌、酸价、过氧化值	GB 7099-2015	☒ 符合 ☐ 不符合

抽查主要原辅料验收记录：

01) 鸡蛋：抽查 2024.12.19 的来料鲜鸡蛋（生产日期：2024.12.17），规格型号 20kg/箱，进货数量：125 箱，供货者：江苏天成蛋业有限公司，抽检数量 4 件，检测/验证项目：1、具有全蛋液正常的色泽：具有全蛋液正常的滋味、气味、无异味；无霉变、生虫及其他危害食品安全的异物。；2、包装外观干净整洁，无污染，无破损；3、包装标签标识符合相关标准要求，生产日期打印清晰；4、剩余保质期不得低于保质期的 60%，保质期符合相关标准要求；5、冷冻产品中心温度 $\leq -14^{\circ}\text{C}$ ，冷藏产品中心温度 $\leq 4^{\circ}\text{C}$ ；6、运输车辆清洁卫生，不得与有毒有害有异味物品混运；7、包装物料上标签过敏原信息；运输车辆箱内温度 $0-4^{\circ}\text{C}$ ；8、无明显黑点、异物、外来物质

验收结论：合格，验收日期：2024-12-19；

02) 海藻糖：抽查 2024.12.19，来料的海藻糖（生产日期：2024.11.03），规格型号：25 公斤/件，进货数量：200 箱，供货者：河北金锋淀粉糖醇有限公司，抽检数量：6 件，检验/验证项目：1、晶粒均匀，干燥松散、洁白、有光泽，晶粒或其水溶液味甜、无异味；2、包装外观干净整洁，无污染，无破损；3、包装标签标识符合相关标准要求，生产日期打印清晰；4、剩余保质期不得低于保质期的 60%，保质期符合相关标准要求；5、运输车辆清洁卫生，不得与有毒有害有异味物品混运；6、无明显黑点、异物、外来物质，检验结果：合格，准予接收。验收日期：2024.12.20；符合要求；

03) 复配防腐剂：抽查 2024.12.22，来料的复配防腐剂（生产日期：2024.11.18），规格型号：10kg 公斤/件，进货数量：10 箱，供货者：广东广益科技实业有限公司，抽检数量：2 件，检验/验证项目：2 包装外观干净整洁，无污染，无破损；3 包装标签标识符合相关标准要求，生产日期打印清晰；4 剩余保质期不得低于保质期的 60%，保质期符合相关标准要求；5 运输车辆清洁卫生，不得与有毒有害有异味物品混运；6 无明显黑点、异物、外来物质，检验结果：合格，准予接收。验收日期：2024.12.23；符合要求；



04) 内包材：抽查 2024.12.21 来料的蒸黑米蛋糕包膜（生产日期：2024.12.20），规格型号：200*128，进货数量：16 卷，供货者：福建正德丰包装彩印有限公司，抽检数量：1 卷，检验/验证项目：1 平整，无皱纹，封边良好，不得有裂纹、空隙和复合层分离，不得有异味、异臭、混浊和脱色现象。；2 包装外观干净整洁，无污染，无破损；3 标样核对：印刷内容、版式、色彩、尺寸符合标签标样要求；4 剩余保质期不得低于保质期的 60%，保质期符合相关标准要求；5 空包测试：空包放置数分钟后，拆开无明显溶剂气味，空包测试是否容易撕开。；6 运输车辆清洁卫生，不得与有毒有害有异味物品混运；7 长宽尺寸偏差±1mm；8 厚度偏差±5um，检验结果：合格，准予接收。验收日期：2024-12-22；符合要求；

另抽查 2023-11-21 进货的无水酥油、2023-12-08 香雪面包粉 3350#的进货验收控制，控制方式基本相同。

过程管控主要由生产部动态管控，抽取首件检验相关记录名称：《首检确认》

日期	成品名称/批次	抽样时间	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.12.19	蓝莓吐司	2024-12-19	1. 卷膜字迹清晰无重影，名称和产品一致；2. 脱氧剂无破损；3. 封口气密性良好	正常	☒ 合格 ☐ 不合格
2024-12-15	黑米蒸蛋糕 2024-12-15	2024-12-15	1. 卷膜字迹清晰无重影，名称和产品一致；2. 脱氧剂无破损；3. 封口气密性良好	正常	☒ 合格 ☐ 不合格

