

项目编号：20602-2024-H

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：佛山市禄洲润禾食品有限公司

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）： 吴灿华

报 告 日 期： 2024 年 09 月 07 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(实习)



受审核方名称：佛山市禄洲润禾食品有限公司

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
A	邝柏臣	组长	F:审核员 H:审核员	2023-N1FSMS-2222839 2023-N1HACCP-2222839	CHH,CIV-6
B	吴灿华	组员	实习审核员	培训证书	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	霍满灵（总经理兼食品安全小组组长）、 黄国坚（生产技术部经理）	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（**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：

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：T/CCAA 08-2014 食品安全管理体系 糕点生产企业要求；

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）、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点》、GB 19295-2021 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品、总局令第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准、GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量 GB 4806.7-2016 食品安全国家标准、食品接触用塑料材料及制品 GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品；

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安全及卫生标准：GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点》、GB20977-2007《糕点通则》、GB 2762-2022



食品安全国家标准 食品中污染物限量、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点》、GB 28050-2011 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则、GB 19295-2021 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品、Q/LZ 0002S-2021《蒸煮类糕点》；

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09月04日上午至2024年09月07日下午实施审核。。

审核覆盖时期：自2024年04月22日至本次审核结束日。

审核方式：■现场审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

H: 位于佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道9号之二号厂房之四层佛山市绿洲润禾食品有限公司生产车间的热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))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：佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道9号之二号厂房之四层（住所申报）

办公地址：佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道9号之二号厂房之四层

经营地址：佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道9号之二号厂房之四层

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 2024-09-02 8:30:00 上午至 2024-09-02 17:00:00 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，资源配置热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))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（5）项，涉及部门/条款:1)办公室 H3.2、02)质检部 H4.5;03)质检部 H3.8; 04)生产部 H3.3 A3;05)质检部 H3.6

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 10 月 08 日前提提交审核组长。

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 7 月 01 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。公司在热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产资源方面配置基本充分合理，如打码机、真空机、搅面机、压面机、压面机、自动化设备一套、擀皮机、强力搅拌机、搅拌机、大搅拌机、灌浆机、燃气蒸箱、燃气蒸箱、注浆机、燃气蒸箱、蒸柜、燃气小炒炉等等设施的配置。

——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，公司结合热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产过程，依据《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》、《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 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：查看生产部现场涉及特种设备，不涉及特种设备，但所在办公场地的电梯由业主（佛山市南海罗村联和乐安铸铝厂）委托第三方进行外检及维保，但审核期间未有按要求进行年度检定：

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： 2020 年 08 月 28 日 体系实施时间：2024 年 04 月 22 日

2) 法律地位证明文件有：

现场检查《营业执照》正本原件，编号：91440605MA557HC60G；经营范围的相关描述 食品生产；食品经营（销售预包装食品）。（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）。地址：佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道 9 号之二号厂房之四层（住所申报）；



生产许可证，证书编号：（SC10344060508755，2024年08月23日 有效期至： 2026年05月13日，食品类别：速冻食品、糕点；食品生产许可品种明细表：1速冻食品：速冻面米制品（1.生制品:速冻饺子、速冻包子、速冻面点、速冻其他面米制品(饺子皮、而皮)2.熟制品:速冻包子、速冻粽子、其他(芋丝糕、红糖松糕、红枣糕、太妃软糕、奶香软糕、莲子百合糕、心形枣茸烩。椰汁桂花糕、葱油饼、枣蓉兔子糕、椰汁兔子糕、原汁原味姜汁糕、南瓜松糕、艾香松糕、粗粮燕麦松糕、紫米松糕、小米糕、有米糕、妃子笑、玉米糕)）；2糕点[热加工糕点：1.烘烤类糕点:发酵类、烤蛋糕类2.蒸煮类糕点:蒸蛋糕类、印模糕类、韧类、发糕类、松糕类]）（本次认证范围暂不涉及速冻食品：速冻面米制品：生制品）

现场审核地址与SC证地址一致。

3) 企业目前体系覆盖有效人数：25 人，其中含管理人员 4 人；

4) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，生产技术部、办公室（含采购、销售）、质检部。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；

5) 工作和生产方式：单班次生产；上班时间 8：00-12：00、13：00-18：00；

4) 范围内产品/服务及流程：

01) 热加工糕

包装材料验收=>包装消毒



原辅料=>配料 CCP1=>和面成型/制浆成型=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装=>外包装=>成品检验=>入库

