

管理体系审核报告

(监 督 审 核)



组织名称: 江西博莱农业高科技股份有限公司

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 (HACCP)

☐ 其他 _____

审核组长 (签字): 邝柏臣

审核组员 (签字): _____

报 告 日 期 : 2025 年 04 月 10 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
☒ 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项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：邝柏臣

组员：--



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 F:审核员	2023-N1QMS-2222839 2023-N1FSMS-2222839	Q:03.01.01,03.01.03,03.02.00 F:CI-1,CIII

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张鹏飞(总经理)、陈佳骆(管代兼食品安全小组组长)、于慧慧(质检部经理)	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得(质量管理体系,食品安全管理体系)认证后,进行第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明:

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件,以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作,能否保持并持续改进管理体系,评价其符合认证准则要求的程度,从而确定是否□暂停原因已消除,恢复认证注册,■保持认证资格。

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, F: ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系: 本次为□单体系审核■结合审核□联合审核□一体化审核;

c) 相关审核方案, FSMS专项技术规范: ;

d) 相关的法律法规: 《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、GB31621-2014

《食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范》、《食品安全法》、《食品安全法实施条例》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《计量法》、《特种设备安全法》、《食品安全法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《计量法》、《GB 14881—2013食品安全国家标准食品生产



通用卫生规范》、《GB 12694-2016 《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》、《食品安全管理体系 肉及肉制品生产企业要求GB/T 27301-2008》、《畜类屠宰加工通用技术条件GB/T 17237-2008》、

《SB/T10379-2012速冻调制食品》、《酱卤肉制品GB/T23586-2009》、《熏煮香肠SB/T10279-2017》、《生活饮用水卫生标准GB 5749-2022》、《GB 2760-2024食品安全国家标准食品添加剂使用标准》、《鲜（冻）畜、禽产品GB2707-2016》等；

e) 适用的■产品（服务）质量、□环境、□安全及所适用的■食品安全标准：《GB 19295—2021食品安全国家标准速冻面米与调制食品》、《SB/T10379-2012速冻调制食品》、《酱卤肉制品GB/T23586-2009》、《熏煮香肠SB/T10279-2017》、《GB 2760-2024食品安全国家标准食品添加剂使用标准》、《鲜（冻）畜、禽产品GB2707-2016 要求》、《GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB 31650-2019《食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2025年04月07日 上午至2025年04月10日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年04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）：

Q: 生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）

F: 位于江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园江西博莱农业高科技股份有限公司生产车间的肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工；位于九江县马回岭镇杨柳村江西博莱农业高科技股份有限公司屠宰车间的生猪屠宰室

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：江西省九江市柴桑区马回岭镇

办公地址：江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园

经营地址：江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园/九江县马回岭镇杨柳村（生猪屠宰）

临时多场所：不涉及

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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) 不符合项情况核中提出严重不符合项(0)项，轻微不符合项(4)项，涉及部门/条款:01)综合部 QF7.2;02)

生产部 QF8.1/F8.2.4;03)质检部 Q7.1.5.2 /F8.7;04)质检部 Q8.6/F8.8.1;

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：2025 年 05 月 10 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 2026 年 02 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 和危害分析与 ISO 22000:2018 标准要求策划了公司食品安全管理体系。

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

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

4) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（资源方面配置基本充分合理，如冷藏冷冻库设施、热食及冷食制售加工设备等设施的配置。

5) 公司猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的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 标准运行和认证活动较为支持，公司结合猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）过程，依据两个认证体系标准策划了体系文件，包括《管理手册》1 份、《程序文件》24 份、《危害控制计划》、《前提方案》、“工艺规程文件汇总”等，基本符合标准要求。公司组织培训来提升各部门及员工对其理解，同时依据部门职责划分及实际工作运行，现场查核验证基本可以运用，能够在日常管理和生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）过程中运用管



理体系工具、过程方法，对产品和服务的要求包括生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工过程、内部审核、管理评审基本可以应用。但在产品放行、验收方面、虫鼠害控制、外来文件管理方面还需要加强。总体上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。

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、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

受审方于 2022 年 10 月 10 日依据 GB/T19001-2016、ISO22000:2018 食品安全管理体系标准要求建立了质量与食品安全管理体系并发布了公司的体系文件，控制基本符合。

受审方在《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。

总质量/食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：

目标	考核频次	计算方法	各部门	完成情况（审核周期 2024 年 5 月至 2025 年 03 月）
食品安全事故为 0	每月 1 次	经数据统计	各部门	0
产品质量抽检合格率 $\geq 98\%$	每月 1 次	每批次产品产品抽检合格数 $\div$ 每批次产品产品抽检总数 $\times 100\%$	生产部	每月考核结果 $\geq 98\%$
顾客满意率 $\geq 85\%$	每月 1 次	调查单位中满意总分数 $\div$ 调查单位数 $\times 100\%$	销售部	至 2025.02 月止统计：98%；

经查：目标分解及完成情况考核表，各项指标均按计划实施。

2024 年 5 月至 2025 年 3 月份管理目标已完成，2025 年 04 月份质量和食品安全目标正在考核实施中，各部门目标实现情况见各部门审核记录，考核统计人：陈佳骆。

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。

2.2 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）

01) 安全产品实现的策划

和受审方总经理张鹏飞沟通了解，为满足产品和服务提供的要求，实现安全产品，公司通过采取下列措施，策划、实施、控制和更新满足要求的安全产品所必需的过程，并实施风险和机遇分析所确定的措施：

1) 产品/服务的名称：生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）；

2) 产品和服务的要求：根据公司生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关



情况编制产品生产工艺流程图；操作规程、客户合同要求/订单等

3) 为过程建立评价准则，制订作业指导书用于指导生产；制订原辅料接收规程用于指导原辅料采购和验收、建立的准则有前提方案、危害控制计划、原材料和接触材料特性描述、终产品特性描述、规章制度要求、设置相应的生产控制记录，用于实施过程控制等；

4) 产品和服务的接收准则：

——原材料接收标准符合《危害控制计划》、客户合同/订单要求、各类制度、操作规程等；

——过程产品放行标准《危害控制计划》、客户合同/订单要求、各类制度、操作规程等；

——成品执行标准：成品按照按照速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）按照 SB/T10379 标准执行、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、肉灌制品（火山石烤肠）按照 GB/T 23586-2022 酱卤肉制品质量通则、SB/T 10279-2017 熏煮香肠标准执行、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）按照 GB 2730-2015 食品安全国家标准 腌腊肉制品、GB/T23493-2009GB/T 23493-2022 中式香肠质量通则标准执行、生产屠宰 GB/T17236-2019 畜禽屠宰操作规程、GB/T 17996-1999 生猪屠宰产品品质检验规程、GB 31650-2019 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量执行，计量器具定期进行校准等；

——服务规范：——不涉及；

5) 所需的资源：受过培训的人员、生产加工加工设备和工具、检测设备、生产和储存场所、充足的原材料供应等；

6) 确定符合产品和服务要求：——见生产部 Q8.5 条款审核记录；

7) 按照准则实施过程控制——见生产部 8.5 条款审核记录；

8) 过程已经按策划进行证据：有流程图、管理制度、运行证据等；

9) 产品和服务符合要求的证据：标书/索证/索票、宰前宰后检验记录、无害化处理记录、顾客满意度调查表、顾客投诉、猪肉样品等；

10) 策划的变更的控制：未发生；

11) 识别外包过程及控制方法：物流运输、虫鼠害防治、计量器具校准及第三方检测。

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，主要由食品安全小组负责。

提供了《危害分析工作单》等，针对每个步骤过程进行了危险分析、评估，确定是否为显著危害，是否需要通过 OPRP/CCP 进行控制，经过识别评价，涉及的 OPRP 点/CCP 点如下：

经过对生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）加工过程的危害分析及评价，确定了 OPRP/CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

HACCP 计划：——**酱卤肉类（椒麻手撕鸡）**

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
卤制 CCP1	病原菌、致病细菌超标等	卤制 时间：30 分钟 温度：80-85℃	操作工每批肉眼观察卤制温度时间	《关键控制点质量控制记录表》

HACCP 计划：——**腊肠**

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
原材料验	兽药残留超	供货方为合格供方名单里	检验员每年查验外检报	《入厂检验记录》



收 CCP1(猪肉 \肠衣)	标 (HACCP 计 划中描述 的不准确, 现 场沟通)	客户, 提供在有效期之内 并且检验项目齐全的产品 委托检验报告, 入厂检验 合格, 内部提供的肉也同 样提供相关检验资料, 齐 全后方可用料生产	告, 猪肉每批次查验检 验合格证明	
腌制 CCP2	病原菌或致 病菌超标等	时间: 12 小时 温度: 0-4℃	操作工每批肉眼观察腌 制温度时间	《关键控制点质量控 制记录表》
烘烤 CCP3	水分超标, 微 生物的滋生繁 殖导致超标	60℃烘烤 8h, 45℃烘烤 16h	操作工每批肉眼观察烘 烤温度时间	《关键控制点质量控 制记录表》

HACCP 计划: 肉灌制品 (火山石烤肠)

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
配料 CCP1	限量添加 剂的超使 用量	乙酰化双淀粉己二酸酯≤4.6% 复配水分保持剂(焦磷酸钠, 三聚磷酸 钠, 六偏磷酸钠, 碳酸钠)≤0.194% 复配增稠剂(卡拉胶、海藻酸钠)≤0.2% 复配增味剂(谷氨酸钠、L-丙氨酸、5- 呈味核苷酸二钠)≤0.1% 红曲红≤0.07023% D-异抗坏血酸钠≤0.063.5%	检验员每天查验 食品添加剂使用 量	《食品添加 剂使用台账》
蒸煮 CCP2	生物危 害: (致 病菌)	蒸煮时间步骤: 蒸煮时间 30min, 温度 57℃; 蒸煮时间 20min, 温度 78 (± 2)℃, 排气时间 2min	操作工每批肉眼 观察蒸煮度时间	《关键控制点 质量控制记录 表》
冷冻 CCP3	生物性: 细菌性病 原体	时间: 30 分钟 温度: -36℃ 丸子中心温度: -8℃以下	操作工每批肉眼 观察冷冻温度时 间	《关键控制点 质量控制记录 表》

HACCP 计划: 生猪屠宰

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
CCP1 生猪接收	病疫 兽残超标	每批生猪有检疫合 格证, 兽药残留抽 样、检测合格	宰前兽医检验员/化验员 /质检员每批对进厂生猪 查验证明, 抽样检测	《“瘦肉精”生猪、 产品处理记录》、 《“瘦肉精”确认阳 性报告单》
OPRP1 宰后 检验	生物危害: 寄 生虫、疫病检 验等	肉品检验检疫合格	质检员逐头检验头部、体 表、胴体、咬肌、红白脏、 舌肌等有无病变或异常	《不合格品处理记录》、 《肉品品质合格证明》



HACCP 计划: 速冻调制食品 (速冻丸)

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
原料验收 CCP1	猪肉、畜禽肉: 兽药残留、疫 病、寄生虫等	最大残留限量: 总汞 (以 Hg 计) / (mg/kg) ≤ 0.05 , 镉 (Cd) / (mg/kg) ≤ 0.1 , 铅 (以 Pb 计) / (mg/kg) ≤ 0.2 , 无机砷 (以 As 计) / (mg/kg) ≤ 0.05 , 磺胺类 (以磺胺 类总量计) / (mg/kg) ≤ 0.1 己烯雌酚: 不得检出。氯霉素 不得检出, 克仑特罗 不得检出	检验员每年查 验外检报告	入厂检 验 记录
配料 CCP2	限量添加剂的 超使用量	诱惑红 $\leq 0.0008\%$, 红曲红 $\leq 0.007\%$ 亚硝酸钠 $\leq 0.002\%$, D-异抗坏血酸钠 $\leq 0.05\%$ 复配水分保持剂 (焦磷酸钠, 三 聚磷酸钠, 六偏磷酸钠, 碳酸钠) $\leq 0.194\%$ 复配增稠剂 (卡拉胶、海藻酸钠) $\leq 0.2\%$	检验员每天查 验添加剂的使 用量	《食品添 加剂使用 台账》
蒸煮 CCP3	生物危害: (致 病菌)	蒸煮时间步骤: 干燥时间 28min, 温度 62-65℃; 蒸煮时间 25min, 温度 78-80℃, 排气时间 1-2min。	操作工每天 肉眼观察蒸煮 温度和时间	《批生产 记录》、《关 键控制点 质量控制 记录表》
速冻 CCP4	生物性: 细菌 性病原体	时间: 30 分钟 温度: -36℃ 丸子中心温度: -8℃以下	操作工每批肉 眼观察速冻温 度时间	《关键控 制点质量 控制记录 表》
金属探测 CCP5	产品中可能混 有金属杂质	Fe $\leq 2.0\text{mm}$ SUS $\leq 4.0\text{mm}$ NONFe $\leq 3.0\text{mm}$	操作工每批观 察金属检测仪 有无警报	《关键控 制点质量 控制记录 表》

HACCP 计划: 速冻调制食品 (速冻肠)

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
原料验收 CCP1	猪肉、畜禽肉: 兽药残留、疫 病、寄生虫等	最大残留限量: 总汞 (以 Hg 计) / (mg/kg) ≤ 0.05 , 镉 (Cd) / (mg/kg) ≤ 0.1 , 铅 (以 Pb 计) / (mg/kg) ≤ 0.2 , 无机 砷 (以 As 计) / (mg/kg) ≤ 0.05 , 磺胺 类 (以磺胺类总量计) / (mg/kg) ≤ 0.1 己烯雌酚: 不得检出, 氯霉素: 不得检出, 克仑特罗: 不得检出。	检验员每年查 验外检报告	入厂检 验 记录
配料 CCP2	限量添加剂的 超使用量	乙酰化双淀粉己二酸酯 $\leq 4\%$ 复配水分保持剂 (焦磷酸钠, 三聚磷酸钠,	检验员每天查 验添加剂的使	《食品添 加剂使用



		六偏磷酸钠，碳酸钠) ≤0.28% 复配增味剂(谷氨酸钠、L-丙氨酸、5-呈味核苷酸二钠) ≤0.1% 复配增稠剂(卡拉胶、海藻酸钠) ≤0.2%	用量	台账》	
水煮 CCP3	病原菌和寄生虫	温度: 65℃ ± 2, 扒轮速度: 1.6-1.85m/min 温度: 92℃ ± 2, 扒轮速度: 2.2-2.45m/min	操作工每天肉眼观察温度、速度(策划描述不够充分, 现场沟通)	《批生产记录》、《关键控制点质量控制记录表》	
速冻 CCP4	生物性: 细菌性病原体	温度: -36℃ 以下 时间: 30 分钟 丸子中心温度: -8℃ 以下 终产品中心温度 -18℃ 以下	操作工每批肉眼观察速冻温度时间	《关键控制点质量控制记录表》	
金属探测 CCP5	产品中可能混有金属杂质	Fe ≤ 2.0mm SUS ≤ 4.0mm NONFe ≤ 3.0mm	操作工每批观察金属检测仪有无警报	《关键控制点质量控制记录表》	

HACCP 计划: 腌腊猪肉

控制措施	所控制危害	关键限值/行动准则	监控程序	记录
原材料验收 CCP1(猪肉)	猪肉、畜禽肉: 兽药残留、疫病、寄生虫等	供货方为合格供方名单里客户, 提供在有效期之内并且检验项目齐全的产品委托检验报告, 入厂检验合格, 内部提供的肉也同样提供相关检验资料, 齐全后方可用料生产	检验员每年查验外检报告	《入厂检验记录》
腌制 CCP2	病原菌、致病菌超标	时间: 12 小时 温度: 0-4℃	操作工每批肉眼观察腌制温度、时间	《关键控制点质量控制记录表》
烘烤 CCP3	水分超标, 微生物的滋生、或超标	60℃ 烘烤 8h, 45℃ 烘烤 16h	操作工每批肉眼观察烘烤温度、时间	《关键控制点质量控制记录表》

2) 基础设施管理

受审方的经营场所产权为自有性质, 提供有产权证明编号: 房权证 字第 201502133 号, 使用时间: 2015 年 03 月 23 日-2061 年 11 月 29 日; 占地面积 500 多亩; 屠宰车间建筑面积 5200 平方米; 深加工车间含办公建筑面积: 8170 平方米; 酱卤车间建筑面积 1750 平方米; 生产车间 3 个; 检验室 1 个; 常温库房 1 个, 冷冻库: 5 个(其中 1 个未启用); 车辆: 9 辆; 基本满足生猪屠宰、肉灌制品(炙烤肠)、酱卤肉制品(卤猪蹄)、腌腊肉制品(腊香肠、腊肉)、速冻调制食品(速冻丸子、速冻肠)的加工需要。

①提供有生产设备清单、检测设备、安全环保设备清单: 如:

主要生产设备有: 双绞笼绞肉机、斩拌机、搅拌机、提升机、打浆机、真空灌注机、全自动扭结灌肠机、速冻隧道、腌



制库、烘房、烟熏炉、水煮生产线、电磁炉、真空包装机、喷码机、摇烫机、刨毛机、鲜销厅轨道、分段锯等等；

②动力设施和辅助设施的状况，存在下列的场所：

污水处理站（在线检测外包）、高压配电室、空压站、消防中控室、应急蓄水池、除尘装置、发电机房、食堂；

③特种设备：查看现场涉及特种设备，叉车 2 台、压力容器 1 个、安全阀（8 个）、电梯 1 台（员工宿舍）、由生产部统一进行外检及维保：（深加工车间的锅炉（使用证号为锅 10 赣 G0019(17)和屠宰车间锅炉）、低温储液罐、配备安全阀、压力表均已停用）；

④检测设备：电热恒温干燥箱 140921、温度传感器-PT100、指针温湿度计、电子台秤、玻璃液体温度计、PH 计、双人生物安全柜、医用离心、电子天平、水分测定仪尺等，基本满足生产加工的需要。

企业外包过程为：物流运输、虫鼠害防治、计量器具校准及第三方检测；

受审方坐落于江西省九江市柴桑区马回岭镇，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，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。

