

项目编号：20063-2024-F

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：广东粤桂食品有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 吴灿华

报 告 日 期： 2024 年 02 月 29 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策之前，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：吴灿华



受审核方名称：广东粤桂食品有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	邝柏臣	组长	审核员	2023-N1FSMS-2222839	CII-1
2	吴灿华	组员	审核员	2021-N1FSMS-1274308	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘瑞桂（总经理）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

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

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：T/CCAA 23-2016 食品安全管理体系 果蔬生产企业要求；

d) 相关的法律法规：GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、2714-2015《食品安全国家标准 酱腌菜》、GB29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》、《食品安全法》、《食品安全法实施条例》等

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：2714-2015《食品安全国家标准 酱腌菜》

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间： 2024年02月29日 上午至2024年02月29日 下午实施审核。实施审核。

审核覆盖时期：自2023 年09月04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）：

FSMS: 位于广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三广东粤桂食品有限公司生产车间的酱腌菜（腌豇豆）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：广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三（住所申报）

办公地址：广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三

经营地址：广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三

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

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024-02-28 8:30:00至2024-02-28 12:30:00实施审核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) 关键控制点的控制措施执行情况；
- 4) 产品放行管理情况；
- 5) 致敏物质管理、食品欺诈、食品防护等

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（2）项，涉及部门/条款:01）F 9.2.2、02）生产部 F 8.5.4.3

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：2024 年 03 月 07 日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 01 月 07 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

食品防护、食品欺诈、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、内审、管理评审、前提方案/良好卫生规范的实施情况;

3) 本次审核发现的正面信息:

1) 受审核方依据 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。

5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在腌豇豆生产资源方面配置基本充分合理, 如杀菌仓储等设施的配置。

6) 公司产品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 食品安全管理体系运行和认证活动较为支持, 公司结合腌豇豆产品的生产加工过程, 依据 ISO22000:2018、《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0》标准策划了体系文件, 包括《管理手册》、《程序文件》、《HACCP 计划》、《前提方案》、《制度汇编》等, 基本符合标准要求, 但现场抽查发现生产加工现场对虫害入侵的管控、对清洗加工用水管控比较薄弱, 建议后期加强。

各部门管理人员对 ISO22000:2018 食品安全管理体系标准、公司策划的各类体系文件, 通过公司组织的培训来提升理解, 同时部门职责划分及实际工作运行, 基本可以运用, 能够在日常管理和生产加工过程运用管理体系工具、过程方法, 对食品防护计划、食品欺诈、HACCP 计划确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用, 但深入程度还需要加强。

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

2) 风险提示: ——

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

——无



二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2023年03月30日 体系实施时间：2023年09月04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：10人，其中含管理人员4人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：——单班次

4) 范围内产品/服务及流程：

工艺流程图如下：

加工流程：原料验收（OPRP）→挑选→淘洗脱盐 →分切（暂不知用）→炒制→冷却→内包装→杀菌 CCP）
→外包装→成品入库

包材验收→包材消毒

现场观察：所采购腌酱菜已分切好装袋，因此分切工序暂不适用，流程与现场实际基本一致，流程图已注明关键控制环节；流程图已开展确认：时间：2023-09-04，确认人：食品安全小组。确认结论：基本符合。

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09月04日依据ISO22000:2018标准要求建立了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。

结合公司酱腌菜（腌豇豆）生产加工过程策划了管理手册、HACCP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、相关方需求及合规义务的策划和管理：

总经理对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行了识别，明确对内外部因素进行监视和评审的方式方法；识别了相关方需求及期望，并对其进行分析，提供了《组织内外部环境识别表》、《法律法规及其他要求清单》、《相关方需求和期望识别表》，编制：袁丽嫦，审核：刘瑞桂，评价日期：2023.9.4，评价结果：1) 法律法规识别是充分的；2) 相关方的需求和期望是合规的，并有履行合规的义务，3) 公司已达到了满足相关方的需求和期望的合规义务。

查提供的《法律法规及其他要求清单》，基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如食品安全法、SC审查细则、酱腌菜（腌豇豆）产品标准等。基本充分。

查《组织的内部、外部因素清单》中，提供“组织的内部、外部因素清单”，识别的外部环境有：经济因素、政治因素、技术因素、竞争力、市场需求、影响工作环境的因素、自然地理环境、社会环境等；识别的内部环境：人力因素、财务因素、服务设施和过程环境、生产能力、服务质量控制因素等，并将识别出的相关内外部因素作为制定方针、目标、管理评审的输入内容。

抽查《组织内外部环境识别表》中，内部因素：价值观因素、公司文化因素、知识储备因素、业务及质量绩效因素等配置基本齐全。外部因素：法律法规要求、技术条件、竞争环境、市场现状、文化现状、社会因素、经济因素等配置基本齐全。

