



项目编号：11361-2025-H

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：深州市广安面粉有限公司

审核体系：危害分析与关键控制点体系

审核组长（签字）：徐素娟

审核组员（签字）：徐素娟、孟德波

报告日期：2025年11月19日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

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：徐素娟

组员：孟德波



受审核方名称：深州市广安面粉有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	徐素娟	组长	审核员	2025-N1HACCP-102286 8	CIV-1
2	孟德波	组员	审核员	2025-N1HACCP-138893 1	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	关文文、曹建华、曹广恩、东少欣	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**危害分析与关键控制点体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：T/CCAA 0001-2014食品安全管理体系 谷物加工企业要求

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》、《食品生产许可管理办法》、《食品召回管理办法》、

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则》的公告、GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》、GB 7718-2011《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、GB 2760-2024《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、GB 2761-2017《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、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 29921-2021《食品安全国家标准 食品中致病菌限量》、GB 14881-2025《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、JJF 1070-2023 2024年10月12日修订《定量包装商品净含量计量检验规则》、GB/T 1355-2021《小麦粉》、GB 1351-2008《小麦》、Q/SZGA 0001S-2018《专用小麦粉》、GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》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11月18日上午至2025年11月19日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月10日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

审核范围与审核计划不一致，企业主动提出去掉标准粉、普通粉范围

变更前：

H:位于河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东的深州市广安面粉有限公司的生产车间的小麦粉（通用：标准粉、普通粉、精制粉；专用：馒头用小麦粉）的生产。

变更后：

H:位于河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东的深州市广安面粉有限公司的生产车间的小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）的生产。

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

注册地址：河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东

办公地址：河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东

经营地址：河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东

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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年11月17日 08:30至2025年11月17日 12:30进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

- 1) 一阶段问题项的整改情况；
- 2) 供方管理情况；
- 3) 前提方案、HACCP计划的策划实施情况。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

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

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、



地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（）项，轻微不符合项（3）项，涉及部门/条款：

办公室 H3.2/生产科 H3.3/质检科 H3.6 条款

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 12 月 18 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 年月 11 日 16 前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合项纠正及纠正措施验证、管理体系变更、供方管理情况、前提方案、HACCP 计划的策划实施情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司管理层重视产品质量、重视食品安全，原料质量较好，客户稳定，管理体系控制基本符合要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

公司自 2025.1.10 建立 HACCP 管理体系以来，相关人员学习了相关的标准、法规，基本满足管理体系实施需求。与公司管理和操作岗位人员沟通，还需进一步对标准学习和理解。

2) 风险提示：

计量器具检测、前提方案及 HACCP 计划的实施。

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：2010 年 4 月 13 日体系实施时间：2025 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

1、查深州市广安面粉有限公司的营业执照，信用代码：91131182554455680C；经营范围：经营范围：小麦粉加工、销售及附属产品销售。（依法须经批准的项目包括一般项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。注册地址：河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东；类型：有限责任公司(自然人投资或控股)；注册资本：伍佰万元整；成立日期：2010 年 04 月 13 日；营业期限：2010 年 04 月 13 日至长期；登记机关：深州市行政审批局；登记时间：2021 年 12 月 7 日。

2、查食品生产许可证原件，食品生产许可证编号：SC10113118200026，发证日期：2025 年 09 月 12 日，有效期至 2030 年 9 月 11 日；住所:河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东；生产地址：



河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东；食品类别:粮食加工品；发证机关:深州市数据和政务服务局；原生产许可证于 2025 年 10 月 8 日到期换证，原生产许可证发证日期：2025 年 06 月 23 日，有效期至 2025 年 10 月 08 日；

3、查不动产权证：证号：冀(2019)深州市不动产权第0005080号，权利人：深州市广安面粉有限公司；共有情况：单独所有；坐落：深州市高古庄镇高古庄村南保衡路东侧；不动产单元号：权利类型：国有建设用地使用权/房屋(构筑物)所有权；权利性质：出让/自建房；使用期限：国有建设用地使用权2013年6月22日起2060年5月26日止；面积：共有宗地面积12887m²，房屋建筑面积5618.44m²；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：36 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

办公人员上午 8：00-11:30；下午：13:00-18:00；生产人员两班倒：7:00-19:00；19:00-7:00；

4) 范围内产品/服务及流程：

小麦粉（通用：精制粉）工艺流程：

毛麦-筛理-提升-麦仓-磁选-清理▲-去石-磁选-打麦-振动筛-去石洗麦-自动着水▲-润麦-配麦器-配麦仓-净打麦-振动筛-去石-喷雾着水（必要时）-磁选-净麦柜-磨粉▲-清粉（依据产品品种需求）-筛理-（副产品打包）-面粉-罗茨风机-面粉仓-刮板-提升机-检查筛-磁选▲-打包-码垛机-入库

小麦粉（专用：馒头用小麦粉）工艺流程：

毛麦-筛理-提升-麦仓-磁选-清理▲-去石-磁选-打麦-振动筛-去石洗麦-自动着水▲-润麦-配麦器-配麦仓-净打麦-振动筛-去石-喷雾着水（必要时）-磁选-净麦柜-磨粉▲-清粉（依据产品品种需求）-筛理-（副产品打包）-面粉-罗茨风机-面粉仓-刮板（食品辅料、面粉处理剂添加或不添加▲）-提升机-检查筛-磁选▲-打包-码垛机-入库

备注：▲为 CCP 点

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

受审核方自2025.1.10建立HACCP管理体系以来，识别了管理体系各过程、配备了管理体系运行所需的各项资源，建立管理体系文件，建立了方针和目标，基本满足HACCP管理体系需求。

公司于 2025 年 1 月 10 日发布了经总经理批准的食品安全管理方针和食品安全目标：

食品安全方针：诚信经营，不断满足顾客需求；为全体消费者生产安全、优质、健康的食品。

食品安全目标：

产品出厂检验合格率 100%；

顾客满意度为 95%。

无重大食品安全事故发生。

公司在《HACCP 管理手册》中规定了公司管理目标和管理方针。

建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总食品安全目标而建立了各层级食品安全目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。

提供 2025 年《公司及各部门食品安全目标考核表》；抽查 HACCP 目标完成及考核表，考核人：关文文 审



批：曹广安：

食品安全目标	计算方法	频率	2025 年第一季-2025 年第三
产品出厂检验合格率 100%	合格产品数/产品总数×100%	按季度	100%
顾客满意度为 95%；	满意顾客数/顾客总数*100%	按季度	100%
无重大食品安全事故发生	以实际发生为准	按季度	0

公司体系建立以来，公司 HACCP 目标 2025 年第一季度到第三季度目标完成达成。基本满足体系标准的要求。

建立了 HACCP 小组，建立了组织架构，包括 HACCP 小组、办公室、供销科、生产科、质检科，手册中明确了各部门的职责和权限。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

1、前提方案/良好卫生规范

与小组组长沟通，公司依据危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB14881-2025《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、专项技术要求 T/CCAA001-2014《食品安全管理体系 谷物加工企业要求》、其他法律法规、生产工艺特点，制定了良好卫生规范。查良好卫生规范，内容包括厂区及周边环境卫生、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与工服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等，基本符合标准要求。

1) 场所及周边环境：

公司坐落于河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东厂房，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。

2) 场所设计、建造、布局和操作流程：

公司宗地面积 12887m²，房屋建筑面积 5618.44m²，生产区域与办公区域分开；生产加区主要对麦仓、毛麦间、毛麦初清车间、润麦间、清理车间、制粉车间、配粉罐区、包装间进行分区域管控；。生产区域内设置有男女更衣室、洗手消毒设施，办公室在生产区外围。现场观察厂房结构、采光与通风、门窗、地面、光照等满足生产需求，现场观察有挡鼠板设施。车间内放置有带盖的垃圾桶，车间外设置卫生间，厕所为水冲式，设有洗手设施。车间布局基本符合操作流程，与平面图一致。

3) 库存管理：

规定以“先进先出”的原则控制物料出库顺序及对原料、包材辅料、成品的存放进行管理。

负责人介绍，会定期检查库存产品的质量和卫生情况，现场观察原料库成品库包材库均有简单标识，原料库设有不合格区，并按原料品种进行分类存放。

现场查看：有原料库、成品 库内产品放置于塑料垫板上，有产品标识卡片。库内干净、无灰尘，无其它有害杂物，放有挡鼠板、粘鼠纸、灭火器。库内严禁无关人员出入，保障安全；仓库有完善的防火设施；库内禁止吸烟。库管员每日至少一次库房巡检，保证库房存储条件及商品品质。巡检内容包括：库房是否漏雨、返潮；库房是否发生虫鼠害；商品是否有变质；包材是否破损；核对库存，库管员需做好相应记录，发现问题及时纠正。

