

项目编号：20380-2024-QH

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司

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（HACCP）

□其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 黄童彤

报 告 日 期： 2024 年 06 月 22 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人 审核组长： 邝柏臣

组员：黄童彤



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2222839	Q:03.06.02
			H:审核员	2023-N1HACCP-2222839	H:CH-2
B	黄童彤	组员	Q:实习审核员	2024-N0QMS-1301841	Q:03.06.02
			H:审核员	2024-N1HACCP-1301841	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	韩忠敏（总经理）、徐文强（管代兼食品安全小组组长）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, , H: 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☐单体系审核☒结合审核☐联合审核☐一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：：CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国食品安全法》、《食品经营许可办法》、《中华人民共和国环境保



护法》、《中华人民共和国产品质量法》、《计量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、：CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》、《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 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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》、《GB14881-2013食品生产通用卫生规范》、GB/T 22106-2008 非发酵豆制品、SB/T 10649-2012《大豆蛋白制品》、GB 16565-2003《油炸小食品卫生标准》、GB 16565-2003《油炸小食品卫生标准》、《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 2760-2014食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》、GB 5009.224-2016 食品安全国家标准 大豆制品中胰蛋白酶抑制剂活性的测定；

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06月20日 上午至2024年06月22日 上午实施审核

审核覆盖时期：自2024年02月01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）：——现场审核变更范围

Q：非发酵豆制品[豆腐干]的生产

H：位于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司生产车间的非发酵豆制品[豆腐干]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：宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

办公地址：四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

经营地址：四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）

暂停原因：未正常开展监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：



- 1) 审核计划的调整: ☒未调整; ☐有调整, 调整情况:
- 2) 审核活动完成情况: ☒完成了全部审核计划内容, 未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素
- ☐未能完成全部计划内容, 原因是 (请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况, 或者断电、火灾、洪灾等不利环境):

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况:

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: 01) 生产部 GB/T19001-2016 标准 8.6\HACCP 体系 4.5; 03) 综合部 GB/T19001-2016 标准 7.2\HACCP 体系标准 7.2 ;04) 生产部 GB/T19001-2016 标准 8.5.4 \HACCP 体系标准 3.3(A10);

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 07 月 23 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 04 月 01 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

计量器具管理、前提方案/良好卫生规范、危害控制计划的策划及实施

3) 本次审核发现的正面信息:

1) 受审核方依据 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0》标准要求策划了公司管理体系;

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, 监管部门来公司进行监督抽查, 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。公司在非发酵豆制品[豆腐干]的生产资源方面配置基本充分合理, 如磨浆、灭菌过程、原料验收管控等;

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 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、ISO 22000:2018 食品安全管理体系、危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0》标准运行和认证活动较为支持, 公司非发酵豆制品[豆腐干]的生产加工过程, 包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案/良好卫生规范》等, 基本符合标准要求。

各部门管理人员对 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0》及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。对生产现场观察发现对虫害入侵管理、产品标识管理、离地管理还需要加强。

但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：—01) 配料环节风险相对较高，建议增加对工器具、员工手部菌落总数、内包间空气沉降的微生物进行验证，建议持续关注；

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：2012 年 06 月 14 日 体系实施时间：2024 年 02 月 21 日

2) 法律地位证明文件有：

总经理：韩忠敏 食品安全小组组长：徐文强

宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司是一家专业做豆制品的生产企业，位于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期 2 号、3 号厂房，始创建于 2012 年 06 月 14 日，于 2021 年 07 月 22 日获得食品生产许可证。

3) 组织的规模情况/资源配置情况：

公司占地面积 4800 余平米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间面积 3500 平方米，办公区面积 300 平方米，2 间（配料间和原辅料暂存间），库房 4 个（成品库房、原辅料库主、外包材料库房、内包材料库房），检测室 1 个，面积约 50 平方米，基本满足非发酵豆制品[豆腐干]的生产需要；（公司提供《意向租赁协议》租赁地址：宜宾市南溪区裴石镇西部创业园二期 2 号厂房，签约期限：2024 年 1 月 1 日-2029 年 12 月 31 日与国有公司：宜宾罗投资产管理有限公司，与企业沟通厂房只签订 2 号厂房租赁合同，为签订 3 号厂房合同，因 3 号厂房是后期规划厂房，现未建立生产环境政府不予收取租金，但企业具有仓储杂物使用）；

4) 企业目前体系覆盖有效人数：42 人，其中含管理人员 5 人；

5) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，综合部、技术部、市场部、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；

6) 工作和生产方式：单班次生产；因生产工序不同最早班次为 7：00，最晚下班班次为 20：00；

7) 现场检查《营业执照》正本原件，编号：915115035975252477；经营范围的相关描述 许可项目：食品生产；食品销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）一般项目：食品销售（仅销售预包装食品）；食品互联网销售（仅销售预包装食品）；食品进出口，销售代理；会议及展览服务；单位后勤管理服务；智能农业管理；互联网销售（除销售需要许可的商品）。（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）；地址：宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九住龙产业园西部创业园二期 2 号、3 号厂房；

生产许可证，证书编号：（SC12551150303043，2023 年 07 月 23 日 有效期至：2026 年 07 月 22 日，食品类别：豆制品；食品生产许可品种明细表：1 豆制品（非发酵豆制品[豆腐干]、其他豆制品[素肉、其他（蒸煮豆干）]）；



08) 豆腐干的生产工艺流程:

原辅料、包装材料验收-入库、储存-大豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾-第三次烘干-内包-灭菌-清洗、烘干-挑选、外包、入库、检验

(第三次烘干工序(1、烘干温度在 90-100℃; 时间 30-50min、对于不添加添加剂产品在调味后再次执行此步骤);

涉及关键控制点: CCP1: 煮浆; CCP2: 灭菌

09) 质量关键过程(工序): 灭菌为关键过程; 相关控制参数名称: 温度、时间(灭菌温度 $120 \pm 5^{\circ}\text{C}$, 时间: $25 \pm 5\text{min}$); 需要确认的过程(工序): 灭菌;

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 2024 年 02 月 01 日 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证要求 V1.0 标准要求建立了质量、HACCP 管理体系并发布了公司的体系文件, 控制基本符合。结合公司非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程策划了《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外部因素进行了识别, 明确对内外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“组织内外部环境要素识别表”、“外来文件清单”、“相关方需求与期望应对表”, “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。

从战略管理层面, 公司领导层确定了影响管理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部问题。与总经理韩忠敏沟通, 公司管理层、各部门不定期通过内部会议等形式, 收集对公司实现目标及战略方向相关的, 影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。外部环境政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等外部因素, 内部环境从企业文化、公司价值观、企业知识、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等方面进行了分析和评价, 提供“组织内外部环境要素识别表”, 基本符合标准要求。

公司在《管理手册》4.2 条款进行了规定, 公司明确了影响企业绩效或受企业经营影响的相关方, 并识别和分析了相关方的需求和期望、制定了量化的控制目标和。提供了“相关方的需求和期望对应表”。识别出的相关方包含: 顾客、供方、员工、股东/投资人、政府机构、第三方认证机构、物业、邻居等。公司明确了对这些相关方进行监视和评审的频率和方法, 并将识别出的相关方的需求作为制定方针、目标、管理评审的输入内容。查相关方的需求和期望对应表: 顾客: 产品质量符合顾客要求、及时交货、价格合理; 销售的食品的安全性及时性、和绿色环保性; 监测指标或项目: 顾客满意度、合同评审率、食品安全事故、食材均采购自绿色环保供应商; 每年进行评估一次; 查顾客满意度 96%、重点食品安全事故为 0, 另抽供方、员工控制基本相同, 基本符合。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 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证要求 V1.0 标准策划了公司的质量、HACCP 管理体系(含 HACCP 体系, 本文统称为管理体系), 形成了《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：宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

经营地址：四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

认证范围：明确公司产品及体系覆盖范围，与企业沟通后确认（审核周期内发生变更，已向机构总部报备）：

Q：非发酵豆制品[豆腐干]的生产

H：位于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司生产车间的非发酵豆制品[豆腐干]的生产

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；

企业外包过程为：计量器具校准、虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输；

3) 公司管理方针的适宜性、有效性：

企业在《管理手册》5.2.1条款中体现了方针：

质量、HACCP 安全方为：

全员参与，全面控制；消除危害，保障安全；顾客满意，持续改进。

总经理韩忠敏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、内部文件及其他方式，加深各部门员工对管理方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使管理方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对管理体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和各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。

现场询问公司员工周建华，基本知晓本公司的管理方针。

截止目前未发生变更。

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、综合部（采购、人事行政）、生产部（含质检）、市场部、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《管理手册》6.2条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总管理目标而建立了各层级管理目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了《食品安全目标考核统计表》，编制：徐文强；批准：韩忠敏，日期：2024.02.01，《食品安全目标展开书》，编制：徐文强；审核：徐文强；批准：韩忠敏，日期：2024.02.01。

抽查公司总目标：

目标分解	考核方法及考核频率	2024年1月至2024年5月
关键控制点受控率 100%	受控率=（受控数）÷（总数）*100% 考核频次 每月	100%
顾客满意度≥90 分	满意率=（满意数）÷（销售数）*100% 考核频次 每年	95 分
重大食品安全事故为 0；	重大食品安全事故 考核频次 每月	0，已完成

2024年1月至2024年5月，管理目标已完成，2024年6月目标正在实施中。各部门目标实现情况见各部门审核记录。

管理评审会议对方针和目标进行了评审，评审结论基本适宜。

**6)法律法规的识别及获取、合规义务情况:**

提供了《食品安全法律法规合规性评价》，抽查基本覆盖非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程所涉及的法律法规及相关标准要求，具体见综合部审核记录。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。

07) 质量和食品安全管理体系安全产品实现的策划情况:

组织主营业务是非发酵豆制品[豆腐干]的生产，在经营过程中考虑了生命周期观点，公司计量器具校准、虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输外包，公司分为综合部对人员管理、销售及采购负责，生产部对产品生产、品质控制，产品放行等负责；

与总经理沟通了解，管理体系运营至今未发生质量及食品安全事故。

为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：

- 1) 产品/服务的名称：半非发酵豆制品[豆腐干]
- 2) 产品和服务的要求：工艺流程
- 3) 为过程建立评价准则，建立的准则有：前提方案、程序文件、危害控制计划、作业指导书等；
- 4) 产品和服务的接收准则：符合相关标准和客户合同订单要求
 - 原材料接收标准：符合相关标准及感官要求；
 - 过程产品放行标准：符合相关标准和客户合同订单要求；
 - 成品执行标准：SB/T 10649-2012 大豆蛋白制品、T/511522NXSPXH01001-2020 南溪豆腐干、GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准、CAC/RCP1-1969, Rev. 4-2003 食品卫生通用规范、食品召回管理办法、GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品等标准及客户技术要求等要求执行；
 - 服务规范：按照 GB 14881 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范执行；
- 5) 所需的资源：受过培训的人员、必要的设备设施、充足的原材料供应等；
- 6) 确定符合产品和服务要求：——见 8.5 条款审核记录、工艺流程图；
- 7) 按照准则实施过程控制——见 8.5 条款审核记录、非发酵豆制品[豆腐干]过程管理控制程序；
- 8) 过程已经按策划进行证据：有流程图、各类管理制度、危害控制计划、前提方案等
- 9) 产品和服务符合要求的证据：索证/索票、顾客满意度调查表、顾客投诉处理单、运行过程的记录、产品提供的第三方检测报告等
- 10) 策划的变更的控制：未进行变更；
- 11) 识别外包过程及控制方法：计量器具校准、虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输
- 12) 需确认/特殊过程的识别：灭菌及蒸煮过程控制；