企业变更的策划：公司初次导入体系，暂未发生变更。

2) 管理体系应用策划情况

该公司按照ISO22000-2018《食品安全管理体系_食品链中各类组织的要求》标准策划了公司的食品安全管理体系，形成了《管理手册》、程序文件、前提计划、酱腌菜（腌豇豆）生产HACCP计划、《规程、制度、



作业指导书》等体系文件，支持公司体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的食品安全管理体系认证的范围为：

注册地址：广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三（住所申报）

经营地址：广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三

认证范围：

F：位于广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路3号明峰高新科技园C座十楼之三广东粤桂食品有限公司生产车间的酱腌菜（腌豇豆）生产

管理体系范围包含在《管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所；外包过程：虫害消杀、物流运输。在国内销售，暂不涉及出口。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的生产加工过程。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司于2023年09月04日发布了经总经理批准的食品安全体系管理方针：

质量是企业的生命，顾客是企业的上帝；

安全健康材料提供，杜绝事故发生。

管理方针包含在管理手册中。总经理刘瑞桂介绍了制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过办公会议、专题学习、培训、墙报、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。

截止目前未发生变更。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

1) 按照管理体系标准要求和企业实际生产管理情况，公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，采销部、行政部、品质部、生产部。总经理任命了食品安全小组组长，明确了食品安全小组组长职责；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，并能在工作中很好的履行。

5) 目标的实施和考核情况

公司在《管理手册》6.2条款中规定了公司管理目标。

建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总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《目标指标考核表》，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	考核周期	目标实际完成情况 (2023.09-2024.01)
食品安全事故为0	实际发生次数	每月	0
产品出厂检验合格率100%	出厂检验合格数/总数	每月	100%

自体系建立至2024.01，公司管理目标已实现，基本满足体系标准的要求。

6) 法律法规的识别及获取情况



公司识别了相关的法律、法规、标准及规范，提供了《法律、法规及其它要求清单》包括食品安全法、ISO 22000:2018、GB 2714-2015 食品安全国家标准 酱腌菜、GB 29921-2021 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量等法规文件，基本符合要求，GB14881、管理体系标准等。法律法规和标准的识别基本充分。

组织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

和食品安全小组组长/总经理沟通确定所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进食品管理体系。安全产品实现情况的策划：

现有内部资源的能力：

组织的规模情况/资源配置情况：公司占地面积 1210 余平方米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 个（1 个常规腌豇豆加工车间）车间总面积 400 多平方米，原料库 1 个，面积：100 余平方米；成品库 1 个，面积 100 余平方米；实验室 1 个，面积 30 平方米，办公区面积：70 平方米左右；基本满足腌豇豆生产需要。

主要生产/服务设备有：自动包装生产设备、电磁炉炒锅、颗粒立式包装机、微波干燥杀菌设备等

需要从外部供方获得的资源：——物流运输、虫害消杀

企业提供《HACCP 计划》，

腌豇豆生产流程：

工艺流程图如下：

加工流程：原料验收（OPRP）→挑选→淘洗脱盐 →分切→炒制→冷却→内包装→杀菌 CCP)→外包装→成品
入库

包材验收→包材消毒

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

公司在《管理手册》中规定了前提计划的策划要求，并形成了保留了相关文件，包括《前提方案》、《人力资源控制程序》、《食品运作控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《危害分析控制程序》等，基本满足手册中的规定要求。

抽《产品标识、追溯控制程序》，基本可满足标准要求，具体实施情况见各部门的生产运行控制记录。公司编制了《前提方案 YG-CX-9-01》2023 年 09 月 04 日实施；编制依据：生产(卫生)规范 1：GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范；内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等。基本符合标准对策划的要求。

查产品描述情况：

——食品安全小组/HACCP 小组针对腌豇豆产品生产所使用的原料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性、来源、生产、包装、储藏、运输和交付方式、接收要求等。



现场抽查:酱腌菜特性描述——产地(国内)、理化特性(感官指标:滋味气味:无异味、无异嗅。状态:无霉变,无霉斑白膜,无正常视力可见的外来异物。理化指标:污染物限量应符合 GB 2762 中腌渍蔬菜的规定致病菌限量应符合 GB 29921 中即食果蔬制品(含酱腌菜类)的规定,微生物指标:CFU/g n=5、c=2、m=10、M=10³)、生产方式(根据各自不同的生产工艺进行加工)、交付方式(由公司向经销商购买)等,基本符合。另抽查内包装袋、油类、特性描述,控制方式基本相同。

——对终产品酱腌菜特性进行了描述,包括:名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性;加工方式;包装、储藏、运输方式、交付方式等信息。

现场抽查:酱腌菜(腌豇豆):理化特性(感官指标:滋味气味:无异味、无异嗅。状态:无霉变,无霉斑白膜,无正常视力可见的外来异物。理化指标:污染物限量应符合 GB 2762 中腌渍蔬菜的规定致病菌限量应符合 GB 29921 中即食果蔬制品(含酱腌菜类)的规定,微生物指标:CFU/g n=5、c=2、m=10、M=10³)、成分(酱腌菜)、加工方式(炒制)、包装方式(塑料袋)等,基本充分。