库管员对库房的环境卫生进行检查，检查库房周围及库房内的环境卫生，每天进行清扫。

与负责人沟通，按照出入库流程和制度要求进行控制出入库，如装车前要求：检查外包运输车辆是否干净，确保车内无异味、无污物，内壁清洁，保证货物不受污染。

出入库：使用“众诚面粉软件”，保留出入库数量、规格、库存等数据。

4) 空气和水质：

生产车间加工用水为自来水水，符合生活饮用水标准要求，抽查生活饮用水检验报告，报告编号：241028-01，检测单位：河北晟佳检测技术有限公司，检测依据：GB5749-2022标准，检测砷、镉、铬、铅、铜、氯化



物、亚硝酸盐、PH值、大肠菌群、菌落总数等共35项，符合GB5749-2022标准要求。

对空气质量无特殊要求。

5) 包装材料:

现场查看，企业使用的包装材料为编织袋、无纺布袋等，抽查塑料编织袋第三方检验报告，报告编号：CJJ2025BZ1445，委托单位：武强县乐庆编织厂，检测单位：超检检测技术服务河北有限公司，检验规格：510*870mm；检测项目：拉伸负荷、剥离力、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以Pb计）共5大项，符合要求，签发日期：2025年9月10日。抽查无纺布面粉袋第三方检验报告，报告编号：A2250181069101001Ca，委托单位：定兴县铭铂包装制品加工厂，检测单位：青岛市华测检测技术有限公司，检验规格：20只；检测项目：感官、浸泡液、高锰酸钾消耗量、总迁移量、重金属（以Pb计）、邻苯二甲酸酯含量共7大项，符合要求，签发日期：2025年4月16日。内包材消毒均为紫外线消毒，未保留消毒记录，口头沟通，下次审核关注。现场观察，内包材有内包材专用库，有紫外灯，存放离墙离地，基本符合要求。

6) 废弃物管理:

废弃物料：由回收方统一回收。废包材定期变卖。生活垃圾收集后由市政处理。现场观察厂车间的通道及周围场地基本清洁，无堆放杂物现象。无废弃物随意堆积现象。

7) 设备与维护:

查见《生产设备管理台账》，包括：高效自衡振动筛、平面回转筛、谷物碾打机、重力分级去石机、磨粉机、清粉机、高方筛等，满足生产需求。日常对设备进行巡检和检修保养情况：抽查《生产设备设施维护保养记录》，2025.2.15 刷麸机更换4个刷子，1#方筛上下轴承清洗、更换黄油，检查方筛所有电机。2025.10.22 更换后路清粉脉冲。2025.8.28 刷胚机更换三角带A1626，2025.4.10 检修F218脉冲电机，更换620轴承2个。2025.6.2 检修工F218脉冲电机，减速机加油（黄油、齿轮油）。现场观察，设备运行良好，无异响。

特种设备：叉车2辆，查叉车定期检验报告，报告编号分别为冀特NCDJ18202305968，下次检测日期：2025.11.29。

安全阀3个，校验报告编号分别为冀特AFJY18202510383、冀特AFJY18202510382、冀特AFJY18202510384，下次校验日期均为：2026.7.1。压力表（0-1.6MPa）3个，检验报告编号分别为JC5110256、JC5110257、JC5110258，签发日期2025.11.3。

8) 产品污染风险和隔离:

企业防止食品污染制度，控制对生产、储存等过程的污染和交叉污染的风险。

物理污染控制：通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及生产过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险；现场查看员工私人物品包括水杯等不允许带入车间，车间内照明灯管均带有防护罩，设备大部分为不锈钢材质，员工戴帽子口罩，有效遮住头发，防止头发掉入到产品中。如有外部人员一般使用参观通道，如进入车间内部由专人陪同按照员工正常更衣洗手消毒流程，基本符合要求。

化学污染控制：企业现场在用的清洁剂消毒剂主要是：75%酒精等，采用物理捕鼠，不涉及杀虫剂等化学品。不定期进行领用。

微生物污染控制：企业生产设备、工具、容器和环境主要通过清洁后消毒控制微生物。每天生产结束后，均会对设备表面、操作台面、工器具进行彻底清洗，并用75%喷洒消毒，再开启紫外灯进行消毒。员工进入前需通过洗手消毒。外来人员无必要不进入车间。

防交叉污染：人员按照人流通道进入加工场所；原料包材按照物流图通道分别进入相应的区域，现场观察，无交叉污染情况。

9) 清洁消毒:

接触面、手部使用75%酒精消毒，地面使用84进行消毒，每天工作开始前、工作结束进行清洁消毒，环境基本干净整洁。未保留相应的记录，口头沟通。现场观察，生产车间更衣室出口洗手消毒处，



缺少感应式酒精喷雾器，与手部消毒要求不符。开具不符合。

10) 虫害防治:

库房、车间出入库均有挡鼠板，车间内部有灭蝇灯，库房还有捕鼠器，现场未观察到鼠迹、蚊虫，控制措施较好。

11) 员工卫生:

每日上班前，对上岗员工进行个人卫生健康检查，检查项目包括：个人卫生、手部清洁、不戴首饰、不化妆、无患病、手部无受伤等。

12) 工作服管理:

车间员工有工作服、工作帽，清洗后存放在更衣室内，紫外线定时开启消毒。

13) 员工健康:

管理体系范围内与食品安全相关的人员，每年办理健康证。抽查健康证6个，均有效。每日对人员发热、咽痛、咳嗽、皮肤破损、腹痛腹泻等情况进行检查，不符合要求者不准进入车间。

14) 场所巡检:

生产车间主要通过现场的抽查和巡视，有发现问题的现场直接纠正。询问生产部负责人，目前没有发生涉及食品安全的问题。每日对各场所食品安全进行检查，填写食品安全每日检查记录，对受检区域（车间及库房、卫生间、厂区）、个人卫生进行了检查，均合格。

15) 返工:

公司生产的产品一旦不符合出厂要求，不返工处理，直接报废处理。

16) 运输储存:

有小麦麦仓，有包材库、成品库，麦仓密封，包材库、成品库各类产品放置于塑料垫板上，无直接接触地面情况。库房分区合理，现场有通风、照明，有灭火器。有产品标识。库内干净、无灰尘，无其它有害杂物，放有挡鼠板。负责人介绍，会定期检查库存产品的质量和卫生情况，现场观察麦仓、成品库、包材库均有简单标识。

仓库有专人进行管理，每批出入库有《出库单》，记录有数量、库存等信息；

现场化学品在指定位置存放，加贴有标识；

产品的运输：产品进行内外包装后运输。装车现场查看如有不符合卫生要求，直接更换车辆，未有形成记录，已现场沟通整改，下次审核关注；厂区内产品周转通过叉车进行周转。

17) 来访者:

公司门卫有专人值守，人员入厂有登记。允许进入生产场所的来访者，在进入时应遵守和食品生产人员同样的卫生要求。公司配备有监控，对入厂人员及车辆有视频记录。

18) 培训:

查2025年度的人员培训计划，通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规标准和对各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平。对培训效果进行评价，有培训记录。

当食品安全相关的法律法规标准更新时，会及时开展培训。



现场观察：

——生产各区域有简单标识、区域划分明显；现场操作人员根据区域等对过程进行管理。

——产品使用袋装，加贴合格证标识信息，包括公司名称、生产日期、SC证编号等；

——现场有留样产品，提供有《留样记录》。

2、危害控制计划及生产过程记录：

经过对管理体系范围各产品生产加工过程的危害分析及评价，确定了 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

——《危害控制计划》：

01) 小麦粉（通用：精制粉）

(1) CCP	(2) 显著危害	(3) 预防措施的关键限值	监控				(8) 纠偏措施	(9) 记录	(10) 验证
			(4) 什么	(5) 如何	(6) 频率	(7) 人员			
CCP1 小麦磁选、清理	物理性危害	去石效率≥98%； 磁性金属去除率≥98%	杂质去除率	取样、称重、计算感官检查与计数检验记录	每班次至少1次（开机后、班中）	工序生产人员及质检员	1. 若任何一项关键限值未达标： 立即调整设备参数（如风量、筛网孔径、打板角度等）。 对自上次合格检查后所加工的物料进行隔离、评估和重新清理。 2. 若设备故障，立即停机维修。 3. 记录所有纠正措施。	《关键控制点记录表（清理）》 《纠正措施报告》 设备维护记录	核查记录
CCP2 着水润麦	生物性危害	一次着水14.5%-16.5%， 二次着水15.5%-18%	润麦后水分含量	取样检测	每班1次	工序生产人员及质检员	1. 若水分低于关键限值： 计算补加水量，进行二次着水混合，延长润麦时间。 2. 若水分高于关键限值： 将该批次小麦与低水分小麦按比例混合，使其水分达标；或延长润麦时间使其自然蒸发（需监控）。 若无法纠正，考虑降级使用或报废。 3. 重新检测，直至合格方可进入下道工序。	《关键控制点记录表（水分）》 《纠正措施报告》	1. 核查记录 2. 快速水分测定仪准确性。
CCP3 磨粉	物理性危害	1B 剥刮率:16-25%、 2B 剥刮率35%-50%左右	剥刮率	按批次取样检测,使用验粉筛	每班至少一次	生产人员及质检员	1. 若数据超出关键限值范围： 立即调整磨辊的轧距、流量等参数。检查筛理设备是否正常。 2. 对自上次合格检查	《关键工序监控记录表（磨粉）》 《粉路流量平衡记	1. 核查记录 2. 定期对验粉筛进行校准和维护。



