

项目编号：10452-2023-FH

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：控卡健康科技（佛山）有限公司

审核体系：☐质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☒食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 肖新龙，吴灿华

报 告 日 期： 2023 年 08 月 18 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒ 管理体系审核计划（通知）书 ☒ 首末次会议签到表 ☒ 文件审核报告
☒ 第一阶段审核报告 ☒ 不符合项报告 ☐ 其 他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 邝柏臣

组 员： 肖新龙 吴灿华



受审核方名称：控卡健康科技（佛山）有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	H:审核员 F:审核员	2020-N1HACCP-1222839 2023-N1FSMS-2222839	H:CIV-4,CIV-9 F:CIV-4,CIV-9
B	吴灿华	组员	F:审核员	2021-N1FSMS-1274308	F:CIV-4,CIV-9
C	肖新龙	组员	H:审核员 F:审核员	2020-N1HACCP-1232380 2023-N1FSMS-2232380	H:CIV-4,CIV-9 F:CIV-4,CIV-9

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	郭铁柱（厂长）\郭芷欣（质检部）	向导	受审核方
2	——	观察员	——

1.2 审核目的

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

H: 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0），F: ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：CCAA 0016-2014 (CNCA/CTS 0026-2008A) 食品安全国家标准 饮料生产企业要求；CCAA 0019-2014 (CNCA/CTS 0011-2014) 食品安全国家标准 方便食品企业；

d) 相关的法律法规：《食品安全法》、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、《GB/T 29602-2013 固体饮料》、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量、GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：



Q/KK0002S-2021 方便食品、GB/T 29602-2013固体饮料、GB 7101-2022 食品安全国家标准 饮料；

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： 2023年08月17日 下午至2023年08月18日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年3月09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）：

H：位于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路20号3楼自编2号控卡健康科技（佛山）有限公司生产车间的固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产

F：位于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路20号3楼自编2号控卡健康科技（佛山）有限公司生产车间的固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））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：佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号（住所申报）

办公地址：佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号

经营地址：佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号

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

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2023 年 8 月 16 日上午-2023 年 8 月 16 日下午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

资质证书及经营地址的确认及核实，体系文件的策划，组织机构设置，资源配置，固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产现场情况，产品放行，食品欺诈，食品防护，致敏物质管理，危害控制计划/HACCP 计划的确认及验证，可追溯性，应急准备和响应，撤回/召回，内审，管理评审，是否有重大处罚或投诉，近一年以来未发生发生重大的食品安全事故等

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☒未调整； ☐有调整，调整情况：

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

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、

地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:生产技术部 F8.2.4/H3.3



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： 2023 年 8 月 22 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 8 月`8 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

确认验证、危害控制计划实施、监视和测量资源管理等

3) 本次审核发现的正面信息：

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

——公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

——公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

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

——公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在固体饮料、其他方便食品资源方面配置基本充分合理，如、旋转式压片机、多列背封包装机、粉碎机、沸腾制粒干燥机、旋转式制粒机、高速混合机等等设施的配置。

——公司生产的食品安全特性控制基本符合，运行控制基本稳定，基本符合标准的要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

受审核方管理层对 ISO22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系运行和认证活动较为支持，公司结合固体饮料、其他方便食品生产过程，依据 ISO22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准策划了体系文件，包括《食品安全和 HACCP 管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》、《SSOP》等，基本符合标准要求。

各部门管理人员对 ISO22000:2018、HACCP 体系标准、公司策划的各类体系文件，通过培训来提升理解，同时部门职责划分及实际工作运行，基本可以运用，能够在日常管理和生产过程中运用管理体系工具、过程方法，现场查核及沟通发现，公司在监视和测量资源管理、确认验证、内审管理评审方面可以应用，但深入程度还需要加强。

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

2) 风险提示： ——无

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜： ——无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间： 2021 年 1 月 20 日 体系实施时间：2023 年 3 月 09 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照、食品生产许可证

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班



4) 范围内产品/服务及流程:

——固体饮料固体饮料（蛋白饮料等）工艺流程

包装材料验收→包装材料储存→内包材领用→内包材消毒



原辅料验收→消毒灭菌→配料 CCP1→混料→灌装→→贴标喷码→外包装→成品入库

——其他方便食品（豆粉）：工艺流程

包装材料验收→包装材料储存→内包材领用→内包材消毒



原辅料验收→配料→烘干（CCP 1）→配料（CCP2）→灌装→贴标喷码→外包装→成品入库

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

该公司于 2023 年 03 月 09 日依据 ISO22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准要求建立了食品安全管理体系/HACCP 体系并发布了公司的体系文件，控制基本符合。

结合公司固体饮料、其他方便食品过程策划了食品安全管理手册、危害控制计划、前提方案、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1)组织的内外部环境、相关方需求、风险及机遇、合规义务的策划和管理：

受审核方对公司建立、实现管理目标及战略方向有影响的内外因素进行了识别，明确对内外因素进行监视和评审的方式方法；识别了相关方需求及期望，并对其进行分析，提供了“企业内外部环境分析”、“外来文件清单”、“相关方需求和期望识别表”，“风险和机遇评估分析表”等，制定了相应的控制措施并与公司相关运行过程进行整合，落实基本合理，但是深入程度需要加强。

变更的策划：初次导入体系，暂未发生变更。

2)管理体系应用策划情况

受审核方按照 ISO 22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准策划了公司的食品安全管理体系（含 HACCP 体系，本文统称为食品安全管理体系），形成了《食品安全和 HACCP 管理手册》、程序文件、前提方案、危害控制计划、“制度汇编”、食品防护等体系文件，支持公司食品安全管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的管理体系体系认证的范围为：

注册地址：佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号（住所申报）

经营地址：佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号

认证范围：

H：位于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号控卡健康科技（佛山）有限公司生产车间的固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产

F：位于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号控卡健康科技（佛山）有限公司生产车间的固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产



管理体系范围包含在《食品安全管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所；外包过程：虫害消杀。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的销售配送过程。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