一阶段问题清单:腌豇豆炒制过程中使用有味精水,且使用饮料罐盛未贴标识,在《HACCP 计划》中未做特性识别及描述,二阶段验证已基本整改。

预期用途主要为本地批发市场、即食方便面企业等提供腌豇豆。

主要的食用方式为开袋食用,产品保质期一般为 12 个月,不涉及易受伤害群体等,基本符合。

——提供了《HACCP 计划》,查《危害分析工作单》,具体包括了腌豇豆原料验收、包材验收、淘洗脱盐、炒制、包材杀菌、内包装、杀菌等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

公司根据《危害分析控制程序》的危害评价准则和危害分级评价方法进行了危害评估,制定了控制措施,经过对酱腌菜(腌豇豆)生产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:

关键控制点	显著危害	对每个预防措施的关键限值	监控程序	纠偏行动	记录
OPRP 原料验收	化学性:重金属,生物性:致病菌	合格供方提供,入厂验收记录,每年提供一份第三方检测报告,	质检员每批验证是否来源于合格供方;每批查验原料的感官质量。每年索取供方的第三方检报告	拒收未经检验合格和报告显示卫生指标不合格的产品。或按《不合格品控制程序》执行	原料检验记录 《供方评价记录》 《供方的第三方检测报告》

关键控制点	显著危害	对每个预防措施的关键限值	监控程序	纠偏行动	记录
CCP1 杀菌	致病菌	微波干燥杀菌设备 关键参数:设定速度 0.7-10 米/秒。 时间:停留	杀菌人员每天至少抽查一次;用检定过的温度计探头测量温度; 检测时间	温度达不到的重新杀菌;	1、定期审查检测记录; 2、定期对操作人员进行培训



		20-40 秒 温 度 : 85-100℃			
--	--	-----------------------------	--	--	--

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》，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。

公司坐落于广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路 3 号明峰高新科技园 C 座十楼之三，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见采销部审核记录：

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：生产车间用水主要腌豇豆淘洗及设备及厂区卫生保洁用水，提供水质检测报告，产品名称：生产用水报告编号：CTT23080500008、检测项目：硝酸盐、亚硝酸盐、氰化物、溴酸盐、总大肠菌群、耐热大肠菌群、大肠埃希氏菌等项；报告日期：2023.8.08；结论：符合 GB 5749-2022 的要求。检测单位：安徽省中鼎检测技术有限公司，基本符合要求，建议品质部每周定期对生产加工用水进行水质的检测，现场沟通整改。

酱腌菜（腌豇豆）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，洗手采用洗手液及 75%酒精消毒液控制；配置有洗手设施（脚踏式水龙头）、洗手消毒液、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，工器具主要是不锈钢周转桶，容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：常规车间分车间管控；

现场观察常规车间：原料仓储区、清洗分切间、工具清洗间、调味炒制间、冷却间、包装区，基本有分区管理；明排水沟，每日进行清理，现场观察基本整洁；2024 年 02 月 28 日现场霍**正在进行腌豇豆工作，现场区有正进行咸坯清洗以及淘洗脱盐中，分区为酸豆角清洗池、酸辣椒清洗，查看清洗池设备正常，有无异常情况。

由于采购的腌豇豆已经分切，生产工艺暂不涉及分切；

抽查《生产记录表》，时间：2023-09-08，投料 3.6kg，规格：12 g，生产数量 3000 包；现场查看 2024.02.28 投入料 3.6kg，规格：12g 生产数量：3000 包，符合要求，生产主管：霍秩源；

现场观察生产车间：分为内包车间、调味炒制间 1 个、冷却间，分区进行管理，现场观察地面基本清



洁干净，现场地面硬化，明排水沟，基本干净；2024年2月28日现场霍**正在进行腌豇豆的投料工作，有2024-02-28投料的腌豇豆正在进行炒制过程，空间温度为13℃，湿度64%。

一阶段问题：原料库存放的腌豇豆未见生产日期等信息标示；二阶段验证已整改。

包装材料：腌豇豆为周转不锈钢桶，内包装小袋为PA/RCPPE包装膜方式；具体见采销部审核记录。

虫害防治：组织在车间外围设置有捕鼠站，生产车间出入口配备有挡鼠板，车间和仓库未发现鼠迹，鼠害内部控制，每天检查，每月定期清理虫害尸体，抽查2024-2-27《除虫害记录表》，服务范围：全区域（前段更衣手消区、拆包配料区、清洗分切间、前段工具清洗间、调味炒制间，记录内容：查灭蝇灯是否正常工作，挡鼠板是否损坏等。检查人：霍秩源，基本符合。

车间配备有灭蝇灯，但配备有挡鼠板及粘鼠贴，基本符合要求。

组织所涉及的废弃物较为简单，主要为各类落地腌豇豆、内包材等。生产废弃物和办公垃圾有集中的放置点，定期清送至园区指定回收点，由其统一进行管理。现场查看生产内包材废弃袋存放于工具清洗池，对废弃物清理未规范记录，现场沟通。