				进行 测量			后生产的面粉进行隔离、评估，必要时进行回机或降级处理。 3. 记录调整过程和结果。	录》 《纠正措施报告》	
CCP4 面粉磁选（打包前）	物理性危害	每天清理一次磁选器，每年更换一次磁块。	磁选效果	清理磁铁	每天1次	生产人员及质检员	若发现未每天清理，重新清理后再生产。	1 磁选器清理记录表（打包间）。2 磁铁更换记录（打包间）	核查记录。 面粉磁性金属物每年一次第三方检测。

CCP1:小面磁选、清理:

抽查生产过程关键控制点记录（清理）：2025.8.17，去石效率 98.29%，磁性金属去除率 98.36%。2025.10.23，去石效率 98.70%、磁性金属去除率 98.5%。2025.3.9，去石效率 98.71%、磁性金属去除率 98.56%。符合 CCP 控制要求。现场查看 2025.11.18 生产精制粉的清理记录，磁性金属去除率 98.36%。另抽查 10 批次产品的清理过程，控制方式基本相同。

CCP2: 着水润麦:

抽查生产过程关键控制点记录（水分调节）：2025.4.13，一次着水 15.4%，二次着水 16.5%。2025.2.12，一次着水 15.2%，二次着水 15.8%。2025.7.20，一次着水 15.4%，二次着水 16.1%。2025.9.5，一次着水 15.3%，二次着水 15.9%。另抽查 10 批次批次产品的水分调节过程，控制方式基本相同。符合 CCP 控制要求。

CCP3: 磨粉:

抽查生产过程关键控制点记录（研磨）：2025.2.13，1B 剥刮率 16.5%、2B 剥刮率 38%。2025.8.1，1B 剥刮率 17%、2B 剥刮率 37.5%。2025.6.12，1B 剥刮率 17.5%、2B 剥刮率 38.5%。2025.10.29，1B 剥刮率 18.5%、2B 剥刮率 38.5%。另抽查 10 批次产品的磨粉过程，控制方式基本相同。符合 CCP 控制要求。

CCP4: 面粉磁选（打包前）

抽查 2025.3.9、2025.6.22、2025.9.17 磁选器清理记录表（打包间），均记录了清理时间，清理结果均合格。抽查报告编号为 SN2025SP16444 的小麦粉检测报告，磁性金属物含量为 0.0018g/kg，符合 GB1355 标准中磁性金属物含量 ≤ 0.003g/kg 要求，报告时间：2025.9.13。检测单位：河北时诺检验检测有限责任公司。

02) 小麦粉（专用：馒头用小麦粉）

(1) CCP	(2) 显著危害	(3) 预防措施的关键限值	监控				(8) 纠偏措施	(9) 记录	(10) 验证
			(4) 什么	(5) 如何	(6) 频率	(7) 人员			
CCP1 清理	物理性危害	去石效率 ≥ 98%； 磁性金属去除率 ≥ 98%	杂质去除率	取样、称重、计算感官检查	每班次至少 1 次（开机后、	工序生产人员及质检员	1. 若任何一项关键限值未达标：立即调整设备参数（如风量、筛网孔径、打板角度等）。	《关键控制点记录表（清理）》 《纠正	核查记录



				与计数检验记录	班中)		对自上次合格检查后所加工的物料进行隔离、评估和重新清理。 2. 若设备故障, 立即停机维修。 3. 记录所有纠正措施。	措施报告 设备维护记录	
CCP2 着水润麦	生物性危害	一次着水 14.5%-16.5%, 二次着水 15.5%-18%	润麦后水分含量	取样检测水分测试仪	每班 1 次	工序生产人员及质检员	1. 若水分低于关键限值: 计算补加水量, 进行二次着水混合, 延长润麦时间。 2. 若水分高于关键限值: 将该批次小麦与低水分小麦按比例混合, 使其水分达标; 或延长润麦时间使其自然蒸发 (需监控)。 若无法纠正, 考虑降级使用或报废。 3. 重新检测, 直至合格方可进入下道工序。	《关键控制点记录表 (水分)》 《纠正措施报告》	1. 每日审核所有记录。 2. 快速水分测定仪准确性。
CCP3 磨粉	物理性危害	1B 剥刮率:16-25%、 2B 剥刮率 35%-50%左右	剥刮率、取粉率	按批次取样检测, 使用验粉筛进行测量	每班至少一次	生产人员及质检员	1. 若数据超出关键限值范围: 立即调整磨辊的轧距、流量等参数。检查筛理设备是否正常。 2. 对自上次合格检查后生产的面粉进行隔离、评估, 必要时进行回机或降级处理。 3. 记录调整过程和结果。	《关键磨粉工序监控记录表》 《纠正措施报告》	1. 每班审核监控记录。 2. 定期对验粉筛进行校准和维护。
CCP4 面粉处理剂添加	添加剂超标导致的化学性危害。	复配添加剂最大添加量 4/万	添加记录	双人添加, 复核称量	每批一次	生产及检验人员	超量报废或稀释添加; 不足补充添加	添加剂使用情况记录	核查记录、设备校准。
CCP5 面粉磁选 (打包前)	物理性危害	每天清理一次磁选器, 每年更换一次磁块。	磁选效果	清理磁铁	每天 1 次	生产人员及质检员	若发现未每天清理, 重新清理后再生产。	1 磁选器清理记录表 (打包间)。 2 磁铁更	核查记录。 面粉磁性金属物每年一次第三方检



									换记录 (打包 间)	测。
--	--	--	--	--	--	--	--	--	------------------	----

CCP1:小面磁选清理:

抽查生产过程关键控制点记录（清理）：2025.3.1，去石效率 98.36%，磁性金属去除率 98.43%。2025.6.28，去石效率 98.42%、磁性金属去除率 98.59%。2025.5.30，去石效率 98.7%、磁性金属去除率 98.58%。符合 CCP 控制要求。现场查看 2025.11.18 清理记录，去石效率 98.38%、磁性金属去除率 98.42%。。另抽查 5 批次产品的清理过程，控制方式基本相同。

CCP2: 着水润麦:

抽查生产过程关键控制点记录(水分调节):2025.3.2,一次着水 15.4%,二次着水 16.4%。2025.6.29,一次着水 15.3%,二次着水 16.2%。2025.5.31,一次着水 15.1%,二次着水 16.1%。。另抽查 5 批次产品的水分调节过程，控制方式基本相同。符合 CCP 控制要求。

CCP3: 磨粉:

抽查生产过程关键控制点记录（研磨）：2025.3.2，1B 剥刮率 17%、2B 剥刮率 38%。2025.6.29，1B 剥刮率 8.57%、2B 剥刮率 38%。2025.5.31，1B 剥刮率 17.5%、2B 剥刮率 38%。另抽查 5 批次产品的磨粉过程，控制方式基本相同。符合 CCP 控制要求。

CCP4:面粉处理剂添加:

目前公司仅适用一种复配添加剂，经核算，结合复配添加剂的成分含量及公司的实际添加量比例，经核算，复配添加剂的成分中，GB2760 在面粉产品中有限值要求的成分添加量均不超标。抽查抽查添加剂使用情况表：2025.3.2，雪花面粉，添加量 30000g，面粉量 75350kg，实际添加量为 3.98/万，符合最大添加量 4/万的添加要求。2025.6.29，7A 馒头面粉，添加量 23300g，面粉量 58250kg，实际添加量为 4/万，符合最大添加量 4/万的添加要求。2025.5.31，雪花面粉，添加量 18250g，面粉量 45625kg，实际添加量为 4/万，符合最大添加量 4/万的添加要求。另抽查 5 批次产品的磨粉过程，控制方式基本相同。符合 CCP 控制要求。用于校准称量添加剂的电子秤未校准，质检科已开具不符合。

CCP5: 面粉磁选（打包前）

抽查 2025.11.4、2025.6.19、2025.3.12 磁选器清理记录表（打包间），均记录了清理时间，清理结果均合格。抽查报告编号为 SN2025SP16443 的专用小麦粉（馒头用小麦粉）的检测报告，磁性金属物含量为 0.0017g/kg，符合 Q/SZGA0001S-2023《专用小麦粉》标准中磁性金属物含量 ≤ 0.003g/kg 要求。报告时间：2025.9.13，检测单位：河北时诺检验检测有限责任公司。