02) 速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产

包装材料验收=>包装消毒



原料=>原料验收=>配料 CCP1=>制浆成型=>发酵=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装=>速冻 CCP3=>外包装=>成品检验=>入库

结合工序控制情况，对过程各步骤进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺参数，基本符合标准要求。

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☐基本符合 ☐不符合

受审核方于 2024 年 04 月 22 日，依据危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）的标准策划了公司的管理体系，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，控制基本符合。

结合公司热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))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：



受审核方在管理手册 4.2 条款进行了规定，并提供了《相关方的需求和期望清单》，识别出的相关方包含：顾客、最终消费者、公司股东、企业员工、审核机构、市场监督管理局、环保局、安监局等等的的需求及期望进行了识别，并制定了相应的监控措施等，编制：邓艳霞 2024.5.22，批准：霍满灵 2024.5.22；

组织收集了与热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:速冻其他面米制品(松糕))的生产相关的法律法规，收集了与企业相关的法律法规，提供了《法律法规清单》包括食品安全法、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0》、GB 14881-2013 食品企业通用卫生规范、GB/T 27320-2010 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业、总局令第 17 号 食品添加剂生产监督管理规定、总局令第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法、GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包、GB 19295-2021 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、等法规文件，基本符合要求。

受审核方于 2024 年 3 月 12 日开展了合规性评价，评价结论：综合本次评价的总体情况，公司适用的法律法规和其他要求基本得到了识别并得到了遵守。未发生重大安全事故，无食品安全事件发生，未发生传染病及其他卫生防疫问题事件，无个人或单位投诉。各项目的食品安全管理行为符合法律法规和标准要求，对于合规性评价分析所发现的薄弱环节，公司将制定改进措施，以持续改进公司和项目的安全管理绩效。对在合规性证据收集过程中发现的个别不符合，各部门均能够及时组织力量进行原因分析，制定纠正和预防措施，并积极开展纠偏活动。通过对纠偏结果的考核，表明纠正措施制订是适宜的，执行结果是有效的。对公司的食品安全管理水平的提高起到了明显的促进作用。

现场与总经理交流，其表示公司目前客户需求基本稳定，客户需求给予关注，并得到满足。公司相关负责人表示不定期识别适用的法律法规，并进行合规性评价。

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

受审核方于 2024 年 04 月 22 日依据危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）的标准策划了公司的管理体系，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。

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，已报备）：

H: 位于佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道 9 号之二号厂房之四层佛山市禄洲润禾食品有限公司生产车间的热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))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；

经识别企业外包过程为：虫害消杀控制（佛山市洁露清洁服务有限公司）、产品运输（佛山市信康食品有限公司）、产品委外检验（精益和泰质量检测股份有限公司）、仪器校准（广东中准检测有限公司）、废弃物回收（广东巨众科技发展有限公司）。



3) 公司管理方针的适宜性、有效性

受审核方在《管理手册》5.2.1 条款中体现了方针：

管理体系方针为：

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；

总经理霍满灵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、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。

现场询问公司员工邓艳霞，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、办公室（含采购组）、销售部、生产技术部、质检部等；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

受审核方在《管理手册》7 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《2024 年目标指标完成情况统计表》，编制：邓艳霞；批准：霍满灵，日期：2024.09.01，

抽查公司总目标：

目标分解	指标	考核方式	考核频率	2024 年 4-8 月
成品一次交检合格率	≥99%	合格率=合格数 / 产 品 总 数 *100%	每月	100%
国家抽检率	100%	合格率=抽检及型式检验合格数量/检验总数 *100%	每月	100%

2024 年对 2024 年 4-8 月度进行评审，管理目标已完成，2024 年度 9-12 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

受审核方收集了与热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:速冻其他面米制品(松糕))的生产相关的法律法规,收集了与企业相关的法律法规,提供了《法律法规清单》包括食品安全法、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《危害分析与关键控制点(HACCP体系)认证要求 V1.0》、GB 14881-2013 食品企业通用卫生规范、GB/T 27320-2010 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业、总局令第 17 号 食品添加剂生产监督管理规定、总局令第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法、GB 7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包、GB 19295-2021 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、等法规文件,基本符合要求。

现场与总经理交流,其表示公司目前客户需求基本稳定,主要为销售公司签订销售合同,客户需求给予关注,并得到满足。公司相关负责人表示不定期识别适用的法律法规,并进行合规性评价。

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。
生产流程:

01) 热加工糕

包装材料验收=>包装消毒



原辅料=>配料 CCP1=>和面成型/制浆成型=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装=>外包装=>成品检验=>入库