查看对设备维保的控制；提供有《设备台帐》、《设备维护保养记录》、《设备维修、保养计划表》、《定期保养记录表》，随机抽取；提供了设备台帐和“2025 年度设备综合维修保养计划”设备名称、维护和保养的计划（主要安排在 2024-2025 年 1-12 月）等信息，保养频次：1 个月/1 次、查双绞笼绞肉机计划保养时间 1 个月/次，保养内容：控制电箱：清洁除尘、检查电源、控制开关、接触器是否正常，并紧固接线端；磨豆机 1 个月/次，维 修 内 容：整机拆卸，各部件进行清洗、检查、校正修复；真空滚揉机 1 个月/次，维 修 内 容：控制电源、以及联动机构检查，搅拌机 1 个月/次；控制电源、以及联动机构检查；拉伸膜机 1 个月/次，控制电源、以及联动机构检查；腌制库 1 个月/次，维 修 内 容：1、检查各电线、电路连接是否正常。2、检查各电线是否有破损，破损需及时更换。3、检查配套设施是否完好。急冻库 1 个月/次，维修内容：1，检查各电线、电路连接是否正常。2、检查各电线是否有破损，破损需及时更换。3、检查配套设施是否完好。

抽查深加工车间设备维修保养记录记录 2024 年 12 月—2025 年 01 月，抽查：2024.12.02 2.5kg 包装机提升机 故障内容：加热封口棒的线来断开，维保：焊锡丝焊接完整； 2024.12.02 斩拌机 故障内容：来料转盘漏油 维保：更换轴承油封；液压油补充； 2023.11.06 浆机 故障内容：液压油比露 更换液压管 ； 2024.12.03 金属检测横 故障内容：轴成晃动 维保：更换轴承； 2025.01.05 打浆机 维保：更换包装保鲜库灯管、粘合前处理墙角、焊接前处理门角腿等。

生产设施均有按规定的要求实施维护保养，并符合相关文件规定，现场确认体系实施以来，未发生设备的大中修。

现场询问操作工/持证人员：沈捷等有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后方可上岗，作业动作规范、业务娴熟、方法得当。

——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，场内另配备有诱蝇灯；

企业提供的《设备设施管理控制程序》，《监视和测量设备控制程序》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，设备维护保养由操作工，维修保养项目主要包括加油、润滑、清洁、机械、电气性能检查等进行点检（不同设备不完全相同）。

查特种设备和安全附件校检情况：

叉车（共 2 台）

型号：CPDT1.8T



车牌编号：赣 G01556 使用登记证编号：车 11 赣 GC00011(21)

校验时间：2023 年 10 月 26 日，下次检验时间 2025 年 10 月；

检验机构：江西省特种设备检验检测研究院

叉车（共 2 台）

型号：CPD 型 2T

使用登记证编号：车 11 赣 GC00023(21)

校验时间：2024 年 01 月 08 日，下次检验日期：2025 年 10 月；

检验机构：江西省特种设备检验检测研究院

冷冻机安全阀（共 4 个）

校验报告编号 1：G-ZDAF20251368；型号：11DG11MN-TF

校验报告编号 2：G-ZDAF20251369；型号：11DG11MN-TF

校验报告编号 3：G-ZDAF20251370；型号：不详

校验报告编号 4：G-ZDAF20251371；型号：不详

校验时间：2025 年 03 月 07 日

下次校验时间：2026 年 03 月 06 日

检验机构：江西省锅炉压力容器检验检测研究院

空压机安全阀（共 2 个）

校验报告编号 1：G-ZDAF20251373 型号：A28X-16T

校验报告编号 2：G-ZDAF20251372 型号：A27W-16T

校验时间：2025 年 03 月 07 日

下次校验时间：2026 年 03 月 06 日

检验机构：江西省锅炉压力容器检验检测研究院

电梯(宿舍)

登记证编号 11G00653(25)

设备代码：311010041202480363

检验日期：2025 年 03 月 13 日

下次检验日期：2026 年 03 月；

3) 前提方案/良好卫生规范管理情况

受审方策划了《前提方案》，包括对厂区及周边环境卫生、厂房和车间、仓库管理、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、加工储存、来访者、培训等进行了规定，基本符合标准要求。良好卫生规范的实施情况包括：

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

位于九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园【肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品



【腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）】、九江县马回岭镇杨柳村的生猪屠宰车间。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

占地面积 500 多亩；屠宰车间建筑面积 5200 平方米；深加工车间含办公建筑面积：8170 平方米；酱卤车间建筑面积 1750 平方米；生产车间 3 个；检验室 1 个；常温库房 1 个，冷冻库：5 个（其中 1 个未启用）；车辆：9 辆；

查看生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工过程管理，基本一致。

示范园内食品生产加工车间（组织又称为深加工车间）的更衣室内配备有感应式洗手装置，卫生状况尚可，在前处理区，因产品主要通过管道等方式，因此有基本更衣、洗手，在内包区域配备有二次更衣，感应水龙头、消毒、工服、发兜、手套、工鞋、消毒等配备。

现场查看屠宰车间：均未配备诱蝇灯（已配备的 2 台灭蝇灯无法正常使用）及防鼠设施；洗手专区洗手水龙头、消毒池已无法正常使用；使用刀具、剪刀的消毒过程及记录、未指定专柜进行刀具、剪刀工具存放，已开不符合项整改。

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；

水质安全：生产加工用水的检测报告编号：CTT24060400905；检测标准：GB5749-2022，检测项目包括：PH、臭氧、氯酸等 43 项指标；检测结论：合格，检测单位：安徽省中鼎检测技术有限公司；报告日期：2024 年 06 月 25 日

生产加工用冰的检测报告编号：CTT24070402260；检测标准：符合GB29921-2021《食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量》、GB2762-2022《食品安全国家标准食品中污染物限量》、SB/T10017-2008《冷冻饮品食用冰》以及GB2759-2015《食品安全国家标准冷冻饮品和制作料》的要求，检测项目包括：总砷（以As计）、铅（以Pb计）、铜、单核细胞增生李斯特氏菌、大肠菌群、沙门氏菌，菌落总数等8项指标；检测结论：合格，检测单位：安徽省中鼎检测技术有限公司；报告日期：2024年07月26日。基本满足标准要求的可接受水平。

提供了《生产用水检测记录》、对水浑浊度、臭和味、肉眼可见物、PH 值、菌落总数、大肠菌群等指标检测，每周检测一次，抽查 2025.03.14，检测基本符合要求，另抽查；2024.11.27、2024.12.04、2024.01.08 等水质检测记录，检查结果：正常；询问管网检查，定期有专人检测，对水管是否分开、蒸汽、完好性、废水排放等情况进行了检查，但未形成记录，已现场沟通整改，下次审核关注。

设备、工器具清理：提供有《设备清洗消毒记录表》记录有生产车间、包装车间的设备使用前清洗消毒（生产用具、台面、食品接触包装设施、设备和设备使用后清洗消毒（生产用具、台面、食品接触包装设施、设备）、责任人；抽查 2025.01.01 记录，符合要激，责任人：曾清兵/李烨；另抽查 2025.03.22、2025.03.31、2025.02.28，管控方式相同，符合要求；

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

在各车间入口、仓库门口配备有挡鼠板，与虫鼠害防治图基本一致；提供了《江西博莱高科技股份有限公司虫害防治服务报告（第一季度）》（委托：江市绿洁环保科技有限公司，合同号：-，服务日期：2024 年 10 月 22 日至 2025 年 10 月 21 日止；有害生物防制服务机构服务能力登记证书 A 编号：:202407826A；营业执照编号：91360402A35K9RW40，资质证照均在有效期内），

抽查 2025 年 1 月、2 月、3 月报告，记录有：服务人员：李昌隆、邹冬，服务内容描述：（1）对全厂区进行例行巡视排查园区虫害设施鼠饵站的饵料补给；（2）本季度外围诱饵站有 1 处取食痕迹。（3）投放鼠夹鼠笼 14 个；（4）对所有粘鼠板进行检查，并更换失效的粘鼠板；本季度 3 月份粘鼠板有 1 处鼠类捕获情况。（5）对厂区进行了蟑螂检查，对园区食堂、餐厅投放了蟑螂胶饵，巡检中未发现其活动；查看本季度服务发现的风险及建议：鼠类趋势分析等等，符合要求；

提供有《灭蝇灯检查记录表》，检查时间：每天，检查项目：蝇类、蚊子、飞蛾、其他、处理情况，抽查《灭蝇灯检查记录给》，编号：12025.03.01，检查时间：上午 8:32 下午 14:06，处理情况：1，（处理情况：1-更换粘板 2-更换灯



管 3-维修其他部件 4-接通电源 5-灭蝇灯复位备注:/-设备正常 1-灯管未亮 2-其他部件损坏 3-电源未接通 4-灭蝇灯被挪移 5-灭蝇灯遗失), 符合, 检查人: 农国象; 另抽查: 另抽查 2025. 03. 08、2025. 0-3. 24、2025. 03. 20、2025. 02. 28 记录, 管控方式相同, 符合要求, 基本规范;

厂区配备有垃圾桶在室外;

有污水处理设施, 经处理后统一排入城市管网; 另提供了生猪屠宰车间的《九江博莱屠宰厂污水处理记录表》, 基本规范。

查废弃物: 主要是废弃包材、废弃渣料等废料, 一般直接作为普通垃圾由环卫部门处理, 提供有《废弃物处理登记表》, 抽查 2025. 01. 05, 名称: 纸箱、编织袋、塑料袋、废料等, 数量: 35KG\40KG\32KG, 收购方: 废品站, 废料退回原公司原工厂。

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

设备需清洁, 消毒, 维护保养等见 7. 1. 3 条款审核记录。根据各产品不同, 采用不同的清场方式, 与批记录一起放置, 并附有已清洁和清场记录, 但没有详细的消毒液配置、清洗消毒过程的信息, 后续可进一步完善。提供了《设备清洗消毒记录表》, 对设备使用前、使用后的消毒情况进行记录。抽查 2025 年 01 月 08 日, 对生产车间、包装车间进行了消毒, 责任人: 曾清兵/李烨, 另抽查 2025. 01. 17、2025. 01. 22、2025. 02. 18 记录, 管控方式相同, 基本符合要求。

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, 详见采购部、销售部审核记录。

现场查看原料、腌制、车间及成品库环境卫生, 基本做到离地放置, 隔地离墙存放, 通风较好;

发现没有标识情况已经得到纠正。基本有效。

h) 防止交叉污染的措施; ☒满足要求

该组织五类产品的生产现场, 对人流、物流进行了明确, 基本按照人流图进入加工场所;

料、辅料、包材按照物流图分别进入加工工序、成品包装工序;

加工车间分为: 生猪屠宰、肉灌制品(火山石烤肠)、酱卤肉制品(椒麻手撕鸡)、腌腊肉制品(腊香肠、腊肉)、速冻调制食品(速冻丸子、速冻肠)的加工, 预处理等环节基本一致, 通过生产时间的安排进行管理)。

现场化学品比较欠缺, 后续需要完善。

i) 清洁和消毒; ☒满足要求

每天工作结束进行清洁和消毒。根据各产品不同, 采用不同的清场方式, 与批记录一起放置, 但记录较为简单。深加工车间清洁消毒,

抽查深加工车间的《设备清洗消毒记录表》, 对设备使用前后消毒情况进行了记录, 记录有: 设备使用前清洗消毒、设备使用后清洗消毒, (注: 1、具体方法: 水洗干净后用抹布把设备设施工具擦干净, 然后紫外灯或臭氧发生器或酒精有洒灭菌。清洗方式: 残留物清除, 用冲洗擦干净。消毒方式: 紫外灯或臭氧发生器或酒精喷洒灭菌已执行打“√”, 未执行打“x”。), 抽查: 2025. 03. 01、2025. 03. 12、2025. 01. 01、2025. 01. 17、2025. 02. 28、2025. 02. 12 等消毒记录, 均已执行: √, 符合要求;

提供卤制车间的《设备清洗消毒记录》, 对设备使用前后消毒情况进行了记录, 记录有: 设备使用前清洗消毒、设备使用后清洗消毒, (注: 1、具体方法: 水洗干净后用抹布把设备设施工具擦干净, 然后紫外灯或臭氧发生器或酒精有洒灭菌。清洗方式: 残留物清除, 用冲洗擦干净。消毒方式: 紫外灯或臭氧发生器或酒精喷洒灭菌已执行打“√”, 未执行打“x”。), 抽查: 2025. 04. 01、2025. 04. 02、2025. 04. 09、2025. 03. 16、2025. 03. 01 等消毒记录, 均已执行, √, 符合要求;

提供有《消毒剂领用记录表》记录, 抽查消毒剂领用记录: 消毒剂名称: 漂白水, 日期: 2025. 01. 04, 发出: 20kg、结存 360kg、2025. 1. 23 发出 40kg 结存 80kg; 抽查消毒记剂领用记录, 消毒剂名称: 片状氢氧化钠, 日期: 2025. 01. 03 发出 15kg 结趣: 140kg, 制表人: 蔡美荣;

查屠宰车间提供了相应的《屠宰厂(场、点)消毒灭源记录表, 基本符合要求见 8. 5. 1。查消毒灭源记录表, 使用过



氧乙酸对待宰场所，包括通道，出入场消毒池等进行预防性消毒。基本符合，抽查屠宰厂(场、点)消毒灭源记录表，时间：2025.04.08 预防性消毒 喷雾 0.5%过氧乙酸、消毒区域：代宰圈舍及通道、出入场消毒池、运输工具、屠宰加工车间区屠宰设备及刀具等，出入场车辆消毒：均已消毒、消毒人：胡玉海，企业负责人签字：熊俊芳；

查看各车间消毒统一使用臭氧消毒为主，每天自动开启消毒，但未按 PRP 规定保留记录，现场沟通。

j) 人员卫生；

☒满足要求

健康证见“综合部”审核记录。屠宰车间在《企业卫生管理记录表》对人员健康证、员工穿戴等情况进行记录。深加工车间通过批记录对人员卫生情况进行体现。基本符合。

提供有《灌装区工作服清洗消毒记录表》，抽查 2025 年 01 月 06 日，记录有：件数 35 件、消毒时间 30min、收集人：刘贝好，责任人：熊金香；

k) 产品信息/消费者意识；

☒满足要求

受审方的主要产品和服务是生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）。

l) 1) 其他有关方面。

☒满足要求

设有门岗，对外来出入人员有详细登记，包括身体健康状况等信息。

审核现场查看深加工车间、卤制车间、屠宰车间、原料暂存仓库均配备有温湿度计，查看温湿度控制情况；

查深加工车间：

抽查 腌制间 2025.04.1 时间：8:00 房间号：腌制间 温度：0.3℃ 相对湿芳：70%RH;2025.4.2 时间：8:00 腌制间 0.3℃ 相对湿度：70%RH, 2025.4.8 时间：8:00 腌制间 温度：0.3℃，相对湿度：74%；

抽查打浆间：205.04.01 8:00 解冻间：26℃ 相对湿度：40%RH;2025.04.08 8:00 解冻间 温度：20℃ 相对湿度：69%RH；

抽查内包装间（内控温度标准低于-18℃）2025.04.08 21℃ 湿度：64%RH，温湿度不符合内控温度标准，已现场沟通整改，已验证符合要求；

抽查卤制车间内包装间：2025.03.01 8:10 包装间 18℃ 相对湿度 50%RH, 2025.03.03 8:50 包装间 温度：18.9℃ 湿度 53%RH, 2025.4.09 现场查看 温度 18℃ 相对湿度 72%RH，符合温控要求；

另查看屠宰车间：

提供了《食品接触表面的清洁和卫生》，对食品接触面的结构、材料提出了要求，并提出了食品接触面清洁卫生要求，清洁方式是下班后用清水冲掉固形物，刀具使用前进行消毒，用 82℃清洗不少于 2 分钟，每天工作结束，应用水清洗地面、墙壁。每三天一次对所有地面墙壁进行一次清洗消毒。提供了 2024 年 03-4 月“屠宰厂(场、点)消毒灭原记录表”，消毒场所：针对月台、待宰圈舍及通道、出入场消毒池、运输工具、屠宰加工车间、屠宰设备及刀具，记录了消毒原因(常规消毒)、消毒场所(厂内)、消毒方法(喷洒)、消毒药(名称:浓度 0.5%过氧乙酸)，抽查 2024.04.12-2025.04.4 等批次记录，消毒人员为胡玉海，企业负责人：肖削戟\熊俊芳；

车间结构：工厂在车间各加工区域的设计，更衣室的设计、人员、物流的设计等综合考虑了“不交叉”原则。现场看到生猪屠宰车间卫生状况基本符合要求。

受审方制定了《化学物质的标记、贮存和使用的卫生控制程序》文件，询问生产部主管，表示除车间外围用灭虫药、消毒剂之外不存在其他危险化学品，危险化学品存放于化验室内，由化验员上锁保管。操作性前提方案的执行与监督有专门的卫生管理员，提供了“日常卫生检查记录表”，对工作服着装、个人卫生等实施监督。提供有《消毒剂领用记录表》，抽查 2025.01.03，消毒剂名称：片状氯氧化钠，发出：15KG，结存 140KG,领用人：未记录，基本符合要求。



提供了操作性前提方案《洗手、消毒及更衣室、卫生间卫生设施的卫生控制程序》、《洗手、手的消毒和卫生间设施的维护》《员工的健康及个人卫生控制》，基本符合要求。

查受审方屠宰车间虫鼠害防治要求参见前提方案管理要求，提供了《虫鼠害防治检查记录表》，对捕鼠设施、诱饵情况、垃圾杂物、虫鼠活动迹象、灭蝇灯等情况进行检查。虫害防治委托江市绿洁环保科技有限公司，合同号：-，服务日期：2024年10月22日至2025年10月21日止；有害生物防制服务机构服务能力登记证书A编号：:202407826A；营业执照编号：91360402A35K9RW40，资质证照均在有效期内，提供了每月服务施工作业单，抽查2025年1月、2月、3月《江西博莱高科技股份有限公司虫害防治服务报告》，主要对鼠类滋生场所灭鼠投药，现场查看车间虫鼠害防治较为简单。