现场观察，生产车间配备了适宜的生产设备；布局基本符合要求。与平面图基本一致；现场查看，区域划分基本合理；配备有更衣室，上班后员工进行更衣、戴发套、口罩、穿有工服，洗手消毒，车间的工器具、设备、工作台、清洗消毒主要是 75%酒精。成品分区存放，离墙离地，下面放有垫板，设备运行正常，维护良好。现场各类记录基本符合规范要求。仓库物品摆放整齐。产品码垛整齐，标识有成品合格证，符合要求；原料、过程产品按照流水线作业，基本满足不交叉；生产车间员工按照要求进行生产；穿戴符合规范要求；白班生产现场：筛理岗位戴*、自动着水岗位王*、磨粉岗位张*、包装岗位冯*，夜班生产现场：筛理岗位崔*、自动着水岗位马*、磨粉岗位王*，包装岗位无夜班。现场询问操作人员，基本清楚生产过程 CCP 点的设置情况。对 CCP 点的监控参数基本清楚。2025.11.18 白班现场查看 25kg 精制粉的生产时 CCP 点控制情况：小麦磁选清理：去石效率 98.38%，磁性金属去除率 98.42%。水分调节：一次着水 15.4%，二次着水 15.9%。磨粉：1B 剥刮率 18.5%、2B 剥刮率 38.5%。2025.11.18



夜班现场查看 25kg 精制粉的生产时 CCP 点控制情况：小麦磁选清理：去石效率 98.38%，磁性金属去除率 98.42%。水分调节：一次着水 14.5%，二次着水 16.2%。磨粉：1B 剥刮率 23.4%、2B 剥刮率 38.1%。2025.11.19 白班现场查看 25kg 专用小麦粉（馒头用蒸品 7A 小麦粉）生产时 CCP 点控制情况：小麦磁选清理：去石效率 98.29%，磁性金属去除率 98.17%。着水润麦：一次着水 15.5%，二次着水 16%。磨粉：1B 剥刮率 18.5%、2B 剥刮率 39%。面粉处理剂添加量为 4/万。符合 CCP 控制要求。

3、食品防护

公司在管理手册的 3.11 食品防护条款进行了规定，针对人为的破坏或蓄意污染等情况策划了《食品防护计划》，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。食品防护计划中对人员管理、车辆、信息安全、化学品管理、仓库、水的安全、供应链安全等进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。

查见开展了食品防护计划演练，日期：2025 年 5 月 26 日，进行了食品防护应急演练，演练结果：通过此次演练，证明了公司食品安全防护措施运行有效。

查《食品安全防护验证记录》，验证食品防护计划的符合性、适用性，验证结论：食品安全防护演练策划符合要求、适宜，能满足公司食品安全防护的需求，验证时间：2025 年 05 月 27 日。

4、应急准备和响应

公司策划了《应急准备和响应程序》，制定《应急预案》，查看演练记录，2025-3-22 进行消防应急演练，对演练效果进行了评价，演练结论：达到预期目的。2025.5.11，进行了食品安全事故应急演练，演练结论：达到预期目标。

5、标识与可追溯性、产品撤回/召回

公司编制了《标识和可追溯控制程序》、《产品召回控制程序》

保持生产日期、产品名称、规格型号、采购记录、销售记录，能进行追溯。

追溯性：根据产品标签、进货记录、销售记录及产品明细、供方及客户信息，可满足追溯要求。

原辅料留样记录：记录了留样日期、品名、规格、批号、留样数量、储存位置、留样人。

成品留样记录：保留了留样编号、样品名称、生产日期、保质期、留样时间、留样书、样品储存要求、样品保存期限、样品消除实际、样品处置方式、责任人等，可追溯。

现场查见：各区域标识：按照工作内容分区，区域划分基本合理；采购品使用原厂包装进行标识，成品有标签，有产品名称、规格、生产日期、批号等信息，可追溯。采购品有采购单，出库有销售单，有出入库台账，明确了相关产品信息，可追溯。

与部门负责人沟通，公司未实际发生撤回和召回情况。通过模拟演练验证和测试了标识与可追溯性系统及召回控制程序的有效性。提供《产品召回演练计划》、《产品召回演练记录》、《产品召回记录（模拟）》，模拟演练时间：2025.4.30。查见《产品模拟召回演练报告》，模拟演练某批次专用小麦粉里面有塑料绳，日期为 20250301 生产的产品召回。记录了演练过程，对演练效果进行了评价，评价结论：通过此次模拟测试，证明公司产品召回程序有效。

6、致敏物质的管理：

公司策划了编制了《过敏原控制程序》、《食品欺诈控制程序》等，基本符合标准要求。

现场提供了 2025.1.10《过敏原清单及控制措施》，按照含有麸质的谷物及其制品、甲壳纲类及其制品、鱼类及其制品、蛋类及其制品、花生及其制品、大豆及其制品、乳及乳制品等 8 大类进行了识别，结合公司管理体系范围情况，识别结果：为小麦粉，制定了相应的控制措施。

提供有《过敏原控制确认报告》，确认时间：2025.01.10，确认结果：通过对以上问题的讨论分析，HACCP



小组认为该过敏原控制是合理的，所确定的控制措施也是有效的。

提供了《致敏原控制验证报告》，验证结论：通过现场检查，HACCP小组人为该过敏原控制程序是合理的，确认控制措施也是有效的。验证人：HACCP小组，验证日期：2025-05-30。

7、食品欺诈预防：

公司制定有《食品欺诈预防控制程序》，对食品欺诈预防控制进行了策划。

查见《食品欺诈预防计划》，包含了与公司实际相适应的脆弱性评估表，对风险等级进行了评价，评价结果均为低风险。明确了食品欺诈脆弱环节，并制定了控制措施。

查见 2025.1.10《食品欺诈预防计划确认记录》，确认结论：符合危害分析与关键控制点（HACCP体系）认证要求 V1.0，未发现潜在危险的失控情况。

查见 2025.5.30《食品欺诈预防计划验证报告》，验证结论：通过对食品欺诈中原料采购、生产加工过程的验证，本公司的管理体系中食品欺诈脆弱环节中对原料成品特性比较清晰，认识清楚。控制措施切实可行，监测方法及时有效。

8、确认、验证：

食品安全小组策划了《确认和验证程序》，策划确认内容包括：HACCP文件的确认，控制措施组合的确认、关键控制点（CCP）的设备设施及人员确认的验证内容包括：对危害分析的输入，前提方案，HACCP计划的有效性等方面，并规定了验证的频次、结果分析、不符合时的处置等。

提供了

“危害控制计划确认记录表”确认时间：2025年1月10日 确认人员：HACCP小组；

“GMP确认记录表”确认时间：2025年1月10日 确认人员：HACCP小组；

“SSOP确认记录表”确认时间：2025年1月10日 确认人员：HACCP小组；

“GMP确认记录”确认时间：2025年1月10日 确认人员：HACCP小组；

“控制措施组合确认记录”确认时间：2025年5月30日，2025.10.10进行再确认，确认人员：HACCP小组；

“危害控制计划验证记录”验证时间：2025年5月30日 验证人员：HACCP小组；

“SSOP验证记录表”验证时间：2025年5月30日 验证人员：HACCP小组；

“GMP验证记录”验证时间：2025年5月30日 验证人员：HACCP小组；

“验证结果分析报告”验证时间：2025年5月30日，验证人员：HACCP小组；

确认、验证等活动情况基本符合标准要求；

查成品第三方检验报告：

01) 小麦粉(通用：精制粉)：

样品名称：小麦粉，报告编号：报告编号：SN2025SP16444，检验依据：GB/T 1355-2021《小麦粉》、GB 2761-2017《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量（含第1号修改单）》、GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、卫生部公告[2011]第4号《卫生部等7部门关于撤销食品添加剂过氧化苯甲酰、过氧化钙的公告》，检验项目：加工精度、含砂量、湿面筋含量、磁性金属物、水分含量、灰分含量、铅、总汞、总砷、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、过氧化苯甲酰、黄曲霉毒素B1、苯并芘、玉米赤霉烯酮、六六六、滴滴涕、赭曲霉毒素A、脂肪酸值，检测结论：符合上述标准要求。报告日期：2025.9.13，检测单位：河北时诺检验检测有限责任公司。

02) 小麦粉（专用：馒头用小麦粉）：

样品名称：专用小麦粉（馒头用小麦粉），报告编号：SN2025SP16443，检验依据：Q/SZGA 0001-2023《专用小麦粉》、卫生部公告[2011]第4号《卫生部等7部门关于撤销食品添加剂过氧化苯甲酰、过氧化钙的公告》等，检验项目：粗细度、湿面筋含量、含砂量、磁性金属物、脂肪酸值量、灰分含量、铅、总汞、总砷、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、过氧化苯甲酰、黄曲霉毒素B1、六六六、滴滴涕，检测结论：符合上述标准要求。报告日期：2025.9.13，检测单位：河北时诺检验检测有限责任公司。



9、采购控制、外包过程：

公司在《HACCP 管理手册》第 3.5 采购管理条款进行了规定，HACCP 小组制定了《采购控制程序》；

采购过程控制：供销科负责按本企业的要求组织相关部门对供方进行评价，编制《合格供应商汇总表》，并对供方的供货业绩定期进行评价，建立供方档案，负责制定采购计划，执行采购作业。

提供了 2025 年《合格供应商汇总表》，内容包括产品名称、供应商名称、生产（流通）许可证号、供应商地址、联系人、联系电话等内容。

目前企业采购的产品主要有：小麦、编织袋、面粉改良剂、无纺布袋等。

提供 2024 年 2 月 26 日《供方评定记录表》，内容包括：供应商名称、产品名称、联系人、联系电话、评鉴内容（公司资质、第三方检测报告、样品评价、质量稳定性、交付及时性、服务情况等）、结论、评价人、审批人等。