从生命周期观点公司在《管理手册》8.1 条款进行了规定，并策划了《程序文件》、《操作性前提方案/良好卫生规范》等，提供了配料记录、设备维修保养、原辅料领用等记录；识别了计量器具校准、虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输外包过程并与实施方签定了相关外包合同。

公司控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响。

食品安全:

公司在《管理手册》中8.11条款对HACCP七个原理的应用进行了规定，并策划了食品安全确认验证控制程序》，形成了《HACCP计划》，小组组长徐文强经理表示审核周期内未发生产品配方、工艺、加工条件变化等可能导致HACCP计划改变情况。

提供了 HACCP 计划书（豆腐干），认证涉及的非发酵豆制品[豆腐干]的生产，原料及辅料、接触材料等描述，如：水、大豆、植物油、食品用香精、5'-呈味核苷酸二钠、D-异抗坏血酸钠、山梨酸钾、味精、白砂糖、酿造酱油（含焦糖色）、各类香辛料、食用盐

复合包装袋、膜等，进行了相关特性（物理、化学、生物）、组成、产地、生产方法、包装交付方式、使用或使用前预处理、贮存条件和保质期、有关食品安全接收准则和规范等进行了描述，基本符合要求，见 F8.6 条款审核记录。



对终产品描述，具体包括非发酵豆制品[豆腐干]，描述项目包括原料、辅料、加工助剂、产品特性、食用方法、保村期限及保存条件、预期用途等项目，审核周期内没有发生变化。

预期用途：为食品贸易商、商超提供产品。

主要的食用方式：即食类，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。

豆腐干的生产工艺流程：

原辅料、包装材料验收-入库、储存-大豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾-第三次烘干-内包-灭菌-清洗、烘干-挑选、外包、入库、检验；

（第三次烘干工序（1、烘干温度在 90-100℃；时间 30-50min、对于不添加添加剂产品在调味后再次执行此步骤）

目前公司购置主要是黄豆、成品类植物油及辅料，经配料及工艺制作相关过程，对应的设备设施组织有配置及管理。对于非发酵豆制品[豆腐干]的生产是由配方及工艺制作，包括豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾等制作后烘干-摊晾-第三次烘干-内包等。

现场观察：生产工艺流程与实际基本一致，流程图已注明关键控制环节，体系初次导入，审核周期内未发生变化。

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、食品原料及相关产品、仓储、虫鼠害管理等进行了规定要求，具体形成了《前提方案》、“操作规程”等控制要求，组织结合实际产品生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保非发酵豆制品[豆腐干]的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/良好卫生规范》、《采购控制程序》、《食品召回控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《预防和消除食品欺诈程序》、《标识与可追溯性控制程序》、《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。

公司提供了《前提方案》，编制依据：CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》、《GB14881-2013 食品生产通用卫生规范》。内容包括采购管理、厂房与基础设施布局、清洗消毒、虫害控制、设备管理、交叉污染控制等内容。对前提方案策划基本符合要求。与公司非发酵豆制品[豆腐干]的生产运行基本相适应，体系初次导入，审核期间未发生变化。查前提计划，与食品安全需求、组织的规模和类型、产品性质相适应，前提方案能在整个生产系统中实施，并经食品安全小组批准。

前提计划考虑了建筑物、厂房布局、基础设施的供给、虫鼠害及废弃物、原料供应，交叉污染、人员卫生，清洁和消毒等内容，形成文件，并规定了监控方式和验证。食品安全小组开展了前提方案的验证工作。

对前提方案策划基本符合要求，与公司非发酵豆制品[豆腐干]的生产运行基本相适应，体系初次导入，审核期间未发生变化。

——食品安全小组/HACCP 小组针对非发酵豆制品[豆腐干]的生产所涉及的认证涉及的非发酵豆制品[豆腐干]的生产，原料及辅料、接触材料等描述，如：水、大豆、植物油、食品用香精、5’-呈味核苷酸二钠、D-异抗坏血酸钠、山梨酸钾、味精、白砂糖、酿造酱油（含焦糖色）、各类香辛料、食用盐、复合包装袋、膜等，进行了相关特性（物理、化学、生物）、组成、产地、生产方法、包装交付方式、使用或使用前预处理、贮存条件和保质期、有关食品安全接收准则和规范等进行了描述，基本符合要求，见 F8.6 条款审核记录。对终产品描述，具体包括非发酵豆制品[豆腐干]，描述项目包括原料、辅料、加工助剂、产品特性、食用方法、保村期限及保存条件、预期用途等项目，审核周期内没有发生变化。

预期用途：为食品贸易商、商超提供产品。

主要的食用方式：即食类，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。

豆腐干的生产工艺流程：

原辅料、包装材料验收-入库、储存-大豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾-第三次烘干-内包-灭菌-清洗、烘干-挑选、外包、入库、检验；（第三次烘干工序（1、烘干温度在 90-100℃；时间 30-50min、对于不添加添加剂产品在调味后再次执行此步骤）



CCP1：煮浆；CCP2：灭菌

按照工艺流程对产品生物性危害、物理性危害、化学性危害分析，并明确了控制措施，包括非发酵豆制品[豆腐干]的生产按照工艺制作。危害分析的步骤与流程图基本一致。陈绍柏总经理现场表示审核周期内未发生较大变化。食品安全小组对原辅料、终产品特性从生物的、化学的、物理、致敏物质方面进行了识别描述，通过结合生产工艺过程各个步骤，确定了终产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害发生的可能性和危害的严重性进行评估，确定危害是否显著，经过识别评价，非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程涉及的 CCP 点如下：非发酵豆制品[豆腐干]CCP 点：

危害控制点 (CCP/OPRP)	显著危害	每个预防措施 的关键限值/行动 准则	监控方法	记录	纠偏行动
煮浆 CCP1	肠菌群、菌落总数、 致病菌超标	煮浆温度 100-118℃， 时间≥25min	操作人员每锅 查看温度计 钟表	煮浆记录 纠偏记录	发现杀菌不合格 重新杀菌。
灭菌 CCP2	大肠菌群、菌落总 数、致病菌超标	灭菌温度 120±5℃， 时间：25±5min	操作人员每锅 查看温度计钟 表	杀菌记录 纠偏记录	发现杀菌不合格 重新杀菌。

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《GHP 良好卫生规范》，包括对厂区及周邊环境卫生、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。

公司坐落于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期 2 号、3 号厂房，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。组织所使用的原料来自合格供方，见综合部采购审核记录；

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、其余环节涉及包括大豆浸泡、调品卤制等工序涉及至生产加工用水，生产加工用水已委托第三方机构检测，但报告未取回，已开不符合项整改。

另提供本地自来水公司的水质安全性验证报告，检测报告编号：(W)W2024-3301-0149, 生产单位：宜宾市南溪区源聚乡镇供水有限公司九龙供水站，委托单位：宜宾市南溪区源聚乡镇供水有限公司，检测项目：浑浊度、臭和味、PH、总硬度、氟化物、氨、铁、锰、铜、硫酸盐、总大肠菌群、大肠埃希氏菌等 38 项，检测结果：合格，报告日期：(W)W024-3301-0149；



查对空气无特殊要求。

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（触感式水龙头）、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不锈钢材质的桶，容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：公司生产车间分为：一楼：原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间（拌料车间、辅料间、冻库、油炸锅及离心机（不在认证范围内）、卤制烘烤摊晾、洗袋线、摊晾线、灭菌、冻库、包装车间（喷码室）、内包材料库；二楼：磨浆间、外包间等，基本符合半非发酵豆制品[豆腐干]的生产工艺要求进行分间管控；

现场观察生产车间：原辅料库房、外包材料库房、内包材料库房、成品库房，基本有分区管理；每日进行清理，现场观察基本整洁；查看原材料前处理间：2024年06月19日现场正在大豆浸包、清洗前处理工序，查看其它材料辅料配料过程，审核现场正进行白砂糖、五香油、油辣椒、泡椒包括等预包装原辅料进入脱包后进入配料间，对使用前的食用盐、添加剂等进行称重、配料工序；

提供有《车间紫外线灯消毒记录》，抽查2024.06.5-21日 开启时间:20:00-第二天早上6:00，消毒时间：10小时，开启人：陈德贵，另抽查2024.06.06、2024.06.20记录，管控方式相同，基本符合要求，符合工艺要求。

包装材料：内包装材料主要为食品真空袋(BOPA/RCPP复合袋)等，内包装材料主要食品级，在使用前紫外线消毒30min，提供有消毒记录抽查2024年01月30日至6月18日内包装袋、消毒记录，紫外线消毒，消毒时间30min；记录人：王华；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；

生产场地的虫鼠害控制：虫鼠害由外包方负责（委托：四川洁源有害生物防治有限公司实施消杀，营业执照代码：91511503MA65KRTXX3,有害生物防制服务机构服务能力等级证书A级，有效期限为：2023年12月05日-2026年12月04日），提供消杀记录单，抽查2024.06.19日，服务人员：杨凯，服务内容：灭鼠；评价：合格；另提供2024.05.10、2024.06.2日记录，基本符合要求；

公司每天对灭蝇灯进行点检，入口区域设置了防鼠板和电击式灭蝇灯、纱窗、粘鼠板均得到了有效的设置，建议生产车间使用诱捕式灭蝇灯，下次审核关注；提供了《防虫鼠害检查记录表》，包括了对挡鼠板、捕鼠笼、灭蝇灯进行日常检查记录，抽查2024.02.02、2024.05.28、2024.06.17检查记录，检查结果：无异常，检查人：张道荣；现场查看，磨浆间、生产车间天花板吊顶有缺块，一阶段问题，二阶段已整改，符合要求；

生产车是分开男女更衣室，有手部消毒专区；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《每日卫生检查记录点》，包括卫生间、更衣室、洗手消毒设施、工器间、设备、化学品、加工人员健康等项目，检查结果：无异常；时间：2024.04.08-06.13。

另提供《员工晨检记录表》，每天进行点检（点检包括是否发热、恶心、呕吐等），抽查2024年03月人员晨检记录，检查人员健康卫生无异常，基本符合要求；

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，由公司所在园区统一管理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入公司污水处理池再进入园区污水处理系统，由园区统一处理



后排放；

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《每日卫生检查记录表》，时间：2024年02月至05月，检查区域：加工区含仓储，检查项目：卫生间、更衣室、洗手消毒设施、工器具（成型框、隔板、搅拌器、点浆缸、胆水池、切刀、模具、烤盘、推车、瓢勺、塑料框、不锈钢盆、浸泡缸）、设备（磨浆机、夹层锅、烘房、真空机）、其他（库房、卫生、防鼠设施）等，检查时间：抽查2024.04.29、2024.05.04、2025.05.28批次的检查记录，检查情况：班前、班中、班后，结果：无异常，检查人未签字，已现场沟通整改，基本符合要求；

主要工器具、设备清洗消毒记录体于《每日卫生检查表》，抽查2024.04.13批次记录，记录：工器具（成型框、隔板、搅拌器、点浆缸等）、设备（磨浆机、夹层锅、烘房、真空机），检查判定：合格；另抽查2024.04.2024.05.032024.06.13批次检查记录，检查结果无异常，基本符合要求；