深加工车间：查看深加工的原料冷冻库的肉类原料装框裸露未覆盖保鲜膜存放及未贴生产批次标识；查看卤制车间的冷藏库存放有卤汤，标识未记录批次（包括加工日期、使用有效期限）、配料间不锈钢中转桶盛装有红油（生产日期2024/09/01，保质期60天）、糖色（生产日期2024/09/05，保质期60天）、葱油（2024/09/07，保质期60天）以及一个中转桶贴未有生产批次标识，物料标识不正确，已开符合项整改；

3)设计和开发管理情况:

受审方生产经营分别是生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关产品，产品生产工艺已基本成熟或已进行注册备案，询问目前企业没有其他新品开发的需求，但存在少量按照客户订单需求进行生产的情况，主要为标识标签信息的变更，按照8.1策划或8.5.6变更进行管理，在手册8.3产品设计和开发对设计和开发进行了说明，对设计开发过程进行了管理。

生产部研发组负责新产品的开发，主要开发人员谢鹏飞、陈佳骆、于慧慧等人，在肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品深加工行业有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；

查受审管理手册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，公司从事的肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品加工工艺相对成熟固定，根据法律法规和顾客要求进行生产加工，组织所加工的肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品均为大众传统肉类制品及速冻调制食品，依据国家标准及生产技术要求加工，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。

查看受审方生猪屠宰工艺固定，不对工艺进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

查看深加工的新产品博莱金丝卷（2.5kg装）（外销）开发方案：新产品立项日期：20241024，任务来源：顾客要求。项目负责人为陈佳骆组织，共同参加，方案策划完成期限2024/12/20；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；

查新产品博莱金丝卷（2.5kg装）的开发方案设计输入的信息：输入综述：（性能、功能、标准、法律、法规要求及主要技术参数等）

新品开发范围及要求：



1.1、外观要求：成圆柱形，直径2.8cm，长度11cm，克重70g/条；
1.2、色相味状况：表皮呈金黄色，馅料偏白色并带有玉米、胡萝卜、香葱、马蹄等蔬菜水果色泽。水果蔬菜与肉味香味协调，口感紧致鲜嫩，清脆多汁，组织紧密，有一定肉感；

1.3、产品特点、卖点：

1.4、食用方法介绍：1、水烧开后上蒸汽后，蒸约6-8min即可，2、完全解冻后100-110℃油炸3分钟即可，3、水烧开后无需解冻放入产品水煮6-8分钟即可。4、解冻或半解冻放入烤肠机150摄氏度25-30min即可；

[5] 包装规格、贮存状况、食用期限：

1.5、包装状况：金丝卷2.5kg装：2.5kg（2500g-2550g，35-37条）袋*4袋/箱，彩带封口包装；

1.6、贮存情况：博莱金丝卷（2.5kg装）（外销）-18℃及以下贮存；

1.7、食用期限：自生产日期起一年内；

配方：

1.8、金丝卷配方（总重500kg±，得成品约470kg），鸡小胸肉：165kg 正2：8猪肉：55kg 碎肥：15kg 鸡皮：30kg 果蔬：155kg 水：7.5kg 生产配料：64kg 中控物料：16kg；

质量及卫生标准

1.9、执行标准SB/T 10379、GB 7718-2011、GB 2760-2014；

满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。

设计和开发控制：

查新品的资源配置（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：利用生产部现有的设备，无需增加设备。

使用现有原材料：

原材料处理要求：

1.1、鸡小胸肉、2:8猪肉：解冻至中心温度-2-0℃，绞制6mm孔板，1-4℃保鲜12小时内用完；

1.2、鸡脖子：解冻至中心温度-4—-2℃，绞制6mm孔板，1-4℃保鲜12小时内用完；

1.3、碎肥：无需解冻，绞制6mm孔板，加入配方中的冰水斩拌至0.3mm-0.5mm颗粒状。12小时内用完；

1.4、香葱：清洗后，去头，切片机切3mm-5mm颗粒。离心脱水机脱水10秒12小时内用完；

1.5、胡萝卜：清洗后，去头，斩拌至4mm-7mm颗粒。离心脱水机脱水10秒，12小时内用完；

1.6、玉米粒、马蹄：完全解冻后，离心脱水机脱水10-15秒，12小时内用完；

生产所用主要设备：斩拌机、绞肉机、真空搅拌机、切片机、离心脱水机、金丝卷成型机、蒸煮炉、速冻隧道、金检仪等。

新品开发评审报告：此新品的设计方案能够满足现有客户对新品要求，风味和卖相设计合理，原材料采购便利，可以保障食品安全，整体设计合理。

设计和开发输出：

工艺详情描述：

1.1、制浆：倒入1.1原料肉至搅拌机内下入中控物料，搅拌至出胶后，下入生产辅料搅拌5-6分钟下入肥肉、搅拌均匀依次后下入果蔬，蛋白粉、淀粉、鸡皮。抽真空-80后出浆。放入0-4℃腌制一晚备用；

1.2、成型：将馅料倒入五香卷成型设备，放入金色豆皮，豆皮宽度11cm，要求产品长度10-11cm，毛重单条74-75g条，产品直径2.8cm，外观圆柱形。蒸煮：80℃ 18分钟；

备注：因豆皮很薄，在放入模具前因避免产品出现空心，造成豆皮破损；

1.3、预冷：产品出炉后，常温放置10分钟后，推入预冷间预冷15-20分钟后，待表面无水汽，取出模具中的产品，放置胶框内；

1.4、油炸：将预冷后的产品倒入140℃油炸锅内，油炸1分30秒后出锅。出锅后常温预冷30分钟，冷藏间预冷30-60分钟；

1.5、速冻：-36℃以下速冻，速冻后中心温度-18℃；

1.6、内包：2.5kg包装2.5kg装：2.5kg（2500g-2550g，35-37条）袋；

1.7、金检：≥2.0mm Fe、≥4.0mm SUS、≥3.0mm NONFe；

1.8、外包：2.5kg*4袋/10kg/箱，整板放置在外包间时间不能超过30min。及时入冷藏库存放；



生产注意事项及品质关键控制点:

- 1、脱水: 蔬菜需脱水后再使用, 以免产品含水量太高, 浆料变稀, 无法成型。
- 2、卷皮切断: 在卷皮过程中出浆为圆柱状在进行卷皮, 半成品直径 2.7-2.8cm, 卷皮后长度切断为 10-11cm, 且切断后, 呈圆形馅料且不塌陷。
- 3、蒸煮: 产品蒸煮后应待产品完全预冷后再脱模, 避免产品表皮出现破损。

在手册 8.3.5 产品设计和开发输出进行了说明, 制定了《设计和开发控制程序》对设计开发输出进行了管理。

1. 原材料清单、2. 加工工艺标准、3. 工艺流程图、4. 新品标准。存档: 陈佳骆 审批: 唐进波 研发经理: 陈佳骆;
2024/12/20

新品开发确认报告: 产品开发结论报告表(编号 20241024);

确认方式: 品尝试吃;

参加部门及人员: 公司内部人员;

新品开发确认结论及参加确认的人员: 唐进波;

对确认结论的跟踪结果评定: 合格评定人: 唐进波 日期: 2024.12.20;

基本符合要求。

4) 采购管理情况 (含 CCP1 实施管理)

受审方在《管理手册》8.4 条款进行了规定, 并策划了《采购控制程序》、《前提方案》;

采购过程控制: 对合格供方的筛选及评定, 主要由总经理及采购员负责, 在确定的合格供方后, 采购员负责对所有产品的采购, 对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。同时向供方索取资质及相应的产品合格证明文件等。

提供《合格供方名录》62 家, 包括生猪、复配水分保持剂、复配增味剂、鸡肉糜类、冻鸡肉类、内包材(塑料膜袋、保鲜膜)、纸箱等。

抽查: 复配水分保持剂、复配增味剂供方: 山东贝克生物科技有限公司《营业执照》编号: 9137132932613253XE ;
《食品生产许可证》编号: SC20237132900820 ;

复配增味剂-北极鲜, 报告编号: No..A4F224035A4F11C7799; 检测单位: 青岛谱尼测试有限公司, 报告日期: 2025 年 03 月 03 日; 检测项目包括感官、铅、砷指标, 检测结论:判定符合 GB 26687-2011 标准要求。

另抽查复配水分保持剂-增脆素(报告编号: No. A4F224035A4F11C7798, 报告日期: 2025 年 03 月 03 日), 控制方式基本相同。

抽查: 冷冻鸡肉糜类供方: 烟台汉鲜食品有限公司《营业执照》编号: 91370682MA3C81130Y ; 《食品生产许可证》编号: SC11137068201253 ;

速冻剔骨鸡肉粒报告编号: 2024-WT-2457 报告日期: 2024-07-12; 检测项目: 形态、色泽、过氧化值等, 检测单位: 山东中正食品科技有限公司, 检测结论:判定符合 SB 10379-2012 标准要求。未依据《GB2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量》进行检测铅、总砷、镉、总汞指标。已开不符合项整改;

抽查: 冻猪 4:6 肉供方: 临沂振亚食品有限公司《营业执照》编号: 913730086310768XK ; 《动物防疫条件合格》编号: (鲁临东)动防合字第 20190002 号 ; 生猪定点屠宰证批准号: 鲁临屠宰字 178 号; 猪肉报告编号: 2024S1210887, 报告日期: 2024-12-20, 检测项目: 氯霉素、克伦特罗、沙丁胺醇、莱克多巴胺、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌、大肠埃希氏菌 0157:H7 等, 检测单位: 青岛元信检测技术有限公司, 检测结论:判定符合 GB/T 9959.2-2008 分割鲜冻猪瘦肉、GB2762-2022 食品安全国家标准食品中污染物限量 GB2763-2021 食品安全国家标准食品中农药最大残留限量 GB31650-2019 食品安全国家标准食品中药最大残留限量农业农村部公告第 250 号等标准要求。另提供有猪分割肉动物检疫合格证明 (No.374300355, 报告日期: 2025 年 02 月 21 日), 肉品检验合格证,生产日期: 2025-01-20, 控制方式基本相同。

抽查白条鸡的供方: 大熏坊(山东)食品有限公司, 《营业执照》编号: 91371502MACHWX8D6Q; 《动物防疫条件合格》编号: (鲁)动防合字第 20230012 号 ; 冻鸡报告编号: SPWT24071260, 报告日期: 2024-08-02, 检测项目: 淤血、挥发性盐基氮、总汞、铅、恩诺沙星等, 检测单位: 山东职健检测技术有限公司, 检测结论:GB2707-2016 食品安全国家标准鲜(冻)、水产品 GB16869-2005 鲜、冻禽产品 GB2762-2022 食品安全国家标准食品中污染物限量、

GB2763-2021 食品安全国家标准食品中农药最大残留限量 GB31650-2019 品安全国家标准食品中药大限量中华人民共和国农业农村部公告第 250 号食品动物中禁止使用的药品及其他化合物清单农业部公告第 560 号药地方标准废止目录



GB31650.1-2022 食品安全国家标准食品中 41 种药最大残留限量；另提供有猪分割肉动物检疫合格证明（No.374300355，报告日期：2025 年 02 月 21 日），肉品检验合格证，生产日期：2024-11-25，生产单位：大熏坊(山东)食品有限公司，动物产品检疫合格 鲁：7648000704 号，控制方式基本相同。

抽查：19、22 口径蛋白肠衣供方：山东冠华蛋白肠衣有限公司《营业执照》编号：9137150057167050X4；《食品生产许可证》编号：S337152200371；提供胶原蛋白肠衣第三方检测报告，编号：WTS242840，检测项目：耐压强度、铅、大肠菌群、沙门氏菌等，检测结果：合格；检测机构：聊城市产品质量监督检验所，检测日期：2024-07-16；

同时还抽查了 肉味膏状香精、肉味液体香精、海鲜香精 的供方 广东汇味康食品有限公司；包装用多层共挤阻隔袋（低温真空袋）、空白拉伸膜 的供方 常熟红华优润包装材料有限公司；扎肠线 的供方 佛山天汇博线业有限公司；西肴纪火山炙烤肠卷膜 的供方 温州华南印业有限公司；大豆拉丝蛋白 的供方 百川生物科技股份有限公司；竹签 的供方婺源县启源竹木有限责任公司；鸭大胸 的供方 山东众客食品有限公司；5'-呈味核苷酸二钠的 供方肇东星湖生物科技有限公司（经销商九江川烨食品配料有限公司）；19/22 口径蛋白肠衣 供方 山东冠华蛋白肠衣有限公司；猪分割肉动物检疫合格证明（No.374300355，报告日期：2025 年 02 月 21 日），肉品检验合格证，生产日期：2025-01-20 的供方 临沂振亚食品有限公司；猪肠衣的供方顺平县立强肠衣有限公司；鸡胸软骨，大胸，小胸供方大连中佳食品有限公司；鸡大胸供方瓦房店中达食品有限公司；生猪的供方九江嘉荣农业有限公司；克非洲猪瘟瘟疫监测药剂的供方 深圳真瑞生物科技有限公司；与上述供方评价和选择控制情一致，说明：物流合作方的资质材料见销售部条款审核记录；查外包方管控情况：

虫害消杀服务公司：江市绿洁环保科技有限公司，合同号：-，服务日期：2024 年 10 月 22 日至 2025 年 10 月 21 日止；有害生物防制服务机构服务能力登记证书 A 编号：:202407826A；营业执照编号：91360402A35K9RW40，资质证照均在有效期内；

产品运输：猪肉配送公司车辆自配；有车辆卫生检查记录，见生产部审核记录

冻品运输外包方：湖北天鹰物流有限公司，合同期限：2024 年 08 月 01 日至 2025 年 07 月 31 日，提供有公司营业执照编号：91420902685642101B，道路运输经营许可证编号：鄂交运管许可货 420902304575 号，有效期至 2026 年 07 月 31 日；

计量器具校准及产品第三方检测：

计量器具校准供方：江西汉和检测服务有限公司，营业执照：91360108MA385Q788G，实验室认可证书（注册号：CNAS L14799）；提供有校准服务合同，符合要求；

产品检测供方：众平检测有限公司，营业执照：91411023MA4514048K，检验检测机构资质认定证书：24160014K0124，实验室认可证书注册号：CNAS L15914；提供产品质量委托检验服务合同书，合同有效；

医药箱药品、酒精、消毒液、洗手液均在正规药店及医药公司采购。

供方评价每年进行一次，提供有《供方评定记录表》，包括供方名称、地址、电话、联系人、品质、交货期、价格、付款方式、投诉处理、服务及结论等，例如烟台汉鲜食品有限公司、山东众客集团、临沂恒宇（振亚）食品有限公司，公司意见均为推荐合格供方，考核阶段：2024 年 1 月-2024 年 12 月。

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：

采购员通过采购订单及合同、微信、电话方式与供方沟通，并下达采购计划。

抽查：

产品购销合同：-

供方：临沂恒宇（振亚）食品有限公司

需方：江西博莱业高科技股份有限公司

名称：4:6 猪肉

合同内容包括：名称、规格、数量、金额、质量标准、验收方式、交货时间、货款 结算等等内容

有双方公司签字盖章

签订日期：2025 年 02 月 10 日

供方：深圳汇和鲜生物科技有限公司



需方：江西博莱农业高科技股份有限公司

名称：复配增味剂、复配保水剂、复配增稠剂、白洋葱粉等

合同内容包括：产品名称、产品编码、生产商、批准文号、规格型号、包装规格、单位、数量、含税单价、交货日期、质量要求、包装、质量标准、验收方式、交货时间、货款 结算等等内容

有双方公司签字盖章

签订日期：2023 年 12 月 30 日

抽查生猪屠宰采购：

供方：九江嘉荣农业有限公司

需方：江西博莱农业高科技股份有限公司

名称：生猪

合同内容包括：产品种、数量和价格、等级、质量、重量和检疫方法、货款结算、发票开具、分割地点等
等等内容

有双方公司签字盖章

签订日期：2025 年 01 月 01 日

采购控制主要原材料的符合性。 进货产品、半成品、成品的检验和放行工作具体详见质检部 Q8.6、F8.8.1 条款。

抽查采购日期：2025/3/6 供应商：临沂振亚食品有限公司 物料名称：四六肉，单据编号：CGDD003643 物料编码：B100224020E 采购数量：26,000 公斤；

抽查采购日期：2025/3/1 供应商：临沂振亚食品有限公司 物料名称：四六肉，单据编号：CGDD003356 物料编码：B10224020 采购数量：18,000 公斤；

抽查采购日期：2025/3/3 供应商：烟台汉鲜食品有限公司 物料名称：鸡胸软骨泥，单据编号：CGDD003335 物料编码：B10211001 采购数量：15,000 公斤；

抽查采购日期：2025/1/10 供应商：烟台汉鲜食品有限公司 物料名称：鸡胸软骨泥，单据编号：CGDD002612 物料编码：B10211003 采购数量：20,000 公斤；

抽查采购订单日期：2025/2/24 供应商：深圳汇和鲜生物科技有限公司 物料名称复配增味，物料编码：B10310016 采购数量：1000 公斤；复配保水剂，物料编码：B10310017 采购数量：1200 公斤；复配增稠剂，物料编码：B10310018 采购数量：40 公斤；白洋葱粉，物料编码：B10320131， 采购数量：40 公斤；

该公司的采购管理基本符合标准要求。

5)可追溯性及撤回/召回管理情况

受审方根据公司实际，结合质量/食品安全等体系要求，对生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工管理，制定了管理手册、程序作业文件、危害控制计划、前提方案、应急预案等文件制度。基本能指导生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工相关过程质量和食品安全管理操作。组织确定了需确认的过程为冷冻工序、卤制工序过程。