受审核方于 2023 年 03 月 09 日发布了经总经理批准的食品安全管理体系管理方针：

质量至先，坚持持续满足食品安全规范，不断满足顾客的要求；

遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的安全意识；持续改进管理体系

管理方针包含在食品安全管理手册中。总经理介绍了公司制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过办公会议、培训、内部文件及其他方式，加深各部门员工对食品安全方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使食品安全方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对食品安全体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全体系管理目标的制定提供框架，包括满足适用要求及持续改进的承诺。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

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

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中较好的履行。

5) 目标的实施和考核情况

公司在《食品安全和 HACCP 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。提供了《2023 年 3-6 月食品安全目标完成情况统计》，查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：

食品安全目标	计算方法	责任部门	目标实际完成情况 (2023.03 至 2023.06)
1. 成品一次交检合格率 ≥99%;	合格率=合格数/产品总数*100%	各部门	100%
2. 国家抽检 100%合格	合格率=抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%	各部门	100%

审核周期内未发生变化，2023 年 7 月之后目标在实施中。基本满足体系标准的要求。

6) 法律法规的识别及获取、合规义务情况

提供了《外来文件清单》，抽查基本覆盖方便食品、固体饮料生产过程所涉及的法律法规及相关标准要求，具体见办公室审核记录。在内审时对合规进行了评价。受审核方已将相关的标准发放到相关使用部门，并通过培训、会议、文件发放等方式对法规标准进行培训，各职能部门能充分了解法规的最新要求，法规的获取和沟通基本有效。

7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

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

——固体饮料固体饮料（蛋白饮料等）工艺流程

包装材料验收→包装材料储存→内包材领用→内包材消毒

↓

原辅料验收→消毒灭菌→配料 CCP1→混料→灌装→→贴标喷码→外包装→成品入库



——其他方便食品（豆粉）：工艺流程

包装材料验收→包装材料储存→内包材领用→内包材消毒



原辅料验收→配料→烘干（CCP 1）→配料（CCP2）→灌装→贴标喷码→外包装→成品入库

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、验收、仓储、虫鼠害管理等进行规定要求，具体形成了《前提方案》、《危害控制计划》、《食品防护计划》、“制度汇编”等控制要求，受审核方结合实际生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保固体饮料、其他方便食品生产所做的各项前期策划安排。策划基本合理；

受审核方按照危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 标准策划形成了“前提计划”，包括《人力资源控制程序》、《前提方案/卫生标准操作规范（SSOP）》、《采购控制程序》、《撤回控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》、《食品防护计划》等文件，基本满足标准中有关前提计划的要求。

生产（卫生）规范 1：GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范；生产（卫生）规范 2：GB 12695-2016 食品安全国家标准 饮料生产卫生规范；内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、设备维护、交叉污染控制、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、培训等。基本符合标准对策划的要求；

——食品安全小组/HACCP 小组针对固体饮料、其他方便食品生产所涉及的原料、包装材料等进行了特性识别，结合认证覆盖范围情况进行抽查，对所使用的原料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、配置辅料组成、生物、化学和物理特性、来源、生产方法、包装方式及规格、接收要求等。基本合理。

预期用途主要为一般大众消费者、经销商、食品原料采购商。

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

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

——提供了《危害控制计划》，查“危害分析”，具体包括了采购、验收、烘烤、内包材消毒、包装等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

受审核方根据行业经验、法律法规要求、顾客要求等综合进行了危害评估，制定了控制措施，经过对固体饮料、其他方便食品生产过程的危害分析及评价，确定了 OPRP 点/CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

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

——《HACCP 计划》

HACCP 计划：固体饮料（咖啡固体饮料、果蔬固体饮料、复合蛋白固体饮料）

OPRP1: 原材料验收

OPRP2: 消毒灭菌

OPRP3: 内包材使用前的处理

HACCP 计划（其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））

CCP1: 烘烤

OPRP1: 原材料验收

OPRP2: 消毒灭菌

OPRP3 内包材使用前的处理：



原材料验收 HACCP 计划:固体饮料（咖啡固体饮料、果蔬固体饮料、复合蛋白固体饮料）

OPRP1: 原材料验收 行动准则: 1. 核查供应商资格; 2. 进货检验（水分）; 3. 产品采用型式检验进行验证;

OPRP2: 消毒灭菌 行动准则: 使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上;

OPRP3: 内包材使用前的处理 行动准则: 使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上;

原材料验收 HACCP 计划:（其他方便食品（冲调类: 其他（豆粉））

CCP1: 烘烤 关键限值: 1. 温度: 50-60℃, 时间 10-20min 2. 水分: ≤7.0

OPRP1: 原材料验收 行动准则: 1. 核查供应商资格; 2. 进货检验（水分）; 3. 产品采用型式检验进行验证;

OPRP2: 消毒灭菌 行动准则: 使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上;

OPRP3: 内包材使用前的处理 行动准则: 使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上;

基本满足标准要求。

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

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

1) 前提方案/良好卫生规范管理情况

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

公司坐落于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见办公室采购审核记录；

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

空气和水的管理：生产车间工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、其余环节不涉及涉及生产加工用水，水质应符合生活饮用水卫生标准。生活用水检测报告见 HACCP 小组城市水质检测报告，结论：基本符合要求，另外已于 2023 年 08 月 17 日委托第三方机构送检，提供送检单记录。

对空气无特殊要求。

生产车间：常规车间更衣室较为简单，基本配置衣帽间、换鞋、储物柜，洗手采用洗手消毒液、75%酒精控制；车间配置有洗手设施（感应水龙头）、手消毒液、75%酒精、更衣室、紫外线消毒等设施，基本齐全。

设备摆放整齐，台面清洁，工器具主要是塑料周转筐或塑料材质的桶，容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：三楼固体饮料车间主要对更衣室、预进间、拆包间、缓冲杀菌间、配料间、混合间、灌装间、包材消毒间、内包装间、外包装间等 进行分车间管控；二楼方便食品车间各功能区主要更衣室、预进间、拆包间、缓冲杀菌间、配料间、烘干间、混合间、灌装间、包材消毒间、内包装间、外包装间等 进