品管部对生产过程半成品进行水分监控，提供有《水分、水活度及 PH 检验原始记录表》，抽查 2024-12-16 的产品：蒸黑米蛋糕，批次：2024 14:50，品牌：良品铺子，水分：27.2%，水活度；0.865aw；

提供：2024.12.19 批次蓝莓吐司烘烤巡检记录（一次烘烤），显示中心温度：巡检 3 次分别为 96.6℃；97℃，98.5；检验员：牟路丹；2024.12.16 黑米蒸蛋糕 蒸煮巡检记录，显示中心温度：显示中心温度：巡检 3 次，巡检温度为 81.5℃/80.6℃/82.9℃；检验员：牟路丹；

（说明：1、面包系列产品一次烘烤出炉的中心温度≥95℃；2、肉肉海苔吐司、海苔肉松吐司、辣味肉松吐司二次烘烤的产品出炉中心温度 75℃-85℃；3、软心蛋糕（牛乳味）、北海道风味蔓越莓软心蛋糕、咸蛋黄肉松拔丝软心蛋糕、北海道风味柚子流心蛋糕产品出炉的中心温度≥90℃。，蒸蛋糕产品出蒸箱温后中心温度≥70℃）

查成品出厂检验控制情况：

按照追溯要求，抽取成品检验相关记录名称：《出厂检验报告》

日期	成品名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024-12-15	黑米蒸蛋糕 /2024.12.15	同一批次感官、净含量 抽取 12 箱（批数量为 1.5kg/箱） 进行开箱检查，另抽取 13 包进行理化、微生物	指标 量 1.5kg/盒 ≤22-28% 度 0.84-0.94aw 总数（5, 2, 1000, 10000） 菌群（5, 2, 10, 10 ² ）CFU/g	感官符合要求 净含量 1.52kg 26.9% 度 0.872aw 总数（<10, <10, <10, <10）CFU/g; 菌群（<10, <10, <10, <10）CFU/g; 检验结论：	☒ 合格 ☐ 不合格



		物试验、留 样等。规格 520g*16 盒 /箱		员龚晓婷，审核：唐鸿顺 12.17	
2024-12-15	蓝 莓 吐 司 /2024.12.19	同一批次感 官、净含量 抽取 12 箱 (批数量为 1.5kg/箱) 进行开箱检 查，另抽取 13 包进行 理化、微生 物试验、留 样等。规格 520g*16 盒 /箱	指标 量 1.5kg/盒 ≤22-28% 度 0.84-0.94aw ≤6° T ≤4.0mg/g 化值≤0.15g/100g 总数(5,2,1000,10000) 菌群(5,2,10,10 ²)CFU/g	感官符合要求 净含量 1.52kg 26.9% 度 0.872aw 酸度, 5.31° T 酸价: 1.5mg/g 过氧化值≤ 0.022g/100g 总数(<10,<10,<10, <10) CFU/g; 菌群(<10,<10,<10, <10) CFU/g; 检验结论: 检验员龚晓婷，审核： 唐鸿顺 2024.12.21	☒ 合 格 ☐ 不 合 格

另抽查 2024-12-22 蜜豆白玉糕等 3 个批次的出厂，控制方式基本相同。

提供了生产用水的检测报告：报告编号：A2230577742101001C, 检测项目：臭和味、氟化物、高猛酸盐、硫酸盐、铬、氯化物、氰化物 39 项，检测机构：厦门华测检测认证有限公司，检测日期：2024.01.16，检测结论：符合。

抽查生产用水微生物检测原始记录：每季度一次，**关键特性**要求：菌落总数、大肠杆菌，实测结果：二楼用水，生产日期：2024.12.08 菌落总数 70 CFU/g、大肠菌群<10 CFU/g，霉菌：<10 CFU/g；三楼制冰机用水，生产日期：2024.12.8 菌落总数 30 CFU/g、大肠菌群<10 CFU/g 霉菌：<10 CFU/g 检验合格，检验员：龚晓婷；