在提供产品和服务时，以下为各产品的基本工艺流程：

生猪屠宰： 生猪接收=>待宰/静养=>送宰/沐浴=>麻电=>刺杀放血=>一次吊挂=>预清洗=>烫池浸烫=>打毛=>二次吊挂=>预干燥=>燎毛=>一次修整=>雕肛=>清洗抛光（头部检验）=>摘小肚=>瘦肉精在线检测=>挑胸=>剖腹=>扒白脏=>摘甲状腺=>劈半/摘肾上=>摘病变淋巴结=>复检=>去蹄/尾=>二次修整=>去板油/猪腰=>去头=>计量分级=>发运；

腌腊肉制品（腊肉/腊肠）： 原料验收=>原料储存=>原料解冻=>挑选整形清洗=>（腊肠：选料/绞碎）=>腌制=>烘烤=>冷却=>检验=>包装=>入库；

酱卤肉类（椒麻手撕鸡）： 原料（鸡）验收=>入库冷藏=>解冻（废水排放点）=>清洗、修剪（废物排放点）=>原料清洗/修整=>切半=>卤制（蒸煮）=>摊凉=>内包（内包材验收、贮存、紫外灯杀菌）=>外包入箱=>冷冻=>入库贮存=>发运

肉灌制品（火山石烤肠）： 原料验收=>入库冷藏=>解冻=>刨片绞碎=>斩拌=>腌制=>搅拌出浆=>灌制/扎线=>蒸



煮（烟熏机）=>脱线=>入库速冻=>内包（内包材验收、贮存、紫外灯杀菌）=>金属检测器=>外包=>入库冷藏=>冷链发运；

速冻食品（速冻肠子）：原料验收=>入库冷藏=>解冻=>刨片绞碎=>斩拌=>腌制=>搅拌出浆=>灌制/扎线=>蒸煮（烟熏机）=>脱线=>入库速冻=>内包（内包材验收、贮存、紫外灯杀菌）=>金属检测器=>外包=>入库冷藏=>冷链发运；**【卤肥肠：**原料验收=>入库冷藏=>原料清洗/修整=>卤制=>切段=>内包（内包材验收、贮存、紫外灯杀菌）=>速冻=>金属探测=>外包入箱=>入库贮存=>发运**】；**

速冻食品（速冻丸子类）：原料验收=>入库冷藏=>解冻/修整=>刨片绞碎=>斩拌/打浆=>出浆=>入库冷藏/腌制=>成型=>水煮=>晾凉=>入库速冻=>内包（内包材验收、贮存、紫外灯杀菌）=>金属检测器=>外包=>入库冷藏=>冷链发运；

涉及生产部的 CCP 和 OPRP 如下：

- 一、酱卤肉类（椒麻手撕鸡）：CCP1 卤制；
- 二、腌腊肉制品（腊肠、腊肉）：CCP2 腌制、CCP3 烘烤；
- 三、肉灌制品（火山石烤肠）：CCP1 配料、CCP2 蒸煮、CCP3 冷冻；
- 四、速冻肉制品（肠子类、丸子类）：CCP2 配料、CCP3 蒸煮、CCP4 速冻；CCP5 金属探测；
- 五、生猪屠宰：CCP1 生猪接收；OPRP1 宰后检验；
- 六、OPRP：包装材料消毒；设备/周转筐/配送车辆消毒；原辅料存储（冷库温度管理）；运输过程

提供了生猪屠宰、肉灌制品（火山石烤肠）、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工生产过程管理证据，组织按照批记录方式进行生产记录：

(1) 酱卤肉制品（椒麻手撕鸡：追溯批号为 20250115 椒麻手撕鸡的生产记录）

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
2025-01-15	2025.01.15	生产计划安排	生产量任务、时间、数量及批次等	排产表；提前三天以现场看板方式公示生产任务信息。	☑合格
	2025.01.15	主料解冻修整	按规定解冻，修整边角等	鸡，有动检证明（供方莘县昊天清真食公司），清洗开始时间：8:10-09:10	☑合格
	2025.01.15	清洗	清洗	始时间：8:10-09:10；	☑合格
	2025.01.14	辅料配料	原料贮存在常温、清洁、干燥、无虫害的原料罐或桶内；包装物资贮存在常温、清洁、干燥、无虫害的成品库	产品批号：20250115，配料日期：20250114，辅料称量：干辣椒 0.8kg、青花椒 0.1kg（批次 20240315）、食用盐 0.1kg（批号 20241211）、黄冰糖 0.2kg（20240310）、味精 0.05kg（20241103）、鸡精调味料 0.05kg（批号 20241128）、复合调味料（固态）0.05kg（批次 20231219）、香辛料 0.09kg（20240411）、食用香精香料 0.08kg（批次 20241217）、添加剂（限量）呈味核苷酸二钠（20240615）0.0002kg； 审核现场查看卤汤配料工序，2205.04.06，产品：卤汤：辣椒 0.43kg、复合调味料 0.57kg、白冰糖 0.86kg、食用盐 0.64kg、糖浆 13kg、植物油 0.93kg、白酒 0.45kg、香辛料 0.32kg；有复核人签名，配料记录未记录，已现场沟整；	



	2025.01.15	卤制工序 (CCP3)	按照配备及香辛料等进行闷煮 记录所使用原物料名称、分量等，主要为 各类调味品，如将熬制好的老汤内加入料 包夹层锅中烧开。夹层锅加入椒麻鸡卤汤 淹过三黄鸡，80-85℃煮 30 分钟；大火转 小火，在卤制过程中轻轻搅动，每 20 分 钟搅动一次将卤好的三黄鸡带汤倒入盘 中，汤没过三黄鸡，浸泡至汤温 65-80℃， 将汤中表面的油撇去，捞出后摆盘，0-4 度冷却至 15℃以下，选别出鸡毛、硬物等 杂质，在三黄鸡表面均匀摸上葱姜油等， 基本符合。 CCP 点：卤制 时间：30 分钟 温度： 80-85℃	2025.01.15 卤制开始时间：09:20、结束时间： 10:30， 查成品熟化记录表：开锅时间：09:20、关火焖泡 10:30、熟制温度：100℃、操作人：杨劲梭； 2025.04.09 日现场查看卤制过程，查热卤车是成品 熟化记录，椒麻手撕鸡，开锅时间：8:50、关米焖 泡 9:20，熟制温度：83℃，操作人：蒋安全； 审核现场查看查看卤制 时间：30 分钟，卤制浸泡 过程中心温度测试显示：83℃，符合 CCP 点 CL 值 工艺要求。	☑合格
		摊凉	产品品应推入摊凉间吹凉后（中心温度 12-15℃），把次品挑出来，次品放入胶框 进行入库；	2025.01.15 批次摊凉后现场无次品； 2025 年 04 月 09 日审核现场查看进入冷藏库暂存摊 凉，摊凉后符合工艺要求	
	2025.01.15	包 装 (内包 外包)	包装材质，喷码信息，批次，	所使用的包装彩袋为椒麻鸡内袋，单个包装袋重 量：10g，装后毛重检查，710g，本批包材发放数： 20 只，抽检记录：738g、损耗数：无；操作人：甘 水荣； 2025.04.09 现场查看卤制车间的内包材消毒间，配 备紫外线灭菌灯，内包材消毒，存放有透明包装 袋；内包装间配备臭氧消毒设备，查看内包装间温 度：18℃，湿度：76%RH，符合要求；	☑基本 合格
	2025.01.15	装箱工 序 - 入 库	入库名称，数量等信息	查入库数量 3 箱，入库时间 2025.01.15 2025 年 04 月 09 日查看已入库 7 包；生产日期 2025 年 04 月 09 日；	☑合格

询问管代陈经理，目前酱卤产品仍处于试产阶段，未形成批量生产。

(2)肉灌制品（火山石烤肠）：抽查追溯批号为 20250301 地道肠 10-50A（美丸子）原味的生产记录）

产品名称 /批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
20250301 (美丸子) 火山石烤 肠原味		生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	每周安排排产表；提前三天以现场看板方式公示生产 任务信息。 2025.04.08 审核现场 肉灌肠计划生产量 3.2 吨；	☑合格
	2025.03.01	首件检检记录		（美丸子）火山石烤肠原味 500g×20 袋；批号 20250301	
	2025.02.28	解冻修整	解冻，修整边角等	以常温解冻方式进行，无肉眼可见杂质。原料鸡大胸 （800kg，批号 20250117）、鸡皮（260kg，2024.12.20 批次）、4 号肉（375kg，2024.12.21）、2:8 猪肉（125kg 2024.12.17；） 4:6 猪 肉 （ 825kg 2025.01.17 ） ； 碎 肥 （ 100kg 2025.01.17；） 4:6 猪肉（825kg 2025.01.17）鸡小胸解冻时间 2 月 28	☑合格



			日 17 点-7 日 7 点 14 小时。	
2025.02.28	刨片绞肉	确，混合均匀，形状符合要求	使用规定孔径进行绞肉。时间 7 点-9 点，孔径 6 厘筛，2 小时；	☑合格
2025.02.28	斩拌、打浆、出浆、 入库冷藏（提供了次等信息；原辅料、批次数量等； 领料单、配料工序制一般 0-8℃，腌制（CCP1）等记录）		记录所使用原物料名称、厂家、批次、重量等信息，如其中添加剂有大豆分离蛋白粉（20250101 批次，重量 24kg）、乙酰化双淀粉乙二酸酯（批次 20241110，1509g）、复配增味剂（批次 20241119）及复配增味剂（批次 20241112）18kg、复配水份保持剂（批次 20241219 7.5kg）、D-异抗坏血酸钠（批次 20241204）2.4kg 数量等信息，按照总物料量 3000kg，使用符合规定要求，但均未记录批次信息，并对清场要点等，基本符合。 2024.04.08 审核现场查看配料表，符合 CCP1 的 CL 值工艺要求。	☑合格
2025.02.28	灌制、扎线工序	肠衣进行灌制，松饱和度适中	使用胶原蛋白肠衣进行灌制，肠衣口径：38#批号：未记录，灌肠长度 10.4cm； 审核现场查看员工熊玉红正进行灌制扎线工序中，符合工艺要求	☑合格
2025.02.28	蒸煮 / 熏蒸工序 CCP2	定的生产工艺指导书进行生产。 煮时间 20min，温度 78（±2）℃， 司 2min	蒸煮时间步骤：温度 78.8℃；汽压：0.8PAR，蒸煮时间 20min，符合工艺要求的温度 78（±2）℃，排气时间：11:57。签名：唐照金 2024.04.08 审核现场查看：批次 20250408 火山石烤肠蒸煮设备显示：蒸煮时间 20min，箱温 78℃，排汽：2min；符合 CCP 点 CL 值工艺要求。签名：	☑合格
2025.02.28	脱线工序	蒸好产品吹凉后脱线，不能破坏 肠衣，挑出破损产品。	品吹凉后脱线，挑出破损产品。欠品重量：54kg 签名：	☑合格
2025.02.28	速冻工序 CCP3	速冻温度，速度	速冻隧道实时温度：-36℃、运转一周时间设定：75 分钟；速冻隧道出料口产品中心温度：-18℃，现场已清场，无任何生产遗留物。签名人：龙国英； 2025.04.08 审核现场查看批次 20250408 火山石烤肠：速冻隧道实时温度：-36℃、运转一周时间设定：70 分钟；符合 CCP 点 CL 值工艺要求。	☑合格
2025.02.28	包装（内包外包）	包装材质，记录喷码信息，批次等	所使用的包装彩袋为原味 50A（上膜、下膜），数量上膜，40kg 下膜，70kg 外膜，（喷码批号 20250301。外包箱 286 个，并附有工前、工后清场记录。签名：江孟琼； 2025 年 04 月 08 日审核现场查看当天批次未进入内包工序，正进行 2025.04.07 批次加热筒拌烤肠内包工序中，现场查看：内包装机成型温度 130℃，封口温度：150℃，现场工人正在内包及包装后目测漏气检测。	☑基本合格
2025.03.01	入库	入库名称，数量等信息	入库数量 286 件，入库时间 2025.03.01 日	☑合格

(3)腊肉制品（腊香肠、腊肉）：抽查 2025.01.03 批次酱肉生产过程控制情况；（因受订单影响，现场审核期间未有安排腊香肠、腊肉的生产加工产品）



产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
2025-01-03 酱肉	2025.01.03	生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	每周安排排产表；提前三天以现场看板方式公示生产任务；	☑合格
	2025.01.03	挑选解冻修整	解冻，修整边角等	原料五花肉（20250101 批次共 400kg），解冻时间 16:00-8:00 点，总时长：16 小时；操作：刘欠如；	☑合格
	2025.01.03	分切修整	后，切成 4.5-6.5cm 的长条，然后称重	切成 4.5-6.5cm，肉料总重：380kg，边角料：5kg；操 龙林庚；	☑合格
	2025.01.03	配料工序	重配料	查 2025.01.03 配料工序，产品酱肉，辅料称量：食用盐：8kg 批次 20240920、味精 1.2 批次 20231109、料酒 4kg 批次 20250502，配料人：王明星；	
	2025.01.03	腌制工序 CCP2	备及香辛料等进行腌制	记录所使用原物料名称、分量等，主要为各类调味品，未使用添加剂，腌制时间 4-24h，并提供了工前工后对清场要点等，基本符合。	☑合格
	2025.01.03	烘干工序 CCP3	度、时间	2025.01.03 11:00 进炉；19:00 出炉，烟熏炉温度及记录时间：50℃，0.8MPa；操作人：熊小红； 因受订单影响，审核期间未有按排腊香肠、腊肉的生产加工。	☑合格
	2025.01.03	脱钩	脱钩	中心温度一般在 12-15℃左右，放入白框待包装	☑合格
	2025.01.03	包装（内包外包）	包装材质，喷码信息，批次，	所使用的包装彩袋为酱肉内包装袋，装袋后重 520g ；共 605 条；操作人：黄荣；	☑基本合格
	2025.01.03	入库	入库名称，数量等信息	入库数量 30 箱，入库时间 2025.01.03	☑合格

腌腊肉制品（腊香肠）：抽查 2024.12.28 批次腊香肠生产过程控制情况：

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
2024-12-28 腊香肠肉	2024.12.28	生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	每周安排排产表；提前三天以现场看板方式公示生产任	☑合格
	2024.12.28	挑选解冻修整	解冻，修整边角等	原料去皮五花肉（20241227 批次共 600kg），解冻时间 16 小时；操作人：龙林庚；	☑合格
	2024.12.28	分切修整	后，切成 4.5-6.5cm 的长条，然后清洗称重	按规定切成 10cm，最后肉料中为 580kg	☑合格
	2024.12.27	配料工序	辅料称重配料	查 2025.12.27 配料工序，产品：腊香肠，辅料称量：食用盐：8.7kg 批次 20240920、白砂糖 5.8kg 批次 20240328、味精 1.74 批次 20231109、料酒 5.8 kg 批次 20240502，配料人：王明星；	
	2024.12.28	腌制工序 CCP2	备及香辛料等进行腌制 保持温度0-4℃，腌制12小时。	记录所使用原物料名称、分量等，主要为各类调味品，未使用添加剂，腌制时间 4-24h，并提供了工前工后对清场要点等，基本符合。操作人：杨小红；	☑合格
	2024.12.28	灌 肠	灌装时，应检查肉馅的色泽、温度、结构；灌装后必须检查是否有空气，如有空气，用	根据产品规格使用适合的胶原蛋白肠衣（16#/20#/23#口径）或者天然动物肠衣进行灌制，灌制过程中浆料空气抽取，松饱和度适	



			大头针进行放气。灌装时根据产品的不同,调整不同的灌装程序。装产品的肠衣,须用消毒水浴膜;灌出肠体两端卡扣应紧密、分馅须干净。 灌装时须回填肉馅,要及时挑净可能混进的各种杂质。灌出肉馅的温度应控制在工艺规定范围内,并及时进入下道工序。	中,根据产品规格使用灌制肠衣套管。天然动物肠衣在灌制前需提前将肠衣用温水浸泡 10 分钟,在灌制扎线后,应逐段用排针扎肠衣,以排出内部空气。按每 50 厘米一段,用麻绳进行扎结。 操作人:严聪;	
2024. 12. 28	烘干工序 CCP3	度、时间		12 月 28 日 10:50 进炉; 17:00 出炉,烟熏炉温度及记录时间: 55℃, 0.8MPa; 与 HACCP 计划 CCP3:60℃烘烤 8h, 45℃烘烤 16h 不一致; 因受订单影响,审核期间未有按排腊香肠、腊肉的生产加工。	☑合格
2024. 12. 28	脱线	脱钩		中心温度一般在 12-15℃左右,放入白框待包装; 操作人: 黄荣	☑合格
2024. 12. 28	包装 (内包外包)	包装材质, 喷码信息, 批次,		所使用的包装彩袋为腊香肠包装袋, 每个袋 20g、装袋后毛重 420g; 共 1000 条, 操作人: 王海霞;	☑基本合格
2024. 12. 28	入库	入库名称, 数量等信息		入库数量 50 箱, 每箱重量: 8kg、入库时间 2024. 12. 28	☑合格

速冻调制食品 (速冻丸子、速冻肠子): 追溯批号为 20250322 香菇贡丸 9g (速冻丸子) 的生产记录 (因受订单计划影响没有按排速冻丸子的生产计划;)

产品名称 / 批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
20250322 香菇贡丸 (9g)	2025. 03. 21	生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	每周安排排产表; 提前三天以现场看板方式公示生产任务信息。 2025. 04. 08 审核现场速冻肠查看计划生产: 6.8 吨	☑合格
	2025. 03. 22	解冻修整	解冻, 修整边角等	以常温解冻方式进行, 无肉眼可见杂质。原料鸡小胸 (中佳 1000kg, 批号 20241223)、鸡软骨泥 (汉鲜, 1900g, 2024.12.20 批次)、鸡胸皮 (九联 300kg 20240719)、拉丝 (百川 60kg 2024.12.18) 等共 5000kg; 解冻时间 2025 年 03 月 22 日 14 小时。操作人: 刘**;	☑合格
	2025. 03. 22	刨片绞肉	角, 混合均匀, 形状符合要求	使用规定孔径进行绞肉。绞肉时间 2 小时, 孔径 6 厘筛, 龙林庚;	☑合格
	2025. 03. 22	打浆、出浆、入库冷藏 (提供了领料单、次等信息; 原辅料、批次数量等; 配料工序 (CCP2) 等记录)	制一般 0-8℃, 腌制	记录所使用原物料名称、厂家、批次、重量等信息, 如其中添加剂有大豆分离蛋白粉批次 20250101, 重量 59.7kg)、复配水分保持剂 (批次 20241219, 重要 11kg)、复配增味剂 (批次 20241119) 及复配增味剂 (批次 20241112, 重量 22.5kg) 等信息, 按照总物料量 5000kg, 使用符合规定要求, 并对清场要点等, 基本符合。操作人: 杨建新;	☑合格
	2025. 03. 22	成型工序 (水煮 CCP3)	颗粒重量、蒸煮槽温度、拔轮速度	预煮槽温度 65℃, 拔轮速度 1.6Hz; 高温槽 92℃, 拔轮速度 2.6Hz (CL 为 2.2-2.45m/min); 颗粒重量 9-10g;	☑合格