提供有《消毒液配制记录》消毒液：84消毒液，抽查日期：2024.04.07 84消毒液使用量200ml、加水量40（L），配制浓度：250mg/L，配制人：吴明辉，另抽查2024.04.24、2024.05.11，管控方式相同，基本符合要求；

外包间员工与外包员工未区分工服，已现场沟通整改，内包车间员工工服为蓝色短袖加围裙，冬天以紫色长袖工服加围裙，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：

原辅料验收管控情况见生产部-质检审核记录。

提供有《保鲜库温度点检表》，时间：2024.02-06月，抽查2024.02.01, 5.3℃、2024.03.08 保鲜库 5.0℃；2024.06.02 保鲜库 4.1℃；2024年6月20日现场查看：冷藏库1:3.1℃、冷藏库2:6.2℃，符合冷藏工艺：0-8℃贮藏工艺要求；

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：《设备设施维护保养记录》，抽查：2024.07.10记录，检查内容：清洁/部件检查/保养，正常；

食品添加剂管理：

食品添加剂库房专人专管上锁管理，公司使用食品添加剂：山梨酸钾、双乙酸钠、消泡剂、氯化钠、老卤膏、5'-呈味核苷酸二钠、食品用香精等食品添加剂。

抽查2024年02月03日添加剂使用记录：

产品名称：原味豆干：该批产品产：160kg

添加剂名称	添加剂类别	用途	GB 2760 标准规定最大允许使用量（g/kg）	实际使用量
双乙酸钠	防腐剂	防腐	1.0g/kg	80g
5-呈味核苷酸二钠	增味剂	增味	按生产需要适量添加	80g
老卤膏	食用香精	加香	按生产需要适量添加	320g
肉味香精	食用香精	加香	按生产需要适量添加	160g

产品：麻辣味豆干 该产品产量：160kg

双乙酸钠	防腐剂	防腐	1.0g/kg	80g
5-呈味核苷酸二钠	增味剂	增味	按生产需要适量添加	80g
辣椒油树脂	食用香精	加香	按生产需要适量添加	270g

符合国家标准要求，记录不规范，已现场沟通整改

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，



一阶段问题:员工进入通道洗消间未配备 75%酒精, 未贴洗手标识牌、工服未设置工衣架, 车间工衣重叠堆放;磨浆间、生产车间天花板吊顶有缺块;磨浆机水桶有锈迹。二阶段已整改, 验证符合要求; 一阶段问题: 未见消毒剂配比浓度记录, 二阶段已整改, 验证符合要求; 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 8.3 产品设计和开发对设计和开发进行了说明, 对设计开发设计开发过程进行了管理。

生产部负责新产品的开发, 主要开发人员有韩忠敏、徐文强、吴明辉等人, 在豆制品行业多年, 具备豆制品行业管理及新品开发的相关经验, 能力满足公司设计和开发的需要。查公司管理手册 8.3 产品设计开发条款, 按标准要求, 规定了新产品开发过程及相互作用, 对设计开发过程进行了界定, 明确了设计开发的流程为: 策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求, 公司从事的豆制品行业的工艺成熟固定, 根据法律法规和顾客要求进行配料加工, 组织所加工的发酵豆制品[豆腐干]、其他豆制品[素肉、其他(蒸煮豆干)]的生产均为大众传统豆制品, 随市场发展和顾客要求的不断变化, 顾客对产品和服务的要求也不断变化, 如顾客要求和市场需要开发新产品时, 公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发, 确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望, 并超越顾客期望。

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:

公司在《管理手册》进行了规定, 并策划了《采购控制程序》、《前提方案》等文件要求; 采购过程控制:

综合部采购负责公司产品的采购工作、负责合格供方的筛选及评定, 生产部产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。

提供《合格供方名录》, 14 家, 其中有供方、有生产商, 基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等,

抽查油料、香辛料的供方: 宜宾市南溪区张修容粮油批发部, 营业执照编号: 92511503MA68G9H05H, 食品经营许可证 JY15115030075012;

提供味精的检测报告, 报告编号: ZSY2024-02-1915, 检测项目: 感官、谷氨酸钠、透光率、比旋光度、氯化物、PH、干燥失重、硫酸盐、铁等项目; 检测单位: 众平检测有限公司; 报告日期: 2024 年 03 月 09 日; 并提供了湖北莲厨健康产业有限公司, 营业执照编号: 915105046783600699, 食品生产许可证: SC10251050400048

提供食用植物调和油的检测报告, 报告编号: CGJ W A01525-2024, 检测项目: 感官要求、酸价、过氧化值、溶剂残留量等项目; 检测单位: 四川国检检测有限责任公司; 报告日期: 2024 年 04 月 30 日; 并提供了泸州市福多祥油脂有限公司, 营业执照编号: 91420114MA49BH8A13, 食品生产许可证: SC10342011411727

提供辣椒面的检测报告, 报告编号: XSSP202324248, 检测项目: 感官要求、总灰分、酸不溶灰分、铅、山梨酸及其钾盐等项目; 检测单位: 河南泰庆质量检测有限公司; 报告日期: 2023 年 11 月 14 日; 并提供了四川椒宴香农产品开发有限公司, 营业执照编号: 91510923MA67L6LC76

另抽查: 食用盐、酱油的检测报告, 控制方法基本相同。

抽查纸箱的宜宾鑫盛包装有限公司, 营业执照编号: 91511521MA62AAG38N, 印刷经营许可证: 516150057 号, 提供双瓦楞纸箱的检测报告, 报告编号: WQ24-0076, 检测项目: 边压强度、粘合强度、交货水分、耐破强度等项目; 检测单位: 宜宾市产品质量监督检验所; 报告日期: 2024 年 04 月 03 日

抽查大豆的供方泸州企之源粮油有限公司, 营业执照编号: 91510504MA656UX82N, 提供大豆的检测报告, 报告编号: A2230048027101001C, 检测项目: 边压强度、粘合强度、交货水分、耐破强度等项目; 检测单位: 黑龙江省华测检测技术有限公司; 报告日期: 2023 年 02 月 17 日 (因大豆为供方在 2023 年统一收购的一批次的原材料, 2024 年大豆未成熟, 提供的是 2023 年批次的官检报告); 并提供了讷河市优谷经贸有限公司, 营业执照编号: 91230281MA1CGQ85X0。

抽查 BOPA/RCPP 复合袋的供方成都华鼎印务有限公司, 营业执照编号: 91510184096149423G, 印刷经营许可证: 5160284051, 资质有效; 提供了检测报告, 报告编号: ABZB124W00331, 检测项目包括邻苯二甲酸酯含量等指标, 检测单位: 成都产品质量检验研究院有限责任公司国家包装产品质量检验检测中心(成都), 报告日期: 2024-02-18, 报告有效;



原辅料及包装材料控制基本有效。

公司使用食品添加剂：山梨酸钾、双乙酸钠、消泡剂、氯化钠、老卤膏、5'-呈味核苷酸二钠、食品用香精等食品添加剂。

抽双乙酸钠、山梨酸钾的生产商南通奥凯生物技术开发有限公司，营业执照编号：91320691720628269J，食品生产许可证：SC20132067100141，提供双乙酸钠第三方检测报告，报告编号 2024SP0127，检测项目感官、游离乙酸、乙酸钠、PH、水分、易氧化物等指标，检测单位：南通市产品质量检验检测所，报告日期：2024-02-07；山梨酸钾第三方检测报告，报告编号 2024SP0125，检测项目感官、山梨酸钾、干燥减重、氯化物、硫酸盐、醛、重金属等指标，检测单位：南通市产品质量检验检测所，报告日期：2024-02-07

抽 5'-呈味核苷酸二钠的生产商：希杰(聊城)生物科技有限公司、统一社会信用代码：91370000760037658A，食品生产许可证：SC20137159900106，提供第三方检测报告，报告编号：QDF24-0000782-06，检测项目：砷、重金属、干燥减重、呈味核苷酸二钠含量、IMP 混合比、GMP 混合比等指标，检测单位：通标标准技术服务（青岛）有限公司，报告日期：2024.01.12

抽消泡剂的生产商：上海添添乐食品添加剂有限公司、统一社会信用代码：9142022MA49EUQR77，食品生产许可证：SC13242022250387，提供聚二甲硅氧烷乳液第三方检测报告，报告编号：W024061000042，检测项目：色泽、性状、溶解性、稳定性、不挥发物、铅、总砷等指标，检测单位：上海市质量监督检测技术研究中心，报告日期：2024.01.15

抽食用氯化镁的生产商：天津市塘沽金轮盐化有限公司格尔木分公司、统一社会信用代码：91632801595024764R，食品生产许可证：SC20163280100083，提供第三方检测报告，报告编号：20240423，检测项目：感官、氯化镁、钙、水下溶物、铅等指标，检测单位：国盐检测（天津）有限责任公司国家盐产品质量检验检测中心，报告日期：2024-03-06

抽食品用香精的生产商：四川亿扬食品配料有限公司、统一社会信用代码：91510121MA61XYA726，食品生产许可证：SC20251012150019，提供肉味香精第三方检测报告，报告编号：JC240104088，检测项目：过氧化值、重金属含量、砷含量等指标，检测单位：四川嘉诚检验检测有限责任公司，报告日期：2024-01-15；麻辣底味膏第三方检测报告，报告编号：JC23012568，检测项目：感官、山梨酸、脱氢乙酸、重金属等指标，检测单位：四川嘉诚检验检测有限责任公司，报告日期：2023-11-12；芝麻油香精第三方检测报告，报告编号：JC240104056，检测项目：过氧化值、重金属含量、砷含量等指标，检测单位：四川嘉诚检验检测有限责任公司，报告日期：2024-01-15；其它香精控制基本相同。

抽老卤膏的生产商：开封欣诚食品配料有限公司、统一社会信用代码：91410204MA3XFDGD8A，食品生产许可证：SC20241020400115，提供肉味精膏第三方检测报告，报告编号：SH240191，检测项目：感官、重金属含量、砷含量、菌落总数、大肠菌群等指标，检测单位：开封市质量技术监督检验检测中心，报告日期：2024-03-07

食品添加剂控制基本有效。

供方评价每年进行 1 次，提供有《供方评价表》，考核项目：包括公司资质、产品质量、商业信誉和服务评价，管理者代表审核，总经理确认。抽查大豆的供方 仓之源粮油，肉味香精的供方四川红扬食品，大豆蛋白粉的供方山松生物的供方评价，控制方式基本相同。

提供了《样品检测服务合同》，公司与成都市华测检测技术有限公司在 2024 年 1 月签订了样品检测服务合同，合同编号：CDHC-FDD-2024010120002，合同期限：2024 年 1 月 1 日-2024 年 12 月 31 日，期限 1 年，由双方公司盖章签字。控制有效。

提供了《病媒生物防治服务合同》，公司与四川洁源有害生物防治有限公司，合同编号：NXXSF240616，合同期限：2024 年 6 月 16 日-2025 年 6 月 15 日，期限 1 年，由双方公司盖章签字，并提供了企业资质、人员资格证、药品的第三方检测报告。控制有效