腌豇豆产品一般无微生物要求，提供了《生产场所卫生情况检查记录》，检查项目包括：前段更衣手消区、拆包配料区、清洗分切间、前段工具清洗间、调味炒制间、冷却间、杀菌间、内包间、包材拆包消毒区域、后段更衣手消毒区、后段工具清洗间等项目，有检查人/负责人签名。抽2024-02-27日，上述项目检查符合，检查人：霍秩源。

生产加工人员上班经洗手消毒后进入车间操作，每日入厂前进行卫生检查，提供有《员工个人卫生监控记录》，检查内容包括是否有发烧、健康证、指甲毛发、工作服等项目，检查人：霍秩源；抽查2023-09-08、2024-02-28，未见异常。

提供了常规车间《温湿度监控记录表》，抽查2023-09-08，温度：26.1℃、湿度--%RH，现场抽查2024-02-28批次，温度：18℃，湿度63%RH，控制方式基本相同，记录人：霍秩源。

提供有《生产车间清洁、消毒记录表》，每天清洁，每星期至少消毒一次，地面每天采用84消毒液进行喷洒消毒，周转桶等设备在每次结束使用后水洗、84消毒，提供有《生产车间清洁、消毒记录表》，记录了功能间（前希更衣手消间、拆配配料区、清洗分切间、调味炒制间）、消毒时间、人员等信息，抽查2023-09-08，操作人员：霍秩源；另抽查2024-02-28等3个批次，控制方式基本相同，车间消毒方式控制方式基本相同。消毒液配置浓度1:100，未记录浓度，已现场沟通整改；

提供有《内包材消毒记录》抽查2023.09.08，包材名称：PA/RCPPE包装膜，规格型号240mm，消毒方式：紫外线消毒，进入时产是：8:30，取出时间：9:01，记录人：霍秩源；2024.02.28，包装名称：PA/RCPPE包装膜，规格型号：240mm，进入时间：8:40，取出时是：9:11，记录人：霍秩源；

员工健康及培训管理情况见行政部审核记录。

返工品管理，现场查看腌豇豆生产加工过程中加工设备有清洗状况过程，对出现废弃包装袋、落地腌豇豆，直接作为废弃物处理。询问目前生产过程中没有发生腌豇豆不合格的情况，也没有发生不合格品返



工的情况。

化学品管理情况：主要是 84 消毒液及免洗手液，提供有《消毒剂配制使用记录》抽查 2023.09.08 日，消毒剂名称：75%酒精，用量 500ml，领用人：霍秩源；

一阶段问题：现场使用 84 消毒液未存放于化学品专柜；二阶段验证已整改。

原辅料验收管控情况见品质部审核记录。

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

2024 年 02 月 28 日生产常规腌豇豆，查看现场设备，使用周转桶、电磁炉炒锅、颗粒立式包装机、微波干燥杀菌设备，现场投料腌豇豆，3.6kg，操作人霍秩源；与工艺控制要求基本一致；

2024-04-28 包装腌豇豆，塑料膜包装：包装人员霍**，佩戴有工帽、工服，包装使用电子秤进行称量，目前自动包装机包装为主，常规小包装规格：12g/袋，现场观察：清洗设备运行良好，加工清洗用水每批次使用完毕后直接排入市政管网，地面基本清洁。

生产现场管理基本符合要求。

2) 采购管理情况：

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《出厂检验记录管理制度》；
采购过程控制：

采购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》，主要包括有机腌豇豆、食用油、包装膜、物流、第三方检测等，基本覆盖了认证范围的产品类别，合格供方共 5 家。

抽腌豇豆的供方：广西益广食品有限公司，营业执照编号：91450100MAA7N3QD7N（营业期限：2022 年 5 月 13 日至——长期）；生产许可证编号：SC11645014012571。

产品名称：腌豇豆

报告编号：A2220374494101001C

检测项目：感官、亚硝酸盐、铅、脱氢乙酸钠、山梨酸钾、苯甲酸钠等项；

结论：符合要求。

报告日期：2023 .9 .30

检测单位：广西华测检测认证有限公司

抽查包装膜的供方鹤山市兴龙彩印有限公司，营业执照编号：914407847528603884，生产许可证：粤 XK16-204-03741，有效期：长期，提供了产品第三方检测报告