				每隔 30 分钟记录颗粒重，9.6/9.4/9.4/9.4g/9.2g/9.2g,操作人：尹聪； 2024.04.11 审核现场查看自动水煮者(JX-330#)高温槽温度显示：92℃，拔轮速度 3.1Hz；符合 CCP 点 CL 值工艺要求；	
2025. 03. 22	速冻工序 CCP4	速冻温度，速度		显示隧道温度为-36℃，运转一周 70min；丸子中心温度-18℃。符合 CL 值规定要求； 2024.04.11 审核现场查看，因受订单计划影响，暂时没有安排速冻丸子的生产计划；	☑合格
2025. 03. 22	包装（内包外包）	包装材质，记录喷码信息，批次等		所使用的包装彩袋为香菇贡丸卷膜，数量为 2100 个，喷码批号 20250322。外包箱 518 个，并附有工前、工后清场记录。	☑基本合格
2025. 03. 22	金探工序 CCP5	Fe≤2.0mm SUS≤4.0mm NONFe≤3.0mm		提供了《金属探测记录》，查 2025 年 03 月 22 日，有香菇贡丸件，测试时间：15:20、17:00、3#金控无异常，测试人：王海霞，基本符合；	☑合格
2025. 03. 22	入库	入库名称，数量等信息		入库数量 518 袋，入库时间 2025. 03. 22 日	☑合格

抽查速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠子）：追溯批号为 20250319 亲亲肠（老工艺） 2.5kg×4 袋（速冻肠子）的生产记录

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
20250319 亲亲肠（老工艺）	2025. 03. 18	生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	非排产表；提前三天以现场看板方式公示生产任务信息	☑合格
	2025. 03. 19	解冻修整	解冻，修整边角等	以常温解冻方式进行，无肉眼可见杂质。原料鸡小胸（中佳 780kg，批号 20241228）、鸡皮（中佳 1260kg 20241217）、拉丝（百川 110kg 2024.12.15）等共 1530kg；解冻时间 2025 年 03 月 19 日 14 小时。	☑合格
	2025. 03. 19	刨片绞肉	肉，混合均匀，形状符合要求	使用规定孔径进行绞肉。绞肉时间 2 小时，孔径 6 厘米；操作人：龙林庚；	☑合格
	2025. 03. 19	腌制	a. 腌制工具、器具须定期清洗、消毒。 b. 各种原料的腌制时间须严格按工艺要求。腌制温度 0-8℃。 c. 腌制器具（真空搅拌机）附近地面不能有积水。 d. 工作结束后要及时清洗工作现场和设备工具。	2025 年 04 月 08 日 10:23 审核现场查看腌制间存放：醇鲜肉肠（研发样品）2025. 04. 07 等原料，查看腌制间温控记录：2025. 04. 08 腌制间 0.3℃，湿度：74%RH；符合腌制工艺要求	
	2025. 03. 19	打浆、出浆、入库冷藏（提供了领料单、批次等信息；原辅料、批次数量等；冷配料工序（CCP2）等记录）	一般 0-8℃，腌制	记录所使用原物料名称、厂家、批次、重量等信息，如其中添加剂有大豆分离蛋白粉批次 20250101，重量 215.6kg）、复配水分保持剂（批次 20241219，重量 11.2kg）、复配增味剂（批次 20241119）及复配增味剂（批次 20241112）重量 36.9kg）等信息，按照总物料量 5600kg，使用符合规定要求，并对清场要点等，基本符合。操作人：龙林庚； 2025. 04. 08 审核现场查看腌制时间 14-18 小时，控	☑合格



				制 0-04℃；审核现场查看搅拌机 3-6 档抽真空搅拌；	
2025. 03. 19	灌制、扎线工 序		按规定肠衣进行灌制，松饱和度中等	使用胶原蛋白肠衣进行灌制，肠衣口径：17#批号： 未记录，灌肠长 5.4cm；操作人：唐照金； 2025. 04. 08 审核现场查看正使用胶原蛋白肠衣进行 灌制，肠衣口径：操作工人：谢柯凡，符合工艺要求；	☑合格
2025. 03. 19	蒸煮/熏蒸工 序 CCP2		按照确定的生产工艺指导书进行生 产。CL：干燥时间 28min，温度 62-65℃；蒸煮时间 25min，温度 78-80℃，排气时间 1-2min。	蒸煮时间步骤：温度 78.9℃；蒸煮时间 20min，符合 工 艺 要 求 的 温 度 78 （ ± 2 ） ℃ ， 排 气 时 间：8:52(2min) 。 2025. 04. 08 审核现场查看全自动蒸气烟熏炉显示： 设定蒸煮温度：78℃，已运行时间 22 分钟，符合 CCP2 CL 值工艺要求；	☑合格
2025. 03. 19	速冻工序 CCP4		速冻温度，速度	速冻隧道温度为-36℃，运转一周 65min；丸子中 心温度-18℃。 2025. 04. 08 审核现场查看速冻工序符合 CCP4 CL 值 规定要求	☑合格
2025. 03. 19	包装（内包外 包）		包装材质，记录喷码信息，批次等	所使用的包装彩袋为香菇贡丸卷膜，数量为 2200 个， 喷码批号 20250319。外包 548 个，并附有工前、工 后清场记录。 2025 年 04 月 08 日审核现场查看当天批次未进入内 包工序，正进行 2025. 04. 07 批次加热筒拌烤肠内包 工序中，现场查看：内包装机成型温度 130℃，封口 温度：150℃，现场工人正在内包及包装后目测漏气 检测。	☑基本 合格
2025. 03. 19	金探工序 CCP5		Fe≤2.0mm SUS≤4.0mm NONFe≤3.0mm	提供了《金属探测记录》，查 2025 年 03 月 19 日，有亲亲肠 548 件，3#金控无异常，基本符合； 2025. 04. 08 审 核 现 场 查 看 金 属 探 测 仪 ， FE2.5mm、NONFe3.5mm、SUS 3.5mm 标准测试块测试 通过报警，灵敏度符合要求，查看产品从金探传送带 输送通过，符合要求；	☑合格
2025. 03. 19	入库		入库名称，数量等信息	入库数量 595 件，入库时间 2024. 03. 19 日	☑合格

(5) 生猪屠宰：追溯批号为 20250408 当天生猪屠宰的控制情况

产品名称 /批次	日期	工序名称 /记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结 论
	2025. 04 . 08	生产计划 安排	屠宰任务数量等	屠宰前安排，2025 年 04 月 08 日屠宰车间待宰数量为 351 头 猪。	☑合格
2025. 04. 08 生猪屠 宰	2025. 04 . 08	进场管理 （接收、 静养）	疫区证明、检疫证、车辆消毒证等是否 齐全有效，静养观察。	提供了《生猪进厂（场、点）验收和宰前检验记录表》，显 示 2025 年 04 月 06 日生猪来源信息，如货主白石山畜牧场， 120 头，产地彭泽，动物检疫合格证明 36000334259，待宰 圈号 14、25、12、3、41、40 号，无病害或急宰猪，准宰数 量 120 头，准宰数量 34，肉品品质检验员：吴邦海。 2025. 04. 08 夜班查看：《生猪进厂（场、点）验收和宰前检 验记录表》：货主：恒用牧业 130 产地 赣州 动物检疫合 格证明：36000334981，待宰数量：130，准宰数量：63，质	☑合格



			检员检字：杨勇； 有待宰生猪巡查记录表，显示巡查情况良好。另外提供了消毒灭源记录表，使用过氧乙酸对待宰场所，包括通道，出入场消毒池等进行预防性消毒。基本符合 提供屠宰厂(场、点)消毒灭源记录表，查 2025.04.08 预防性消毒 喷雾 0.5%过氧乙酸、消毒区域：代宰圈舍及通道、出入场消毒池、运输工具、屠宰加工车间区屠宰设备及刀具等，出入场车辆消毒：均已消毒 、消毒人：胡玉海，企业负责人签字：熊俊芳；	
2025.04.08	生猪接收-进场检疫 CCP1	主生猪进行盐酸克伦特罗、莱克多巴胺醇等进行检测	提供《生猪“瘦肉精”以其他违禁药物自检情况记录表，抽查货主白石山畜牧，进场时间：12:09，数量：120 头，动物检疫合格证明 36000334259，耳标号国：1360430，抽检 24 头，检测记录（盐酸克化特罗、莱克多巴胺、沙丁巴胺、沙丁胺醇、其他药物，均为阴性； 抽样人：胡秋梅； 另外提供了非洲猪瘟病毒检测综合报告，抽查 2025.03.24 报告：采样时间：2025.3.30、样品：陈燕亮 36000327226、陈燕亮 36000327225、白石山畜牧场 36000327501，显示为阴性。盖有江西博莱农业高科技发展股份有限公司肉品检验专用章，2025.03.34； 查 2025.04.08 货主 佳禾养殖厂 进厂时间：10:48，动物检疫合格证明：36000335698，抽样头：10，抽检生猪耳标号：1360730、检验项目：检测记录（盐酸克化特罗、莱克多巴胺、沙丁巴胺、沙丁胺醇、其他药物，均为阴性； 抽样人：杨勇，检难员：杨勇；	☑合格
2025.04.08	屠宰过程检疫	血、烫毛打毛、雕肛、挑胸、剖腹、扒劈半、摘三腺、去头尾、计量分级、	抽查《生猪屠宰和宰后检验记录表》，显示 2025.04.07 对钟祥牧原、白石山、恒胜牧业客户的生猪共 433 头，无病害猪，病害猪产品共 144 斤，合格数量为 44334kg，有肉品品质员吴邦海签名。另抽查 2025.04.01 货注：舌康生态、佳禾、姚小云、白石山，屠宰数：480，病害猪产品数 161 公斤、合格数量：46957，肉品品质检验员：胡秋梅； 现场查看 2025.04.08 正阳牧原、恒胜、幕甘农场屠宰 458 头，病害猪产品数 158 公斤、合格数量：44219kg，肉品品质检验员签字：杨勇； 抽查《寄生虫检验记录表》2025.04.07 产地：赣州 检疫票号：36000333974，耳标号 650。680。801 采样量：3，镜检份数：3，检测员：胡秋梅，官方兽医：张涛；另查 2025 年 4 月 7 日记录有：产地：彭泽、湖北、柴桑的检疫票号、耳标号、采数头数、检验员及兽医签字；另抽查 2025.04.06、2025.04.04、2025.04.01 批次寄生虫检验记录表，管控方式相同，符合 OPRP 宰后检验 行动准则要求； 抽查货主刘刚：数量为 100kg，检验检疫合格证明号为（3642748916）；从肉品品质合格证存根联查得单号为 003532671，共 1 头 100kg。基本符合。 2025 年 04 月 08 日晚班审核现场查看：官方兽医周启臣现场进行猪胴体检查，检查合格放行；	☑合格
2025.04	无害化处理	定进行无害化处理	提供了《病害生猪产品无害化处理记录汇总表》，抽查	☑合格



	.08	理及其他管理		2024.04.07, 显示共屠宰 433 头, 病害猪产品共 144 公斤, 合格数量: 44333 公斤, 查 2025.04.07 无害化处理记录: 货主: 梅新、产品部位: 三腺、处理数量: 144 斤, 无害化处理方式: “高温化制 144 公斤”, 有肉品品质检验员吴邦海, 官方兽医张涛等信息。无害化数量与《生猪屠宰和宰后检验记录表》中的病害猪产品数量一致。	
	2025.04.08	出厂及追溯	产品进行管理	提供了生猪产品出厂和溯源记录表, 查 2025.04.07 货主: 石浩 生猪产品: 胴体, 798 公斤, 销售高层: 九江, 动物检疫证明 L3600486856, 肉品合格证编号: 004939141, 生物来源: 钟祥牧源, 肉品合格证: 吴邦海; 4.07 货主: 联盛, 胴体 4835 公斤, 销售市场: 九江, 动检证明: 36004861721、36004862068, 肉品合格证: 0049390020049, 生猪来源: 白石山畜牧、幕村, 肉品品质检验人员 签字: 吴邦海; 2025.04.08 凌晨查看: 生猪产品出厂和溯源记录表, 抽查【货主】雷敏; 【车牌号】赣 GD2N18; 【备注】2025 年 04 月 07 日, 星期一本批次动物产品经 PCR 检测法检测, 非洲猪瘟为阴性, 猪胴体共 1904kg, 动物产品检疫合格证明编号 No. 36004888731, 肉品品质合格证编号 No. 004966482, 购货方: 江西省九江市瑞昌市 瑞昌市德惠食品有限公司。现场查 2025.04.08 货主: 联盛 品种: 胴体, 数: 5335 公斤、销售市场: 九江、动物检验合格证明: 36004888500\3600488567、肉品品质检验合格证: 00496232\004966300, 生产来源: 白石山畜牧、幕材, 肉品品质检验员: 杨勇; 现查看将, 《4 日 8 日计划表》庐峰店[01I0], 白条重量: 23+59.5-2, 2+80.3kg; 御江一品店猪肚心 2.4, 53.5-2=51.5kg; 提供有送货单记录, 符合要求。另外, 提供了 04 月 08 日《屠宰厂安全生产检查记录表》、《屠宰厂设施设备检验检测保养记录表》、《企业卫生管理记录表》等, 基本详实。	合格

另抽查 2025.04.06、2025.04.04、2025.04.01 批次等 8 批次生猪屠宰的管理, 基本符合。

针对添加剂使用情况, 组织设专人进行配置管理, 并提供了《食品添加剂使用监控记录》:

抽查 2025.03.03 台式风法烤肠, 投产总量 1800kg, 亚硝酸钠 添加领用量: 449.4g, 使用量 59.4 g、配制比例: 0.033g/kg、剩余量: 390g, 规定符合规定 0.15g/kg 的最大使用量要求; 复配水分保持剂: 领用理: 46.18kg、使用量 5.1kg、添加剂剩余用量: 41.08kg、符合规定 5.0g/kg 的最大使用量要求;

抽查 2025.03.03 脆骨地道肠 DC025, 总投入量 1200kg; 添加领用量: 390g, 使用量 36 g、配制比例: 0.03g/kg、剩余量: 354g, 规定符合规定 0.15g/kg 的最大使用量要求; 复配水分保持剂: 领用量: 41.08kg、使用量 3.6kg、配制比例: 3g/kg、添加剂剩余用量: 37.48kg、符合规定 5.0g/kg 的最大使用量要求。

抽查 2025.01.20 亲亲肠(老工艺), 总投入量 3200kg; 添加领用量: 301.3g, 使用量 25.6 g、配制比例: 0.009g/kg、剩余量: 257.7g, 规定符合规定 0.015g/kg 的最大使用量要求; 复配水分保持剂: 领用量: 60.88kg、使用量 6.4kg、配制比例: 2g/kg、添加剂剩余用量: 54.48kg、符合规定 5.0g/kg 的最大使用量要求。

OPRP 实施情况:



控制措施	关键限值/行动准则	记录情况	现场显示	结论
包装材料消毒	采用紫外线消毒时间为大于30分钟	提供《包材间紫外灯开关记录》，2025.03.26 开机时间：8:10，关机时间：8:50，运行正常	现场查看符合要求，同时配备有臭氧发生器进行消毒 2025.04.08 现场查看：开机时间：8:00 关机时间：8:40，运行状态：正常，记录人：王海霞；	符合要求
设备/周转筐/配送车辆	每天清洗后用75%酒精消毒	提供了《设备清洗消毒记录表》	现场操作人员表示清洗后使用75%进行消毒。	基本符合
原料/存储	控制好冷库的温度	查看原料、成品的冷冻库温度记录，如2025.03.15，冷库库：-19.3℃、-19.2℃、-18.2℃；2025.03.20 冷冻库：-19.1℃、-19.0℃、-19.7℃；2025.03.30：-19.3℃、-19.1℃、-19.2℃； 查看生产车间：暂存冻库间温度记录：2025.04.01 :00-18.3℃、13:00 -18.1℃\18:00 -18.4℃；2025.04.07 8:00 -18.4℃、13:00 -18.1℃、18:00:18.2℃； 提供冷藏库温度检查表：2025.04.07，冷藏库：8:00-1.7℃、12:00 1.3℃、18:00 0.4℃； 抽查卤制车间的温控记录：2025.04.05 时间：12.15 成品库，温度：4.6℃、2025.04.06 时间：8:10 成品库；4℃；2025.04.08 8:10 成品库 温度：1.1℃	2025.04.08 日现场查看原料冷冻库为-15.4℃（开在运转中），成品冷冻库-17.8℃； 现场查看：生产车间暂存冷冻库显控显示：-17.5℃； 查看待检区冷藏库：-6.1℃； 查看生产车间速冻间：-32℃；符合冷藏冷冻、速冻存储温控要求； 查看卤制车间冷藏库1间：2.8℃；	基本符合
运输	营销主管每车检查运输车辆卫生情况	提供了车辆卫生检查记录，基本符合	对车辆的卫生情况等进行了检查； 抽查来料的运输车辆卫生情况检查记录，抽查 2025.04.01 鲁QAX709, 装载物料类别包装纸箱，车辆清洁度：清洁，车辆类型：厢式货车； 2025.04.07 赣AS0D79，装载物料类别包装纸箱，车辆清洁度：清洁，车辆类型：厢式货车；检查人：杨**；	基本符合