抽深州市众兴塑编彩印有限公司（编织袋）、武强县庆乐编织厂（编织袋）、郑州金诺食品科技有限公司（改良剂）、定兴县铭铂包装制品加工厂（无纺布袋）均有供方评定记录表，结论：同意列入合格供应商，评价人：关文文；批准：曹广恩。记录评价日期：2025 年 3 月 6 日。

抽查供应商资质及第三方检测报告：

查 1：（改良剂）供方郑州金诺食品科技有限公司，统一社会信用代码：9141018368176905XA, 生产许可证编号：SC20341018300450，证件都在有效期内；查第三方检测报告：样品名称：复配小麦粉面粉处理剂，报告编号：SY2025021974，委托单位：郑州金诺食品科技有限公司，检测单位：河南省产品质量检验技术研究院，检测项目：感官、铅、砷、沙门氏菌共 4 项，符合要求，签发日期：2025 年 3 月 12 日。

查 2：（编织袋）供方深州市众兴塑编彩印有限公司，统一社会信用代码：9113118269349572X2, 全国工业产品生产许可证编号：冀 XK16-204-00309，印刷经营许可证：证号：（衡）印证字第 A11-004 号，证件都在有效期内；查第三方检测报告：样品名称：复膜编织袋，报告编号：GH202502554，委托单位：深州市众兴塑编彩印有限公司，检测单位：河北省产品质量监督检验研究院国家环保产品质量检验检测中心，检验规格：520*830mm；检测项目：GB/T 8946 全部项目，GB4806.7 全部项目，邻苯二甲酸酯含量共 9 大项，其中包括：外观质量、允许偏差、拉伸负荷、剥离力、耐热性能（85℃）、跌落性能（跌落高度 1.0m）感官要求、通用指标等，符合要求，签发日期：2025 年 7 月 29 日。

查 3：（无纺布袋）供方定兴县铭铂包装制品加工厂，统一社会信用代码：92130626MA08QQU24Y, 全国工业产品生产许可证编号：冀 XK16-204-01293，印刷经营许可证：证号：（2021）印证字第 002 号。证件都在有效期内；查第三方检测报告：样品名称：无纺布面粉袋，报告编号：A2250181069101001Ca，委托单位：定兴县铭铂包装制品加工厂，检测单位：青岛市华测检测技术有限公司，检验规格：20 只；检测项目：感官、浸泡液、高锰酸钾消耗量、总迁移量、重金属（以 Pb 计）、邻苯二甲酸酯含量共 7 大项，符合要求，签发日期：2025 年 4 月 16 日。

查 4：（塑料编织袋）供方武强县乐庆编织厂，统一社会信用代码：91131123592485872H, 全国工业产品生产许可证编号：冀 XK16-204-00259，证件都在有效期内；查第三方检测报告：样品名称：塑料编织袋，报告编号：CJJ2025BZ1445，委托单位：武强县乐庆编织厂，检测单位：超检检测技术服务河北有限公司，检验规格：510*870mm；检测项目：拉伸负荷、剥离力、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）共 5 大项，符合要求，签发日期：2025 年 9 月 10 日。

查 5：（小麦）供方辛集市辛晋贸易有限公司，统一社会信用代码：911301816827792338, 证件都在有效期内；经营范围：一般项目：粮食收购；粮油仓储服务；谷物销售；普通货物仓储服务（不含危险化学品等需许可审批的项目）；棉、麻销售；针纺织品及原料销售；化肥销售；装卸搬运；非居住房地产租赁。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动），公司对小麦



进行毛重、皮重、净重、容重、水分、杂质、色泽气味等项目的自行检测；

查《采购计划》内容包括：产品名称、规格型号、数量、质量要求、交货方式、交货日期等内容，抽查 1:2025 年 9 月《采购计划》包括麸皮包装袋、面粉包装袋、次粉包装袋、小麦等，交货方式送货到厂，并有明确交货日期，编制：严惠平；审核：东少欣；批准：曹广安；时间 2025 年 8 月 20 日

抽查 2：2025 年 10 月《采购计划》包括麸皮包装袋、面粉包装袋、次粉包装袋、小麦等，交货方式送货到厂，并有明确交货日期，编制：严惠平；审核：东少欣；批准：曹广安；时间 2025 年 9 月 21 日

抽查 3：2025 年 11 月《采购计划》包括麸皮包装袋、面粉包装袋、次粉包装袋、小麦等，交货方式送货到厂，并有明确交货日期，编制：严惠平；审核：东少欣；批准：曹广安；时间 2025 年 10 月 21 日。

查《原辅料进货查验记录》内容包括：原辅料名称、规格、数量、生产日期、保质期、供货商（名称、地址、联系电话）、进货日期、采购人、验收人等内容，无入库记录。

抽查 1：雪花小麦编织袋；规格：50*87；数量：8400 个，生产日期：2025 年 8 月 31 日；保质期：12 个月；供货商：深州市众兴塑编彩印有限公司，进货日期：2025 年 9 月 8 日；采购人：任**；验收人：任**

抽查 2：7A 编织袋；规格：50*87；数量：7480 个，生产日期：2025 年 10 月 15 日；保质期：12 个月；供货商：深州市众兴塑编彩印有限公司，进货日期：2025 年 10 月 24 日；采购人：任**；验收人：任**

抽查 3：特精原味编织袋；规格：50*87；数量：4935 个，生产日期：2025 年 6 月 3 日；保质期：12 个月；供货商：深州市众兴塑编彩印有限公司，进货日期：2025 年 6 月 5 日；采购人：任**；验收人：任**

抽查 4：高筋雪花塑料编织袋；规格：50*87；数量：7552 个，生产日期：2025 年 5 月 15 日；保质期：12 个月；供货商：武强县庆乐编织厂，进货日期：2025 年 5 月 19 日；采购人：任**；验收人：任**

抽查 5：特精塑料编织袋；规格：50*87；数量：5576 个，生产日期：2025 年 8 月 17 日；保质期：12 个月；供货商：武强县庆乐编织厂，进货日期：2025 年 8 月 21 日；采购人：任**；验收人：任**

抽查 6：高级特精塑料编织袋；规格：50*87；数量：14038 个，生产日期：2025 年 10 月 29 日；保质期：12 个月；供货商：武强县庆乐编织厂，进货日期：2025 年 11 月 2 日；采购人：任**；验收人：任**

抽查 7：复配小麦面粉处理剂（改良剂）；规格：25kg/袋；数量：40 袋，生产日期：2025 年 4 月 8 日；保质期：12 个月；供货商：郑州金诺食品科技有限公司，进货日期：2025 年 4 月 11 日；采购人：关**；验收人：任**

抽查 8：复配小麦面粉处理剂（改良剂）；规格：25kg/袋；数量：20 袋，生产日期：2025 年 6 月 17 日；保质期：12 个月；供货商：郑州金诺食品科技有限公司，进货日期：2025 年 6 月 21 日；采购人：关**；验收人：任**

抽查 9：复配小麦面粉处理剂（改良剂）；规格：25kg/袋；数量：40 袋，生产日期：2025 年 9 月 20 日；保质期：12 个月；供货商：郑州金诺食品科技有限公司，进货日期：2025 年 9 月 23 日；采购人：关**；验收人：任**

抽查 10：雪晶小麦粉无纺布袋；规格：5kg；数量：9654，生产日期：2025 年 8 月 5 日；保质期：12 个月；供货商：定兴县铭铂包装制品加工厂，进货日期：2025 年 8 月 7 日；采购人：任**；验收人：任**



抽查 11: 特精原味无纺布袋; 规格: 5kg; 数量: 9954, 生产日期: 2025 年 6 月 15 日; 保质期: 12 个月; 供货商: 定兴县铭铂包装制品加工厂, 进货日期: 2025 年 6 月 16 日; 采购人: 任**; 验收人: 任**

抽查 12: 金百福无纺布袋; 规格: 1kg; 数量: 6635, 生产日期: 2025 年 10 月 1 日; 保质期: 12 个月; 供货商: 定兴县铭铂包装制品加工厂, 进货日期: 2025 年 10 月 5 日; 采购人: 任**; 验收人: 任**

抽查 13: 小麦进货查验记录, 采购日期: 2025 年 3 月 15 日, 毛重: 5950kg; 皮重: 1745kg; 净重: 4205kg; 容重: 788; 水分: 11.3; 杂质: 0.7; 色泽气味: 正常;

抽查 14: 小麦进货查验记录, 采购日期: 2025 年 5 月 19 日, 毛重: 14450kg; 皮重: 3790kg; 净重: 10660kg; 容重: 794; 水分: 11.7; 杂质: 0.8; 色泽气味: 正常;

抽查 15: 小麦进货查验记录, 采购日期: 2025 年 8 月 10 日, 毛重: 53840kg; 皮重: 15760kg; 净重: 38080kg; 容重: 791; 水分: 11.3; 杂质: 0.8; 色泽气味: 正常;