02) 速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产

包装材料验收=>包装消毒



原料=>原料验收=>配料 CCP1=>制浆成型=>发酵=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装=>速冻 CCP3=>外包装=>
成品检验=>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,策划基本能确保热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))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》、《基础设施控制程序》、《过敏源控制程序》、《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》、《前提方案/良好卫生规范(GHP)》、《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。

公司编制了《前提方案 WI-PRP-01 /良好卫生规范》 2024 年 04 月 22 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;

GB 31646-2018 《食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范》

生产(卫生)规范 2: T/CCAA 08-2014 食品安全管理体系 糕点生产企业要求

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。

——食品安全小组/HACCP 小组热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产所使用的原料、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,基本合理。

预期用途主要为一般大众消费者、经销商。

主要的食用方式：非即食，加热后食用，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《HACCP计划》，查《危害分析工作单》，热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产具体包括了原材料验收、包装材料验收、配料、制浆成型、发酵、蒸煮、内包装、内包材验收；速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))：原材料验收、包装材料验收、配料、制浆成型、发酵、蒸煮、内包装、内包材验收、速冻等工艺过程，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，经过对热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的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：

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 体系暂不涉及 OPRP)

HACCP 计划 1:蒸煮类糕点[糖浆皮类（松糕类、印模糕类）]

CCP1：配料

CCP2：蒸煮

OPRP1：原材料验收/包材验收

OPRP2：内包材使用前的处理

HACCP 计划 2:速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))

CCP1：配料

CCP2：蒸煮

CCP3：速冻

OPRP1：原材料验收/包材验收

OPRP2：内包材使用前的处理

1) 热加工糕点：HACCP 计划:热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))

CCP1：配料 关键限值：按照 GB 2760、配方单要求配料

CCP2：蒸煮 关键限值：1. 温度：100-105℃，时间印模糕类（椰汁糕）：20-30min 松糕类（红糖松糕）：2.5-3.5h

松糕类（红枣糕）：30±10min

OPRP1：原材料验收/包材验收 行动准则：1. 是否来自合格供应商 2. 进货检验（水分）；3. 查验 1 年内第三方检测报告；

OPRP2：内包材使用前的处理：使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上；

**2) 速冻面食制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))**

CCP1: 配料 关键限值: 按照 GB 2760、配方单要求配料

CCP2: 蒸煮 关键限值: 1. 温度: 100-105℃, 时间红糖松糕: 2.5-3.5h, 红枣糕: 30±10min

CCP3: 速冻 关键限值: 1. 温度: -30~-40℃, 时间 1-3h

OPRP1: 原材料验收/包材验收 行动准则: 1. 是否来自合格供应商; 2. 进货检验(水分); 3. 查验1年内第三方检测报告;

OPRP2: 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

受审核方策划了《前提方案(GHP)良好卫生规范》, 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狮山镇罗村联和工业区联和大道 9 号之二号厂房之四层, 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。

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、其余生产环节涉及生产加工用水, 水质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, 检测日期: 2024 年 06 月 14 日, 检测指标: 总大肠菌群、大肠埃希氏菌、菌落总数、氰化物等 39 项, 检测机构: 精益和泰质量检测股份有限公司, 检测日期: 2024.06.14; 符合要求。

对空气无特殊要求。

内包间及空间环境消毒主要是臭氧消毒, 全场臭氧灭菌, 设置消毒时间晚上 8:00 至凌晨 4:00, 设定固定时间自动开启及关闭, 每天消毒时间: 晚上 8:00-凌晨 4:00; 基本符合要求;

生产车间: 常规车间更衣室较为简单, 分为一更(分男女工更衣), 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、臭氧线消毒等设施, 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的中转桶, 容器清洁, 放置整齐。
车间生产管理:



公司生产车间分为：

生产一车间（速冻米面食品、蒸煮类糕点）和生产二车间（蒸煮类糕点）、生产一车间及生产二车间均位于四层，一车间功能布局设置有：更衣室、预进间、包材消毒间、速冻库、熟内包装间、凉冻间、熟制间、定型间、添加剂仓、检验室；二车间：更衣室、预进间、和面成型间、蒸煮间、配料间、洗消间、缓冲间、凉冻间、蒸煮间、内包装间、原料冷库（保鲜库）、成品冷库，基本符合热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产工艺要求进行分间管控；