审核现场发现：

生产过程各主要工序均未张贴生产工艺卡（作业指导）；

查看深加工的原料冷冻库的肉类原料装框裸露未覆盖保鲜膜存放及未贴生产批次标识；

查看卤制车间的冷藏库存放有卤汤，标识未记录批次（包括加工日期、使用有效期限）、配料间不锈钢中转桶盛装有红油（生产日期 2024/09/01，保质期 60 天）、糖色（生产日期 2024/09/05，保质期 60 天）、葱油（2024/09/07，保质期 60 天）以及一个中转桶贴未有生产批次标识，物料标识不正确；

已开不符合项整改

查看需要确认的过程控制：冷冻、卤制

提供了 2024 年 11 月 17 日对冷冻、卤制关键过程确认记录，查关键过程 1：冷冻工序，确认方法：根据标准 8.5.1 生产和服务提供过程的确认，本部门对工艺过程进行了识别，认为该过程为特殊过程。操作人员：龙国英，设备：速冷隧



道,可以满足其过程要求;工艺标准:《产品工艺规程汇编》,原材料名称:猪肉、鸡肉等,确认情况:1. 本公司根据该过程,针对现场操作人员编制了《产品工艺规程汇编》;2. 该员工在同行业公司该岗位工作了三年以上,有丰富的工作经历,工作认真负责,持证上岗。3. 生产过程中严格按照上述工艺标准和作业指导书的要求执行;4. 该过程的最终检验记录均符合本公司上述文件的要求。确认结论: 上述确认情况属实,可以按经确认的要求操作。

查关键过程 2: 卤制工序,确认方法: 根据标准 8.5.1 生产和服务提供过程的确认,本部门对工艺过程进行了识别,认为该过程为特殊过程。操作人员: 高依涵,设备: 卤制锅可以满足其过程要求;工艺标准:《食品生产酱卤制品加工工艺作业指导书》,原材料名称: 鸡肉等。确认情况:1. 本公司根据该过程,针对现场操作人员编制了《食品生产酱卤制品加工工艺作业指导书》;2. 针对设备操作工编制了《食品生产酱卤制品加工工艺作业指导书》;3. 该员工在同行业公司该岗位工作了三年以上,有丰富的工作经历,工作认真负责,持证上岗。4. 生产过程中严格按照上述工艺标准和作业指导书的要求执行;5. 该过程的记录及该过程的检验记录均符合本公司上述文件的要求。确认结论: 上述确认情况属实,可以按经确认的要求操作。

采取防范人为错误的措施: 每批次在生产指令单中详细记录各批次原辅料的具体用量,有操作、复核、确认等分工,有较好的避免错误的防范效果。

对于食品行业的运输控制: 提供了《运输车辆情况登记表》,抽查发货的《运输车辆卫生情况检查记录》,抽查 2025.04.09 豫 R65B1H,装载物料类别包装纸箱,车辆清洁度:清洁,车辆类型:厢式货车,装车时间:10:16:00,装车车厢温度:6℃;2025.04.09 量 RS1232,装载物料类别包装纸箱,车辆清洁度:清洁,车辆类型:厢式货车;装车时间:14:16:00,装车车厢温度:8℃;检查人:程小亮,基本符合。详见采购部及销售部审核记录;

在现场观察到顾客的生猪产品被分圈进入到待宰栏,并在生猪上用油漆标上各顾客的编号,并在“生猪进厂(场、点)验收和宰前检验记录表”记录了相关信息。保证顾客财产的有效识别和防止错混。待宰圈卫生良好,可保证猪只的健康。检验人员吴邦海,无害化处理目前统一存放,由九江畜牧局授权指定单位进行处理,提供了《病害猪无害化处理统计月报表》,如 2025 年 04 月 01—07 日,查 2025.04.01:产品部位:三腺、处理数量:161 公斤、处理方式:高温化制 161 公斤、肉质检验员:胡秋梅,官方兽医:谭伦,负责人表示,这些无害化处理控制非常严格,不单由肉品检验员、检疫人员、无害化处理人员等共同确认。对屠宰前,或屠宰后发现需无害化处理的生猪/生猪产品,由驻场兽医通知客户需进行无害化处理。

于 2025 年 04 月 08 日夜班凌晨 1 点-2 点审核现场询问车间熊经理,了解 GB/T17236 生猪屠宰操作规程的基本要求,作业过程注间防止交叉污染,所有褪毛水温在 60 度以上,但具体需要结合生猪品种、皮质情况等现场确定浸泡时间,一般屠宰工以现场把控为主。目前采用活杀放血方式、褪毛符合操作规程的要求。现场温度表通过校检方式进行,提供了校检证据,见质检室审核记录,2025 年 04 月 08 日晚班现场查看工人姜金木进行猪胴体褪毛过程操作,查看温度表显示:60℃,符合工艺要求,要主要负责人熊经理表示主要以感官判断为主,因为各类品种、猪龄不同,烫毛时间会有差异,建议可进一步规范化。屠宰过程现场观察:生猪淋浴一刺杀放血一或褪毛,按《生猪屠宰操作规程》操作,对屠宰后生猪产品做到胴体、头蹄、内脏三落地,血清、毛净、无粪污。

查未发生召回情况,查于 2024 年 12 月 01 日进行了召回和追溯演练。模拟。质检部针对 2024 年 11 月 24 日生产的速冻丸子(200g/包、赣寻名厨)产品,进行库存成品复检抽查时,产品感官要求标准中色泽发暗略显异常,经 2024 年 12 月 01 日下午质检部组织感官评定小组,再次抽查成品复测,仍然存在这个问题,综合评定色泽异常,滋气味异常。查询销售记录本产品已于 11 月 25 日发货 8 箱至杭州任海潮处,11 月 27 日已经签收入库。如果贩卖会造成品质不稳定的不良影响。回收实施情况: 2024 年 12 月 01 日,已由销售部传真发书面通知函,要求客户予以配合召回工作。2024 年 12 月 03 日,客户完成退运手续,货物装车。12 月 05 日我司完成入库手续,召回产品入库隔离。2024 年 12 月 06 日报请九江市柴桑区食药监局听取处理意见。召回演练评价:在整个召回过程中各部门积极配合,在较短的时间内很好的完成了召回工作,此次召回演练过程按预定的计划进行,没有发生异常问题,经过此次对销售的速冻调制食品(速冻丸子)的召回演练,说明我公司的产品召回程序有效可行,此程序无需修改。提供有:速冻丸子召回演练计划、产品召回演练通知、函、产品资料收集及评价表、速冻调制食品(速冻丸子)产品召回记录表等,未保留召回演练相关追溯记录凭证,已现场沟整改,下次审核关注。今后可进一步关注过程的规范性。

7)顾客满意度、交付后活动、顾客财产



7.1 顾客满意度

受审方《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《顾客满意度测量控制程序》，内容符合企业实际和标准要求。

提供了 2025.03.16 日《顾客满意度调查表》，调查表从产品质量特性、产品外观质量、产品交付时间、价格进行了调查。分为：很满意、较满意、一般满意、较不满意、很不满意 5 个评价标准，共发放了 10 份反馈表，调查结果：顾客满意率 97.5%。

公司在管理手册中 9.1.3 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。

7.2 产品和服务要求的确定

受审方的生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关产品销售主要是电话联系，走访客户、确定产品要求，反馈给销售部业务人员，下达订单，订单对客户要求的产品类别、数量、规格、价格、包装等内容均有详细说明，销售部收到订单组织各部门进行评审可以满足顾客要求后与客户签订合同。

经沟通，企业的鲜猪肉（热鲜肉）产品目前主要销售至江西九江及周边地区猪肉批发零售商，由组织销售部销售人员根据订单要求（数量、品种、交货地点、配送车辆）通知销售部配送至客户处或客户上门提货。肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关产品销售至各地经销商，由经销商在所在区域分销。

与部门负责人现场交流，目前和顾客约定的形式包括：书面合同、口头合同、电话、订单等，评审的方式包括授权人签字、会签、开会讨论、盖章、填写表格等，基本符合标准的要求。

现场交流及抽查：

向顾客提供的产品和服务的要求：

——顾客明确的要求，包括对交付及交付后活动的要求：体现经销合同中，包括按照商品技术规格要求执行，包装及运输要求、交货和验收、库存管理及退换货等方面。

——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：产品包装完好、净含量满足要求、产品质量安全、监督抽查符合要求、供货及时、全链条冷藏温控等；

——组织规定的要求：按照质量和 ISO22000 食品安全管理体系要求对环境、人员、设施设备进行管理，确保产品满足相关标准要求；按照危害控制（HACCP）计划书要求控制显著危害，确保提供安全产品，顾客满意等；

——适用于产品和服务的法律法规要求：成品按照按照热鲜猪肉：《GB 2707-2016 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品》、《GB 31650-2019 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》；速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）按照 SB/T10379 标准执行、酱卤肉制品（椒麻手撕鸡）、肉灌制品（火山石烤肠）按照 GB/T23586、SB/T 10279-2017 标准执行、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）按照 GB 2730-2015、GB/T23493-2009 标准执行、生产屠宰 GB/T17236-2019、GB/T17996-1999、GB31650 执行，计量器具定期进行校准等、《GB 20799-2016 食品安全国家标准 肉和肉制品经营卫生规范》、GB31646-2018 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范要求》等

——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

抽取产品和服务要求的评审相关记录名称：《商品采购框架合同》

客户名称：好又多购物广场

合同有效期限：2024.01.01 2024.12.31

评审方式：盖公章、签字，合同签订日期：2024-04-25

订单数量情况：双方签订本经销协议后，乙方每单订货都必须提前 7 天填报《订单》，订货量不少于 300 箱/次，甲方在 10 天内（节假日除外）对乙方《订单》签名、盖章确认，确认的《订单》作为本协议的附件，同且法往效力。

另抽查客户惠源冻品批发行的合同评审及控制方式，基本相同。



现场交流熊涛经理，其标识顾客订单产品类型基本稳定，无特殊要求，审核周期内控制基本稳定。对产品和服务有关要求的评审符合控制要求。

7.3 交付后活动

经询问部门经理，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；目前暂不存在需要协调的问题，对于交付后主要涉及的服务内容包括补偿、或最终报废处理、退换货等，审核期间暂未发生。

与部门负责人沟通了解到组织主要通过与客户签订合同的形式对交付后的活动进行规定。该公司交付后活动主要是对产品质量进行顾客回访和售后服务。目前顾客回访未发生不符合。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 运输服务：冷链运输；

2) 装卸活动：负责人介绍，销售部由装卸工依据发货单安排装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，客户负责卸货，避免野蛮操作；

3) 交付的地点及验收：

抽查销售合同：客户惠州市惠源冻品批发《特约经销合同》

订货、交货、退换货、仓储：

乙方（客户）在提货当时，要对货物数量及包装进行验收，如对货物的数量及包装有异议，乙方必须当场提出，并与物流公司共同确认，否则，视为无异议。

交货方式：物流配送、交货地点：乙方指定地点

双方签订本经销协议后，乙方每单订货都必须提前 7 天填报《订单》，订货量不少于 300 箱/次，甲方在 10 天内（节假日除外）对乙方《订单》签名、盖章确认，确认的《订单》作为本协议的附件，同具法律效力。乙方在提货当时，要对货物数量及包装进行验收，如对货物的数量及包装有异议，乙方必须当场提出，并与物流公司共同确认，否则，视为无异议；乙方销售甲方生产的产品，在保质期内、非“人为因素”且属于甲方质量问题的，甲方同意给予退/换货，运费由甲方负责。“人为因素”造成的损坏或质量问题，甲方不予退/换货（人为因素是指破损、日晒、鼠咬、潮湿、挤压、库存积压等原因造成的产品临期、过期、不完整、变形、变质等）：非甲方的质量问题不得退货。退货按甲方《退货控制管理程序》向甲方提出书面申请，经甲方确认后退回，如未经甲方批准，乙方私自退货的，甲方不予接受，因此而产生的损失由乙方自负。产品储运：甲方对乙方的仓储及运输条件提出以下要求，乙方必须按甲方规定给予仓储、运输：避免阳光直射，避免雨淋；最佳储存温度：-18 度以下；储存离地 20cm、离墙 30cm。

负责人介绍，自体系建立以来，没有客户的投诉，质量不良的反馈情况较少，如交货后出现有标签及数量差错，按差价补偿；由业务人员承担；

加工前及生产过程所出现不合格品主要是采用报废或内部食堂（无质量及食品安全问题），病害猪或产品无害化处理，具体详见质检部审核记录；

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

——交付后活动基本符合要求

7.4 顾客财产

组织提供生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关服务；

询问部门负责人，公司深加工产品的顾客财产主要为顾客信息及顾客委托代加工的外包装盒、标签，公司对顾客财



产进行了登记管理。对员工进行相关的岗位培训，具备顾客财产管理能力，顾客外包装盒、标签列入仓库管理并并登记；

主要按肉制品深加工需要采购材料，按客户需求进行加工使用包装材料，现场查看，顾客财产管理基本受控；

生猪屠宰方面对顾客财产控制：主要顾客财产就是待屠的生猪。生猪在卸车前应先经过驻场动检所的检验检疫，检验检疫合格后方可卸车，并做好标识、关入指定仓库，进行瘦肉精检测，并按《生猪待宰库管理制度》要求进行管理；当瘦肉精检测、宰前检验、宰后检验发现猪只不符合要求时，应按《不合格品控制程序》相关要求处置，并及时通知畜主。具体控制情况见屠宰加工审核记录。

8) 监视和测量：

受审方监视和测量设备的控制：编制了程序文件进行了规定，提供了监视和测量设备记录，抽查：

电子台秤（型 号/规格 TCS-300），证书编号：M2024110114，校检时间：2024.11.02；

电子计价秤（型号/规格 TCS-30），证书编号：M2024110115，校准时间：2024.11.02；

玻璃液体温度计（型号/规格-50~50）℃，证书编号：M2024110107，校准时间：2024.11.02

电热恒温鼓风干燥箱（型号/规格 HH B11-360-S），证书编号：M2024110109，校准时间：2024.11.02；

电子天秤（型号/规格 YP5001），校准证书编号：M2024110102，校准时间：2024.11.02；

电子计重秤（型号/规格 ACS03），校准证书编号：M2024110134，校准时间：2024.11.02；

PH 计（型号/规格 PHS-3C），校准证书编号：M202411090，校准时间：2024.11.02；

温控仪（型号/规格 NE5000），校准证书编号：M2024110159，校准时间：2024.11.02；

紫外可见分光光度计（型号/规格 721G），校准证书编号：M2024110103），校准时间：2024.11.02

压力表（型号/规格 0-2.5MPa），检定证书编号：压 2025-307 号，检定有效期至：2025.09.10；

压力表（型号/规格 0-1.6MPa），检定证书编号：压 2025-308 号，检定有效期至：2025.09.10；

数显温度计（型号/规格 TP101），检定证书编号：M2024110094 号，检定有效期至：2024.11.02；

荧光定量 PCR 仪（PQA-16A），校准证书编号：Y202452603801，校准时间：2024.11.02；

立式压力蒸气灭菌器（YXQ-LS-75S11），校准证书编号：Y202452603802，校准时间：2024.11.02；

现场查看发现：

01) 未能提供屠宰生产车间的电子台秤（型号 SF307-WE）、电子台秤（型号 TCS-600）计量检定或校准证书；

02) 未能提供屠宰车间的褪毛水池温度表内部校验记录；

未能提供深加工车间的成品及原料冷冻库（各 1 间）、生产车间的 1 间速冻库温度显示装置内部校验记录。查成品及原料冷冻库内均未配置温度计；

已开不符合项整改；

另外，现场查看，配备有 PH 计、立式压力蒸气灭菌器等。基本满足检验要求。

监视和测量设备由质检部统一进行管理，在管理过程中如发生偏离误差允许值时将报废，目前尚未发生。目前没发现损坏偏离校准状态的情况。如有将追溯检验记录并对设备做适当处理措施。符合要求。

受审方验收主要通过验证供方提供的产品送货单据/合格证明等信息，配备有检验室，面积约 15 平方米，室内设备设施基本齐全，环境光线良好，设备标签和实验试剂均在有效期内，检验环境和仪器设备基本能满足检验要求。抽查电子秤、滴定管、容量瓶等，均在有效期内。查看化学品试剂专柜存放有：结晶紫中性红胆盐琼脂、氯化钠、硫酸钾等，抽查培养基结晶紫中性红胆盐琼脂，有效期至 2026.07.06；现场查看有标准液名称，标准液配置时间，有效期等信息，另外，提供了氢氧化钾标准溶液标准液购置证据及出具的国家液体标准样品证书，标准液有效期至 2025.06.17 日。基本符合；

监视测量资源基本满足要求。

**9)产品放行管理 (含原料验收 CCP1 控制情况) 情况:**

根据受审方提供的危害控制计划, 涉及质检部的有如下 CCP 点/OPRP 点:

- 一、酱卤肉类 (椒麻手撕鸡): ——
- 二、腌腊肉制品 (腊肠、腊肉): CCP1 原材料验收 (猪肉/肠衣);
- 三、肉灌制品 (火山石烤肠): ——
- 四、速冻肉制品 (肠子类、丸子类): CCP1 原料验收 (鸡肉、猪肉);
- 五、生猪屠宰: CCP1 生猪接收; OPRP1 宰后检验;
- 六、OPRP: ——

CCP/OPRP 的实施情况: (各项原料、包材等外检报告见采购部审核记录)

CCP1 原材料验收 (猪肉/肠衣、鱼糜、鸡肉)