提供有产品第三方检测报告：

产品：牛乳嫩吐司（切片吐司）

检测报告编号：WT23-240110246

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：上海格瑞产品检测有限公司

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2024-09-09

产品：糯糯紫米饼（烤蛋糕）

检测报告编号：SH-W24080261

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：上海格瑞产品检测有限公司

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2024-09-05

产品：蓝莓吐司（夹心注心类）



检测报告编号：SH-W24080433

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：上海格瑞产品检测有限公司

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2024-09-05

产品：肉肉海苔吐司（发酵类）

检测报告编号：SH-W24080434

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：上海格瑞产品检测有限公司

检测项目：酸价、过氧化值、铅、铝、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等

检测结果：合格

检测日期：2024-09-10

产品：棒棒熊爪蛋糕(奶香味)（蒸蛋糕类）

检测报告编号：SH-W24080434

委托方：焙之味食品（福建）有限公司

检测机构：国检测试控股集团（安徽）拓维测服务有限公司

检测项目：感官、水分、酸价、过氧化值、铅、富马酸二甲酯、苯甲酸、山梨酸、糖精钠、甜蜜素、安赛蜜等

检测结果：合格

检测日期：2024-12-16

提供有产品《产品取样记录》，现场有留样产品：留样编号：蓝莓吐司 生产日期：2024.12.19 黑米蒸蛋糕 2024.12.15，留样人：唐海芳。

产品放行管控基本充分合理。

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

受审核方在《食品安全管理手册》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《年度审核计划》、《内审实施计划》，并2024年10月09日按照计划的要求策划实施了内部审核，审核组组长：刘伟；组员：谭代爱；**审核期间与内审组长刘伟、内审员谭代爱面谈，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，已开不符合项整改。**

经查内审过程记录有“审核实施计划”、“内审检查表”、“内审会议签到表”、“内部审核报告”等，查《不符合项报告》：共计1项；涉及部门：办公室，不符合项内容：未提供出外来文件台帐，外来文件丢失；不符合GB/T 19001-2016条款7.5，ISO 22000:2018标准7.5.3成文信息的要求，责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，2024.10.10经内审组长验证后，不合格已经关闭，本次审核未再次发生。查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。查审核结论：公司建立的质量管理体系符合GB/T 19001-2016标准要求。公司FSMS体系基本符合ISO 22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》的标准。

现场审核未见不符合项的再次发生。

受审核方按照《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于2024年10月25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”“各部门体系运行总结”“改进项及改进计划”等记录，查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审



结果，审批：张正磊 日期：2024 年 10 月 25 日。

查改进措施：1 增加生产一线员工的意识的培训，使其理解所在岗位对体系的影响及可做的贡献。由办公室负责落实和培训，预计 2025 年 1 月底前完成。2 将各工段检验要领上墙张贴，以提高员工的质量意识。由办公室负责落实和培训，预计 2025 年 1 月底前完成。3 针对本年度工作，继续加强员工学习食品安全等及公司食品安全管理体系文件。提供 2024. 12. 10 食品安全管理体系知识培训，该项改进完成。

管评结论：经过内审和管理评审的检验证实，我公司现有的管理体系及制定的管理方针、目标是适宜、有效的。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

受审方制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

原辅料及包装材料验收主要由品管部负责，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，生产部动态管控，审核周期内未发生因食品安全不合格的情况。

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格；

生产过程中出现有不合格处理记录：抽查《不合格品报告》，不合格名称：牛乳风味柚子流心蛋糕 500g*16 盒，不合格数：40 件，不合格品事实：2024. 1. 8 牛乳风味柚子流心蛋糕 500g*16 盒抽检发现内盒上生产日期，共 500g*16 盒，不合格品处置结论：返工，不合格产品挑选后重新喷码 18 盒，不合格原因：喷码时塑料较少，放置较快，导致感应灯未感应到；授权批准：同意返工，将该批次挑选后重新喷码食用，批准人：刘伟；采取纠正和纠正措施：调整放置盒子的速冻，并让装箱人员检查是否无生产日期，验证结果：完成整改，让车间及时做做好复检，验证人：2024. 01. 08，陈志远。

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，验证符合要求。

产品交付、顾客投诉处理等主要由销售部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。

均无采取纠正措施的需求。

与总经理张正磊交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》、《纠正、预防、纠偏措施控制程序》的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价

受审方制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

原辅料及包装材料验收主要由品管部负责，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，生产部动态管控，审核周期内未发生因食品安全不合格的情况。