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

采购管理情况：



综合部采购根据生产部报仓库库存进行采购，采购方式通过电话的方式与供方下达采购计划，提供“采购记录”，采购期间未发生不合格情况。

查“原材料采购记录”2024年5月22日采购了10吨黄豆，验证人：周静。

查“辅料采购记录”2024年5月25日采购了白砂糖100公斤、味精80斤、辣椒面50斤，验证人：何东霖。

查“包装材料采购记录”2024年6月13日采购了贵兰五香颗豆干285400，贵兰传统五香273000，贵兰火锅颗豆干262000，贵兰传统麻辣257200，验证人：周静。

查“纸箱包装材料采购记录”2024年4月7日采购了贵兰传统豆腐干（条状）、贵兰传统豆腐干（块状）各20023个，验证人：何东霖。

原辅料验收见生产部（质检）记录。

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《监视和测量控制程序》。抽查“监视测量设备台账”，主要包括电子分析天平、手提式压力蒸汽灭菌器、电热恒温培养箱、电热恒温水浴锅、电子秤、VD-650 桌上型垂直送风净化工作台等，提供了校准证书，抽取：

电子天平（型号FA1004）的校准证书，编号：GD602052406170509，校准日期：2024年06月17日，有效；

电热恒温水浴锅（型号：HWS-12 0.8KW 单列双孔）的校准证书，编号：GD602052406170510，校准日期：2024年06月17日，有效；

电热恒温培养箱（型号：303-0S）的校准证书，编号：GD602052406170511，校准日期：2024年06月17，有效；

手提式压力蒸汽灭菌器（型号XFS-280 12）的校准证书编号：GD602052406170515，校准有效期至2024年06月17日；有效；

另抽查酸试滴定管、量筒、电热恒温干燥箱、移液管的校准报告，均在有效期内。

监视和测量设备不涉及内校过程；

现场查见的药品过期，药品配备不足，现场与企业沟通，作为下次审核的重点观察。

另提供生产现场的监测设备校准报告，涉及18个压力表、4个电子秤

抽取：

电子秤（型号ACS-30）的校准证书，编号：NJT24050101，校准日期：2024年05月24日，有效；

压力表（型号：（0.0-0.6）MPa）的校准证书，编号：NJP24050701，校准日期：2024年05月23日，有效；

压力表（型号：（0.0-1.6）MPa）的校准证书，编号：NJP24050695，校准日期：2024年05月23日，有效；

压力表（型号：（0.0-0.6）MPa）的校准证书，编号：NJP24050700，校准日期：2024年05月23日，有效；

监视和测量资源基本满足产品监视和测量需求。

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 8.4 条款对可追溯性进行了规定, 8.10.5 撤回/召回对撤回/召回进行了规定, 在《食品召回控制程序》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, 办公室负责与客户沟通, 生产部质检主管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《产品模拟召回演练报告》, 召回模拟日期: 2024 年 04 月 23 日, 召回产品名称: 豆腐干, 召回原因: 收到客人反馈, 当天发出的产品(批次号 20240422001)有部分包装封口不严的状况;

情况描述(模拟): 2024 年 04 月 23 日, 中午 9:00am 左右, 当天市场部员工, 收到反馈, 我公司按照客户委托送过去的一车豆腐干产品(批次号 20240422001), 有部分泄漏现象, 经现场员工现场核查, 可能是运输过程中部分防护未做好;

分析项目: 市场部接到反馈后立即对此批次产品(批次号 20240422001)进行追溯、委托化验室对成品进行检验、对现场清场记录进行复查、经与生产部了解此批次产品于 2024 年 04 月 23 日交付完成, 总共数量是 200 斤; 追溯过程:

批次性追溯: 查见此批次产品的原辅料验收记录、过程巡检记录、食品添加剂使用记录、关键过程运行记录、产品出厂检验报告、人员卫生检查记录等运行记录。基本实现了此批次产品的追溯过程;

分析结果: 经证实发现该产品确实有包装不严导致产品外漏的现象; 2. 通过对现场清场记录及询问员工发现, 泄漏的那部分是防护未做好, 运输途中颠簸所致, 产品本身没有问题。

召回措施: 1. 售后服务人员将召回产品单独封存、标识、隔离、存放。2. 生产部-质检就召回产品信息进行验证, 并联系检测单位取样化验分析; 3. 市场部负责对召回的处理方法为报废的产品进行销毁; 4. 市场部与顾客沟通补发事宜; 5. 生产部负责对运输环节的员工进行教育训练, 在操作时充分遵循工艺流程, 加强食品安全意识。召回评价: 整个召回演练系统是有效的、事宜的; 未保留召回演练所追溯批次记录及相关图片, 已现场沟通整改, 下次审核关注;

现场查见:

——生产各区域有简单标识、区域划分明显; 生产车间分为: 一楼: 原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间(拌料车间、辅料间、冻库、油炸锅、离心机、卤制烘烤摊晾、洗袋线、摊晾线、灭菌、冻库、包装车间(喷码室)、内包材料库; 二楼: 磨浆间、外包间等, 有配置温湿度计, 包材料标识明显, 原辅料库的敏原物质未分区存放, 现场沟通整改, 符合要求;

——原料库主要是精选大豆(大袋装)、大豆拉丝蛋白(膨化豆制品批次 20240528)、辅料库存放的肉味膏状香精(老卤膏)(批次 2024.02.22)、大豆分离蛋白、肉味香精(批次 2024.5.9)、嘉裕嘉大豆油(批次: 2024.04.08)等、白砂糖、食用盐等; 有离地离墙, 并且有简易标识卡, 包材库存放有 BOPA/RCP 内包装袋(生产日期 2024 年 02 月 21 日)、外包装疗塑料包装袋, 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南溪豆腐干(批次 2024 年 06 月 01 日)等, 成品库未配备有温湿度计, 已现场沟通整改;

——现场有留样产品: 提供《产品留样记录》2024 年 6 月 07 日葫芦猴 125g 礼袋 生产日期: 2024 年 6 月 1 日, 规格: 125g, 保质期: 9 个月, 留样 1kg、留样者: 吴明辉, 到期: 2025 年 3 月 06 日; 500g 礼袋, 生产日期: 2024 年 6 月 1 日, 规格: 500g, 保质期: 9 个月, 留样 1kg、留样者: 吴明辉, 到期: 2025 年 3 月 06 日; 518g 礼袋, 生产日期: 2024 年 6 月 1 日, 规格: 518g, 保质期: 9 个月, 留样 1kg、留样者: 吴明辉, 到期: 2025 年 3 月 06 日, 基本符合要求;

5) 产品放行管理(含原料验收 OPRP 控制情况)情况:

公司在管理手册中 8.6 条款中进行了要求, 策划了《产品放行控制程序》、《良好操作规范》等要求。

原料验收: 提供了“原辅料验收记录”查 2024 年 5 月 23 日到货 10 吨黄豆, 供应商: 企之源, 供应性质: 已合作, 批号: 20230218, 对包装、运输防护、保质期(——)、产品合格证(齐全)、其他指标检验结



果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 5 月 23 日、检验员：周静、审核人：吴明辉。

查 2024 年 5 月 25 日采购了白砂糖 50 公斤批号：20240420、味精 80 斤批号：20240512、辣椒面 50 斤，供应商：四川久禾（宜宾市南溪区张修容粮油批发部），供应商性质：已合作，对包装、运输防护、保质期（一一）、产品合格证（齐全）、其他指标检验结果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 5 月 23 日、检验员：周静、审核人：吴明辉。

查 2024 年 5 月 26 日采购了老卤膏 320 公斤，批号：20240322、供应商：开封欣诚，供应商性质：已合作，批号：对包装、运输防护、保质期（一一）、产品合格证（齐全）、其他指标检验结果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 5 月 26 日、检验员：周静、审核人：吴明辉。

供应商资质及检测报告见综合部记录。记录中未体现包材的验收，现场与企业沟通，后期将包材进行记录，下次审核重点观察。

本部门涉及 CCP 如下：

CCP1：煮浆

CCP2：灭菌

提供“过程巡检记录”有烧浆工序对温度、设备操作正确、设备/管道/人员/工器具卫生进行巡查；有杀菌工序对温度、时间、设备操作正确、设备/管道/人员/工器具卫生进行巡查；

查 2024 年 6 月 7 日记录：烧浆温度：105℃；灭菌温度：120℃、时间：20min

查 2024 年 5 月 26 日记录：烧浆温度：105℃；灭菌温度：116℃、时间：30min（因工序特殊，前半程为豆干生产数据，后半程为其他产品生产数据）

查 2024 年 5 月 27 日记录：烧浆温度：未开工；灭菌温度：120℃、时间：20min（为 5 月 26 日豆干的灭菌）

与企业沟通，巡查记录中未体现烧浆的时间，是因为设备会对烧浆工序的时间和温度进行固定，在时间没有达到 105℃、30min 的时候，浆体不能从设备中流出，品检人员对温度进行控制及验证是因为在筛浆时豆浆的温度也是要达到 105℃。CL 值控制基本有效。

生产过程控制具体见生产部记录；

产品放行：

提供了“产品出厂检验报告”、“蛋白质检验原始记录”、“水分检验原始记录”、“氯化物检验原始记录”、“大肠杆菌检验原始记录”、“净含量检测原始记录”

抽生产日期：2024 年 4 月 1 日的豆腐干麻辣，检测日期：2024 年 4 月 1 日，检测项目：感官、净含量（非定量包装/）、水分（42.2）、蛋白质（19.3）、食盐（1.95）、大肠杆菌（<10）进行检测，检验结论经检验，上述所检测项目符合 T/511522NXSPXH01001-2020 标准出厂检验要求，该批次产品检验合格，准许出厂，检验员：吴明辉、审核：唐纪琼，批准：韩忠敏，日期：2024 年 4 月 3 日，并提供了原始检验记录，基本符合。

2024 年 6 月 14 日的豆腐干麻辣，检测日期：2024 年 4 月 1 日，检测项目：感官、净含量（非定量包装/）、水分（55.2）、蛋白质（19.3）、食盐（2.07）、大肠杆菌（<10）进行检测，检验结论经检验，上述所检测



项目符合 T/511522NXSPXH01001-2020 标准出厂检验要求, 该批次产品检验合格, 准许出厂, 检验员: 吴明辉、审核: 唐纪琼, 批准: 韩忠敏, 日期: 2024 年 6 月 16 日, 并提供了原始检验记录, 基本符合。

2024 年 6 月 19 日的豆腐干五香, 检测日期: 2024 年 6 月 19 日, 检测项目: 感官、净含量 (129.32)、水分 (42.7)、蛋白质 (17.0)、食盐 (1.66)、大肠杆菌 (<10) 进行检测, 检验结论经检验, 上述所检测项目符合 T/511522NXSPXH01001-2020 标准出厂检验要求, 该批次产品检验合格, 准许出厂, 检验员: 吴明辉、审核: 唐纪琼, 批准: 韩忠敏, 日期: 2024 年 6 月 21 日, 并提供了原始检验记录, 基本符合。

另提供《产品留样记录》2024 年 6 月 07 日葫芦猴 125g 礼袋 生产日期: 2024 年 6 月 1 日, 规格: 125g, 保质期: 9 个月, 留样 1kg、留样者: 吴明辉, 到期: 2025 年 3 月 06 日; 500g 礼袋, 生产日期: 2024 年 6 月 1 日, 规格: 500g, 保质期: 9 个月, 留样 1kg、留样者: 吴明辉, 到期: 2025 年 3 月 06 日; 518g 礼袋, 生产日期: 2024 年 6 月 1 日, 规格: 518g, 保质期: 9 个月, 留样 1kg、留样者: 吴明辉, 到期: 2025 年 3 月 06 日