过程	地点	关键限值/行动准则	记录情况	现场显示	结论
CCP1 原料验收	检验室	供货方为合格供方名单里客户, 提供在有效期之内并且检验项目齐全的产品委托检验报告, 入厂检验合格, 内部提供的肉也同样提供相关检验资料, 齐全后方可用料生产	《物料检验报告单》	1. 查胶原蛋白肠衣 17SCFI 型 2025. 02. 18《物料检验报告单》, 包括供方 (山东海奥斯生物科技股份有限公司), 供方出厂检验报告单、胶原蛋白肠衣检测报告 (报告编号: QDF25-0001424-02, 时间: 2025. 01. 20, 检测项目: 霉菌、大肠菌群、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌等, 检测结果: 合格), 结论为合格; 另抽查干制肠衣《物料检验报告单》生产日期 20250120, 单项结果: 合格, 检验人: 李烨; 复核人: 2025. 02. 26; 2. 鸡大胸: 查 2025. 02. 14 进货的鸡大胸的《物料检验报告单》, 供方: 瓦房店中达食品有限公司, 本批数量: 38000kg (1078 件/822 件) 生产日期: 20250121/20250209 生产, 检验项目感官 (色泽、组织状态、气味、异物)、淤血、包装规格/净含量、外箱标识、包装及运输方式 (外包装纸箱或编织袋包装、内包装塑料包装, 负 18℃条件下运输, 结果及单项判定: 合格, 综合结论: 合格, 无明显异常, 水点 10. 05%9. 7%11. 8%10. 2%, 检验人: 李烨 复核于慧慧 2025. 02. 14; 提供了动物检疫合格证明 (2127923718484)、品质检验合格证 (350117037)、供方出具的检测结果报告单及第三方检测报告 (报告编号 WTJY202500015, 检测时间: 2025. 02. 06, 检测项目: 挥发性盐基氮、水分、亚硝酸盐、苯唑西林、氯唑西林、阿莫西林等等, 检测结果: 符合); 另提供鸭大胸《物料检验报告单》, NO. A4E401178A4F1132961B、供方: 山东益客食品产业有限公司, 肉品合格证. 100018027122\出厂检验报告单等; 3. 冻猪 4:6 肉 查 2025. 02. 13《物料检验报告单》单号: 2024 要 210887/20241220, 品名: 冻猪 4:6 号肉, 本批数量: 30000kg (25kg/件) 生产日期: 20250120 生产, 检验项目感官 (色泽、组织状态、气味、异物)、淤血、包装规格/净含量、外箱标识、包装及运输方式 (外包装纸箱或编织袋包装、内包装塑料包装, 负 18℃条件下运输, 结果及单项判定: 合格, 综合结论: 合格, 少许猪毛和瘀血, 一颗石子, 水点正常, 检验人: 于慧慧 复核陈佳骆 2025. 02. 13; 提供了 20250211 批次临沂振亚食品有限公司猪-分割肉的肉品品质合格证, 动物检疫合格证明 (3743700355); 出	符合



			厂合格单、非洲猪瘟病毒检测报告 2025S011538、第三方检测报告 2024S1210887, 检测指标: 挥发性盐基氮、总砷、镉、铅、铬、克伦特罗、沙丁胺醇、莱克多巴胺、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌、大肠埃希氏菌 0157: H7 等指标, 检测结果: 符合。 4. 鸡骨架肉糜/鸡胸软骨糜/鸡脖糜 查 2025. 01. 15《物料检验报告单》单号: 2024-WT245720240712, 生产厂家: 烟台汉鲜食品有限公司、品名: 鸡骨架肉糜/鸡胸软骨糜/鸡脖糜, 本批数量: 20000kg/8000kg/2000kg (20kg/件) 生产日期: 20241220-20041225/20241211-20241223/20241215 生产, 检验项目感官(色泽、组织状态、气味)、过氧化值$\leq 0.25\text{g}/100\text{g}$、包装规格/净含量、外箱标识、包装及运输方式(外包装纸箱或编织袋包装、内包装塑料包装, 负18°C条件下运输, 结果及单项判定: 合格, 综合结论: 厂家资质齐全, 物料日期新鲜, 符合标准可以入库; 检验人: 李烨 复核陈佳骆 2025. 01. 15; 提供了速冻剔骨鸡肉粒(鸡架糜)、速冻剔骨鸡肉粒(鸡肉糜)、速冻剔骨鸡肉粒(鸡脖糜)的出厂产品检验合格单(检测项目: 气味、过氧化值等、水分, 检测结果合格、速冻剔骨鸡肉粒第三方检测报告(报告编号: 20233997, 检测项目: 色泽、滋味、杂质、过氧化值, (未检测铅、总砷、镉、总汞指标, 已开不符合项整改), 已检测时间 2024. 07. 12, 检测结果: 合格); 5. 鸡脖子皮 查 2025. 01. 10《物料检验报告单》单号: 24021022324/20241012, 生产厂家: 大连中佳食品有限公司、品名鸡脖子皮, 本批数量: 40000kg (20kg/件) 生产日期: 20241211-20250105 生产, 检验项目感官(色泽、组织状态、气味)、过氧化值$\leq 0.25\text{g}/100\text{g}$、包装规格/净含量、外箱标识、包装及运输方式(外包装纸箱或编织袋包装、内包装塑料包装, 负18°C条件下运输, 结果及单项判定: 合格, 综合结论: 鸡脖子皮验收六件: 无明显异常, 水点 25.5%13.3%19.3%18.15%17.65%23.9%, 水点超标; 检验人: 李烨 复核陈佳骆 2025. 01. 10; 提供了动物检疫合格证明(2127911166)、品质检验合格证(350257319)提供了脖皮的出厂产品检验合格单(检测项目: 气味、色泽、挥发性盐基氮、氯霉素、氧氟沙星、喹乙醇代谢物、检测结果合格、冻分割鸡肉第三方检测报告(报告编号: 24021022313, 检测项目: 大肠菌群、菌落总数、沙氏氏菌、肠出血大肠杆菌, 单项结论合格, 检测机构: 大连海关技术中心; 另提供冻分割鸡肉第三方检测报告(报告编号: 24021022324 感官、挥发性盐基氮、铅、总砷、镉、四环素、土霉素等指标, 检测时间 2024. 10. 12, 检测结果: 合格; 检测机构: 大连海关技术中心; 6. 抽查白条鸡的物料检验报告单, 生产日期: 2024 年 09 月 20 日, 检验项目: 感官、包装、外箱标识、包装运输(-18°C), 检验人: 邹宜红, 复核人: 高四年; 2024 年 11 月 23 日, 提供供方出厂检验报告及第三方检验报告, 查冻鸡报告编号: SPWT24071260, 报告日期: 2024-08-02, 检测项目: 淤血、挥发性盐基氮、总汞、铅、恩诺沙星等, 检测单位: 山东职健检测技术有限公司, 检测结论: GB2707-2016 食品安全国家标准鲜(冻)、食产品 GB16869-2005 鲜、冻禽产品 GB2762-2022 食品安全国家标准食品中污染物限量、GB2763-2021 食品安全国家标准食品中农药最大残留限量	△	
--	--	--	--	---	--



				GB31650-2019 食品安全国家标准食品中农药最大残留量、中华人民共和国农业农村部公告第 250 号食品动物中禁止使用的药品及其他化合物清单、农业部公告第 560 号药地方标准废止目录 GB31650.1-2022 食品安全国家标准食品中 41 种农药最大残留限量；另提供有猪分割肉动物检疫合格证明 (No.374300355, 报告日期: 2025 年 02 月 21 日), 肉品检验合格证, 生产日期: 2024-11-25, 生产单位: 大熏坊(山东)食品有限公司, 动物产品检疫合格 鲁: 7648000704 号, 控制方式基本相同 另抽查生产日期 20241220 脊膘/猪四号肉/2:8 猪肉/猪三号肉《物料检验报告单》、生产日期 20241202-20241229 大豆拉丝蛋白、生产日期 20241214-20250112 鸡小胸《物料检验报告单》、生产日期 20250117 猪肉精膏 HX7011《物料检验报告单》、生产日期 20241110 的乙酰化双淀粉己二酸酯(厂内名称木薯变性淀粉)DM-218《物料检验报告单》, 生产日期 20241219 的复配水分保持剂-增脆素《物料检验报告单》、生产日期 20241204 的 D-异抗坏血酸钠《物料检验报告单》、生产日期 20240702 的亚硝酸钠《物料检验报告单》, 生产日期 20240711 的红曲红 E100《物料检验报告单》、生产日期 20241001 的诱惑红《物料检验报告单》进货验收基本符合。	
--	--	--	--	---	--

——生猪屠宰: CCP1 生猪接收; OPR1 宰后检验

过程	地点	关键限值/行动准则	记录情况	现场显示	结论
CCP1 生 猪 接 收	检 验 室	每批生猪有检疫合格证, 兽药残留抽样、检测合格	《生猪进场验收和宰前检验记录表》、《生猪“瘦肉精”及其他违禁药物自检情况记录表》、《非洲猪瘟病毒检测综合报告》	提供了<生猪进厂(场、点)验收和宰前检验记录表>, 显示 2025 年 04 月 06 日生猪来源信息, 如货主白石山畜牧场, 120 头, 产地彭泽, 动物检疫合格证明 36000334259, 待宰圈号 14、25、12、3、41、40 号, 无病害或急宰猪, 准宰数量 120 头, 准宰数量 34, 肉品品质检验员: 吴邦海。2025. 04. 08 夜班查看: 有待宰生猪巡查记录表, 显示巡查情况良好。另外提供了消毒灭源记录表, 使用过氧乙酸对待宰场所, 包括通道, 出入场消毒池等进行预防性消毒。基本符合	基 本 符合
OPRP1 宰 后检验	检 验 室	肉品检验检疫合格	《生猪屠宰和宰后检验记录表》	抽查《生猪屠宰和宰后检验记录表》, 显示 2024. 04. 07 对钟祥牧原、白石山、恒胜牧业客户的生猪共 433 头, 无病害猪, 病害猪产品共 144 斤, 合格数量为 44334kg, 有肉品品质员吴邦海签名。另抽查 2025. 04. 01 货注: 舌康生态、佳禾、姚小云、白石山, 屠宰数: 480, 病害猪产品数 161 公斤、合格数量: 46957, 肉品品质检验员: 胡秋梅; 抽查《寄生虫检验记录表》2025. 04. 07 产地: 赣州 检疫票号: 36000333974, 耳标号 650。680。801 采样量: 3, 镜检份数: 3, 检测员: 胡秋梅, 官方兽医:	基 本 符合



张涛；另查 2025 年 4 月 7 日记录有：产地：彭泽、湖北、柴桑的检疫票号、耳标号、采数头数、检验员及兽医签字；另抽查 2025.04.06、2025.04.04、2025.04.01 批次寄生虫检验记录表，管控方式相同，符合 OPRP 宰后检验 行动准则要求；

抽查 2025.04.06、2025.04.04、2025.04.01 批次等 8 批次生猪屠宰的管理，基本符合。

成品验收主要依据《成品验收管理制度》、《食品进货查验制度》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
原材料检验	随机抽样	原、辅料质量监控标准操作规程	☒ 符合 ☐ 不符合
辅料包材	随机抽样	100%外观、索证、外观完好	☒ 符合 ☐ 不符合
半成品首检	——	感官检验为主	☒ 符合 ☐ 不符合
半成品检验	——		☐ 符合 ☐ 不符合
成品检验	随机抽样	成品质量监控标准操作规程及酱卤肉制品（GB/T23586）、肉灌制品（熟）SB/T10279、速冻调制食品 SB/T10379、腌腊肉制品 GB2730。	☒ 符合 ☐ 不符合
服务放行	——	——	☐ 符合 ☐ 不符合

抽取原材料检验相关记录名称：《检测报告》（肠衣、猪肉、鸡肉等验收见 8.5.4.5/8.6 审核记录。

日期	物料名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2025.01.09	乙酰化双淀粉乙二酸酯（木薯变性淀粉）	100kg	供方、感官、包装规格、净含量、日期标识、包装及运输方式	来自合格供方、感官、包装规格、净含量、生产日期 202411.10 标识、包装及运输方式，并提供有厂家产品质量检验报告书	☒ 合格 ☐ 不合格
2025.01.17	大豆分离蛋白粉	100kg	供方、感官、包装规格、净含量、日期标识、包装及运输方式	来自合格供方、感官、包装规格、净含量，生产日期 2025.01.01、标识、包装及运输方式，并提供有厂家出厂品质检验报告单；	☒ 合格 ☐ 不合格
2024.12.26	食用玉米淀粉	100kg	供方、感官、包装规格、净含量、日期标识、包装及运输方式	来自合格供方、感官、包装规格、净含量，生产日期 2024.12.22、标识、包装及运输方式，并提供有厂家产品质量检验报告书、	☒ 合格 ☐ 不合格
2025.02.29	500g 初心小厨热狗肠彩	20070 只	感官、供应商、合格证等	来自合格供方，感官检验合格、尺寸、异	☒ 合格 ☐ 不合格



	袋(复合食品包装袋)			物、运输车辆卫生状况,复合食品包装第三方检测报告;	
--	------------	--	--	---------------------------	--

另外抽查 2025. 2. 16 进货验收的鸡肉香膏(批次 20250117)、2025. 01. 23. 进货验收的低温拉伸膜(批次 20250117)等 12 批原辅料及包材等验收记录,基本符合。

抽取半成品**检验**相关记录名称:《生产用水检验记录》、《生产过程微生物监控记录》:

日期	成品名称/批次	关键特性要求	实测结果	验证结论
2025. 02. 13	生产用水 深加工锅炉管水管;	浑浊度、臭和味、肉眼可见物、PH 值、菌落总数、大肠菌群等符合 GB5749	感官符合 PH 值 7.1 菌落总数<1 个/ml; 大肠菌群:未检出	合格,检验员:李焯
2025. 03. 28	生产用水 深加工锅炉管水管;	浑浊度、臭和味、肉眼可见物、PH 值、菌落总数、大肠菌群等符合 GB5749	感官符合 PH 值 7.1 菌落总数<1 个/ml; 大肠菌群:未检出	合格,检验员:李焯
2025. 02. 27	人员手部(QC\黄荣、张细金、熊枝凤、唐照金、展薇)、机器(传送带/设备表面/托盘/胶框/灌肠机内壁/扎肠机齿缝)、物料、环境	人 员 手 部 ≤ 300cfu/只手 机器≤100cfu/cm ² 物料菌落总数≤ 10000CFU/g; 大肠菌群≤100CFU/g 环境<30CFU/cm ³	人员手部菌落总数(17, 51, 37, 32, 48, 46); 大肠菌群<10; 机器菌落总数(0, 14, 61, 69, 37) 物料菌落总数 560; 大肠菌群<10; 环境菌落总数<10	合格,检验员:李焯

另抽查 2024. 11. 25、2024. 12. 03、2025. 01. 08、2025. 03. 07 生产过程微生物监控记录,未见异常;

抽查生产过程管控记录,提供有:批号为 20250301 地道肠 10-50A(美丸子)原味、20250322 香菇贡丸 9g(速冻丸子)、为 20250319 亲亲肠(老工艺) 2.5kg×4 袋(速冻肠子)未依据《GB31646-2018 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营规范要求》生产过程微生物监控记录包括加热后、预冷处理后的产品的菌落总数、大肠菌群的监控记录;已开不符合项半成品检验,生产现场主要以感官进行判定,如包装封口完好情况、日期标识、标签等信息,在生产过程批记录中有记录生产部审核记录。

抽取成品**检验**相关记录名称:《检验报告单》提供有出厂检验报告以及原始检验记录,随机抽取:

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
2025. 03. 01	肉灌制品: 美丸子火山石烤肠(原味) 20250301	10 包	SB/T10279-2017 GB4789.2-2022 GB4789.3-2016 GB2726-2016 JJF1070-2023 感官、大肠、菌落、净含量等	感官:符合要求 净含量:约 500g/袋,允许短缺量 15g:510.30, 516.25, 504.25, 508.35, 511.05, 518.35, 511.40.5 19.30, 513.25, 510.50); 菌落总数检测结果为(CFU/g):770, 880, 810, 1100, 170; (菌落总数/(CFU/g)指标≤80000, 大肠菌野/(CFU/100g)指标<150。)	☒ 合格 ☐ 不合格



				大肠菌群 (cfu/g) <10; <10, <10, <10, <10; 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。2025 年 03 月 04 日, 签发人: 于慧慧, 复核人: 陈佳骆、主检人: 李烨;	
2025.03.19	亲亲肠, 批次为 20250319	500g	SB/T10379-2012 GB5009.227-2023 GB19295-2021 JJF1070-2023 感官、净含量、过氧化值等	感官: 无异常 标签: 标签标识齐全; 净含量: 2.5kg/袋; 允许短缺量 $\leq 37.5\text{g}$; 过氧化值: 0.037g/100g (标准为 $\leq 0.25\text{g}/100\text{g}$) 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。2025 年 03 月 21 日, 签发人: 于慧慧, 复核人: 陈佳骆、主检人: 李烨;	☒ 合格 ☐ 不合格
2025.03.22	香菇贡丸, 批次为 20250322	500g	SB/T10379-2012 GB5009.227-2023 GB19295-2021 JJF1070-2023 感官、净含量、过氧化值等	感官: 无异常 标签: 标签标识齐全; 净含量: 2.5kg/袋, 允许短缺量 $\leq 37.5\text{g}$; 过氧化值: 0.022g/100g (标准为 $\leq 0.25\text{g}/100\text{g}$) 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。2025 年 03 月 24 日, 签发人: 于慧慧, 复核人: 陈佳骆、主检人: 李烨;	☒ 合格 ☐ 不合格
2024.12.28	腊肉 (腌腊肉制品), 批次为 20241228	500g	GB2730-2015 GB/T23493-2022 GB5009.227-2023 GB2726-2016 JJF1070-2023 感官、净含量、过氧化值等	感官: 无异常 标签: 标签标识齐全; 净含量: 符合标称; 过氧化值: 0.046g/100g (标准为 $\leq 0.5\text{g}/100\text{g}$) 查核原始检验记录, 基本一致 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。签发人: 于慧慧、复核人: 陈佳骆、主检人: 李烨;	☒ 合格 ☐ 不合格
2025.3.22	酱卤制品 (椒麻手撕鸡), 批次为 20250322	10 袋	GB/T23586-2009 GB4789.2-2022 GB4789.3-2016 GB2726-2016 GB5009.3.2023 GB5009.5-2016 GB5009.44.2016 JJF1070-2023 感官、净含量 (称重)、菌落总数、大肠菌群等	感官: 符合要求 净含量: 计量称重 菌落总数检测结果为 (CFU/g) 6600、4700、4200、5600、7400; 大肠菌群 (MPN/100g) <10; <10, <10, <10, <10; (备注: 菌落总数/(CFU/g) 指标 <80000, 大肠菌群/(CFU/g) 指标 <150。) 水分 (g/100g): 65.7g/包 食盐 (g/100g): 1.14 蛋白质 (g/100g): 17.3 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。签发人: 高四年, 复核人: 冯硕 主检人: 邹宜	☒ 合格 ☐ 不合格