2024年09月04日审核现场观察生产一车间（速冻米面食品、蒸煮类糕点）及仓库：仓库设有原辅料库房、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，生产一车间（速冻米面食品、蒸煮类糕点）现场观察基本整洁；查看配料间存放有木薯淀粉(生产日期2024年03月26日)、白砂糖等原料，配料间暂存的已配料的红枣糕（标识拆包日期2024年09月03日），2024年09月04日现场正在桂花糕注浆成型工序，对红糖松糕搅拌成型等进行处理工序，查看其它材料辅料配料过程，审核现场正进行配料、制浆成型、蒸煮、凉冻、内包等过程，包括等预包装原辅料进入脱包后进入配料间，对使用前的原料、添加剂等进行称重、配料工序；

审核现场2024年09月04日观察生产二车间（蒸煮类糕点），生产车间现场观察基本整洁；查看配料间暂存有：食用植物调油、红糖珠油、白砂糖等，中转桶存放在红枣糕（2024年09月03日），查看配料间原辅料，均在保质期内，2024年09月04日现场正在红枣生产，现场工艺有：配料 CCP1=>和面成型/制浆成型=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装工序，查看其它材料辅料配料过程，审核现场正进行配料、搅拌、成型/注浆等过程，包括等预包装原辅料进入脱包后进入配料间，对使用前的原料、添加剂等进行称重、配料工序；

提供有《车间空气消毒装置运行（使用）时间记录》，设置统一开启时间，消毒时间为晚上8:00-凌晨4:00，时间：2024年04-08月，抽查2024.08.01-08.31，和面①，臭氧消毒的记录：2024.0801开启时间:18:00，关闭时间:18:30，消毒时间:30分钟，记录人：黄国坚，另抽查2024.08.12、2024.04.02、2024.07.01、2024.05.30、2024.06.01的臭氧消毒装置运作使用记录，管控方式相同，基本符合要求；

包装材料：内包装材料主要为食品包装袋、卷膜、内托等，内包消毒未将一次性手套消毒，已现场沟通整改，内包装材料主要食品级，在使用前臭氧消毒30min，提供《包装材料消毒记录》，抽查2024年04月01日至08月31日记录，抽查2024.08.01，消毒内包材包括：内托、包装膜，消毒方式：臭氧消毒，开机时间：13:10，关机时间：13:40，消毒时间30min；记录人：邓**；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；另抽查：2024.08.31、2024.07.01、2024.04.01等，2024年09月04日现场查看内包材消毒间，统一消毒，消毒时间：30min，符合OPRP2内包材使用前的处理的行动准则（使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟以上）要求；

生产场地的虫鼠害控制：虫鼠害由外包方负责（委托：佛山市洁露清洁服务有限公司实施消杀，营业执照代码：914406043981846389，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：2024年01月25日-2027年01月24日）；提供有害生物防治服务报告，每月4次，查2024.08.01日，服务人员：进，服务内容：常规灭虫；另提提供2024.05.30、2024.06.14记录，管控方式相同，基本符合要求；

另提供有《防鼠、防蝇、防虫害装置定期检查记录表》，记录有：检查日期、区域：防鼠板、粘鼠板、纱窗、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生产信息捕杀装置等，区域：厂区外环境、原料仓库、成品仓库、生产车间、包装车



间、实验室等。抽查 2024.07.01，检查结果：正常运行，另抽查 2024.04.01、2024.06.15、2024.08.01 日的记录，管控方式相同，基本符合要求。

生产车间分开男女更衣室，设有一更（男、女更衣室），同时设有人员手部消毒专区，配备有工衣臭氧柜，员工工衣自行清洗，进入车间前进行工衣消毒，现场查看未有毛发检查记录，更衣柜内杂物存放，已现场沟通整改，下次审核关注；查看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《生产车间、厂区日常卫生情况考核表》，检查项目包括拆包间、和面成型间、洗消间、配料间、煮制拌馅间、洗蛋间、打蛋间、发酵间、凉冻间、定型间、熟制间、包材消毒间、生内包装间、熟内包装间等，抽查 2024.04.01 日~30，检查时间：每天点检，检查结论：无异常，检查人：张**；另抽查：2024.05.06、2024.6.07、2024.7.28 记录，管控方式相同，基本符合要求；

抽查生产车间《温湿度记录表》记录外包装、凉冻间、和面成型间的记录，抽查 2024.05.08 记录，外包装间：温度：20℃，相对湿度：60%RH，凉冻间：-4.8℃，相对湿度 60%RH，和面成型间：26℃，相对湿度：60%RH；2024.08.04，外包装间：温度：25℃，相对湿度 55%RH，凉冻间：-5.1，相对湿度 60%RH，和面成型间：温度：25℃，相对湿度：55%RH，记录：邓**，现场查看车间温湿度符合要求；