行分车间管控：

现场观察固饮体饮料车间：原料仓储区、包材仓储区、生产区、成品区，基本有分区管理；每日进行清理，现场观察基本整洁；查看原材料杀菌间，08月16日现场正在进行固体饮料羽甘蓝、方便食品豆粉紫外线灭菌工序，现场工人有正在灭菌，工人定时进行检查，查看机是否正常，过程是否正常，有无异常情况。另抽查2023.6-08月原材料杀菌记录，记2023.08.01 豆浆粉 消毒运行时间：开机8:30、关机9:00，累计时间：0.8h，记录人：许勤；符合工艺要求。

现场查看相关记录：《包装材料杀菌记录》包装材料：卷膜（固体饮料）、2023.06.05 消毒时间：8:00 关机时间：8:30，记录有内包材生产日其有、消毒时间（1h）、消毒结束时间，符合要求。

包装材料

内包装材料主要为卷膜等，内包装材料主要食品级

内包装膜：方便食品卷膜、在使用前紫外线消毒30min，提供有消毒记录抽查2022-08月内包装卷膜（方便食品）、消毒记录，紫外线消毒，消毒时间0.5h；记录人：许勤；

固体饮料采用卷膜包装，每次使用前进行消毒、生产过程进行目视检查，包装后进行喷码、检测；

虫鼠害防治：虫害消杀外包：见采购部审核记录；每月来厂进行1次服务，提供有服务卡以及消杀记录；

固体饮料与方便食品分开洗手更衣室；未见有毛发检查记录，已现场沟通整改，食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施分开，不交叉；提供有《紫外线消毒记录》、《生产日期、厂区日常卫生检查记录表》，包括预进间、外包装间、内包装间、混合间、烘焙间、包材仓等卫生状况、抽查日期：2023.06，检查项目：车间日常卫生检测等项目，检查：张涛，日期：2023年06月30日；无异常；另提供《生产人员日常卫生健康情况监控记录》2023.07.26，人员健康卫生无异常，记录人：许勤；另提供有《车间清洁消毒记录》2023.06月，检查记录包括有：更衣室、生产车间、清洁人：秦金妹，监控人：黄活业；符合要求；有进行风淋室清洁检查，早晚一次，但未形成记录，现场沟通整改；

废弃物管理：

组织所涉及的废弃物较为简单，生活垃圾统计倾倒在园区制定位置，由大步工业园区统一管理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入园区污水处理系统，由园区统一处理后排放；

工服统一紫外线消毒，内包区域人员与外包区域人员通过工服管控、人员分组进行管理；严格外包区域人员进入内包区；提供有《车间清洗消毒记录》，未见异常。提供有记录表，检查时间：每天，记录人：秦金妹，审核：黄活业；

外包间员工的未配备工服，已现场沟通整改，内包车间员工工服为白色，按人流物流通道管控，基本避免人员交叉流动，产生交叉污染风险；

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

化学品管理情况：提供《清洁剂、消毒剂进出和使用台帐》，符合要求。

原辅料验收管控情况见质检部审核记录。

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

操作前进行设备基本情况确认：设备部件齐全、清洁消毒、有效期内、空转情况正常，提供有：《设备维护保养记录》，抽查：2023.05.1~30记录，车间：固体饮料车间，设备开箱机、粉料搅拌机、粉料搅拌机混合机、自动灌装机、封口呆账、封箱机，保养、消毒方式：设备开机前（拆机）检查、清洁，1次/日；定期检是/润滑，必要时更换零部件；



记录：杨磊，时间：2023.05

食品添加剂管理：

食品添加剂库房专人管理；认证范围产品未涉及使用添加剂成份。

每天日常检查项目包括玻璃窗户、照明灯、灭蝇灯、安全指示灯等，未形成记录，现场沟通整改记录，提供有《清洁剂、消毒剂进出和使用台帐》，符合要求；

作业环境等微生物监控证据见——质检部审核记录

生产现场管理基本符合要求。

2) 设计和开发管理情况：

在手册 3.4 条对设计和开发进行了说明，对设计开发设计开发过程进行了管理。

本公司根据法律法规和顾客要求进行固体饮料以及方便食品的生产，由于固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产工艺成熟稳定，对 HACCP 标准的 3.4 条款“产品设计和开发”使用较少。

询问审核周期内，没有发生新产品研发的情况。

3) 采购管理情况：

公司策划了《采购控制程序》、《出厂检验记录管理制度》。市场部负责对各合格供方的初选，并参与合格供方的评定，建立并保存合格供方档案；负责全公司所有产品的采购，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》，9 家，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等：

抽查咖啡粉的供方：广州安可咖啡食品有限公司，营业执照编号：91440106MABWT8PL7A（注册日期：2022 年 8 月 23 日至长期），仅销售预包装食品备案编号：YB14401060040599，备案日期：2022-08-24，有效；提供了入境货物检验检疫证明编号：520120231013012770001，日期：2023-05-09。

椰浆粉的供方广州浦全食品有限公司，营业执照编号：91440101MA5CY6PQ0J，食品经营许可证编号：JY14401140283628，资质有效；提供了椰浆粉的第三方检测报告，报告编号 AFSQC090041001C，检测项目包括水分、霉菌、菌落总数、大肠菌群等指标，检测单位：深圳中检联检测有限公司，报告日期：2022-09-15，报告有效；

另抽查黄豆粉的供方 山东普锦哺食品有限公司，复合食品包装膜 PET/CCP 的供方佛山市山水包装材料有限公司，海洋鱼低聚肽粉/胶原蛋白肽粉的供方 山西艾特生物科技有限公司，羽衣甘蓝粉的供方，兴化市长虹食品有限公司，与上述供方控制基本相同。