产品名称：塑料膜

报告编号：轻委 2023-03-2045

检测项目：感官、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、铅、甲苯二胺等项；

结论：符合要求。

报告日期：2023 .4 .10

检测单位：通标标准技术服务（重庆）有限公司

抽查运输的供方中国邮政速递物流股份有限公司佛山分公司，营业执照编号：914406005572820415 有效期：



长期，提供了运输合同，编号：佛邮顺德合同字 2023 第 2652 号

服务内容：甲方指定区域内非独家配送服务商，为甲方提供上门取货、配送及送达指定客户的全年无休全程物流服务，服务内容包括：装卸服务、实物运输、有效单据处理及管理。

合同期限：2023 年 4 月 1 日至 2025 年 3 月 31 日

与上述供方控制方式基本相同。基本符合符合标准要求

提供了《供方评价记录表》，评价项目包括供方名称、原辅料名称、联系人、供方简介及质量能力评价、首次供货样品检测结果及结论、小批量适用及结论、评定结论等，采销部负责组织评价，总经理负责批准，日期：2023.7.25。

抽腌豇豆的供方：广西益广食品有限公司；包装膜的供方鹤山市兴龙彩印有限公司；运输的供方中国邮政速递物流股份有限公司佛山分公司；评价结论：合格。控制基本符合。

询问部门负责人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。

公司未使用的食品添加剂。

采购管理情况：

采销部通过采购合同/采购订单、微信、电话方式与供方沟通，并下达采购计划。

抽查：腌豇豆购销合同，合同号：——，日期：2023-08-01，卖方有盖章确认，控制方式基本符合。

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：

公司的《监视和测量设备控制程序》规定了计量器具管理、校准、控制以及环境人员等要求。抽查“需检定设备器具台账”，主要包括电子秤，共 14 台，未将监控环境用温湿度计列入台账管理，已现场沟通。

抽查型号为 LT502B 型号的电子秤（管理编号为 GDYG-010），校准时间为 2023 年 08 月 11 日，证书编号为 SL-2023081101061。抽查型号为 TS-15kg 型号的电子天平（出厂编号为 GDYG-011），校准时间为 2023 年 08 月 11 日，证书编号为 SL-2023081101062。抽查高压蒸气灭菌锅（型号：DN280/ZY-280），校准时间：2023 年 08 月 11 日；基本符合；

现场对生产车间原料库中悬挂有温度计，（温度计显示：14℃，湿度 64%RH），成品库度显示器显示温度（13℃，湿度 60%RH），提供生产车间的温湿度记录，基本符合要求。

实验室现场：在一楼，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。

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《产品标识、追溯控制程序》、《产品撤回控制程序》。

《产品标识、追溯控制程序》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》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门的职责，包括：HACCP 小组组长



负责撤回计划的批准和监视实施撤回，小组组长负责与监管部门反馈，采销部负责与客户沟通，生产部/品质部负责协助完成相关要求等，策划职责基本明确；撤回/召回流程基本明确，每年进行1次追溯/撤回召回演练。查见提供有《食品撤回演练记录》，召回模拟日期：2023-11-15，召回产品名称：腌豇豆，模拟问题客户反馈批号为2023.11.5生产的腌豇豆个别包装有破损，经过追查，发现破损的有10袋。为生产包装后防护措施不当，个别包装被勾破，没有及时发现。召回情况：食品召回演练时间2023年11月15日，为避免影响的进一步扩大，公司紧急启动了二级食品召回应急程序，对该10袋食品实施主动召回。由生产部负责于11日中午12:00之前通过市场监管局向省市场监管局提交该批食品的召回报告：信息包括：食品名称、生产批号，回收原因和涉及危害，回收食品处理方法等。同时，根据召回的实施情况，防止潜在危害进一步扩大。召回评价：产品召回模拟测试顺利结束，共召回产品10袋，召回率达到100%。通过此次模拟测试，证明公司各项记录完备，产品召回程序有效，产品召回具有可操作性。当发生不安全食品事故时公司能及时有效的处理，满足食品安全管理体系的要求；未能提供此批次的追溯记录，已现场沟通整改。现场查见：

- 生产各区域有简单标识、区域划分明显；如配料间、调味炒制间、工具清洗间、冷却间、灭菌间，每个车间有标识，现场操作人员根据区域等对调味炒制间进行管理；
- 对于腌豇豆成品，按照塑料袋包装后装箱的方式进行，标识信息包括公司名称、生产日期、SC证编号等、产品标识等；
- 原料库主要是酸豆角（腌豇豆）（生产日期批次2024/01/15）、梅干茶、花生油等有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有少量包装膜，有包材标签等信息标示；
- 常规成品库中存放有待使用的小袋腌豇，批次日期：2024-02-28；

——现场有留样产品：酸豆角（腌豇豆），提供有《留样记录》，冷藏条件储存，基本符合要求。

基本符合标准的要求。

6) 产品放行管理（含原料验收 CCP 控制情况）情况：

公司主要生产常规酱腌菜（腌豇豆），产品原料为腌豇工（酸豆角），策划编制了《食品采购索证验收制度》、《原料验收规范》等，具体包括腌豇豆类原料、包装材料进厂验收标准、产品出厂检验、不合格品处理等，成品检验标准包括 GB 2714-2015《食品安全国家标准 酱腌菜》、GB29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》；等；审核周期内规范内容没有发生修改。