提供有《车间清洗消毒记录》，消毒区域：更衣室预进间、生产车间、包装间，抽查 2024.04.01 清洁人：杨风娇，结果：无异常；另抽查 2024.05.24、2024.06.01、2024.07.27 等记录，管控方式相同，基本符合要求；组织确保所有员工意识到良好个人卫生的重要性，理解和遵守确保食品安全和宜食用性的操作规范。

卫生设施	完好状态	控制方法	检查频次	有效性评价
更衣室	完好	——	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
穿戴鞋套设施	手动自穿	——	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
洗手设施	完好	非手动水龙头	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
干手设施	完好	干手器	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
手消毒设施	完好	75%酒精消毒液	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
风淋室	完好	——	每天进行	☒ 良好 ☐ 不足
淋浴室	——	——		☐ 良好 ☐ 不足
卫生间	——			☐ 良好 ☐ 不足

对于临时/流动食品生产经营场所，是否配备卫生和洗手设施。 ☐是 ☐否，不涉及

查看为进入作业区的员工提供适用的工作服及配套用品；

洁净区（内包间）包括：☒口罩、☒帽子、☒发网、☒衣、☐裤、☐鞋靴、☒围裙、☒套袖、☐手套等。

准清洁区：☒口罩、☒帽子、☒发网、☒衣、☐裤、☐鞋靴、☒围裙、☒套袖、☐手套等。

一般清洁区：☒口罩、☒帽子、☒发网、☒衣、☐裤、☐鞋靴、☒围裙、☒套袖、☐手套等。

工作服清洗：☐集中清洗、☒员工自行清洗、☐委外清洗

现场查看：员工佩戴工帽、口罩、穿工服、鞋靴，基本符合要求。

工服统一臭氧消毒，内包区域人员与外包区域人员通过工服长短袖、颜色区分管控、人员分组进行管理；严格外包区域人员进入内包区；生产车间、内包车间员工工服为绿色工服（短袖），外包装间：白色工服（长袖），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；

废弃物管理：



组织所涉及的废弃物较为简单，分为可回收废弃物（桶、纸皮等）、一般工业回收废物（生产废料、废成品、废弃包装材料等），委托外包方实施（由广东巨众科技发展有限公司处理，提供回收协议：2024 直 01 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日），生活垃圾统一倒到指定位置，一般工业固体废物存放于的废包材、废纸箱等固废分类存放指定位置；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；现场查看组织已配置有污水处理间，基本符合要求；抽查废弃物处理记录 2024.08.25 品名：废弃料咪，生产车间：重量：50kg，包装车产是：2.5kg，处理情况：回收，收购单位：陈文昌；查污水处理设施运行记录表，经生产废水经公司的污水处理池处理后排入当地市政管道，基本符合要求；

主要工器具、设备清洗消毒记录体于《工器具消毒记录表》，查记录有：清洁对象等，抽查 2024.02.28 批次记录，记录：设施设备：工作台、不锈钢桶、周转桶/胶框 周转车 地台板 刀具/蒸盘等、消毒方式：消洗、擦拭，水洗清除杂质→冲水→洗涤剂→擦洗→冲洗→浸（喷）消毒液→过清水→储存；擦拭：清除杂质→消毒水擦拭（或酒精擦拭）→清水擦洗→储存，抽查 2024.08.01、2024.08.24、2024.09.01 批次检查记录，操作人：李志强、复核人：黄国坚；基本符合要求；一阶段问题：查看工间清洗间毛巾颜色用途未区分标识，现场已整改，验证符合要求；

提供有《消毒液领用配制记录》，记录消毒剂名称、配制浓度、使用场所、称量人，抽查 2024.04.01，消毒名称：84 消毒液、领用人：胡盛贤、领用量：50ml、消毒对象：地板/工具/机器/预进间/预进间/框架，配制时间：9：30、添加量：50ml、稀释用水量 5 升、消毒剂浓度：1:200、称量人：胡盛贤、监称：邓艳霞，基本符合要求；

另提供有《清洁剂、消毒剂进出仓和使用台帐记录》记录有名称：84 消毒液，入库日期：2024.06.01，规格 1.2kg、数量：10 瓶、生产厂家：蓝月亮、生产日期：2023.11.03，保质期：24 个月，出库日期：2024.06.01，出库数量：5 瓶、库存数量：5 瓶，领料人：胡盛贤；