另抽查 2025 年 7 月 10 日、2025 年 3 月 17 日小麦来料检验记录, 检验符合要求。

抽查小麦第三方检验报告, 报告编号 DNSP2025090371, 检测铅、镉、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、玉米赤霉烯酮, 均合格, 报告日期: 2025.9.13, 检测单位: 河北奇诺检测技术服务有限公司。抽查小麦第三方检验报告, 报告编号委 250927, 样品名称: 小麦, 检测色泽气味、水分、杂质、容重、不完善粒、无机杂质、粒色、硬度指数、面筋吸水量、品尝评分值, 均合格, 检测单位: 衡水市粮油质量检测中心, 报告日期: 2025.9.17。

经沟通, 企业根据订单情况和库存情况实施采购, 无采购协议, 都是口头协议, 由负责人批准后实施, 能保障企业生产所需。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

外包过程: 产品第三方检测, 监视和测量设备校准或检定, 产品运输。

查产品第三方检测外包方--“河北时诺检验检测有限公司”, 营业执照(91130130MAD44G907K), 检测资质 CMA240300343877。通过现场缴费形式形成口头委托检测订单, 收费后及时出具检测报告, 抽查了报告编号为 NO. SN2025SP16444 小麦粉的检验报告, 合格。

查设备校准外包方--“河北衡测检测技术服务有限公司”, 统一社会信用代码: 91131101MA0A8CYD5F; 查见该公司计量标准考核证书: 编号(C251030-JZ14-001)。公司通过支付费用的方式进行口头委托, 外包方对设备校准后, 出具相应的报告。抽查证书编号为 C251030-JZ10-004、C251030-JZ12-003、C251030-JZ14-002 的校准报告, 已提供。

查产品运输 外包方--“深州市玉导配货站”营业执照注册号: 131182600136999, 有物流运输协议书。内容包括: 甲乙双方姓名、联系方式、驾驶证号、车牌号、货物名称、结算方式、数量、收货人地址及联系方式、双方责任、甲乙双方代表签字

抽查 1: 深州市广安面粉有限公司运输协议书, 运送货物名称: 7A: 1300 袋; 6A: 100 袋; 吨位: 35 吨, 收货地址: 沙岭子市, 联系人: 郑经理; 签订日期: 2025 年 10 月 31 日;

抽查 2: 深州市广安面粉有限公司运输协议书, 运送货物名称: 超精: 100 袋; 雪花小麦: 1160 袋; 雪晶: 100 袋; 吨位: 34 吨, 收货地址: 沽源市, 联系人: 郭经理; 签订日期: 2025 年 11 月 18 日;

抽查 3: 深州市广安面粉有限公司运输协议书, 运送货物名称: 特精原味: 80 袋; 精雪粉: 1220 袋; 一品香: 100 袋; ; 吨位: 35 吨, 收货地址: 包头市, 联系人: 吕经理; 签订日期: 2025 年 10 月 7 日;

**10、产品放行：****抽查原料验收：**

抽查小麦进货查验记录，采购日期：2025年3月15日，毛重：5950kg；皮重：1745kg；净重：4205kg；容重：788；水分：11.3；杂质：0.7；色泽气味：正常；

抽查小麦进货查验记录，采购日期：2025年5月19日，毛重：14450kg；皮重：3790kg；净重：10660kg；容重：794；水分：11.7；杂质：0.8；色泽气味：正常；

抽查小麦进货查验记录，采购日期：2025年8月10日，毛重：53840kg；皮重：15760kg；净重：38080kg；容重：791；水分：11.3；杂质：0.8；色泽气味：正常；

另抽查2025年7月10日、2025年3月17日小麦来料检验记录，检验符合要求。

生产过程监测：质检科员工与车间员工对生产过程检测共同实施，检测证据见生产科各CCP点控制记录。

抽查成品出厂检验报告：

1) 小麦粉(通用：精制粉)

抽查2025.10.22检验的精制粉，生产日期：2025.10.22，生产批号：20251022，检验依据：GB/T1355，原始记录编号：25102201，检验项目：感官、水分、灰分、加工精度、含沙量、面筋含量、面筋指数，合格。

抽查2025.5.26检验的精制粉，生产日期：2025.5.26，生产批号：20250526，检验依据：GB/T1355，原始记录编号：25052601，检验项目：感官、水分、灰分、加工精度、含沙量、面筋含量、面筋指数，合格。

抽查2025.2.21检验的精制粉，生产日期：2025.2.21，生产批号：20250221，检验依据：GB/T1355，原始记录编号：25022101，检验项目：感官、水分、灰分、加工精度、含沙量、面筋含量、面筋指数，合格。

2) 小麦粉（专用：馒头用小麦粉）

抽查2025.6.29检验的蒸品7A馒头粉，生产日期：2025.6.19，生产批号：20250619，检验依据：Q/SZGA 0001-2023，原始记录编号：25061901，检验项目：感官、水分、灰分、粗细度、净含量、粉质曲线稳定时间、面筋含量，合格。

抽查2025.3.2检验的雪花小麦粉，生产日期：2025.3.2，生产批号：20250302，检验依据：Q/SZGA 0001-2023，原始记录编号：25030201，检验项目：感官、水分、灰分、粗细度、净含量、粉质曲线稳定时间、面筋含量，合格。

抽查2025.5.31检验的雪花小麦粉，生产日期：2025.5.31，生产批号：20250531，检验依据：Q/SZGA 0001-2023，原始记录编号：25053101，检验项目：感官、水分、灰分、粗细度、净含量、粉质曲线稳定时间、面筋含量，合格。

查成品第三方检验报告：

01) 小麦粉(通用：精制粉)：

样品名称:小麦粉，报告编号：报告编号：SN2025SP16444，检验依据：GB/T 1355-2021《小麦粉》、GB 2761-2017《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量（含第1号修改单）》、GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、卫生部公告[2011]第4号《卫生部等7部门关于撤销食品添加剂过氧化苯甲酰、过氧化钙的公告》，检验项目：加工精度、含砂量、湿面筋含量、磁性金属物、水分含量、灰分含量、铅、总汞、总砷、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、过氧化苯甲酰、黄曲霉毒素B1、苯并芘、玉米赤霉烯酮、六六六、滴滴涕、赭曲霉毒素A、脂肪酸值，检测结论：符合上述标准要求。报告日期：2025.9.13，检测单位：河北时诺检验检测有限责任公司。

**02)小麦粉（专用：馒头用小麦粉）：**

样品名称:专用小麦粉（馒头用小麦粉），报告编号：SN2025SP16443，检验依据：Q/SZGA 0001-2023 《专用小麦粉》、卫生部公告[2011]第 4 号《卫生部等 7 部门 关于撤销食品添加剂过氧化苯甲酰、过氧化钙的公告》等，检验项目：粗细度、湿面筋含量、含砂量、磁性金属物、脂肪酸值量、灰分含量、铅、总汞、总砷、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、过氧化苯甲酰、黄曲霉毒素 B1、六六六、滴滴涕，检测结论：符合上述标准要求。报告日期：2025.9.13，检测单位：河北时诺检验检测有限责任公司。

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**内部审核：**

公司在《HACCP 管理手册》中进行了规定，并建立了《内部审核控制程序》，在公司内、外部环境无重大变化时，每年至少组织一次内审，两次内部审核时间间隔不超过 12 个月。基本符合标准要求。

提供《年度内审计划》，明确审核目的、审核依据、覆盖产品范围、覆盖范围、审核部门、审核方法、计划时间等内容；计划内审时间：2025 年 6 月 11-12 日；编制：曹广恩；审批：曹广安；查有《内审实施计划表》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员分工、审核时间及审核日程安排等信息。审核日期：2025 年 6 月 11-12 日共 2 天；审核组组长：曹广恩；组员：东少欣；《内审实施计划》覆盖了标准要求条款，基本符合要求。有首末次会议签到表，均有各部门人员签字。

内审员 2025 年 4 月 5 日参加了公司组织的内审员培训，有效性评价：经现场提问，均能正确回答问题，培训有效。

提供了由总经理签署的《审核组长及内审员任命书》任命审核组长：曹广恩，内审员：东少欣，两位内审员的培训合格。时间 2025 年 2 月 5 日。

现场审核期间与审核组长曹广恩、组员东少欣交流，对内审的要求及标准了解情况，不能清楚回答，内审员的能力不足。已开不符合项整改，见办公室 3.2 条款审核记录。

查《内审检查表》：内容包括：受审核部门、审核员、审核时间、涉及条款、检查内容及方法、检查记录、判定等内容。

抽生产科/办公室，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰，无内审员审查本部门工作的情况；

查《不符合项报告》：共计 1 项；涉及部门：生产部，不合格事实描述：包装间堆放杂物；不符合危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准 3.3 条款要求，已整改过完成，验证措施有效。

另抽质检科、供销科内审检查情况，没有发现内审员审核自己的工作。

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。内容包括：审核目的、审核范围、审核准则、审核组、审核发现、管理体系综合评价、审核结论、审核后续活动计划、审核组建议等内容。编制：曹广恩 审批：曹广安；