红;

另外，抽查 10 批认证范围产品的出厂检验情况，基本要求。

抽取服务放行相关记录名称： 主要还是通过现场管理、客户签收为主，见销售部审核记录

在现场观察到每头猪分别耳标，鲜猪肉产品均有动物检疫证明及肉品合格证明，记录有：货主、数量、产地、检疫标记号等；分肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品进行简单的包装并加贴食品标签，上面显示：品名、净重、生产日期，执行标准、生产厂家等。

提供有留样记录，记录有：2025 年 01 月 21 日，产品：手 3.01.22111 爆汁地道肠(原味)美宜佳 规格：70g*10 支*20 袋，批次 20250102，3.01.22112 爆汁地道肠(黑椒味)美宜佳，规格：70g*10 支*20 袋，批次：20250102；22 月 8 日，产品：3.01.22058 地道肠 10-50A(美丸子)原味，规格：10 支*20 袋，批次：20250208，产品：3.01.22060 手工地道肠 10-80A(恺腾) 规格：10 支*15 袋，批次：20250208；3 月 1 日 产品：01、2205S 地道肠 10-50A(美丸子)原味 规格：10 支*20 袋，批次：20260301 留样人：彭鹿露； 保存期限：保质期后 1 年，保存状态：冷冻储存。

10) 食品防护管理情况

受审方在《管理手册》的 8.5.4 防护规定了应包括组织应在生产和服务提供期间对输出进行必要的防护，以确保符合要求。注:防护可包括标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及保护，另制定《产品防护程序》目的是在合格产品到客户正式验证前，对产品采用防火、防盗、防潮、防毒、防虫、防尘、防 变形防鼠等保护措施，防止产品在交付前发生损坏、受潮湿、丢失和其它质量问题等，适用于原（辅） 料、包装材料、外购品、半成品及成品的售卖、保护控制活动。基本符合标准要求。

查看原材料库房管理：抽查原材料名称： 白糖、调味料、卷膜、拉伸膜等，物卡相符；

原材料库房管理：抽查原材料名称： 复配水分保持剂、复配增稠剂、红曲红亚硝酸钠 ，物卡相符；

成品库房管理：抽查成品名称： 初心小厨批次 22050406、臻满足醇猪肉肠批次 20250401、包心鱼丸批次 20250325 等分类存放、码放高度/层数符合要求，储存温度-17.8 ℃ ，储存时间 24 个 月（有保存期时）。 。

11)应急准备和响应管理情况、

受审方有建立、实施和保持应急准备和响应程序，查见《突发事件准备和响应控制程序》，颁布日期：2022 年 10 月 10 日 实施日期：2022 年 10 月 10 日；制定有《物体打击应急预案》及《火灾应急预案》、《机械伤害应急预案》、《触电事故应急预案》；

企业有识别、确定潜在的食品安全事故或紧急情况，制定应急预案和措施，必要时做出撤回或召回的响应，以减少能发生安全危害的影响。

必要时，特别在事故或紧急情况发生后，企业对应急预案予以审核和改进。

企业有保持应急预案实施记录。

对应急预案进行定期演练并验证其有效性。

（紧急情况包括使企业的产品受到不可抗力因素影响的情况，如自然灾害、突发疫情、生物恐怖等。）

查见火灾应急演练记录，演练时间：2024 年 12 月 8 日

评审结论：演练的效果：1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好；

2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护；3、各参训人员装备佩戴完整，精神饱满；

4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责。

查见机械伤害应急救援预案演练演习记录，演练时间：2024 年 12 月 14 日

评审结论：组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。



12)管理体系的验证、确认、评价和分析

受审方制定了《食品安全管理体系验证程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，包括对HACCP计划实施之前的确认、对监控程序、纠偏措施的确认、对管理体系运行中HACCP相关内容的验证等。

现场交流食品安全小组组长陈佳骆，其表示公司产品每年送外检1次，生产加工用水每年送检1次等，策划基本合理。具体实施情况如下：

产品：猪肉

检测报告编号：ZA22410045

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：众平检测有限公司

检测依据：GB2707-2016《食品安全国家标准鲜（冻）畜、禽产品》、农业农村部公告第250号；

检测项目：挥发性盐基氮、水分、铅、六六六、土霉素等

检测结果：合格

检测日期：2024年10月19日

产品：包心贡丸

检测报告编号：ZA224120406

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：安徽省中鼎检测技术有限公司

检测依据：SB/T 10379-2012《速冻调制食品》、GB 19295-2021《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》、GB 2760-2014《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、GB2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》等；

检测项目：过氧化值、山梨酸及其钾盐、苯甲酸及其钠盐、糖精钠、铅、总砷、镉、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、单核细胞增生李斯特氏菌等；

检测结果：合格

检测日期：2024 年 12 月 25 日

产品：火山石烤肠

检测报告编号：ZA224120407

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：众平检测有限公司

检测依据：SB/T 10279-2017《熏煮香肠》、GB 2726-2016《食品安全国家标准 熟肉制品》、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 29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》等；

检测项目：亚硝酸盐、山梨酸及其钾盐、氯化物、单核细胞增生李斯特氏菌、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌等；



检测结果:合格

检测日期:2024 年 12 月 25 日

产品: 腊香肠

检测报告编号: ZA225010190

委托单位: 江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构: 广众平检测有限公司

检测依据: GB 2730-2015《食品安全国家标准 腌腊肉制品》、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》等 ;

检测项目: 过氧化值、亚硝酸钠、山梨酸及其钾盐、苯甲酸及其钠盐、胭脂红及其铝色淀、N-二甲基亚硝胺; (未检测单核细胞增生李斯特氏菌、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌, 已开不符合项整改)

检测结果:合格

检测日期:2025 年 01 月 11 日

产品: 黑花猪酱肉肠

检测报告编号: ZA225010189

委托单位: 江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构: 众平检测有限公司

检测依据: GB 2730-2015《食品安全国家标准 腌腊肉制品》、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》等 ;

检测项目: 过氧化值、亚硝酸钠、山梨酸及其钾盐、苯甲酸及其钠盐、胭脂红及其铝色淀、N-二甲基亚硝胺等;

检测结果:合格

检测日期:2025 年 01 月 11 日

产品: 椒麻手撕鸡

检测报告编号: CTT25030402590

委托单位: 江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构: 安徽省中鼎检测技术有限公司

检测依据: 符合所检项目符合GB/T23586-2022《酱卤肉制品质量通则》、GB29921-2021《食品安全国家标准 包装食品中致病菌限量》、GB2762-2022《食品安全国家标准食品中污染物限量》以及GB2726-2016《食品安全国家标准熟肉制品》的要求;

检测项目: 大肠菌群、沙门氏菌、菌落总数、金黄色葡萄球菌等;

检测结果:合格

检测日期:2025 年 03 月 21 日

产品: 亲亲肠



检测报告编号: ZA224120289

委托单位: 江西博莱农业科技股份有限公司

检测机构: 众平检测有限公司

检测依据: 符合所检项目符合SB/T 10379-2012《速冻调制食品》、GB 19295-2021《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》、GB 2760-2014《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、GB2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》;

检测项目: 过氧化值、苯甲酸及其钠盐、山梨酸及其钾盐、糖精钠、铅、总砷、镉、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、单核细胞增生李斯特氏菌等;

检测结果: 合格

检测日期: 2024年 12 月 19 日

现场查见《食品安全管理体系验证记录》, 验证内容包括: 评价危害控制计划有效实施、危害水平在确定的可接受水平之内、危害分析的输入是否及时更新、验证结果的分析是否作为体系绩效的评价输入、验证人员组成, 是否是监视人员等方面, 验证时间: 2024年12月10日, 验证人员: 陈佳骆, 明确了各项验证结果, 未见明显异常。

同时查见食品安全小组开展了PRP验证、OPRP验证、HACCP计划验证, 记录有验证人员及验证结论等信息, 控制方式基本相同。

生产加工用水的安全性验证、原料包括猪肉、鸡肉的安全性验证已提供, 见F8. 5. 3/H4. 4条款审核记录。

作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控, 具体见生产部审核记录。

提供了2024年12月26日由食品安全小组开展的验证活动结果分析报告, 内容包括前提方案、OPRP、CCP、食品安全管理体系内外部审核、终产品的检测, 基本合理, 结论为: 各项控制措施适宜有效, 不需要变更。验证人员: HACCP小组。

审核周期内暂未发生更新情况。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

受审方在《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《年度内部审核计划》、《内审实施计划》, 并于2025年1月09-10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“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, 体系内审未发现不符合项, 基本符合要求。

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: 综上所述, 通过本次内部审核, 本公司体系的运行符合标准的要求, 符合公司的管理体系文件要求, 符合法律法规的要求。体系运行充分、适宜、有效, 基本符合第三方认证的条件。但各项程序、制度尚存在薄弱环节, 各部门在制定改进活动时, 系统性考虑较少, 而且审核是基于抽样调查, 因此, 未发现不符合项但可能仍然存在于各部门中, 所以此次审核后各部门应: 1. 加强对公司质量及食品安全管理体系的关注程度, 有问题或建议应及时提出, 通过修订或重新制定体系文件, 使相应的管理经验得以通过文件固化、规范运作, 并起到管理增值的作用。2. 注重对本部门相关文件、程序的学习并进行考核, 以便在理解的基础上明确相关规定, 严格按照要求执行, 将出错的概率降低, 应借此机会, 查缺补漏, 不断寻求体系的持续改进。希望各部门再接再厉, 不折不扣地把食品安全和质量管理工作做好, 为顺利通过外审而共同努力。

受审方在《管理手册》9.3条款进行了规定, 并策划了《管理评审控制程序》, 规定管理评审每年召开一次, 采用会议的方式进行, 基本符合要求。本次管理评审日期: 2025年01月17日, 查《管理评审计划》, 计划于2025年01月17日进行管理评审, 审批: 张鹏飞, 日期: 2025年01月15日。



管理评审会议于 2025 年 01 月 17 日在公司召开，会议由张鹏飞总经理主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有参会人员签到表。现场审核期间与总经理张鹏飞交流，基本知道管理评审流程，建议后期关注并熟悉管理评审输出的实施及控制。查《管理评审报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括：管理体系内审审核情况分析报告、质量、食品安全管理体系实施情况、组织架构、管理职责和资源管理实施情况、测量、分析与改进实施、食品安全方针有效落实、食品安全、质量方针及目标、指标适宜性情况测量、分析与改进实施等。

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，编制日期：2025 年 01 月 17 日；管评结论：我公司建立的食品质量安全/质量管理体系对满足顾客要求、满足适用法律法规要求而言是基本有效的、充分的和适宜的。

改进、纠正和预防措施：随着公司质量/食品安全管理体系的建立，员工对相关标准内容理解还不是很全面，因此，建议综合部在制作年度培训计划时，能够继续增加质量/食品安全管理体系的培训频率，提高员工对综合管理体系标准条款的理解。综合部在年度培训计划中，增加 GB/T19001-201、ISO22000:2018 标准知识、概念的培训内容和频率。措施的实现情况由管理者代表/食品安全小组组长验证。纠正措施计划于 2025 年 06 月实施中，下次审核关注。

2.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

受审方在《管理手册》10.2 条款进行了规定，同时策划了《纠正和预防措施控制程序》、《不合格及潜在不安全产品控制程序》。

公司领导层通过确保公司管理方针建立，定期的评审确保持续实施，鼓励员工提合理化建议，营造愉悦工作环境；通过管理目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提供公司的管理体系有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

——公司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；内审开具的 1 项，不符合，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格。

于 2024 年 12 月 23 日九江市市场监督管理局来公司进行生产经营监督检查，提出 3 项整改项，已整改完成，符合要求；

——原辅料进货验收、生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关、产品交付控制/顾客投诉处理主要由生产部、质检部、采购部负责，审核周期内运行基本稳定；

《不合格及潜在不安全产品控制程序》中对采购产品、最终产品、生产和服务提供过程中发现的不合格品和潜在不安全产品进行识别和控制，防止不合格品产品和潜在不安全产品的非预期使用和交付。质检部负责组织对不合格品和潜在不安全产品实施评审，生产屠宰的最终结论依食品安全危害轻重程度采取以下方法：急宰与销毁。保持了评估和处理的记录，深加工及酱卤制品成品采取销毁或是在无质量及食品安全前提下内部食堂炒菜自用食材。

提供了《病害生猪产品无害化处理记录汇总表》，抽查 2025.04.07，显示共屠宰 433 头，病害猪产品共 144 公斤，合格数量:44333 公斤，查 2025.04.07 无害化处理记录：货主：梅新、产品部位：三腺、处理数量：144 斤，无害化处理方式为“高温化制 144 公斤”，有肉品品质检验员吴邦海，官方兽医张涛等信息。无害化数量与《生猪屠宰和宰后检验记录表》中的病害猪产品数量一致，基本符合要求。来源及去向清楚可追溯。



提供深加工产品《退货、收回产品处理通知单》，主要产品销售后出现猪毛现状，已采取调换货处理方式，基本符合要求；

未发生召回情况；

已按照实际发生的需整改情况开展了纠正及纠正措施活动。

现场与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《《纠正和预防措施控制程序》、《不合格及潜在不安全产品控制程序》的要求。

2)纠正/纠正措施有效性评价：

受审方在《管理手册》10.3/10.4条款对持续改进管理体系的适宜性、充分性和有效性进行了规定，以持续改进体系的绩效。

管代表示公司会不定期对分析和评价的结果以及管理评审输出进行评审，以确定是否存在需求和机遇，这些需求或机遇也作为持续改进的一部分，公司各部门加以应对。

目前公司改进措施包括：改进产品和服务质量，以满足要求并应对未来的需求和期望；纠正、预防或减少不利影响。

——日常改进通过以下方面进行：内外部环境识别评审、相关方及其需求信息的监视、风险和机遇应对、合规义务、管理方针、管理目标现状及实施状况、内外部审核结果、监视和测量结果、食品安全管理体系确认验证结果、纠正措施、管理评审、顾客投诉处理；监管部门监督检查、生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关、产品放行等；

管理评审输出改进与内审不合格重复，下次可关注管理评审改进作用。

3) 食品安全管理体系的更新

受审方在《管理手册》10.4条款进行了规定。

现场沟通管代，其表示公司每年至少一次食品安全管理体系评审，保证食品安全管理体系的持续更新。为实现这一目标，食品安全小组按计划的时间间隔通过审查危害分析、既定的危害控制计划和既定的 PRP，对食品安全管理体系进行持续更新。

更新活动包含了外部和内部沟通信息的输入、FSMS 的适用性、充分性和有效性的其他信息的输入、验证活动结果分析的输出：管理评审的输出。要求体系更新活动保留成文信息，并作为管理评审的输入进行了报告。

管理体系更新策划基本符合要求。审核周期内未发生更新。

审核周期内未发生变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无；

3) 管理体系：无；

4) 资源配置：特种设备部分停用，分别有：深加工车间的蒸汽产生设备的锅炉及安全阀、配备压力表、低温储液罐均已停用；屠宰生产车间的锅炉、安全阀、压力表均已停用；（受审方 2024 年 04 月开始由内部锅炉供汽调整由供方九江长燃能源管理有限公司供应蒸汽）；

5) 产品及其主要过程：审核期间结合受审方实际生产及市场需求情况，生产的原酱卤肉类卤猪蹄调整为酱卤肉类（椒麻手撕鸡）；

6) 法律法规及产品、检验标准：无；



7) 外部环境: 无;

8) 审核范围 (及不适用条款的合理性):

原认证范围:

Q: 生猪屠宰、肉灌制品 (炙烤肠)、酱卤肉制品 (卤猪蹄)、腌腊肉制品 (腊香肠、腊肉)、速冻调制食品 (速冻丸子、速冻肠) 的加工 (许可范围内)

F: 位于江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园江西博莱农业高科技股份有限公司生产车间的肉灌制品 (炙烤肠)、酱卤肉制品 (卤猪蹄)、腌腊肉制品 (腊香肠、腊肉)、速冻调制食品 (速冻丸子、速冻肠) 的加工; 位于九江县马回岭镇杨柳村江西博莱农业高科技股份有限公司屠宰车间的生猪屠宰

现认证范围变更为:

Q: 生猪屠宰、肉灌制品 (火山石烤肠)、酱卤肉制品 (椒麻手撕鸡)、腌腊肉制品 (腊香肠、腊肉)、速冻调制食品 (速冻丸子、速冻肠) 的加工 (许可范围内)

F: 位于江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园江西博莱农业高科技股份有限公司生产车间的肉灌制品 (火山石烤肠)、酱卤肉制品 (椒麻手撕鸡)、腌腊肉制品 (腊香肠、腊肉)、速冻调制食品 (速冻丸子、速冻肠) 的加工; 位于九江县马回岭镇杨柳村江西博莱农业高科技股份有限公司屠宰车间的生猪屠宰

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核中不符合项共 2 项, 涉及部门/条款: 01) 生产部 QF7.1.3/Q 7.1.5.2 F8.7; 02) 生产部

Q8.1/F8.2.4

现场验证纠正及纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

主要用于投标使用, 现场见未发生认证证书及标志违规使用情况

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (江西博莱农业高科技股份有限公司) 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

推荐意见: ☐暂停证书的原因已经消除,恢复认证注册

☐保持认证注册

☒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,保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

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、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价



上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。