提供了南溪豆腐干 (经典麻辣味), 检测报告编号: A224003871510100301CR1、南溪豆腐干 (经典麻辣味), 检测报告编号: A224003871510100302CR1, 但均未有按 T/511522NXSPXH01001-2020 要求的检测项目进行食品安全性验证, 已开不符合项整改;

现场查看监视和测量资源管理基本符合要求。实验室管理基本规范, 留样产品贴有标签, 留样产品为小包装产品。

实验室设在二楼, 与办公室及成品库为同一楼层, 常规检验室和无菌操作室, 仪器设备配备基本齐全, 部分药品过期, 药品配备不足, 现场沟通整改, 下次审核做重点观察, 试验室其他仪器工具等配置较为齐全, 基本能满足非发酵豆制品[豆腐干]产品生产的监视和检验要求。

制定了《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。一般产品安全性验证每年进行 1 次, 确认验证定期开展, 内审管评每年 1 次, 策划的基本合理。

——查《GHP 验证记录表》, 验证人员: 食品安全小组等, 验证日期: 2024.04.18, 结论: GHP 良好操作规范能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

——查见《HACCP 计划验证记录表》, 验证日期: 2024.04.18, 结论: HACCP 计划的实施达到了预期效果

——查《PRP 现场验证记录》, 验证人员: 食品安全小组等, 验证日期: 2024.04.18, 结论: 该岗位人员能够按照相关文件规定, 按照 CCP 点的控制要求, 准确调控关键限制, 能够消除潜在的食品安全隐患。

验证控制基本充分。

6) 致敏物质的管理情况:

公司策划了编制了《HACCP 过敏原识别管理程序》、《预防和消除食品欺诈程序》、《食品防护计划》, 基本符合标准要求。

提供过敏原物质清单, 涉及过敏原物质成产品主要: 豆腐干、蒸煮豆干、素肉等 3 大类: 经识别本公司产品中含的过敏原物质: 大豆、大豆蛋白粉、大豆拉丝蛋白, 基别基本充分;

提供有《致敏物质控制措施确认记录表》, 确认时间: 2024-02-01, 确认结果: 通控制措施能使相应的过敏原危害达到预期的控制水平; 进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证, 体现在《致敏物质控制措施验证记录表》, 验证时间: 2024-04-18, 验证结果: 控制措施的实施达到了预期效果。

现场生产过程主要是非发酵豆制品[豆腐干]、其他豆制品[素肉、其他(蒸煮豆干)]的生产加工为主, 产品类别较为单一, 主要是即食类豆制品为主, 按照批次进行配料加工的过程管控, 分区域进行, 开工前每班次清洗一次, 由于生产三个产品类别所使用主要生产设备不同, 生产完的设备主要是用碱水、清水加热清洗, 第二遍用水清洗; 涉及有含麸质谷类及其制品的大豆类及其制品植物油、卤制用卤汤配料的使用专属容器盛装方式进行管控, 每批次进行洗洁清、开水清洗, 防止带入过敏原。在生产结束后离开公司前, 应实施洗手程序, 防止交叉接触污染, 使用含过敏原物质的产品生产结束后, 应对



生产公司环境、生产线所有设备、维修工器具、原辅料取用过程中使用的工器具和盛放废弃物的容器进行彻底清洗擦拭，基本可满足致敏物质交叉污染的风险，在销售过程中会通过标签标识告知方式进行管控，基本满足控制要求。

7) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的 8.14 食品防护包括建立和实施进行了规定，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。

查看《食品安全防护计划》，计划中对企业外部安全、企业内部安全、储存安全、运送/接收安全、人员安全的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。

提供《食品安全防护验证记录》，确认人员：韩忠敏、徐文强、何东霖、徐文强、陈仪海，确认结论：符合，确认时间：2024.04.18；

查见开展了食品防护计划演练，日期：2024 年 03 月 09 日，演练结果：通过此次演练，证明了公司生产过程安全防护措施运行有效。食品安全防护小组组长负责书写此次演练的记录，并予以存档。

——进入厂区有《外来人员登记表》及指纹门禁，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；

——生产车间加工用水主要是加工用水及设备清洗用水，日常的水质由生产部质检负责；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；

8) 食品欺诈预防管理情况：

公司制定有《预防和消除食品欺诈程序》，策划了建立食品欺诈预防控制程序，以最大限度地减少欺诈或掺假食品原辅料的采购风险，确保所有产品描述和承诺合法，准确且属实；由风险评估小组组织相关人员对公司产品所涉及的原辅料、食品接触材料进行危害识别，进行脆弱性分析，讨论审核、批准后制定《食品欺诈脆弱性风险评估》，作为需要控制的脆弱性风险。对所有食品原材料或原材料组进行成文的脆弱评估，以评定或冒牌的潜在风险，考虑以下因素：掺假或冒牌的以往证据（主要参照《151 种非法食品添加剂黑名单》），可掺假或冒牌更具吸引力的经济因素；原物料的特性：原物料本身特性是否容易被掺假和替代。通过供应商接触到原材料的难易程度，识别掺假常规测试的复杂性；等，每年至少一次脆弱性评估。

提供了《脆弱性分析记录（预防计划）》，覆盖了食品原料、辅料包括添加剂及包装材料类等，对原物料产品食品欺诈分析：分析 1. 供应商之前没有掺假或冒牌的行为，也没有证据表明调料产品供应商以前有出现过掺假或冒牌；2. 供应商可能会用不同产地的调料产品代替合同中说明的调料产品产地；3. 对产品的产地可以从文件资料上进行追溯；本公司直接在供应商直接购买调料产品，不经过任何中间商；4. 对产品可以从感官上验证出真假。对产品可以从感官上观察调料产品形状等方面进行综合分析评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《脆弱性分析

记录（预防计划）》中，综合结论原料：此家供应商提供的原料大豆、大豆蛋白粉、大豆拉丝蛋白等经过脆弱性评估，掺假或冒牌的风险为低风险。辅料综合结论：此家供应商提供的调料产品经过脆弱性评估，掺假或冒牌的风险为低风险。包材综合结论：此家供应商提供的原料包装材料类经过脆弱性评估，掺假或冒牌的风险为低风险。

查见《欺诈脆弱性控制措施确认记录表》，确认日期：2024 年 02 月 01 日；确认人：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖等。结论：控制措施能使相应的食品欺诈脆弱性分析达到预期的控制水平。

查见《欺诈脆弱性控制措施验证记录表》，验证日期：2024 年 04 月 21 日；验证人：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖等。结论：控制措施的实施达到了预期效果。

现场询问食品安全小组组长徐文强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。

**09) 应急准备和响应管理情况:**

公司策划了《应急准备和响应控制程序》。并提供了《食品安全事故应急演练记录》、《火灾应急演练记录》、《食品防护计划演练记录》等;

查看食品安全事故应急演练记录, 演练时间 2024. 02. 25, 演练评估: 对于本次应急预案的演练, 综合部做了充分的准备。成立了临时现场指挥部, 统一指挥救援组、疏散组、报警组与警戒组协同作战。综合部在模拟致“食物中毒”食物、封存用具等方面, 准备齐全, 为本次应急预案的演练做到了保障到位。本次应急预案的演练, 从“食物中毒”的发生到封存解救、保护现场共历时 20 分钟, 及时有效的控制了“食物中毒”的扩大, 保障了人身安全。真正做到了分工明确, 责任到人。通过本次的应急演练, 增强了综合部和公司全体员工对食物中毒的防范意识。提高了他们在在工作中的警觉, 对发生食物中毒时的现场救援、现场保护、食物封存有了充分的执行能力。为避免消费者的健康受到损害筑起了一道坚固的防火墙。充分体现了综合部工作人员的精神面貌, 加强了他们对食品安全重要性的认知。为公司食品安全工作的开展起到了积极作用。

查编制了《召回控制程序》, 并进行了演练, 演练时间 2024. 02. 01;

应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

另提供有《火灾应急预案》、《演练记录》, 演练时间: 2023. 03. 15, 演练评价基本上按照应急事故预案实施, 取得了预期的效果, 安全小组及各部门人员提高了应对火灾事故的应急处置能力, 增强了消防意识。 应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

10) 产品和服务提供的控制、标识和可追溯性/撤回召回演练、产品防护、顾客满意度、交付后活动、变更管理、前提方案、CCP 实施情况【煮浆 CCP1、灭菌 CCP2】:

组织主要涉及的产品非发酵豆制品[豆腐干]:

生产工艺流程:

原辅料、包装材料验收-入库、储存-大豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾-第三次烘干-内包-灭菌-清洗、烘干-挑选、外包、入库、检验

(第三次烘干工序(1、烘干温度在 90-100℃; 时间 30-50min、对于不添加添加剂产品在调味后再次执行此步骤)

目前公司购置主要是黄豆、成品类植物油及辅料, 经配料及工艺制作相关过程, 对应的设备设施组织有配置及管理。对于非发酵豆制品[豆腐干]的生产是由配方及工艺制作, 包括豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾等制作后烘干-摊晾-第三次烘干-内包等。

现场观察: 生产工艺流程与实际基本一致, 流程图已注明关键控制环节, 体系初次导入, 审核周期内未发生变化。

非发酵豆制品[豆腐干]: 2 个 CCP 点, 分别是:

煮浆 CCP1, CL 值: 煮浆温度 100-118℃, 时间 ≥ 25min;

灭菌 CCP2, CL 值: 灭菌温度 120 ± 5℃, 时间: 25 ± 5min;

查非发酵豆制品[豆腐干]的生产的实现流程及过程的控制情况:

整体过程一般为: 组织生产部经理提前一周与市场部销售负责人确订单记录, 生产部经理根据确认好的订单, 确定后将《采购计划》交办公所采购人员, 由综合部采购经理负责验对食材进行采购及验收、食材库房管理, 生产部经理现场只负责对食材目测及感官判定是否合格, 同时按照要求进行预处理、配料、炒制、成品放行等。

抽查 2024. 06. 07 传统豆腐干(麻辣、五香), 提供有成品《生产入库单》: 麻辣 20 件+89. 9kg、五香(21 件+85. 3kg)生产控制情况, 计划生产: 2600 斤, 批号信息为 20240607; 提供了 2024 年 6 月 07 日批次生产投料记录表: 黄豆(2200 公斤)批次 20230213、氯化镁(批次 20231026)用量 27. 5 公斤、消泡剂(批次 20240423, 用量 275 克)、香辛料(批次 20240327) 2. 8 斤、碱(批次 20240101) 0. 5 斤、盐(批次 20231204) 2. 5 斤、酱油(批次 20240102) 5 斤、赤砂糖(批次 20240420) 2. 9 斤、辣椒油(批次 20240607) 17. 3、香油(批次 20240607) 17. 06 公斤、花椒油(批次 20240409) 80 克、味精(批次 20240512) 5. 8 公斤、内包材(批次 20240221)、外包材(批次: 20240117); 卤料投入: 双乙酸钠(批次: 20230703) 577 克、5' - 呈味核苷酸二钠(批次 202407) 577 克、辣椒油(批次 20231230) 942 克 5. 10 日制作、泡椒鸡膏(批次 20230826) 120 克、泡椒香精