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：

查看冷库管理情况，配备有 3 个成品冷冻库（1 个冷冻库、2 个冷藏库）、1 个原料保鲜库（用于鸡蛋保鲜）、3 个速冻库：提供有《冷库温度表巡查记录》抽查 2024.06.01，时间 8:00，温度：原料冷冻库（-5℃--0℃）-4.5℃、成品冷冻库（-8℃--13℃）-11.2℃、成品冷藏库（-5--10.℃）：-6.7℃、成品冷冻库（-18℃）：-18℃℃；

2024.07.02，时间 8:00，温度：原料冷冻库（-5℃--0℃）：-5℃、成品冷冻库（-8℃--13℃）-10.1℃、成品冷藏库（-5--10.℃）：-6.5℃、成品冷冻库（-18℃）：-18.2℃；2024.08.01，时间 8:00，温度：原料冷冻库（-5℃--0℃）：-0.4℃、成品冷冻库（-8℃--13℃）-10.1℃、成品冷库（-5--10.℃）：-6.5℃、成品冷冻库（-18℃）：-18.2℃；2024.09.05，时间 10:30，温度：原料冷库（-5℃--0℃）：-2.3℃、成品冷库（-8℃--13℃）-18.2℃、成品冷库（-5--10.℃）：-11.1℃、成品冷库（-18℃）：-6.5℃；

2024 年 09 月 04 月审核现场查看：原料冷藏库（-5℃--0℃）：2℃，成品冷库库 1：-9.4℃（正在制冷中，设定温度-8℃~-13℃）、成品冷冻库 2:16.8℃（开库使用中，设定温度：-5℃~-10℃）、成品冷冻库 3（设定温度：-18℃）：-18.1℃、2024.09.04 -35℃（设定温度-30℃~-35℃）；温度无异常，符合冷藏、冷冻、速冻工艺要求；

-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；

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，日常由生产部人员现场确认，未形成记录，提供有：《设备清洁、维护保养记录表》，每周保养，抽查:2024.07.09 记录，检查内容：卫生、启动、运转、小零件更换；保养人：李科，完成情况；

食品添加剂管理：提供有《企业使用添加剂查验台册》，主要使用是：复配膨松剂（泡打粉）、食用香精、



吉士粉（认证范围产品不涉及使用吉士粉）；食品添加剂库房专人专管双锁管理。

添加剂名称	功能	添加产品	标准规定最大允许使用量（g/kg）
泡打粉	复配膨松剂	红糖松糕（速冻）熟制	适量，投放量 0.04/kg, 占配方比例 0.3%
食用香精	香精	红枣糕（速冻）熟制	适量，投放量 0.25/kg, 占配方比例 0.63%

查《配料作业指导书》、《产品投料记录表》，抽查 2024.09.02 投料记录：产品名称：红枣糕：数量：2000kg、配料 1（淀粉 2024.2.1 数量 500、预拌粉 2024.08.31 数量 580、鸡蛋 2024.08.27 87.6；配料 2 珠油 2024.06.01 数量 26、泡打粉 2024.08.18 数量：15、红枣片 2024.08.07 60；配料 3 食用香精 2024.07.03 数量 13、植物油 2024.07.24 87.6、酵母 2024.02.12 数量 10；配料 4：白砂糖 2024.03.09 数量 320.8、饮用水 2024.09.02 300kg，添加剂使用符合国家标准要求；

查看生产车间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：部分问题已整改，未整改问题已开不符合项；

- 01 仓库：未配备灭蝇灯、防鼠措施不足，未整改，已开不符合项；
 - 02 仓库：过敏原物质未区分区域存放，未整改，已开不符合项；
 - 03 仓库：冷库内成品及原料、半成品混放，原料未覆盖包装膜及贴标识置放于成品冷冻库；已整改，现场验证有效；
 - 04 仓库：成品置放于冷冻库风机底下，冷凝水不断滴落于成品纸包装外箱；未整改，已开不符合项；
 - 05 车间配料间使用中转桶均无标签标识，包括未记录拆封时间、拆封后使用期限；已整改，现场验证有效；
 - 06 配料间部分面粉、白糖未离地置放：已整改，现场验证有效；
 - 07 内包装间中的内包装机维修期间未进行包装膜清场后再维修，包装设备表面有锈迹；已整改，现场验证有效；
 - 08 工间清洗间毛巾颜色用途未区分标识、车间部门装水的空桶、洗清精均无标识；已整改，现场验证有效；
 - 09 车间配料间午间休息期间均未有封盖；已整改，现场验证有效；
- 生产现场管理基本符合食品安全管理要求。