供方评价每年进行 1 次，提供有《合格供应商纳入评估表》，考核项目：包括资质、质量保证能力、供货价格、产品交货能力、生产设施完善等项目，各部门参与评价，厂长最后批准。抽查黄豆粉的供方 山东普锦哺食品有限公司，椰浆粉的供方广州浦全食品有限公司，咖啡粉的供方：广州安可咖啡食品有限公司；的供方评价，控制方式基本相同。

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

公司使用食品添加剂：无。

采购管理情况：

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



抽查提供 2023 年 7 月 19 日的咖啡粉采购计划，下达方式：微信；供方接收；2023-06-21 采购黄豆酱粉/黑豆浆粉采购计划，下达方式：微信；供方接收。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 监视和测量管理情况：

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量的控制程序》。抽查“计量器具台账”“计量器具台账”，主要包括电子秤、电子天平、灭菌锅、电热恒温培养箱等，提供了校准证书，抽取：

灭菌锅（型号 XFS-280CB）的校准证书，编号：ZD202308102502，校准日期：2023 年 8 月 10 日，有效；

电子秤（型号：KD-321）的校准证书，编号：ZD202308102516，校准日期：2023 年 8 月 10 日，有效；

温湿度计（型号 SWDJ04）的校准证书，编号：ZD202308102512，校准日期：2023 年 8 月 10 日，有效；

另抽查温湿度计、电子天平的校准报告，均在有效期内。

电热恒温培养箱（型号 303A-4SB）的校准证书编号：HK048020230004，校准有效期至 2024 年 3 月 19 日；

抽查压力表（规格型号（0-0.25）Mpa）校准证书编号 HK048020230001，校准有效期至 2023 年 9 月 19 日，均在有效期内。

监视和测量设备不涉及内校过程；

现场有购置的 1.000mol/L 氢氧化钠标准溶液，0.1001mol/L 的 HCL 标准溶液（标定日期：2022 年 7 月 2 日，使用期限：十二个月）已过期，浓度为 0.05022mol/L 的硫酸，保存期：2 个月（批号：20210514），已过期；现场审核期间已进行整改，基本符合。

控制基本合理。

5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司在《管理手册》中 8.3 条款对可追溯性进行了规定，8.9.5 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《标识和可追溯性控制程序》、《产品撤回控制程序》。在《标识和可追溯性控制程序》文件中规定了：批次信息作为唯一性追溯标识，考虑了原物料入库标识、生产过程的产品标识、包装标识、不合格品标识、成品留样等，考虑到了接收材料、终产品分销、法律法规和顾客要求等信息，流程策划基本可以识别供应商的进料和终产品初次分销的途径，要求每年组织不少于 1 次对产品可追溯性测试。

在《产品撤回控制程序》中规定了对已到顾客手中或销售部已确定为不安全批次的终产品，采取通知等措施，完全、及时地撤回，以消除不安全因素，防止食品危害发生。一旦发生顾客投诉或产品出现重大质量问题时，由销售部将投诉信息接收并在 2 小时内向质检部经理报告，由质检部经理根据问题的严重程度向总经理汇报，决定是否撤回。并通知化验员对库存产品或留样产品取样进行化验评估。

查见提供有《产品模拟召回演练报告》，召回模拟日期：2023.4.19，召回产品名称：2023.4.19 上午 9 点收到客户投诉，我公司提供固体饮料有水分超标，对总经理汇报此事。总经理随即于 2023.4.19 上午 11 点在公司会议室主持召回小组会议，情况总结：批次原材料有原始材料符合标准要求。加工成品过程中 CCP 监控记录及成品检测报告水分均符合标准要求（记录显示水分均控制在 7% 以内）。对库存 104 件进行抽检。水分均符合标准要求，无霉变现象。C 客户召回产品也无霉变，A 客户采集所发现的霉变是由于内包装袋破损，产品受潮所致。销售部通知运输单位避免野蛮装卸。

现场查见：



——生产各区域有简单标识、区域划分明显；如更衣室、预进间、拆包间、缓冲杀菌间、配料间、混合间、灌装间、包材消毒间、内包装间、外包装间区域等管理，有配置温湿度计及压力表，包材料标识明显，敏原物质未分区存放，现场沟通整改，符合要求；

——原料库主要是咖啡粉、白芸豆提取粉、羽衣甘蓝粉、海洋鱼低聚肽粉、胶原蛋白肽粉、豆浆粉、复合食品包装膜、包装纸盒等，有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有少量外包装盒和包装卷膜，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；

——常规成品存放有待发货的碧翠园品牌豆浆粉、生椰豆粉，生产日期：2023-06-24等，配备有温湿度计，抽查《温湿度记录》，温湿度要求：常温常湿，抽查2023.06.30，成品仓：25℃ 湿度61%RH，符合要求。

——现场有留样产品：留样编号：2023060501 豆浆粉 生产日期：2023.06.05 留样时间：2023.06.05，保质期：9个月，留样数量1盒，留样人：郭芷欣；留样编号：202306026001 羽衣甘蓝粉 生产日期：20230626，留样时间：202306.026 保质期：郭芷欣，留样人：郭芷欣。

基本符合标准的要求。

6) 产品放行管理（含原料验收 OPRP 控制情况）情况：

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

质检部门涉及 OPRP 如下：固体饮料：OPRP1 原材料验收；方便食品：OPRP1 原材料验收；

提供了《原辅料进货检验（验证）报告》：

1) 抽查 2023-06-23 进货的羽衣甘蓝粉（生产日期：2023-06-16），规格型号：20kg/袋，进货数量 2520kg，供货者：兴化市长虹食品有限公司，检验/验证项目：a)色泽：应有产品应有色泽，检验结果：合格；b)气味：应有产品应有的口味、无异味，检验结果：合格；c)口味：应有产品应有的口味，无异味，检验结果：合格；水分 $\leq 4.5\%$ ，检验结果：合格；d)水分 $\leq 4.5\%$ ，实测结果：3.35%，检验结果：合格；结论：合格，准予接收。验收日期：2023-06-23。