(批次 20240122) 60 克、老卤膏 (批次 20240322) 1.2 公斤、肉味香精 (批次 20240509) 604 克; 所提供有投料记录未记录投料重量及配比, 同时记录批次与原辅料批次一致, 基本符合要求。

2024 年 06 月 19 日现场审核查看投料记录表: 原料名称: 黄豆 (2800 公斤) 批次 20240522、氯化镁 (批次 20231026) 用量 30.5 公斤、消泡剂 (批次 20240423, 用量 850 克)、香辛料 (批次 20240327) 3 斤、碱 (批次 20240101) 0.6 斤、盐 (批次 20231204) 2.5 斤、酱油 (批次 20240102) 6 斤、赤砂糖 (批次 20240420) 0.805 公斤、辣椒油 (批次 20240607) 9.25 公斤、香油 (批次 20240607) 15.03 公斤、花椒油 (批次 20240409) 555 克、味精 (批次 20240512) 1.978 公斤、内包材 (批次 20240221)、外包材 (批次: 20240117)、泡椒 (批次 20240607) 5 公斤

查原材料出入库单及提供有《原辅料验收记录表》含添加剂, 验收周期为时间: 2024.08.09-2024.05.21; 抽查《原辅材料验证记录》, 抽查 2023.08.09 名称: 双乙酸钠 进货数量: 40kg、供应商: 奥凯生物; 批号: 20230703, 包装、运输防护、产品合格证齐全、其他指标检验结果: 合格、无异常、检验日期: 8.10, 检验人: 周*; 审核人: 吴**; 抽查进货日期: 2024.05.23 黄豆 10000 公斤、供方泸州企之源粮油有限公司, 批号: 20230218, 包装、运输防护、保质期、产品合格可行证明等符合, 检验日期: 2024.05.23, 检验员: 周*, 审核人: 吴** (报告日期: 2023 年 02 月 17 日 (因大豆为供方在 2023 年统一收购的一批次的原材料, 2024 年大豆未成熟, 提供的是 2023 年批次的官检报告); 原辅料批次验收详见综合部采购及生产部质检记录;

审核期间现场抽查: 2024.06.07 日提供了涉及该批次大豆的检测报告: 大豆 检测报告编号: A2230048027101001C、植物油的检测报告编号 CGJW A01525-2004、提供辣椒面的检测报告, 报告编号: XSSP202324248、提供味精的检测报告, 报告编号: ZSY2024-02-1915, 报告有效, 另提供有: 食用盐、酿造酱油 (含焦糖色)、赤砂糖、香辛料、花椒、味精、食品用香精、食品添加剂 (氯化镁、双乙酸钠、5'-呈味核苷酸二钠) 类原料的第三方检测报告, 报告有效; 具体详见综合部 (采购) 审核记录; 基本符合原料验收要求;

依据《生产过程控制制度》进行, 包括大豆材料清洗浸泡, 切配、配料等; 操作人员根据订单计划, 先清先现场设备, 大豆浸泡浸泡时间 (约 9-10 小时, 夏季晚上 10 点到早上 9 点)、温度根据浸泡后黄豆的感官指标来判断, 常温, 2024.06.19 现场查看磨浆间人员, 人员袁**, 磨浆间人员均按规定佩戴劳动保护用品、操作规范进行工作, 同时把浸泡时间, 黄豆激发活性, 出浆率高;

查看《宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司前工段白胚生产记录》, 时间: 2024.06.07 白胚 (黄豆) 数量: 1880 清理效果: 良, 浸泡时间: 10 小时, 加水量: 3000 公斤, 操作人: 袁; 2024.06.19 正进行大豆清洗浸泡中, 操作人: 袁**;

打浆工序 加水量: 15 公斤, 豆浆浓度: 7-9 度, 操作人: 袁**;

烧浆工序: 温度: 1#105、2#105、3#105、4#105、6#105, 时间: 30 分钟; 操作作: 袁**; 现场审核查看: 全自动烧浆机温控显示记录, 103℃、103℃, 时间: 30 分钟, 符合 CCP1 煮浆, CL 值: 煮浆温度 100-118℃, 时间≥25min 工艺要求;

点浆工序: 85-90℃、胆水浓度 20%、胆水量 (L) 4300、操作人: 张道荣; 蹲浆工序: 点浆完成时间: 2 分钟; 蹲浆时间: 20 分钟;

压榨工序 (压力) Mpa: 0.4-1.0, 不合格情况: 无, 操作人: 林**;

现场查看员工操作情况, 与员工交流, 暂无不满意情况。

提供有《过程巡检记录》抽查 2024.06.07 批次生产记录: 巡检项目包括: 清理浸泡、打浆 (200 目)、烧浆 (105℃)、卤制、烘烤 (温度 90℃、时间: 50 分钟) 及设备/人员/工器具卫生、冷却 (冷却温度、库内标识、库房/人员/工器具卫生)、辅料炒制、拌料、内包装 (真空度、封口严密、平整等);

2024.06.19 日现场查看过程巡检记录, 记录有: 清理浸泡 (浸泡时间: 22:00-8:00)、打浆 (250 目)、烧浆℃ (54-105)、点浆 (浆料温度 95℃、胆水浓度 10%)、卤制、烘烤 (温度 90℃、时间 (30-50min)、冷却 (冷库温度 2.2℃)、辅料炒制、拌料、内包装 (真空度、封口严密、平整及设备/人员/工器具卫生)、杀菌 CCP 点 (温度: 116℃、30 分钟)、入库。符合 CCP2 杀菌工艺要求;

杀菌 (温度、时间及设备操作正确、设备/人员/工器具卫生)、老豆干 120℃、20 分钟; 2024 年 06 月 20 日现场查看灭菌情况: 设定值: 120℃, 实际值: 120℃; 时间设定: 20min, 实值 15.6min, (正在灭菌过程中), 符合 CCP2 灭菌 CL 值: 灭菌温度 120±5℃, 时间: 25±5min;

抽查 2024-06-07 豆腐干的主要配料 (不含卤制汤料) 的监控记录 (kg): 产品名称: 手撕五香、手撕麻辣、手撕火锅等, 配料记录:

产品名称: 手撕五香: 盐 200、味精 0.4、白砂糖 0.2、五香油 8.0 ;



产品名称：手撕麻辣：盐 260、味精 0.52、白砂糖 0.26、五香油一、油辣椒 13；

产品名称：手撕火锅：盐 311.5、味精 0.62、白砂糖 0.31、五香油一、油辣椒 15.6、火锅料 3.2

配料人：唐**

另现场审核时间查看 2024-06-19 豆腐干的主要配料（不含卤制汤料）的监控记录（kg）：产品名称：老豆干五香、老干麻辣、老干泡椒、老干芽菜等，配料记录：

产品名称：老豆干五香：盐 459、味精 0.918、白砂糖 0.2、五香油 11.48；

产品名称：老干麻辣：盐 100、味精 0.74、五香油一、油辣椒 9.25、花椒 0.555；

产品名称：老干泡椒：盐 100、味精 0.2、五香油 1.0、泡辣椒 5.0；

产品名称：老干豆芽：盐 60、味精 0.12、五香油 0.6、芽菜 2.10；

产品名称：贵兰五香粉：盐 1.61、白砂糖 0.805、五香油 9.66、十三香 0.322；

配料人：唐**

符合生产配料工艺要求；

2024 年 06 月 18-22 日巡查现场查看，无违规违纪操作发生。

在现场煮浆过程，主要将采购到的大豆清洗浸泡后，再进去制浆及煮浆过程，现场查看制浆过程较为简单，自动化生产，使用全自动磨浆机及烧浆机，在磨浆过程，磨浆机显示磨浆时间为：56min，烧浆机温度设定在 105℃，显示温度为 103℃。出浆后的产品通过传输带进入筛浆网、点浆、沉浆再进入包胚、压榨工序，传递到全自分理处干制胚机；现场查看包胚、压榨过程，有使用包胚布，包胚使用前后均清洗，同时使用碱水煮后再清洗，提供了《前工段工序生产记录》，查看 2024.06.07 显示清理、浸泡工序、打浆工序、烧浆工序、点浆工序、蹲浆工序、压榨工榨，操作：林**，另抽查：2024.05.9、2024.05.16、2024.06.13 前段工序记录，管控方式相同，符合工艺要求；

现场审核查看：2024 年 06 月 19 日的烧浆温度：103℃，时间为 30min，符合 CCP1 煮浆 CL 值煮浆温度 100-118℃，

时间≥25min 工艺要求；

现场审核查看：2024 年 06 月 20 日现场查看豆腐干的灭菌情况：设定值：120℃，实际值：120℃；时间设定：20min，实值 15.6min，（正在灭菌过程中），符合 CCP2 灭菌 CL 值：灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min；查看需要确认的过程控制：质量关键过程（工序）：煮浆、灭菌为关键过程；相关控制参数名称：温度、时间（煮浆温度 100-118℃；时间≥25min；灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min）；需要确认的过程（工序）：煮浆、灭菌；提供了《白胚工序生产记录》，操作人：袁**，对煮浆温度进行了过程确认；提供了《后工段杀菌监控记录》对杀菌过程进行确认，操作人：代茂华；符合工艺要求及 T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》团标、《食品安全法》等食品质量安全相关法律法规的有关规定和要求。

提供了内包材消毒记录，抽查 2024 年 06 月 07 日消毒记录，消毒时间为 30min，使用消毒记录进行紫外线消毒，消毒对象主要为内包装袋，操作人为王华；2024 年 06 月 19 日内包材消毒过程，采用紫外线消毒，符合内包材杀菌消毒的工艺要求；

内包间消毒，主要在内包间车间完成，主要通过紫外消毒方式进行消毒。提供《过程巡检记录表》记录有内包装的巡检时间及巡检情况记录，巡检结果：无问题，但未有具体记录有紫外线消毒记录时长；抽查 2024 年 06 月 07 日内包间消毒记录，巡检结果正常，基本符合要求；基本符合内包间消毒工艺要求。现场审核期间 2024 年 06 月 18-21 日查看内包间的内包操作过程，员工卫生管理包括穿工服、戴工帽等基本符合要求。

抽查 202406 月《内包装封口监控记录》，记录有真空机编号、品名、批次、真空度、抽空时间、热合时间、封口质、产品卫生情况、操作者等，抽查 2024.06.07 真空机编号 2#、品名规格：孝善坊条 批次 14070 真空度-0.1（MPa）、抽空时间 30S、热合时间 3S、封口质量：正常、产品卫生情况：正常；操作者：王华，当班品控确认：吴**；符合工艺要求；查看 2024 年 06 月 19 日，真空机编号 2#、品名：王麻婆 五香 批次 2940 真空度-0.1MPa、抽空时间 30S、热合时间 3S、封口质量：正常、产品卫生情况：正常；操作者：王华、周**，符合工艺要求；

另外提供了《日常卫生检查记录》，基本符合。

查 2024.06.07 成品生产入库单登记表，生产日期：6.7、入库日期：6.08，品名：孝善坊块 五香：34 件+108.9kg、泡椒 15 件+51.3kg、麻辣 35 件+111.3kg、麻辣 61.2kg、孝善坊条 麻辣 20 件+89.9kg、五香：21 件+85.3kg；



提供有发货单记录, 单据编号: SA-2024-06-0030、日期: 2024 年 06 月 14 日, 存货名称: 孝善坊非遗豆腐干块装 规格五香 15KG; 孝善坊非遗豆腐干块装 规格型号 泡椒 10KG; 孝善坊非遗豆腐干块装 麻辣 10KG; 制单人: 周静, 收货人: 代文平; (产品为非定量包装的散装称重);