2) 设计和开发管理情况

受审核方在手册第七章第 4 条款对产品设计和管理进行了说明，对产品设计和管理进行了管理。

生产技术部负责新产品的开发，主要开发人员霍满灵、张若星、黄国坚等人，在传统糕点食品行业多年，具备糕点食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，公司从事的糕点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，组织所加工的蒸煮类糕点、速冻面米制品类糕点的生产均为大众传统食品，依据国家标准及生产技术工艺要求加工，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。

审核周期内暂无新产品设计开发，公司的生产管理和产品的生产设计的过程受控。

3) 采购管理情况

受审核方在《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：办公室（采购组）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。

受审核方提供《合格供方商名录》19 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，



1) 抽供方佛山市荣炜食品贸易有限公司主要提供：面粉、酵母、白砂糖、红糖珠油、木薯淀粉、泡打粉，统一社会信用代码：91440604325090593H，经营许可证编号：YB14406051180875

抽小麦粉第三方检测报告：

报告编号：AMJC/20240108146，委托单位：五得利集团东明面粉有限公司，检测单位：奥迈检测有限公司，检测项目：加工精度、灰分含量、脂肪酸值、水分、含砂量、磁性金属物、色泽、气味、铅、镉、总汞、总砷、铬等，签发日期：2024年01月19日，提供生产厂家：五得利集团东明面粉有限公司，社会统一代码：9137172873261354X1，生产许可证编号：SC10137172800341

抽酵母第三方检测报告：

报告编号：SX2023SP13512 委托单位：安琪酵母股份有限公司，检测单位：三峡公共检测检验中心，检测项目：形态、色泽、气味、杂质、发酵力、水分、活细胞率、铅、总砷、金黄色葡萄球菌、沙门氏菌等，签发日期：2024.1.10，提供安琪酵母股份有限公司，统一社会信用代码：91420000271756344P，许可证编号：SC20142050300018

抽白砂糖第三方检测报告：

报告编号：G24-000311，委托单位：广业贵糖糖业集团有限公司，检测单位：广西壮族自治区产品质量检验研究院，检测项目：感官、蔗糖分、还原糖分、电导灰分、干燥失重、色值、浑浊度、不溶于水杂质、二氧化硫、总砷、铅等，签发日期：2024年02月01日，提供生产商：广西广业贵糖糖业集团有限公司，统一社会信用代码：91450800MA5NBFF892，许可证编号：SC12145080201198

抽红糖珠油第三方检测报告：

报告编号：A2240020338101004C，委托单位：广州南方天美食品有限公司，检测单位：广州华测检测认证技术有限公司，检测项目：铅、总砷等，签发日期：2024年01月16日，生产厂：广州南方天美食品有限公司，统一社会信用代码：91440111716324780W，许可证编号：SC10344011102391

抽木薯淀粉出入境检验检疫证明：

证明编号：520120241014018227001，收货人：中国国投国际贸易有限公司，输出国家或地区：越南，入境日期：2024.7.14，货物清单：木薯淀粉，FOCOC EV BR AND，越南，生产日期：20240107，20240120 20240201，20240301，20240305，20240312，20240318，20240325

2) 抽椰浆的供应商豪耐诗（佛山）贸易有限公司，统一社会信用代码：91440605MACHH17R5B，许可证编号：YB14406051877443

抽椰浆第三方检测报告：

报告编号：QZJW2024SP0086，委托单位：琼海中原甄想记明记椰子加工有限公司，检测单位海南省产品质量监督检验所，检测项目：酵母、霉菌。二氧化硫、锡、总砷、蛋白质、脂肪、可溶性固形物等，签发日期：2024.1.16，提供琼海中原甄想记明记椰子加工有限公司，统一社会信用代码：91469002721244574E，许可证编号：SC10646900200422

3) 抽供方佛山市郎微食品有限公司主要提供：糕点预拌粉、植物油、食用香精，统一社会信用代码：91440606MACG4JED2F，经营许可证编号：YB14406061820354

抽预拌粉第三方检测报告：

报告编号：ZQIC/2024-3475，委托单位：广州市粤点香食品有限公司，检测单位：广州中全产品检测有限公司，检测项目：水分、灰分、铅、色泽、滋味与气味、组织形态、杂质、黄曲霉毒素等，签发日期：2024年8月20日，生产商广州市粤点香食品有限公司，公司统一社会信用代码：91440101MA59KKYW62，许可证编号：SC12344011305201