2) 抽查 2023-06-01 进货的卷膜，规格型号——，进货数量 2850.75kg，供货者：佛山市山水包装材料有限公司，检验/验证项目：感官：色泽正常，无异味，无异物，检验结果：合格；b)外观：无破损，运算无错漏，检验结果：合格；c)尺寸：符合样板、试装合适，检验结果：合格；结论：合格，准予接收。验收日期：2023-06-01。

另抽查 2023-06-10 进货的椰汁粉、2023-05-20 进货的大豆粉、2023-06-01 进货的白芸豆提取物、2023-07-20 检验的羽衣甘蓝粉、2023-07-10 进货的咖啡粉、2023-08-05 进货的咖啡粉的进货验收控制，控制方式基本相同。

过程管控主要由生产部动态管控，质检部对生产过程半成品进行水分监控，提供有《半成品检验记录汇总表》，抽查 2023-06-26 的产品：羽衣甘蓝粉，抽样数量 50g，水分：4.8%，符合干燥后水分 $\leq 7\%$ 的要求，判定：合格，检验员：郭**；

抽查 2023-07-17 批次的豆粉固体饮料，抽样数量 50g，水分：3.9%，符合干燥后水分 $\leq 7\%$ 的要求，判定：合格，检验员：郭**；

另抽查：2023-08-07 批次咖啡固体饮料、2023-08-02 批次豆浆粉的半成品检验，控制方式基本相同。

查成品出厂检验控制情况：

产品名称：豆粉固体饮料

规格：40g/包（描述不够准确，现场沟通）

数量：80000 包，抽样 40 包；

生产日期：2023-06-19

检验日期：2023-06-19

检验项目、要求及实际检验结果



感官：冲泡或冲泡后具有该产品应有的色泽、香气和滋味，无异味，无外来杂质：实测值：符合，判定：合格；

水分要求 $\leq 7\%$ ，实测值：3.95%，判定：合格；

净含量：符合 JJF1070 的要求，实测值：20.01g，判定：合格；

蛋白质（g/100g） ≥ 0.5 ，实测值：4.53%，判定：合格；

过氧化值（以脂肪计）要求 $\leq 0.25\text{g}/100\text{g}$ ，检测结果：0.078g/100g，结论：合格

菌落总数，CFU/g，要求 $n=5$ ， $c=2$ ， $m=10^4$ ， $M=10^5$ ；检测结果：15,<10,5,10,5，判定：合格；

大肠菌群，CFU/g，要求 $n=5$ ， $c=2$ ， $m=10$ ， $M=10^2$ ；检测结果：<10,<10,<10,<10,<10,判定：合格；

检验结论：合格，主检：郭**，复核：郭**，审核：黄**。

查成品出厂检验控制情况：

产品名称：黄豆粉

规格：20g/条（描述不够准确，现场沟通）

数量：100000 包，抽样 40 条；

生产日期：2023-06-05

检验日期：2023-06-05

检验项目、要求及实际检验结果

色泽：具有产品应有的色泽：实测值：符合，判定：合格；

气味、滋味：具有应有的滋味与气味，无异味，实测值：符合，判定：合格；

状态：无霉变、无肉眼可见外来异物，冲调后呈粘稠状或固液混合状，实测值：符合，判定：合格；

水分要求 $\leq 10\%$ ：实测值：3.81%，实测值：符合，判定：合格；

净含量：符合 JJF1070 的要求，实测值：20.06g，判定：合格；

菌落总数，CFU/g，要求 $n=5$ ， $c=2$ ， $m=10^4$ ， $M=10^5$ ；检测结果：<10,<10,<10,<10,<10，判定：合格；

大肠菌群，CFU/g，要求 $n=5$ ， $c=2$ ， $m=10$ ， $M=10^2$ ；检测结果：<10,<10,<10,<10,<10，判定：合格；

检验结论：合格，主检：郭**，复核：郭**，审核：黄**。

另抽查 2023-07-24 羽衣甘蓝粉产品、2023-06-12 咖啡固体饮料产品、2023-07-10 咖啡固体饮料产品、2023-06-05 黄豆粉产品等 8 个批次的出厂，控制方式基本相同，审核周期内未生产蛋白固体饮料，下次审核关注。

提供了生产加工用水的检测协议书，检验单编号：202308170214，送检项目：43 项，下次审核关注检验结论情况。

提供了产品的第三方检测报告：见食品安全小组审核记录。

提供有产品《留样记录》，对留样信息进行了记录，抽查编号：2023062601，样品名称：羽衣甘蓝粉，生产日期：20230626，保质期：9 个月，留样数量：1 盒，留样人：郭**。另抽查 2023-06-05 留样的豆浆粉、20230717 咖啡固体饮料的留样控制，方式基本相同，

产品放行管控基本充分合理。

7) 致敏物质的管理情况：

公司策划了编制了《过敏源控制程序》、《食品防护计划》，基本符合标准要求公司策划了编制了《过敏源控制程序》、《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》、《食品防护计划》，基本符合标准要求识别本公司致敏原物质：含麸质谷类及其制品的麦片、大豆类及其制品的大豆粉/黄豆粉/黑豆粉，识别基本充分，



2023.3.9 进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《致过敏原控制和食品欺诈确认记录》中。提供了《薄弱性评估表》，2023.05.26覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要现在《食品欺诈预防控制程序验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

8) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的6.2措施应包括建立和实施（2.3.3）控制措施的制定）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。

在计划中对外来人员管理、生产加工人员的管控、虫鼠害控制、有毒有害化学品控制、原辅料控制、防护设施控制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。

开展了食品防护计划演练，日期：2023年5月6日，演练结果：通过演练证明生产时，食品安全防护措施有效，人员掌握应急措施要求，文件制定具有可操作性。现场查见：

——进入厂区有《外来人员登记表》、进入生产车间在询问健康状况后由生产部负责人陪同带入车间；

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

——生产车间加工用水不涉用水，日常的水质由质检部负责；现场观察基本符合。

——现场化学品在指定位置存放，加贴有标识；

9) 食品欺诈预防管理情况：

公司制定有《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》，策划了a) 识别潜在的脆弱环节；b) 制定预防食品欺诈的措施；c) 根据脆弱性，对措施的优先顺序进行排序等，每年至少一次薄弱性评估。