另外, 2024.06.19 日 现场查看, (1 颗豆) 南溪豆腐干的单个包装袋重量: 10g, 装后毛重检查: 120g; 计量称重符合净含量要求;

该组织涉及的非发酵豆制品[豆腐干]的生产, 在原料使用上简单, 工艺过程传统。

随后抽查 2024.1.06 孝善坊方块五香、2024.04.08 原豆五香、2024.5.10 传统块五香、2024.06.14 孝善坊条五香等 10 批次豆腐干的生产记录, 基本满足要求。

——不涉及首件检验过程。

——查看需要确认的过程控制: 质量关键过程(工序): 煮浆、灭菌为关键过程; 相关控制参数名称: 温度、时间(煮浆温度 100-118℃; 时间≥25min; 灭菌温度 120±5℃, 时间: 25±5min); 需要确认的过程(工序): 煮浆、灭菌; 提供了《白胚工序生产记录》, 操作人: 袁**, 对煮浆温度进行了过程确认; 提供了《后工段杀菌监控记录》对杀菌过程进行确认, 操作人: 代茂华; 符合工艺要求及 T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》团标、《食品安全法》等食品质量安全相关法律法规的有关规定和要求。

——采取防范人为错误的措施: 生产加工用食材采用先进先出、专人管理库房的方式进行控制, 每日进行检查;

——对于食品行业的非发酵豆制品[豆腐干]的生产控制: 成品执行标准: T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》、JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则、国家质量监督检验检疫总局令 75 号 [2005] 定量包装商品计量监督管理办法、SB/T 10649-2012《大豆蛋白制品》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB/T 22106-2008 非发酵豆制品、GB29921-2021 食品安全国家标准、预包装食品中致病菌限量 GB 28050 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则等标准及客户技术要求等要求执行; 危害控制计划要求; 按照 GB 14881 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范执行;

——售后服务:

a) 顾客满意度:

公司在《管理手册》中进行了规定;

查与顾客的沟通管理情况: 公司主要进行: 非发酵豆制品[豆腐干]的生产, 组织由市场部负责与客户进行沟通。

沟通方式: 电话、微信等。

沟通内容: 产品和服务的信息、客户反馈及抱怨处理、合同或订单以及变更、对满足顾客要求有负面影响时, 采取的应急措施等。

沟通的时机: 当存在产品和服务过程中任何有不确定需要确认沟通时进行。

由市场部经理确认与产品有关的要求:

1、适用的法律法规要求, 生产各过程均满足法律法规要求, 未出现违法违规问题。

2、组织认为的必要要求: 包括产品质量、交付、价格、包装、运输、服务等方面的要求, 通过合同、发货

单等形式予以确认。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈等方式获取信息。产品交付后的活动由办公室负责。

提供了产品购销合同; 查李文忠(鑫鸿商贸配送公司)、曾松洁(五子良将食品有限公司)、韩武全(隆驰商贸有限公司)、赵小蓉(雪宇特产商行)的产品购销合同, 合同对产品名称、数量、规格、价格等内容进行规定。

提供了 2024.05.06《客户满意度调查表》, 调查表从质量、性能、价格、交期、服务态度等方面进行了调查。

查: 李文忠(鑫鸿商贸配送公司)——95 分

曾松洁(五子良将食品有限公司)——94 分

韩武全(隆驰商贸有限公司)——96 分, 均为提出建议。



提供《顾客满意度分析报告》对顾客满意度进行分析、调查评价：从统计表结果显示，本次调查结果，顾客对本公司的产品和服务都很满意，未发现有不满意的情况。平均满意度达为 95.6 分。制表：何东霖，审核：韩忠敏；

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。

b) 产品和服务要求的变更：

公司在向顾客提供的非发酵豆制品[豆腐干]的生产要求时取决于：

1) 适用的法律法规要求（含产品标准）成品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》、JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则、国家质量监督检验检疫总局令第 75 号[2005]定量包装商品计量监督管理办法、SB/T 10649-2012《大豆蛋白制品》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB/T 22106-2008 非发酵豆制品、GB29921-2021 食品安全国家标准、预包装食品中致病菌限量 GB 28050 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则等标准及客户技术要求等要求执行；危害控制计划要求、《合同》、客户订单等；

2) 公司认为的必要要求（企业或顾客技术要求）如：客户要求、T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》等；

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

现场抽查：向顾客提供的产品和服务的要求：

——顾客明确的要求，先进行试样，在对样品满意后，明确后期产品和样品相同等。

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

——组织规定的要求：非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程的产品安全卫生管控、外包方管控，采购管理、供方管理等；

——适用于产品和服务的法律法规要求：见 QH8.1 审核记录

——与先前表述存在差异的合同或订单要求：审核期间暂无

——产品和服务的新要求：暂无

——不涉及与先前合同或订单的要求存在差异的有关事项。

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

不涉及网络销售。

b) 交付后的活动：

经询问部门负责人何东霖经理，其表示顾客无特殊的食品安全要求。因行业特殊性，产品即时交付，存在问题立即沟通；目前暂不存在需要协调的问题，对于交付后主要涉及的服务内容包括补偿、或最终报废处理、退换货等，与部门负责人交流，其表示审核周期内未发生重大质量事故，市场部负责人何东霖经理表示审核周期内销售发货交付过程未发生不安全产品的情况，也未发生食品安全事故，但发生过销售数量错误情况，基本在交付给客户时就发现，现场沟通给予解决，由于客户合作已有较长时间，大部分客户都对个别不合格品均自行处理，无需公司调换货；

目前提供的食材未发生重大的顾客投诉或者质量安全事故等，未发生撤回召回情况，公司组织的应急演练、召回演练，见“生产加工部”审核记录”。

产品运输：——主要是由客户指定运输车辆上门自提货或公司货车运输，跨省物流运输与物流车队签定运输合同，另外通过第三方物流运输平台下单预约运输车辆。

抽查客户采购订单合同：产品：食材采购合同，合同编号：一，签订时间 2024 年 01 月 01-2024 年 12 月 31 日，客户：宜宾市南溪区中和恒昌商贸有限公司。抽查合同相关条款内容：其中包括有：一、货品明细：包括产品名称（孝善坊南溪豆腐干伴手礼、手撕素素、南溪 Q 豆干）、规格及数量、单价



要求：二、交付方式：交货日期为订单生效后 5 日内乙方向甲方交付产品；货物运输：乙方将以汽运方式运送到目的地（市内运费乙方负责），乙方负责运到甲方在宜宾市内指定地点运输工具；质量标准：乙方的提供产品的技术指标应符合国家或部颁现行合格标准，乙方所供产品有效保质期不得低于 9 个月，在质保期内如果甲方提供的产品出现质量问题，乙方需要在 3 个工作日内给予无条件退、货处理，并承担由此甲方及任意第三人造成的一切损失；

另抽查客户鑫鸿商贸配送中心销售代理合同，合同约定验收标准、交付后活动要求基本相同，符合要求。

基本符合要求。

——其他管控实施情况

c)标识管理情况：针对原材料仓储管理及生产加工管理包括有原辅料（大豆、白砂糖、食用盐、调味料等）、添加剂、半成品及成品的标识管理，进行分类专柜摆放，具有一定的防止交叉污染的措施。对人流物流进行了区分，人员等通过更衣室，进行洗手消毒等措施。工器具等通过清洗或先清洗后消毒对设施进行消毒。基本可防止交叉污染；

现场查见：

生产各区域有简单标识、区域划分明显；生产车间分为：一楼：原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间（拌料车间、辅料间、冻库、油炸锅及离心机（不在认证范围内）、卤制烘烤摊晾、洗袋线、摊晾线、灭菌、冻库、包装车间（喷码室）、内包材料库；二楼：磨浆间、外包间等，有配置温湿度计，包材料标识明显，原辅料库的敏原物质未分区存放，现场沟通整改，符合要求；

——原料库主要是精选大豆（大袋装）、大豆拉丝蛋白（膨化豆制品批次 20240528）、辅料库存放的肉味膏状香精（老卤膏）（批次 2024.02.22）、大豆分离蛋白、肉味香精（批次 2024.5.9）、嘉裕嘉大豆油（批次：2024.04.08）等、白砂糖、食用盐等；有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有 BOPA/RCPP 内包装袋（生产日期 2024 年 02 月 21 日）、外包装塑料包装袋，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南溪豆腐干（批次 2024 年 06 月 01 日）等；

——现场有留样产品：提供《产品留样记录》2024 年 6 月 07 日葫芦猴 125g 礼袋 生产日期：2024 年 6 月 1 日，规格：125g，保质期：9 个月，留样 1kg、留样者：吴明辉，到期：2025 年 3 月 06 日；500g 礼袋，生产日期：2024 年 6 月 1 日，规格：500g，保质期：9 个月，留样 1kg、留样者：吴明辉，到期：2025 年 3 月 06 日；518g 礼袋，生产日期：2024 年 6 月 1 日，规格：518g，保质期：9 个月，留样 1kg、留样者：吴明辉，到期：2025 年 3 月 06 日，基本符合要求；

d)顾客财产：主要是顾客信息。

e)变更管理，审核期间认证范围发生变更，已向总部报备。

11) 顾客沟通/产品和服务要求：

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

现场抽查：向顾客提供的产品和服务的要求：

——顾客明确的要求，先进行试样，在对样品满意后，明确后期产品和样品相同等。

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

——组织规定的要求：非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程的产品安全卫生管控、外包方管控，采购管理、供方管理等；

——适用于产品和服务的法律法规要求：见 QH8.1 审核记录

——与先前表述存在差异的合同或订单要求：审核期间暂无

——产品和服务的新要求：暂无

——不涉及与先前合同或订单的要求存在差异的有关事项。

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



不涉及网络销售。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析:

制定了《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。一般产品安全性验证每年进行 1 次，确认验证定期开展，内审管评每年 1 次，策划的基本合理。

——非发酵豆制品[豆腐干的生产产品的检验报告，见 F8.5.3 条款审核记录；

——查《GHP 验证记录表》，验证人员：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖，验证日期：2024.04.18，结论：GHP 良好操作规范能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

——查见《HACCP 计划验证记录》，验证日期：2024 年 04 月 18 日，对评价产品和贮存、运输过程、评价产品安全历史、评价 HACCP 计划的实施情况符合性进行了验证，小组组长开展验证工作，明确了验证结论信息，基本符合要求。

食品安全小组对验证结果进行了总结分析，主要作为管理评审输入内容。时间：2024.04.18，验证人员：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖。

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、生产加工涉及加工用水，水质应符合生活饮用水卫生标准，水质检测报告已送检，报告未取回，已开不符合项整改；

建议增加对工器具、员工手部菌落总数、内包间空气沉降的微生物进行验证，现场口头沟通。

验证控制基本充分。

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《年度审核计划》、《内审实施计划》，并于 2024 年 05 月 08 日至 2024 年 05 月 09 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。现场与内审组长徐文强、内审员韩忠敏面谈，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足，面谈总经理韩忠敏对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足，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 2024 年 05 月 18 日实施了管理评审，保持有“年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“HACCP 和质量管理体系运行报告”等记录；查《2024 年度管理评审计划》，计划于 2024 年 05 月 18 日进行管理评审，编制：吴明辉，审核：徐文强，批准：韩忠敏，日期：2024 年 5 月 12 日；面谈总经理韩忠敏对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足，已开不符合项整改。