查审核结论：审核组认为：公司体系运行基本符合 GB14881 标准、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）的要求，管理手册、程序文件大部分能够得以有效的实施，目前我司的管理体系运作是适宜和有效的，能够满足管理策划，可以接受第三方认证审核。

基本满足标准要求。

管理评审：



公司在《HACCP 管理手册》中进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，总经理应按策划的时间间隔定期主持召开管理评审，用以评价管理体系（包括管理方针和目标）是否有改进的需要，以确保 HACCP 体系持续的适宜性、充分性和有效性。基本符合要求。

以往管理评审的跟踪措施——HACCP 体系初次建立，不涉及以往跟踪措施。

本次管理评审日期：2025 年 06 月 30 日

查《管理评审计划》，计划于 2025 年 06 月 30 日进行管理评审，内容包括：评审目的、评审时间、评审参加部门和人员，评审内容、各部门评审准备工作要求等内容；编制：曹广恩；批准：曹广安；日期：2025 年 6 月 15 日。

查《管理评审会议记录》内容包括：会议时间、会议地点、会议主题、签到表、会议内容等内容；管理评审会议于 2025 年 06 月 30 日在公司召开，会议由曹广安（总经理）主持；地点：公司会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有各部门参会人员签到表签字。现场审核期间与总经理交流，基本知道管理评审流程，需加强了解管理评审输出的实施及控制情况。

查各部门输入内容，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括各部门对食品安全工作及关键控制点的控制情况进行口头汇报；各部门对目标的实现情况进行了总结；办公室对人力资源、合规义务、沟通、培训、目标考核等的情况进行了汇报；供销科对采购原辅料的质量情况及供方情况、经营业绩和顾客信息、投诉的情况进行汇报，生产科对今年以来生产过程控制进行总结，及 CCP 的控制情况；HACCP 小组就 HACCP 小组计划运行情况，对体系运行的总体情况进行了总结并对守法情况作了说明；并对内审结果作了较为详细的汇报等；

查《管理评审报告》，内容包括了评审目的、评审人员、评审情况总结等内容，会议评审认为：体系文件是适宜的、有效地和充分的；HACCP 体系得到有效的运行，所建立的控制措施是有效的，能确保控制食品安全危害，并将其降低到可接受水平；制定的食品安全方针和目标是适宜的，能推动 HACCP 体系的持续改进。同时也提出了如下改进要求和落实要求：加强对 HACCP 认证依据的培训、学习和理解。评审人员：主持：总经理；出席：领导层、各部门负责人；总经理：曹广安；时间：2025 年 6 月 30 日。

查《改进计划》内容包括：改进项目/内容、措施、实施部门/负责人、实施时间、预计完成时间、验证人/验证时间等内容，改进内容：加强对 HACCP 认证依据的培训、学习和理解，实施时间：2025 年 6-12 月，预计完成时间：2025 年 12 月。下次审核关注。

管理评审基本符合标准要求。

3.4持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方，审核周期内有发生采购原料不合格情况，如发现不合格（包装破损、超保质期等），退回处理。

生产过程员工能力比较稳定，审核周期内未发生不合格品，如有不合格品直接报废，卖饲料公司。

审核周期内成品外检均未发现有不合格现象。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司制定《纠正和预防措施控制程序》，查见 2025 年度内审记录，开具一项不符合，已进行纠正，并实施纠正措施，经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司在《HACCP 管理手册》对投诉处理控制要求进行了规定，建立并实施《投诉处理控制程序》，



对投诉及投诉信息进行管理，以确保在必要时对投诉进行评估并采取纠正措施。程序中规定了负责投诉处理人员的职责权限。投诉处理的记录按《记录控制程序》要求去执行。供销科接受投诉，记录被投诉产品、投诉客户、投诉原因；及时通知质检科、生产科相关人员及负责人；向客户回复客诉的处理结果。质检科、生产科负责投诉的调查，分析，相关责任部门负责投诉的原因分析、纠正及纠正措施的拟定、执行。投诉处理由供销科负责，供销科根据调查和分析的结果直接记录并回复说明。

与供销科负责人沟通，供销科负责人表示，本审核周期内无顾客重大投诉现象、无食品安全投诉；

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）：

基础设施：公司配备有生产车间、成品库、原料库、包材库等设施，配备了适宜的生产设备。查见《生产设备管理台账》，包括：高效自衡振动筛、平面回转筛、谷物碾打机、重力分级去石机、磨粉机、清粉机、高方筛等，满足生产需求。日常对设备进行巡检和检修保养情况：抽查《生产设备设施维护保养记录》，2025.2.15 刷麸机更换 4 个刷子，1#方筛上下轴承清洗、更换黄油，检查方筛所有电机。2025.10.22 更换后路清粉脉冲。2025.8.28 刷胚机更换三角带 A1626，2025.4.10 检修 F218 脉冲电机，更换 620 轴承 2 个。2025.6.2 检修工 F218 脉冲电机，减速机加油（黄油、齿轮油）。现场观察，设备运行良好，无异响。

特种设备：叉车 2 辆，查叉车定期检验报告，报告编号分别为冀特 NCDJ18202305968、冀特 NCDJ18202305969，下次检测日期均为 2025.11.29。

安全附件：安全阀 3 个，校验报告编号分别为冀特 AFJY18202510383、冀特 AFJY18202510382、冀特 AFJY18202510384，下次校验日期均为：2026.7.1。压力表（0-1.6MPa）3 个，检验报告编号分别为 JC5110256、JC5110257、JC5110258，签发日期 2025.11.3。

2) 人员及能力、意识：

公司在《HACCP 管理手册》3.2 条款进行了规定，HACCP 小组制定了《人力资源控制程序》，办公室负责实施，其中对人力资源保障进行了要求，以便确保从事食品安全工作的人员能够胜任。

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供组织机构图和岗位任职资格及要求，覆盖到公司高层管理人员、各岗位；

提供《岗位能力评价表》，对任职人员从工作态度、工作能力两大方面 16 个小方面进行了评价；

抽查小组组长曹广恩及办公室关文文，生产科牛光涛、王桂兵，质检科东少欣、刘凤香，供销科曹建华均进行员工岗位能力评价，考核结论：合格。评价人：曹广安；评价时间：2025.06.05；

提供《员工考核表》内容包括：被考核人、所在岗位、考核日期、考核周期、考核人、考核方式、考核内容、考核结论等内容。考核人：曹广安；考核周期：2025.01.05-2025.05.31；

小组组长曹广恩及办公室关文文，生产科牛光涛、王桂兵质检科东少欣、刘凤香，供销科曹建华均进行员工考核，考核结论：称职，基本符合；

提供《食品安全专业技术人员及食品安全管理人员名单》内容包括：姓名、身份证号、职务、文化程度与专业、人员类别、专职/兼职情况等内容。

另抽查办公室负责人关文文：学历：本科/工商企业管理、有相应管理经验，基本符合。

为使影响 HACCP 体系的工作人员能够胜任本职工作，公司制定《人力资源控制程序》办公室做好培训计划编制、实施工作，是该程序的主控部门，公司各相关部门及时向办公室申报本部门的人员培训要求。



办公室根据培训计划安排，组织有关人员进行内培或外培学习。

抽查 HACCP 计划中 HACCP 小组组成情况，包含了生产科、办公室、质检科、供销科岗位人员，对小组成员的学历及专业、食品安全管理体系中的职责进行了规定，并描述了各组员的知识和经验，基本符合标准要求。HACCP 小组长经总经理任命，同时对小组职责进行了分工，基本符合标准要求。

查培训过程管理情况：

提供有 2025 年 1 月 10 日《2025 度培训计划》；培训计划策划内容包括了 HACCP 标准要求 V1.0、HACCP 管理手册和程序文件的培训、内审员培训、GMP、SSOP、haccp 计划讲解、食品安全法及食品行业相关要求等法律法规、采购要求及供方评价培训、关键控制点、原料、成品检验规章制度、GMP 培训、生产工艺培训等方面，策划基本符合标准要求；编制：办公室；审批：曹广恩；日期：2025 年 1 月 10 日；

提供《培训记录评估表》，内容包括：培训内容、培训方式、考核方式、培训教室、开始日期、培训记录、有效性评价等内容，有效性评价：经现场提问员工其是否了解自己的工作职责，现场作出了正确回答，另提问，也能作出正确回答。达到了预期效果，本次培训有效。评价人：曹广恩；。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：

计划安排	培训记录内容	参加人员	考核方式	培训有效性评价
2025 年 1 月	HACCP 标准要求 V1.0	全体	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 3 月	HACCP 管理手册和程序文件的培训	全体	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 4 月	内审员培训	内审员	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 6 月	GMP、SSOP、haccp 计划讲解	全体	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 7 月	食品安全法及食品行业相关要求等法律法规	全体	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 8 月	采购要求及供方评价培训	供销科	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 9 月	关键控制点	生产科、质检科	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025 年 10 月	原料、成品检验规章制度	质检科	现场提问	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效