公司提供了《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

提供了《薄弱性评估表》，2023.05.26覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要现在《食品欺诈预防控制程序验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

现场询问食品安全小组组长表示审核周期内供方基本稳定，提供的原料基本符合要求，开展了供应商评价，具体见采购部审核记录。

10) 应急准备和响应管理情况：

公司制定有《应急准备和响应程序》，程序规定每年一次模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、停电、停水、现场设备故障、有毒有害物质意外泄露、火灾、自然灾害等，策划了《应急预案》等，策划基本满足标准要求。

公司策划了《应急准备和响应控制程序》。并提供了《火灾应急预案》、《火灾应急演练记录》，演练时间2023.03.14查编制了《产品召回控制程序》，并进行了演练，演练时间2023.04.19应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

11) HACCP 计划管理情况：

——固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产涉及CCP点、ORRP分别是：

01) 固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）：CCP点配料、OPRP2消毒灭菌、OPRP3内包材使用前的处理；

02) 方便食品【其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））】：CCP点配料、CCP2烘烤、OPRP2消毒灭菌、OPRP3内包材使用前的处理；

生产部的CCP的实施情况：



抽查生产投料记录（2023）年度

产品生产日期：

2023.06.05 豆浆粉 规格：20g/包 加工量 10 万包 原料：黄豆粉 生产日期：
2023.01.08 数量 2000kg

2023.06.06 豆浆粉 规格：20g/包 加工量 10 万包 原料：黄豆粉 生产日期：
2023.01.08 数量：2000kg

2023.06.12 咖啡粉 规格 2g/条 加工量 10 万条 原料：咖啡粉 生产日期：
2023.04.23 190kg 白芸豆提取物 生产日期 2023.05.12 数
量：2023.05.12 10kg；

2023.06.26 羽衣甘蓝粉 规格 2g/条 加工量 12 万条 原料：羽衣甘蓝粉 生产日
期：2023.06.16 3 60kg

2023.02.10 复合蛋白固体饮料规格 2g/条 加工量 12 万条 原料：海洋鱼低聚肽
粉 生产日期：2023.01.10 1.5kg 胶原蛋白粉 生产日
期：2023.01.05
数量 1.5kg

另外抽查 10 批次生产过程控制情况，基本与上述一致。

固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）

OPRP：

序号	监控措施					相关记录名称	现场情况
OPRP 点	监控对象	CL	监控方 法	监控频率	监控人员		
OPRP1 原材 料验 收	生 物 危 害：虫卵 虫害、霉 变微生物 腐败等 化学危 害：农残、 重金属等 残留	1. 核查供应 商资格； 2. 进货检验 （水分）； 3. 产品采用 型式检验进 行验证；料	1. 查 验、索 证； 2. 进 货 检验； 3. 型式 检验	查验及进 货检验每 批次检 验，型式 检验每年 度一次	查验及进 货检验每 批次检 验，型式 检验每年 度一次	1. 供应商资质证明； 2. 原材料进货检验记 录； 3. 产品型式检验记 录	符合要求 详见质 检 部 记录。
OPRP2 消 毒 灭菌	生 物 危 害：原料 拆包过程 微生物污 染	使用前臭氧 机 / 紫外灯 灭菌 30 分钟 以上；	检查	每班	操作员	原料灭菌记录：豆浆 粉： 抽 查 2023.06.05 原材料：豆浆粉 消 毒时间：开机时间： 8:30 关 机 时 间： 9:00 0.5h； 2023.06.12 咖啡粉、白芸豆提取 物 开机时间：8:30 关 机 时 间：9:00 0.5h 记录人：许勤	2023.08.16 现场查看原 材料 羽衣甘 蓝粉消毒灭 菌，紫外线消 毒 0.5h，符 合要求；
OPRP3	生 物 危	使用前臭氧	检查	每班	操作员	内包材灭菌记录	2023.08.16，



内包材使用前的处理	害：表面附着有害微生物；	机/紫外灯灭菌30分钟以上；				抽查《包装材料杀菌记录》 包装材料：卷膜 2023.06.05 开机时间：8:00 关机时间：8:30 0.5h； 2023.8.12 卷膜 开机时间：8:10 关机时间：8:40，0.5h，记录人：许勤	现场查看包材杀菌，时间：0.5h符合要求
-----------	--------------	----------------	--	--	--	--	----------------------

方便食品【其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））】

序号	监控措施					相关记录名称	巡查现场情况	判定
CCP点	监控对象	CL	监控方法	监控频率	监控人员			
烘烤 CCP1	1. 温度、时间 2. 水分	1. 温度：50-60℃，时间：10-20min 2. 水分：≤7.0	1. 温度/时间：查看 2. 水分：水分检测设备	每批	操作工	抽查 2023-06-05 方便食品《黄豆粉记录表》，烘干温度：55℃、烘干时间：开始时间：9:45 结束地：10:00 时间：15min 记录人：杨磊；数量：500kg 2023-7-09 方便食品《黄豆粉记录表》，烘干温度：55℃、烘干时间：开始时间：10:00 结束地：10:15 时间：15min 记录人：杨磊；数量：500kg	符合要求 2023.08.16 日：方便食品（黄豆粉）温度：57℃，时间：10 min，符合工艺要求。	合格

序号	监控措施					相关记录名称	现场情况
OPRP点	监控对象	CL	监控方法	监控频率	监控人员		
OPRP1 原材料验收	生物危害：虫卵、霉菌、腐败等 化学危害：农残、重金属等	1. 核查供应商资格； 2. 进货检验（水分）； 3. 产品采用型式检验进行验证；料	1. 查验、索证； 2. 进货检验； 3. 型式检	查验及进货检验每批次检验，型式检验每年一次	查验及进货检验每批次检验，型式检验每年度一次	1. 供应商资质证明； 2. 原材料进货检验记录； 3. 产品型式检验记录	符合要求 详见质检部记录。