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格；

生产过程中出现有不合格处理记录及内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况

受审方在《食品安全管理手册》7. 4、8. 9. 5 条款，《质量管理手册》7. 4 条款进行了规定。策划并编制了《沟通控制程序》、《产品召回和撤回控制程序》、《不合格品控制程序》。

查投诉处理管理情况：

2024 年 4 月 16 日收到晋江市市场监督管理局反馈，客诉包装标签存在问题，经调查包装标签符合



要求，2024 年 4 月 16 日发出声明。

召回情况：

2024.7.26 收到客诉，产品海苔肉松吐司面包（批号 20240630）发现 1 起霉菌滋长。企业当日启动一级召回。有记录《食品召回公告》、《召回产品基础信息》、《召回货物质量分析论证》、《应急措施和处理方案》、《验证、改进和预防》、《溯源跟踪文件、记录》。

本部门参加了公司组织的 2024.10.15 食品召回演练。

与销售部相关人员表示，客户主要是连锁零食零售品牌客户及团购客户与批发商，下单方式主要通过微信、电话、供货单等方式下达；审核周期内，公司按照客户订单等进行发货销售；

公司投诉管理基本符合标准要求。

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）

受审方在管理手册的 7.1.3 条款进行了规定，并策划了《设施和工作环境控制程序》《前提方案》，为实现产品符合性所需的设施，如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通讯、运输设施等的控制；对工作环境中的的人和物的因素进行控制。

组织的规模情况/资源配置情况：

建筑面积 15731 平方米，车间位于生产大楼 2-4 层楼层，分别是：二层车间含发酵类 2 个加工间及 1 个烤蛋糕类加工间），三层车间含发酵类切片类 1 个、冷加工糕点（夹心注心类及其他类）1 个加工间，四层车间含发酵类及蒸蛋糕 1 个加工间、冷加工糕点（夹心注心类及其他类）1 个加工间，含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等；一楼及五楼共设置有 9 个仓储区（1 楼 5 个含冷库、5 楼 4 个），其中位于一楼仓库设置有：纸箱库、成品库、外包材库、冷藏库 1 间（0-4℃）、限量添加剂仓 1 间、化学物品库 1 间；五楼设置有：油脂库、原料库 1 间、添加剂库 1 间、包材库 1 个，不合格品区及报废区，一楼：化验室 1 个，基本满足资质范围内糕点的的生产工艺要求；

主要生产/服务设备有：擀面机、隧道炉、金属探测仪、枕式包装机等；

公司坐落于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路 8 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，见采购部审核记录；

现场观察：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。

提供了设备台帐，涉及生产部的主要有：蒸箱、二楼隧道炉、冷却塔、夹心机、包装流水线、制氮机、搅面锅、安得马富成型机、搅面锅、上盘机、下盘机、醒发室、脱盘机、夹心机、擀面机、隧道炉、金属探测仪、枕式包装机、切片机、针扎机、电子秤以及周转筐、电子台秤、空气压缩机、温湿度计，等若干，基本满足认证范围所涉及产品糕点的生产。

查看对设备维保的控制；

提供有《生产设备设施一览表》、《2023-2024 年度设备保养计划表》、《设备维修保养记录表》，提供了设备台帐和“2024 年设备维护保养计划及记录”设备名称、维护和保养的计划（主要安排在 2024 年 1-12 月）等信息，保养频次：1 个月/1 次、半年/次、3 月次，查空气压缩机计划保养时间 1 个月/次，保养内容：检查电箱线路，清理散热滤网，半年/次滤网更换，润滑油更换，油芯更换；一楼冷冻库 1 个月/次，



检查线路，清理楼顶水塔，压缩机检测；三楼安得马富成型机 1 个月/次，检查电箱线路，转动部位加油，检查冷库压缩机是否漏油，漏铵；搅面锅 1 个月/次，检查螺丝是否松动，调节皮带松紧，轴承检测，液压油箱是否漏油，电路线路检查；切片机 1 个月/次，检查刀片是否变形。气缸是否漏气，电箱线路检查；