现场询问企业内审员曹广恩、东少欣对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，并且内审是在外聘老师指导下进行，存在能力不足。开具不符合。

查健康证管理情况：

公司在《良好卫生规范》人员管理中规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康身体合格证方可上岗工作，基本符合标准要求。

提供了健康证，随机抽取：

姓名	健康证编号	有效期至
曹广恩	13118220251105472321	2026 年 11 月 06 日
关文文	13118220251105617226	2026 年 11 月 06 日



牛光涛	13118220251105679337	2026年11月06日
曹元达	13118220251105453808	2026年11月06日
东少欣	13118220251105377144	2026年11月06日
刘栓	13118220251105571647	2026年11月06日
王增科	13118220251105465890	2026年11月06日
冯广兴	13118220251105588245	2026年11月06日
崔振英	13118220251105504151	2026年11月06日
张建广	13118220251105458689	2026年11月06日

查特种作业人员证书：

叉车工2名：戴景辉，证件编号：133025197306014415；发证机关：深州市数据和政务服务局；持证项目：N1；有效期至：2028年5月31日；韩建民，证件编号：133025197712274431；发证机关：深州市数据和政务服务局；持证项目：N1；有效期至：2028年7月31日；

电工1名：严志斌；证号：T133025197304264410，发证机关：河北省应急管理厅；操作项目：低压电工作业；有效期至：2027年11月3日；

基本符合标准要求。

3) 信息沟通：

公司策划《沟通控制程序》建立并保持食品安全沟通渠道，以确保质量和食品安全信息得到充分沟通；内容包括：目的、范围、职责、程序等内容；销售人员负责将市场食品安全信息反馈到办公室和HACCP小组，并就有关情况与顾客和消费者进行沟通，处理好顾客建议、抱怨和有关要求；采购人员负责与供方进行食品安全信息的沟通，并保存好有关资料和记录。

经询问，公司的产品销售，由供销部与客户确认订单，通过电话、微信、口头、合同等形式。

提供深州市广安面粉有限公司销售单据：

查1：客户名称：一滴香（小喜）；车号：冀T7T90；时间：2025年8月21日；单号XS2508000346；销售产品及数量：臻全麦面：25公斤；特一粉（普包）：2250kg；蒸品7A馒头粉：3000kg；

查2：客户名称：山西吕梁临县侯经理；车号：冀A418B7；时间：2025年8月29日；单号：XS2508000463；销售产品及数量：雪花原味：20000kg公斤；高筋麦芯：15000kg；

查3：客户名称：谷百福粮油调料商贸；车号：冀T35609；时间：2025年10月8日；单号：XS2510000241；销售产品及数量：高筋麦芯粉：1000kg；紫臻颗粒：250kg；特一粉（普包）：3250kg；彩特一：1250kg；蒸品6A馒头粉：4000kg；

查4：客户名称：宁夏银川周经理；车号：无；时间：2025年10月31日；单号：XS2510000446；销售产品及数量：高筋雪花：500kg；高级特精：1000kg；

查5：客户名称：石家庄鹿泉张经理；车号：沪A61931D；时间：2025年11月04日；单号：XS2511000043；销售产品及数量：雪晶小麦粉：8000kg；吊袋：8kg；

查6：客户名称：古交王经理；车号：冀A761L8；时间：2025年11月09日；单号：XS2511000120；销售产品及数量：蒸品7A馒头粉：10000kg；蒸品6A馒头粉：2500kg



体系运行期间未发生消费者投诉和客诉事件

该企业的顾客沟通、绩效分析和评价控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：

公司的 HACCP 体系文件包括：

《HACCP 手册》纲领性文件，文件编号：GAMF-SC-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：曹广安；2025 年 1 月 10 日发布；2025 年 1 月 10 日实施。文件中规定公司管理体系的基本结构，全面描述公司的食品安全方针、目标、体系要素及基本要求。2025. 11. 15，针对文审问题，对手册进行了修改，目前《HACCP 手册》变更为 A/1 版本。

《程序文件汇编》二级文件，文件编号：GAMF-CX-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：曹广安；2025 年 1 月 10 日发布；2025 年 1 月 10 日实施。公司编制了 24 份程序文件。

另公司还编制了《HACCP 计划》、《良好卫生规范》、《食品防护计划》等以及记录文件，是支持手册和程序文件的第三层次文件。还包括适用的法律法规、标准、规范、顾客要求等外来文件。

HACCP 手册包括：管理方针和管理目标；. HACCP 体系适用和覆盖的范围；包括覆盖产品或产品类别、操作步骤和场所；引用管理体系的程序文件和其它支持性文件；描述 HACCP 体系中所包括的过程顺序及其相互作用；

HACCP 体系的范围；位于河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东的深州市广安面粉有限公司的生产车间的小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）的生产

《HACCP 手册》由总经理批准并签发。

手册在实施过程中各职能部门的分工和对相互关系进行协调和沟通，均要符合手册的要求。

公司在《HACCP 管理手册》1. 2. 3 条款和 1. 2. 4 条款进行了规定，由 HACCP 小组制定了《文件控制程序》、《记录控制程序》，并编入程序文件汇编；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《HACCP 管理手册》、《程序文件汇编》、《良好卫生规范》、《HACCP 计划》以及各部门管理制度文件以及所要求的记录。

公司策划编制的《程序文件汇编》、《HACCP 计划》、《前提计划》、《良好卫生规范》等基本符合标准要求的所有文件，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 HACCP 管理体系运行的需要。

查《HACCP 管理手册》文件编号：GAMF-SC-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：曹广安；2025 年 1 月 10 日发布；2025 年 1 月 10 日实施。2025. 11. 15，针对文审问题，对手册进行了修改，目前《HACCP 手册》变更为 A/1 版本。

查《程序文件汇编》公司编制了 24 份程序文件，文件编号：GAMF-CX-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：曹广安；2025 年 1 月 10 日发布；2025 年 1 月 10 日实施。

查《良好卫生规范》文件编号：GAMF-GMP-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：曹广安；2025 年 1 月 10 日发布；2025 年 1 月 10 日实施。

查《HACCP 计划》编号：GAMF-HACCP-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：曹广安；2025 年 1 月 10 日发布；2025 年 1 月 10 日实施。

查《食品防护计划》文件编号：GAMF-FHJH-2025；版本：A/0；编制：HACCP 小组；审核：曹广恩；批准：



曹广安；2025年1月10日发布；2025年1月10日实施。

基本包括了 HACCP 体系标准要求的文件。

查《食品安全管理制度》，制度文件包括进货查验记录管理制度、生产过程质量管理体系、出厂检验记录管理制度、食品安全自查管理制度、从业人员健康管理制度、不安全食品召回制度、食品安全事故处置管理制度、面粉处理剂、生产设备管理制度、卫生清洁消毒制度、生产管理制度、库房管理制度、产品防护管理制度、计量检测设备管理制度、产品质量检验制度、产品销售管理制度、不合格产品管理制度、风险信息收集处理制度、投诉受理制度等 31 项管理制度。

还包括 HACCP 体系运行的记录文件。

《受控文件清单》，包括 HACCP 体系管理手册、程序文件汇编、HACCP 计划、良好卫生规范、综合应急预案、食品安全防护计划、前提计划等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本/修订等内容，编制：办公室；审批：曹广安；日期：2025.01.10。基本符合要求。

查《文件发放记录》、《文件回收记录》，表内明确了手册、程序文件等体系文件的文件名称、文件编号/版本、数量、发放记录（签收人、部门、日期、数量）、科室、领用人等信息。现场抽查质检科、办公室的体系文件，均有效。查 2025.11.15 文件发放记录，对 A/1 版本文件进行了发放，查见 2025.11.15 文件回收记录，对 A/0 版本文件进行了回收。

基本符合标准要求。

查外来文件管理情况：提供《法律法规和其他要求合规性评价记录》，抽查基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》、《食品生产许可管理办法》、《食品召回管理办法》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则》的公告、《生活饮用水卫生标准》、《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、《食品安全国家标准 食品中致病菌限量》、《食品企业通用卫生规范》、定量包装商品净含量计量检验规则、《小麦粉》、《小麦》、《专用小麦粉》、《塑料编织袋通用技术要求》等法规标准文件，均在有效期内，基本符合。

查记录管理情况：

公司编制并实施了《记录控制程序》，对记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置，进行有效控制和管理，以便提供产品、过程、食品安全符合要求及 HACCP 体系有效运行的证据，实现管理活动的可追溯性，内容还包括：适用范围、各部门职责、工作程序等内容，办公室负责记录的统一管理，汇总和下发；各记录主管部门负责主管记录的编发、归档、保管和处置；各记录使用部门负责本部门相关记录的填写、归档、保管和处置。

基本符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

H:位于河北省衡水市深州市高古庄镇高古庄村东的深州市广安面粉有限公司的生产车间的小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）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，深州市广安面粉有限公司的

质量环境职业健康安全能源管理体系食品安全管理体系危害分析与关键控制点体系：



审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

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

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，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： 徐素娟、孟德波



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。