	残留		验				
OPRP2 消毒 灭菌	生物危害：原料拆包过程微生物污染	使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟以上；	检查	每班	操作员	原料灭菌记录：豆浆粉：抽查 2023.06.05 原材料：豆浆粉 消毒时间：开机时间：8:30 关机时间：9:00 0.5h；2023.06.12 咖啡粉、白芸豆提取物 开机时间：8:30 关机时间：9:00 0.5h 记录人：许勤	2023.08.16 现场查看原材料黄豆粉消毒灭菌，紫外线消毒0.5h，符合要求；
OPRP3 内包材使用前的处理	生物危害：表面附着有害微生物；	使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟以上；	检查	每班	操作员	内包材灭菌记录 抽查《包装材料杀菌记录》 包装材料：卷膜 2023.06.05 开机时间：8:00 关机时间：8:30 0.5h； 2023.8.12 卷膜 开机时间：8:10 关机时间：8:40，0.5h，记录人：许勤	2023.08.16，现场查看豆浆粉的包材杀菌，时间：0.5h 符合要求

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

公司制定了《食品安全确认验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。

——查《PRP 验证记录表》，验证时间：2023 年 04 月 08 日，验证人员：黄小繁、郭芷欣、郭铁柱、郑志梅。基本符合要求；

——查《HACCP 计划验证》，验证时间：2023 年 04 月 08 日，验证人员：HACCP 小组，结论：危害控制计划的实施达到了预期效果。

——生产车间工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、其余环节不涉及涉及生产加工用水，水质应符合生活饮用水卫生标准。生活用水检测报告见 HACCP 小组城市水质检测报告，结论：基本符合要求，另外已于 2023 年 08 月 17 日委托第三方机构进行水质送检，提供送检单记录，下次审核关注。

——作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控，由生产部负责。

提供了 2023 年 04 月 08 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括前提方案、危害控制计划、内审、体系文件方面的验证等项内容，基本充分，结论为：通过对验证结果的分析认为公司建立的食品安管理体系基本符合（HACCP）体系认证标准（V1.0）的要求，基本达到预期目的，审核人员：黄小繁，日期：2023.4.8。



3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查见编制了《2023 年度审核计划》、《内审实施计划》，并于 2023 年 6 月 7-8 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”、“不符合报告 1 份”、“内部审核报告”等，体系内审提出 2 个不符合项，均已关闭。基本符合要求。

组织编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。

公司《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于 2023 年 6 月 12 日实施了管理评审，保持有“2023 年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“各部门体系运行汇报”“改进项及改进计划”等记录，查《管理评审问题改进计划》：改进项：提高员工食品安全法律法规的及意识、加强 ISO22000：2018 标准、危害分析与关键控制点（HACCP 体系）V1.0 及 A/0 版体系文件的培训，确保可以在各岗位工作中落实标准的要求，预计在 2023 年 7 月底前完成。经现场验证于 2023-07-10 已开展培训，基本合理。

管评结论：a) 公司的食品安全方针是适宜的。b) 公司的食品安全管理体系是适宜的、充分的和有效的。

管理评审管理基本符合标准要求。基本符合要求。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》10.1 条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

总经理通过公司建立的食品安全方针，不断鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境氛围；通过食品安全目标持续实施分解与考核，明确了公司体系的改进方向；通过内外部沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证、食品欺诈及防护等不断提高公司食品安全/HACCP 管理体系的有效性。力争建立一个可独立运行的持续改进机制。

日常改进通过以下方面进行：内外部环境因素识别及定期评审、相关方需求及期望识别及评审、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、分析和评价结果；食品安全管理体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理等，基本符合要求，审核周期内未发生不符合情况。

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；2023 年度内审开具的 2 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正和纠正措施，进行验证基本合格。

原辅料进货验收过程主要由质检部负责，按照公司验收标准进行验收控制，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

销售过程控制、产品交付、顾客投诉处理、供方管理等主要由办公室负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。均无采取纠正措施的需求。

与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》的要求，员工基本具备自我改进能力。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司策划了《纠正和预防措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的 2 个不符合项，已进行原因分析，采取纠正措施，并进行验证，管理评审输出以采取纠正措施计划，计划整年度持续实施，下次审核关注。



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

3) 投诉的接受和处理情况:

公司在《管理手册》第 5 条款（5.2 投诉处理）进行了规定，同时策划了《纠正和纠正措施防控程序》。销售部相关人员表示，体系建立以来，暂未发生顾客投诉情况，也未发生撤回/召回情况，参加了公司组织的撤回/召回演练。

3.5 体系支持

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）:

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

组织的规模情况/资源配置情况:

01) 公司占地面积 2000 余平方米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 2 个（2 个加工车间），车间总面积 1000 多平方米，原辅料料库、添加剂仓、包材库各 1 间，面积：200 余平方米；成品区 800 平方米，实验室 1 个，面积 20 平方米，办公区面积：50 平方米左右；基本满足生产需要；

02) 主要生产/服务设备有：旋转式压片机、多列背封包装机、粉碎机、沸腾制粒干燥机、旋转式制粒机、高速混合机等；

公司坐落于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见市场部审核记录；

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

提供了设备台账，涉及生产部的主要有：电子秤、电子台秤、温湿度计，电热恒温干燥箱、水分测定仪、灭菌锅、生物显微镜、凯氏定氮仪、电子秤以及周转筐等若干，基本满足认证范围所涉及产品固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产加工。

提供了《设备维保保养记录表》，对各车间备包括封箱机、封箱机、粉料搅拌混合机、自运灌装机、封口机、封箱机进行了设备点检，点检人：杨磊；抽查 2023-05，点检项目：设备开机（拆机）检查、清洁、设备停要后（拆机）清洁等，固体饮料车间设备点检记录，控制方式基本相同，基本符合。

抽查设备维修情况:

提供有《生产设施管理台账》、《2023 年设备保养计划》，随机抽取:

维保记录	包装输送带	规格	每月 1 次	清洁电箱
维保记录	粉料搅	30KG	每月 1 次	整机拆卸、各部件进行清洗、检查、校正修复
维保记录	拌粉搅拌机	300L	每月 1 次	整机拆卸、各部件进行清洗、检查、校正修复



维保记录	自动灌装机	HC-DY20140	每月 1 次	整机拆卸、各部件进行清洗、检查、校正修复
维保记录	自动包装机	ZD-240k	每月 1 次	整机拆卸、各部件进行清洗、检查、校正修复
维保记录	封口机		每月 1 次	整机拆卸、各部件进行清洗、检查、校正修复
维保记录	混合机	30KG	每月 1 次	整机拆卸、各部件进行清洗、检查、校正修复

抽查 2023 年设备机台日常维保保养记录表：日期 2023.03.16 设备：豆粉机 维保内容：纵封气缸损坏，更换，维修人：杨磊；2023.04.06 4 号机 维保内容：切刀损坏 维修人：黄活业；符合要求；

查看生产部现场涉及特种设备：不涉及

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量的控制程序》。抽查“计量器具台账“计量器具台账”，主要包括电子秤、电子天平、灭菌锅、电热恒温培养箱等，提供了校准证书，抽取：

灭菌锅（型号 XFS-280CB）的校准证书，编号：ZD202308102502，校准日期：2023 年 8 月 10 日，有效；

电子秤（型号：KD-321）的校准证书，编号：ZD202308102516，校准日期：2023 年 8 月 10 日，有效；

温湿度计（型号 SWDJ04）的校准证书，编号：ZD202308102512，校准日期：2023 年 8 月 10 日，有效；

另抽查温湿度计、电子天平的校准报告，均在有效期内。

检测室现场：在三楼，面积约 10 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。

2) 人员及能力、意识：

组织在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》；现场查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供了《岗位任职要求》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产技术部等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。提供了《人员能力评价表》，评价内容包括文化程度、同行业工作经验、经验要求、是否参加过食品安全培训等项目，并对能力进行了判定，抽查质检部郭芷欣，本科/食品科学与工程专业，工作年限：6 年（同行工作 3 年），生产技术部郭铁柱，高中，工作年限：20 年，参加了公司组织的食品安全相关知识培训，基本符合。目前公司人员能力主要通过培训方式来进行提升。

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

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

询问审核周期内人员招聘情况：未开展招聘。

查培训过程管理情况：

提供有《2023 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、ISO22000:2018、体系文件、法律法规知识、内审员培训等方面，策划培训内容基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。相关负责人



表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2023.1.8	食品安全管理体系、HACCP 管理体系、食品安全标准（ISO22000：2018）、CNCA-N-001:2021 及补充 1.0/内审知识	各部门主要人员 /13 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2023.1.15	食品安全手册（方针、目标）、食品安全及 HACCP 管理手册、程序文件及文件结构、管理要求	各部门主要人员 /13 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2023.2.6	前提方案（GMP）	各部门主要人员 /4 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2023.2.13	食品安全、卫生法律法规	各部门主要人员 /13 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2023.2.20	产品、原材料、包装材料质量验收标准	各部门主要人员 /13 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及检验员、内审员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，现场沟通询问基本了解；

查特种作业人员：——无

查健康证管理情况：

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

提供了健康证，随机抽取：生产技术部经理郭铁柱（发证时间：2023 年 3 月 11 日，有效期 1 年）、质检部郭芷欣（发证日期：2023 年 7 月 12 日，有效期 1 年）、生产技术部-组长许勤（发证日期：2023 年 2 月 7 日，有效期 1 年）、张涛（发证日期：2023 年 2 月 7 日，有效期 1 年），抽查健康证在有效期内。

人员管理基本符合要求。

3) 信息沟通：

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《信息交流与沟通控制程序》；

查内部沟通管理情况：

与员工的沟通；沟通方式：会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、汇报、报告、检查、宣传/告示栏、通知、看板、电话（内外线）、网络、信箱等。内容包含：公司食品安全管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息，外部法律法规要求、顾客要求、市场动态、有关食品安全管理体系运行有关信息、安全生产方面、产品实现策划方面的内部交流。

内部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2023.08.12	食品安全管理体系外审前沟通	各部门负责人	会议	办公室	按照体系实施落实
2023-06-12	销售各方面问题沟通	各部门负责人	会议	办公室	按照会议内容实施落实

查内部报告管理情况：

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

公司建立了有专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产



品质量、食品安全、合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，希望员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。——暂无内部报告情况。

查外部沟通管理情况：

与供方、顾客或者消费者、监管部门、认证机构、同行等进行沟通，沟通方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长/HACCP 小组组长负责（参加公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司产品在食品安全、安全生产、监管要求、公司各类管理要求等的信息。

外部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2023-3-15	食品安全抽样检验	里水镇市场监督管理所	现场抽样	生产技术部	未见异常

沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》7.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《食品安全和 HACCP 管理手册》1 份、《程序文件》21 份、《危害控制计划》、1 份《前提方案/卫生标准操作规范（SSOP）》1 份以及所要求的记录。

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

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

二级文件：公司编制了 21 份程序文件，基本包括了食品安全体系/HACCP 体系标准要求的程序。

三层次文件：培训记录、确认验证记录等 共 53 份。

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

查外来文件管理情况：

提供了《外部文件清单》，编制质检部，日期：2023-03-09，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、GB 14881 等文件，基本覆盖了公司方便食品、固体饮料生产所适用的法律法规。

查记录管理情况：

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

查《培训记录》、《采购计划》、《原材料进货检验（验证）报告》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰。记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

H：位于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号控卡健康科技（佛山）有限公司生产车间的固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））的生产

F：位于佛山市南海区里水镇大步工业区横二路 20 号 3 楼自编 2 号控卡健康科技（佛山）有限公司生产车间的固体饮料（蛋白固体饮料、果蔬固体饮料、咖啡固体饮料）、其他方便食品（冲调类：其他（豆粉））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，（控卡健康科技（佛山）有限公司）的

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

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

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

☐ 推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣 肖新龙 吴灿华



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。