查原料进厂验收管理情况（含酸豆角验收（OPRP1）的进厂验收情况）：

酸豆角检验 OPRP1：提供了《原辅料进货查验记录》，对2023年7月20日进货的酸豆角进行了验收，由检验员钟**进行检验，由广西益广食品有限公司提供（属于合格供方，符合行动准则要求），数量共5kg，抽样数未明确，现场沟通；检验项目包括检查规格数量（合格）、包装情况（有无破损、漏气、脏污）、保质期（剩余时间不低于三分之二）、感官（符合对应执行标准（对照原辅料验收规定），结论：合格，检验员为钟**，时间为2023年07月23日。基本符合行动准则值（质检员每批验证是否来源于合格供方；每批查验原料的感官质量。）的要求。每年索取供方的第三方检报告见采销部审核记录。另抽查2023-09-04进货的酸豆角、2024-02-18进货的酸豆角等批次，控制方式基本相同。

抽查包材包装盒的验收情况，提供了《包装材料进货查验记录》；抽2023-07-25进货的包装盒数量4kg，



由鹤山兴龙采印有限公司（合格供方），检验项目：数量、规格、是否是食品用包装，是否有检测报告，质量评价：合格，检验人：钟**。

过程检查：产品以感官判定为主，由生产部负责为主，具体见生产部审核记录。

成品检验管理情况：

提供了 2024-02-28 酸豆角的《出厂检验报告》，检验项目包括感官（滋味、气味）：技术指标：无异味、无异味；、状态：无霉变，无霉斑白膜，无正常视力，可见的外来异物，净含量：标注净含量：12.3g；大肠菌群（CFU/g）：n=5 c=2 m=10 M=10²、净含量、检验结论：合格证“√”，检验员：钟**，审批：刘**；基本符合要求。

另抽查 2023-09-008、2023-08-0-21、2024-02-29 等 3 批次，控制方式基本相同；

基本符合要求。

对于与产品接触的人员、设备接触面等以清洁消毒为主，具体见生产部审核记录。

提供有生产加用用水检测报告，查检测报告：产品名称：生产用水，报告编号：CTT23080500008，检测项目：硝酸盐、亚硝酸盐、氰化物、溴酸盐、总大肠菌群、耐热大肠菌群、大肠埃希氏菌等项；报告日期：2023.8.08 结论：符合 GB 5749-2022 的要求。检测单位：安徽省中鼎检测技术有限公司。

8) 食品防护管理情况：

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

9) 应急准备和响应管理情况：

公司制定有《突发事件准备和响应控制程序》，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。

现场查见提供了《火灾应急演练记录》，演练时间 2023.10.20；演练结果：公司针对火灾制定的应急预案和响应措施，经过 2023 年 10 月 20 日公司对应急预案的演练，基本按公司制定的应急预案来实施，方案的可操作性强，达到既锻炼队伍又检验了队伍，提高了员工的现场急救水平，增强了食品安全防护的意识，也能降低火灾发生后造成的食品安全危害。公司制定的应急预案和响应措施内容全面、适宜、切实可行，能满足应急响应的要求，并能最大程度避免食品安全危害。

10) HACCP 计划管理情况：

生产部的 CCP 的实施情况：

抽查产品投料记录（2023）年度

产品生产日期：2023.09.08 酸豆角 规格：12g/包 加工量 3000 包 生产批号 YG20230908 原料：腌豇豆 生产日期：2023.09.80；

2024.02.28 酸豆角 规格：12g/包 加工量：3000 包 原料：腌豇豆 生产日期：2024.02.28

另外抽查 2 批生产过程控制情况，基本与上述一致。



酱腌菜（腌豇豆）

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		
OPRP1 原材料验收	化学性: 重金属, 生物性: 致病菌	食品第三方检验报告	查看有无相应的有效检验报告	每年	原料验收人员	1、验证供方的检验报告 2、来料验收台帐	符合要求 详见品质部记录。
CCP1 杀菌	致病菌	微波干燥杀菌设备 关键参数: 设定速度 0.7-10米/秒。 时间: 停留 20-40秒 温度: 85-100℃	用检定过的温度计探头测量温度; 检测时间	每天至少抽查一次	杀菌人员	灭菌记录: 酸豆角: 抽查 2023.09.08 监控时间: 10:00, 温度: 95℃, 开始时间: 9:00 结束时间: 10:40, 操作人员: 霍秩源, 确认人: 谭秋芳; 2024.02.28 现场查看, 时间: 10:00, 产品: 酸豆角, 温度: 95℃, 开始时间 10:00, 结束时间: 10:40;	2024.02.28 现场查看腌豇豆(酸豆角), 产品: 酸豆角, 温度: 95℃, 开始时间 10:00, 结束时间: 10:40; 现场查看, 未能 提供 2024年 02月29日批 次的微波干燥 杀菌的温度监 控记录; 已开 不符合项整 改;

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

制定了《验证程序》，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《前提方案验证》，验证时间：2023.11.20，验证人员：HACCP小组，结论：前提方案（PRP）的实施达到了预期效果。