提供有《设备日常保养记录表》，记录时间：2024 年 01-12 月份，保养设备包括有：金属探测仪、冷冻库、纸杯机、冷却塔、隧道炉（二楼）、灌装机、切片机、制冻机、安得马富成型机等设备进行了设备点检，点检时间：2024.01—2024.12 月，维护人：张**，检查人：谭代受，抽查 2024-12，点检项目：金属探测仪设备保养记录表，保养项目：清洁、消毒、无异响、光电正常、皮带无磨损、传动轴承加油等；隧道炉四楼，保养内容：清洁、消毒、点火器是否正常、燃气压力、是否漏气、温度、润滑良好、无异响等等；四楼冷冻库：保养内容：清洁、消毒、温度正常、无异常振动、无异味、检查线路、清理楼顶水塔等；冷却塔保养项目：清洁、消毒、显示正常、速度正常、无异响；另抽查 2024.11、2024.10、2024.09、2024.07 月等月份的设备保养记录，控制方式基本相同，基本符合。

抽查设备维修情况：包装机，规格：ZP-500S，2024.08.10，维修内容：2024081008:30 开始重新接线，2024081008:45 恢复正常；检修人：张机巧，验收：（生产部）陈志远；

抽查设备维修情况：上盘机，规格：/，2024.06.14，维修内容：8:18-8:50 重新将目的断处螺丝卸下采后更新的螺丝将接将盘叶用螺丝锁紧；检修人：张机巧，验收：（生产部）张小荣；

抽查设备维修情况：烤炉，规格：SH-46M，2024.02.24，维修内容：更换滚筒轴恢复正常使用；检修人：王小利，验收：（生产部）汤雄雄；

——生产加工车间配置有一次、二次更衣室，各车间有紫外线灯、臭氧杀菌设施，场内另配备有诱蝇灯；

查看生产部现场涉及特种设备，电梯 2 台、压力容器 3 个、安全阀（3 个），由生产部统一进行外检及维保：

查电梯 1（电梯设备代码 32GZ75935102520130009，校验报告时间：2024 年 08 月 05 日，报告编号：报告编号：ZAJT-闽 C-TC1202400430；

电梯 2（电梯设备代码 32GZ75935102520130010，校验报告时间：2024 年 08 月 05 日，报告编号：报告编号：ZAJT-闽 C-TC1202400430；

查压力容器 3 个，空气储气罐 1 编号：容 17 闽 C11766(21)、设备代码：21703502920185367，检验日期：2024 年 09 月 26 日，检验报告编号：QZ2024FRC05175；

空气储气罐 2 编号：容 17 闽 C11768(21)、设备代码：217033183201800762，检验日期：2024 年 09 月 26 日，检验报告编号：QZ2024FRC05175；

空气储气罐 3 编号：容 17 闽 C11767(21)、设备代码：21703502920185351，检验日期：2024 年 09 月 26 日，检验报告编号：QZ2024FRC05173；

查安全阀共 3 个，抽查：安全阀 1 型号：A27W-16T，报告编号：AFLX2024-5057，校验日期：2024 年 12 月 24 日；

安全阀 2 A27W-16T，报告编号：AFLX2024-50570，校验日期：2024 年 12 月 24 日；

安全阀 3 A27W-16T，报告编号：AFLX2024-50571，校验日期：2024 年 12 月 24 日；

基本符合要求；

可燃气体报警器、燃气管道统一由新奥燃气公司定期上门检修维保，抽查新奥公与听《工商业用户安检工作单，单号：0015638，检查情况：良好，用户签名：张海军，现场查看可燃性气体探测器的运行完好，已建议受审方与供气公司新奥燃气公司沟通加强该仪器期间校准；

2) 人员及能力、意识



受审方在《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：

提供了《岗位任职要求》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产技术部等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。提供了《主要岗位职务能力要求及评定》，评价内容包括学历、工作经验、管理组织能力、培训经历、业务能力、身体健康、其它项目，并对能力进行了判定，抽查管代/食品小组组长刘伟，本科，参加工作 20 年，在职接近 2 年，品管部颜鸿顺，大专，参加工作 7 年，在职接近 5 年，参加了公司组织的食品安全相关知识培训，基本符合。目前公司人员能力主要通过培训方式来进行提升。

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

抽查食品安全小组组成情况，包含了生产部、品管部、办公室等岗位人员，对各组员的工作经验、职责等进行了规定，通过培训等提升人员能力；食品安全小组组长经总经理任命，同时食品安全小组职责进行了分工，基本符合标准要求。审核周期内小组成员未发生变化。