管理评审提出的改进建议：管理评审提出的改进建议：综合部负责在 2024 年 06 月实施，1、加强各部门管理人员专业知识培训，提高业务水平。2、加强生产人员的培训工作，不断提高操作水平和安全意识；已于 2024 年 6 月 10 日开展了对主要部门负责人的内部培训，培训课题：良好卫生规范、质量和 HACCP 体系标准，改进基本符合要求；

管评结论：本公司 HACCP 和质量管理体系的建立、实施和保持是适宜的、充分的和有效的，希望大家共同努力，进一步完善并持续改进。

管理评审基本符合要求。

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:

公司制定有《不合格品控制程序》、《潜在不安全产品的处置控制程序》。

原辅料及包装材料验收主要由总经理及食品安全小组负责，采购来自合格供方，审核周期内未发生采购原辅料及包装材料不合格情况。

在加工过程中，控制人员卫生、虫鼠害、清洁消毒、OPRP 点/CCP 点实施等过程，生产部（质检）动态管控，提供有检验和过程监控记录有发现成品检验不合格的情况，提供有《不合格产品的处理记录》，不合格名称：贵兰南溪豆干，生产日期：2024.06.08，不合格数理：1kg，不合格原因：形状异常，说明人：吴明辉，处理意见：内部处理；审批人：韩忠敏，处理情况：已入不良品库，参加人员：何东霖；审核周期内未发生因食品安全不合格的情况。

现场交流质检员回答：1、当监视关键限值偏离或操作性前提方案失控时，上报食品安全小组处理；2、对于生产过程中发现不符合和潜在不安全产品，对产品进行隔离和评价后，放行、返工或报废，当产品在交付或使用后发现不合格情况，由食品安全小组组长启动产品召回程序，其描述与程序文件基本一致。召回情况见生产部审核记录

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格，未发生不合格情况，无需采取纠正和纠正措施。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《改进控制程序》、《监控与纠偏控制程序》；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 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》中进行了规定；

公司在《管理手册》第 10.2 不合格与纠正措施条款进行了规定，同时策划了《客户投诉处理控制程序》。管代徐文强经理表示，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《设施和工作环境控制程序》《前提方案》，为实现产品符合性所需的设施，如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通讯、运输设施等的控制；对工作环境中的人和物的因素进行控制。

组织的规模情况/资源配置情况：

公司厂房土地为产权为租用，提供有租赁合同，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 间，配料间 1 间原辅料暂存间），库房 4 个（成品库房、原辅料库主、外包材料库房、内包材料库房），检测室 1 个，基本满足固体(酱)调味料的生产需要。（公司提供《意向租赁协议》租赁地址：宜宾市南溪区裴石镇西部创业园二期 2 号厂房，签约期限：2024 年 1 月 1 日-2029 年 12 月 31 日与国有公司：宜宾罗投资管理有限公司，与企业沟通厂房只签订 2 号厂房租赁合同，为签订 3 号厂房合同，因 3 号厂房是后期



规划厂房，现未建立生产环境政府不予收取租金，但企业具有仓储杂物使用）；

提供有生产设备清单：如：

——有生产车间：泡豆桶 6 个、洗豆线 1 条、湿豆桶 1 个、磨浆机 3 台、全自动烧浆器 8 台、沉浆桶 2 个、全自动烧浆器 8 台、制胚机（全自动豆干生产设备）1 套、点浆机 1 台、压榨机（液压自动压机）12 台、切条操作台 3 个杀碱锅 1 个、卤制机 1 个、烘烤设备 1 套、摊晾机 1 台、杀菌设备 1 套（含储水罐 1 杀菌锅 2 推车）等；

——特种设备：涉及特种设备分别有：电梯货梯 1 台、储气罐安全阀 1 个、杀菌锅 1 个；

检测设备：压力表、电子天平、VD-650 桌上型垂直送风净化工作台、电热恒温培养箱、电子分析天平、电热恒温水浴锅、电热恒温培养箱、手提式压力蒸汽灭菌器等基本满足产品检测需要。

现场观察：

——公司生产车间分为：一楼：原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间（拌料车间、辅料间、冻库、油炸锅、离心机、卤制烘烤摊晾、洗袋线、摊晾线、灭菌、冻库、包装车间（喷码室）、内包材料库；二楼：磨浆间、外包间等，基本符合半非发酵豆制品[豆腐干]的生产工艺要求；

——生产加工车间配置有一次、二次更衣室，配备紫外线灭菌灯，车间配置有防蝇及防鼠设施，地面为水泥地面，基本干净整洁，车间照明等有防护罩，员工工服统一清洗，确保干净整洁；

提供了设备台帐和“设备设施维护保养计划”设备名称、维护和保养的计划（主要安排在 2024 年 2/3/4/5 月）等信息维护保养周期：每日点检及每月维保；提供有《每日设备点检记录》，点检设备包括有：磨浆机、全自动烧浆器、制胚机(全自动豆干生产设备)等设备，检查人：曹兴富；点检结果：符合；

提供有《设备设施维护保养记录》维保设备包括有：泡豆桶、洗豆线、磨浆机、全自动烧浆器、制胚机(全自动豆干生产设备)、压榨机(液压自动压机)、卤制机、摊晾机、烘烤设备、拌料台、包装机、杀菌设备、洗袋线进行了设备点检，保养时间：2024.03—2024.06 月，保养人：韩忠敏；抽查 2024-06，维保项目：主要设备的清洁/部件检查/保养等；全自动炒料锅，点检内空；设备表面整洁无杂物、各零件连接紧固、无松动现象、通电正常、按键功能正常等；磨浆机：保养内容：清洁/部件检查/保养等；杀菌设备维保项目：清洁/线路检查/保养等，维保人：韩忠敏；另抽查 2024 年 03 月设备保养记录，控制方式基本相同，基本符合。

抽查设备维修情况：组织管代徐文强先生反馈，企业于 2024 年 01 月才正式投入生产，设备均为新配置，至目前没有有设备维修记录；

查看生产部现场涉及特种设备：电梯货梯 2 台、安全阀 12 个、杀菌锅 1 个

抽查：

电梯 1：登记证编号梯 12 川 N02070(21)，设备代码：31201086202000043，下次检验日期：2024 年 07 月；

电梯 2：电梯 1：登记证编号梯 12 川 N02063(21)，设备代码：31201086202000044，下次检验日期：2024 年 07 月；

安全阀 1：（设备名称:杀菌锅），型号：A27T-16，校验日期：2023 年 11 月 24 日，下次校验日期：2024 年 11 月 23 日；校验报告编号：YB-FD1202310581；

安全阀 2：（设备名称:杀菌锅），型号：A27T-16，校验日期：2023 年 11 月 24 日，下次校验日期：2024 年 11 月 23 日；校验报告编号：YB-FD1202310582；

安全阀 3：（设备名称:杀菌锅），型号：A27T-16，校验日期：2023 年 11 月 24 日，下次校验日期：2024 年 11 月 23 日；校验报告编号：YB-FD1202310583；

安全阀 4：（设备名称:空压机），型号：A27T-16T，校验日期：2023 年 11 月 24 日，下次校



验日期：2024 年 11 月 23 日；校验报告编号：YB-FD1202310584；

安全阀 5：（设备名称：空压机），型号：A27T-16T，校验日期：2023 年 11 月 24 日，下次校验日期：2024 年 11 月 23 日；校验报告编号：YB-FD1202310585；

安全阀 6：（设备名称：夹层锅），型号：A27T-16T，校验日期：2023 年 11 月 24 日，下次校验日期：2024 年 11 月 23 日；校验报告编号：YB-FD1202310586；

提供夹层锅、杀菌锅、热水罐的特种设备安装改造维修告知书，编号：2022030020，许可证编号：

TS2237021-2024, 许可证有效期：2024-09-03；

2) 人员及能力、意识：

公司在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源管理制度》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供了《岗位人员能力评价表》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产部员工等岗位；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。评价内容包括文化程度、同行业工作经验、管理组织能力、培训经历、业务能力、身体健康等项目，并对能力进行了判定，抽查总经理/生产部经理：韩忠敏，学历：大专，从事食品行业五年以上，食品安全小组组长/综合部经理：徐文强，学历：大专，从事食品行业五年以上，另抽查质检员吴明辉、生产部员工张国治控制基本相同，基本符合要求。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，包含了生产部、综合部、市场部、技术部、质检人员等岗位人员，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《024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对 ISO9001:2015、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准体系文件、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。

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 年 12 月 28 日	I 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB/T19001-2016 idt ISO9001:2015《质量管理体系 要求》标准培训	全体员工/40 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 无效 ☒ 基本有效
2024 年 01 月 04 日	管理手册实施内容的培训	全体员工/40 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 无效 ☒ 基本有效
2024 年 01 月 11 日	程序文件的实施内容	全体员工/40 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 无效 ☒ 基本有效
2024 年 03 月 15 日	学习食品安全方针和目标	全体员工/40 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 无效 ☒ 基本有效
2024 年 04 月 12 日	内审员审核培训	全体员工/40 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 无效 ☒ 基本有效
2024 年 05 月	危害分析与关键控制点的范围和管理	全体员工/40 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 无效



16 日

职责, HACCP 计划的建立和实施步骤

试

☒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、食品安全管理员培训证书等证书;

检验员吴明辉经培训合格后上岗, 并提供了食品检验员证, 证书编号: 1070003006319434;

食品安全管理员培训证书: 韩忠敏, 证书编号: SPAN202403409

查特种作业人员: 曹兴富: 低压电工作业, 证书编号: T512528196908295156, 应复审日期: 2025-11-28

有效。

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:

检验员吴明辉 (发证时间: 2024 年 04 月 07 日, 有效期 1 年)

电工曹兴付 (发证日期 2024 年 04 月 07 日, 有效期 1 年)

生产部唐纪琼 (发证日期: 2024 年 04 月 07 日, 有效期 1 年)

技术部陈仪海 (发证日期: 2024 年 04 月 07 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《食品安全管理手册》7.4 条款进行了规定, 并策划了《内外部沟通控制程序》;

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: 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、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
每月	不定期工作例会	各部门领导	会议	综合部	无异常
每周	定期开班组长会议	生产部各班组长	会议	生产部	无异常

查内部报告管理情况:

部门负责人表示公司目前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。

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》、《记录控制程序》;

查文件管理情况:

公司形成了文件化的《管理手册》1 份、《程序文件》35 份、《危害控制计划》2 份、《前提方案/良好卫生规范》1 份以及所要求的记录。



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

公司文件分类及构成：一级文件：管理手册、危害控制计划。

二级文件：公司编制了 35 份程序文件，基本包括了质量/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 84 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》，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、SB/T 10649-2012 大豆蛋白制品、T/511522NXSPXH01001-2020 南溪豆腐干等文件，基本覆盖了公司非发酵豆制品[豆腐干]、其他豆制品[素肉、其他(蒸煮豆干)]的生产 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》、《合格供方名录》、《组织内外部环境要素识别表》，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

Q：非发酵豆制品[豆腐干]的生产

H：位于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期 2 号、3 号厂房
宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司生产车间的非发酵豆制品[豆腐干]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，（宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司）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	■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 黄童彤 (H+Q实习见证)



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。