——查《HACCP计划验证》，验证时间：2023.11.20，验证人员：HACCP小组，结论：HACCP计划的实施达到了预期效果。

——提供有生产加工用水的安全性验证报告，见品质部审核记录。

——产品的安全性验证报告见品质部审核记录。

——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2023年11月20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、OPRP的验证、HACCP计划的验证、内审、体系文件方面的验证等项内容，基本充分，结论为：①体系的整体运行满足策划的安排和本组织建立的食品安全管理体的要求；②无食品安全管理体系改进或更新的需求；③无表明潜



在不安全产品高事故风险的趋势；④ 证明已采取的纠正和纠正措施的有效。 编制：刘瑞桂、霍秩源、何兆杰、袁丽嫦、谭秋芳日期：2023-11-20。

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12月15-16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1个不符合项，均已关闭。基本符合要求。

现场审核期间与内审审核组长谭秋芳、组员袁丽嫦交流，基本知道内审流程，但体系内审的实施及控制相对较为薄弱，对内审所涉及体系标准条款并不熟悉，内审员能力存在不足，已开不符合项整改。

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12月30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”“管理评审改进措施实施计划”等记录，提出了改进建议项：改进项：组织员工学习管理体系标准知识，各位员工按照标准要求去做事；安排谭秋芳不定期在网上或其他渠道查询获取所需的法律法规并更新，计划完成时间：2024年1月；已于2024.1.13对管理评审的改进项予以实施培训，改进措施基本符合要求；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性、充分性和有效性。管理评审的管理基本符合标准要求。

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《不合格和潜在不安全产品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方，审核周期内未发生采购原料不合格情况。

生产过程中炒制技术比较传稳定，未发生不合格情况，对于常规腌豇豆（酸豆角）在清洗、炒制、包装过程中会有落地产品等，做废品处理；成品出厂通过检验合格后放行，腌豇豆出厂后的未发生不合格情况。

审核周期内成品内检、外检均未发现有不合格现象。

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

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司策划了《纠正和预防措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的1项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，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。

3.5 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《食品运作控制程序》《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：公司占地面积 1210 余平方米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 个（1 个常规腌豇豆加工车间）车间总面积 400 多平方米，原料库 1 个，面积：100 余平方米；成品库 1 个，面积 100 余平方米；实验室 1 个，面积 30 平方米，办公区面积：70 平方米左右；基本满足腌豇豆生产需要。

2) 企业目前体系覆盖有效人数：10 人，其中含管理人员 4 人。

公司坐落于佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路 3 号明峰高新科技园 C 座十楼之三，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见采辉销售部审核记录；

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

提供了设备台帐，涉及生产部的主要有自动包装生产设备、电磁炉炒锅、颗粒立式包装机、微波干燥杀菌设备等，电子秤以及周转桶等若干，基本满足认证范围所涉及及产品腌豇豆的生产加工。提供了《设备维修保养记录表》，对电磁炉炒锅、颗粒立式包装机、微波干燥杀菌设备进行了维修保养，责任人：霍秩源；抽查 2023-09-08《机械设备消毒清洗记录表》，操作人：霍秩源，确认人：谭秋芳，2024-02-28 对设备（生产车间）进行日常维保，责任人：霍秩源；另抽查包装机维保，控制方式基本相同。公司自有车辆（电动面包车 1 辆）定期到指定 4S 店进行维保。提供有 2023-09-13 日车牌号：粤 ABZ5639 的维保单，项目为：换电池，基本符合。

抽查设备维修情况：2024-02-28 对自动包装机密封问题进行修理，生产部经理进行了处理，已完成，责任人：霍秩源。据负责人刘总介绍，企业生产设备均为新购投产，审核周期内未发生过相关维修记录。

查看生产部现场涉及特种设备叉车：不涉及；

公司的《监视和测量设备控制程序》规定了计量器具管理、校准、控制以及环境人员等要求。抽查“需检定设备器具台账”，主要包括电子秤，共 14 台，未将监控环境用温湿度计列入台账管理，已现场沟通。

抽查型号为 LT502B 型号的电子秤（管理编号为 GDYG-010），校准时间为 2023 年 08 月 11 日，证书编号为 SL-2023081101061。抽查型号为 TS-15kg 型号的电子天平（出厂编号为 GDYG-011），校准时间为 2023 年 08 月 11 日，证书编号为 SL-2023081101062。抽查高压蒸气灭菌锅（型号：DN280/ZY-280），校准时间：2023 年 08 月 11 日；基本符合；

现场对生产车间原料库中悬挂有温度计，（温度计显示：14℃，湿度 64%RH），成品库度显示器显示温度（13℃，湿度 60%RH），提供生产车间的温湿度记录，基本符合要求。