查培训过程管理情况：

受审方提供有《2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对标准 ISO22000：2018 等标准的培训、生产工艺操作指导规范、相关法律法规标准培训、GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》等方面，策划培训内容基本符合标准要求；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。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2024.1.13	GB14881-2013《食品生产通用卫生规范》	生产部、品管部 49 人	☒ 笔试 ☐ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.5.20	预包装食品标签通则	总经办、生产部、品管部 12 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.8.10	食品防护知识	生产部 21 人	☒ 笔试 ☐ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.9.24	食品过敏原知识	生产部 51 人	☒ 笔试 ☐ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.12.10	标准 ISO22000：2018	生产部、品管部 16 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及检验员、内审员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，现场沟通询问基本了解：
叉车操作人员证书

姓名：张海军，证书编号：14273019811113223X，有效期至 2026 年 2 月。

抽查检验员：

颜鸿顺，证书：食品检验员四级，证书编号：CSM220426000692

龚晓婷，证书：化学检验工，证书编号：1913071049400299

抽查健康证管理情况：

公司在《前提方案》中对人员管理，规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康身体合格证及培训合格后方可上岗工作，基本符合标准要求。

提供了健康证，随机抽取：

生产部黄泽河，编号：闽（2024）4508-022233（发证时间：2024 年 7 月 3 日，有效期 1 年）、

生产部岳峰山，编号：闽（2024）4426-001537（发证日期：2024 年 4 月 8 日，有效期 1 年）、

管代/食品小组组长刘伟，编号：闽（2024）4508-010993（发证日期：2024 年 4 月 13 日，有



效期 1 年），

品管部颜鸿顺，编号：闽（2024）4426-001566（发证日期：2023 年 4 月 8 日，有效期 1 年）

品管部龚晓婷，编号：闽（2024）4426-001585（发证日期：2024 年 4 月 8 日，有效期 1 年）

抽查健康证在有效期内。

维修电工证：张机巧 证书编号：1313011042400071，发证日期：2023 年 1 月 31 日；

人员管理基本符合要求。

3) 信息沟通

受审方在《食品安全管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《沟通控制程序》；

查内部沟通管理情况：

与员工的沟通；沟通方式：会议、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：公司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，外部法律法规要求、顾客要求、市场动态、有关食品安全管理体系运行有关信息、安全生产方面、产品实现策划方面的内部交流。

内部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024. 12. 30	今日生产任务及 注意事项	车间人员	早会	生产部	按照体系实施落实

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。——暂无内部报告情况。

查外部沟通管理情况：

与供方、顾客或者消费者、监管部门、认证机构、同行等进行沟通，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、安全生产、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 03 月 11 日	食品安全监督 抽检	福建省市场监督管 理局	被抽食品：普 通食品	生产部	无不合格通知
2024 年 4 月 15 日	消防监督检查	晋江市公安局灵源 派出所	现场评审沟通	生产部、 办公室	提出 2 项问题，2024 年 4 月 22 日前已整 改完成

沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理

受审方在《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《食品安全管理手册》1 份、《质量管理手册》1 份、《食品安全程序文件》25 份、《质量程序文件》15 份、《危害控制计划》、1 份《前提方案/良好卫生规范》1 份以及所要求的记录。



公司策划的编制的《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食品安全管理体系/HACCP 体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：食品安全管理手册、质量管理手册、危害控制计划。

二级文件：公司编制了《食品安全程序文件》25 份、《质量程序文件》15 份，基本包括了质量食品安全体系体系标准要求的程序。

三层次文件：培训记录、确认验证记录等食品安全记录 57 份、质量记录 53 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，管理体系在发布前由总经理批准，查《受控文件清单》，包括文件名称、文件编码、版本信息等。审核周期内未发生变化，下次审核关注。

查外来文件管理情况：

提供了《外部文件清单》，编制：办公室，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、GB 14881 等文件，基本覆盖了公司糕点生产所适用的法律法规。

查记录管理情况：

公司编制并实施了《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。相关方负责人表示审核周期内基本按照策划要求对记录进行管理。

查《培训记录》、《销售出库单》、《合格供应商汇总表》，提供了上述记录，由规定人员上传系统记录，记录控制基本有效。

组织的文件化信息管理基本符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：资质范围内糕点的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，**焙之味食品（福建）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	☒ 基本达到	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本有效	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本达到	☐ 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



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。