检测室与办公室及生产车间同一楼层，面积约 20 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》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供《岗位职责》，覆盖到公司高层管理人员、部分负责人、技术人员、检验员、生产工人等岗位；抽质管部经理（HACCP 小组组长）谭秋芳：学历：大专（要求：大专或大专以上学历水平）、工作经验：3 年（要求：从事食品生产加工 3 年以上工作经验）、年龄 35（24-60）基本符合，另抽查采销部经理何兆杰：学历：大专，（中专或中专以上学历水平）、工作经验：7（2 年以上采购、销售经验）、年龄：35（23-60），控制基本相同。

部门负责人袁丽嫦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 HACCP 小组组成情况，包含了品质部、行政部、生产部、采销部等岗位人员，对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了出各组员的知识和经验，基本符合标准要求。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。

询问审核周期内人员招聘情况：暂无新增人员；

查培训过程管理情况：

提供有《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、法律法规等方面，策划基本符合标准要求；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
2023.09.14	管理手册和程序文件	各部门主要人员/4人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2023.10.12	各部门职责权限、规程及相关法律法规、公司方针目标	各部门主要人员/4人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2023.11.10	内部审核知识、审计技巧知识	各部门领导、内审员/3人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2023.04.05	环境因素、危险源识别、消防知识技巧培训	各部门主要人员/4人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 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；

查健康证管理情况：

公司在《前提方案》8.5 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：

生产主管：霍秩源，健康证编号 440623197110092032，健康证有效期至：2024.8.14；有效
采购部长：何兆杰，健康证编号 44068119880303233X，健康证有效期至：2024.8.14；有效
总经理：刘瑞桂，健康证编号 450305196708270030，健康证有效期至：2024.8.14；有效

**3) 信息沟通:**

公司在《管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《沟通控制程序》；

查内部沟通管理情况：

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

内部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024.1.31	本月周排查情况汇总及整改情况	各部门人员	会议	各部门人员	无整改情况
2024-02-28	外审一阶段问题整改	各部门负责人	会议+现场方式	各部门	按照要求进行整改

查内部报告管理情况：

相关负责人表示公司员工均为多年的老员工，对公司发展政策及各项要求基本掌握，员工也比较认可，能够感受到公司的文化情怀。

公司建立了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、食品安全和合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，确保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。——审核周期内暂未发生，下次审核关注。

查外部沟通管理情况：

与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通，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 HACCP 小组组长负责（参加了公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产方面的信息。

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
2023-1-18	日常巡查	佛山市南海区市场监督管理局	现场检查	各部门	按照沟通
2023-01-31	电话采购	广西益广食品有限公司	微信/电话	采销部	按沟通内容完成

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理:

公司在《管理手册》7.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序 YG/P01:2023》、《记录控制程序 YG/P02:2023》；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《管理手册》、《程序文件》、《前提计划》、《HACCP 计划》、《管理制度》以及所要求的记录。

公司策划的编制的《程序文件》、《前提计划》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运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：管理手册（YG-SC-2023）、HACCP 计划。

二级文件：公司编制了 22 份程序文件，1 份前提计划，基本包括了食品安全体系标准要求的程序。

三层次文件：《管理制度》，共 10 份。



查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理刘瑞桂批准，体系初次导入，暂无更新。

查《文件建立审批表》，包括文件名称、文件编码、编制部门、审核、批准、文件建立目的等。基本符合。

《受控文件清单》，包括管理手册、程序文件、前提计划、HACCP 计划、制度等，清单内写明了文件名称、文件编码、版本、发放单位、发放时间，制订及审批人。基本符合要求。

查《文件发放表、收回记录》，表内写明了文件名称、文件编号、分发号、发放记录、回收记录等。抽分发部门：采销部，接收人：何兆杰，分发号，日期：2023-9-4，文件名称：管理手册、程序文件、前提计划、HACCP 计划、制度/作业指导书，受控。基本符合。

查外来文件管理情况：

提供了《法律法规及其他要求清单》，记录了文件名称、发布日期、实施日期、保管部门，编制：袁丽嫦，审批：刘瑞桂，日期：2023-09-04，识别适用的法律法规包括有中华人民共和国食品安全法、产品标准、产品安全性标准要求、SC 审查细则等。并且提供了《合规性评价报告》评价记录内容：有名称、发布日期、实施日期、符合性评价、评价人：刘瑞桂、霍秩源、谭秋芳、袁丽嫦，时间 2023. 11. 20，《合规性评价报告》的结论为收集法律法规及标准齐全、有效。

基本覆盖了公司酱腌菜（腌豇豆）生产加工所适用的法律法规，抽：《GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《特种设备使用管理规定》、《GB 2714-2015 食品安全国家标准 酱腌菜》、《中华人民共和国食品安全法》等，均在有效期内。

四、被认证方的基本信息及认证范围的表述

FSMS：位于广东省佛山市顺德区北滘镇黄龙村龙乐路 3 号明峰高新科技园 C 座十楼之三广东粤桂食品有限公司生产车间的酱腌菜（腌豇豆）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，广东粤桂食品有限公司的

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

审核准则的要求	<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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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：邝柏臣 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。