抽植物油的第三方检测报告

报告编号：21202400831，委托单位：东莞嘉吉粮油有限公司，检测单位：黄埔海关技术中心，检测项目：滋味、气味、色泽、酸价、过氧化值、不溶性杂质、苯并 a 芘、黄曲霉毒素 B1、水分及挥发物、铅、总砷等，签发日期:2024 年 5 月 13 日，生产商:东莞嘉吉粮油有限公司，公司统一社会信用代码：914419007899882857，许可证编号：SC10244190002651

4) 抽鸡蛋的供货商佛山市南海区惠品阁副食杂货商行，公司统一社会信用代码：92440605MA54943P34，许可证编号：JY14406050658931

抽鸡蛋第三方检测报告：

报告编号：FST24041278CM，委托单位：衡阳费氏牧业有限公司，检测单位：食安天下（广东）食品检测技术有限公司，检测项目：镉、铅、氧氟沙星、洛美沙星等，签发日期:2024 年 4 月 24 日

抽包装袋、包装托的供货商佛山市禅城区舜誉塑料原料商行，公司统一社会信用代码：92440604MA7NFEYQX2

抽冷冻包装膜第三方检测报告：

抽送样单编号：0223B04，委托单位：潮州市潮安区庵埠新展纸塑包装厂，检测单位：潮州市庵埠食品工业卫生检验所，检测项目：外观、袋装浸泡液、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、总金属 Pb、容积残留量等，签发日期:2024 年 3 月 8 日 包装膜的生产商潮州市潮安区庵埠新展纸塑包装厂，公司统一社会信用代码：914451030585036125，许可证编号：粤 XK16-204-02085

抽食品包装托第三方检测报告：

5) 报告编号轻委 2024-05-0516，委托单位：佛山市南海区腾韵包装制品有限公司，检测单位：广州质量监督研究院，检测项目：大肠菌群、沙门氏菌、霉菌、外观、异臭、结构。尺寸偏差、跌落性能等，签发日期:2024 年 6 月 5 日 包装托的生产商佛山市南海区腾韵包装制品有限公司，公司统一社会信用代码：914406057693490921，许可证编号：粤 XK16-204-04129

同时抽取佛山市永泉制品有限公司等 3 家供应商资质及产品的检测报告，控制基本相同，基本满足要求。

公司使用食品添加剂：泡打粉、食用香精等食品添加剂。

1) 抽供方佛山市郎微食品有限公司主要提供：糕点预拌粉、植物油、食用香精，统一社会信用代码：91440606MACG4JED2F，经营许可证编号：YB14406061820354

抽固体（粉末）香精（拌和型）第三方检测报告：

报告编号：B2312F0767-8，委托单位：深圳市唐正生物科技有限公司，检测单位：广东中检达元检测技术有限公司，检测项目：标签、色泽和状态、香气、水分、菌落总数、大肠菌群、重金属、砷、净含量等，签发日期:2023 年 12 月 21 日,红枣香精的生产商深圳市唐正生物科技有限公司，公司统一社会信用代码：91440300752532093R，许可证编号：SC10344034200166

6) 抽供方佛山市荣炜食品贸易有限公司主要提供：面粉、酵母、白砂糖、红糖珠油、木薯淀粉、泡打粉，统一社会信用代码：91440604325090593H，经营许可证编号：YB14406051180875

抽泡打粉第三方检测报告：

报告编号：SX2023SP05985 委托单位：安琪酵母股份有限公司，检测单位：三峡公共检测检验中心，检测项目：色泽、状态、二氧化碳气体发生量、加热减量、硝酸不溶物、pH 值、总砷、重金属 Pb 等，签发日期:2024.1.10，提供安琪酵母股份有限公司，统一社会信用代码：91420000271756344P，许可证编号：SC20142050300018



食品添加剂控制基本有效。

同时提供了消毒用品及清洁用品的供方和产品检测报告，控制基本有效，基本满足要求。

供方评价每年进行 1 次，提供有《供应商年度综合评价表》，考核项目：包括产品力、体系管理、原价力、应对力评价，办公室经理编制，生产技术部审核，总经理批准。抽查：佛山市郎微食品有限公司、佛山市荣炜食品贸易有限公司等 11 家的供方评价，控制方式基本相同。

经识别企业外包过程为：虫害消杀控制（佛山市洁露清洁服务有限公司）、产品运输（佛山市信康食品有限公司）、产品委外检验（精益和泰质量检测股份有限公司）、仪器校准（广东中准检测有限公司）、废弃物回收（广东巨众科技发展有限公司）

提供了《除四害消杀服务承包合同书》，公司与佛山洁露清洁服务有限公司签订了合同，合同记录了设备量服务频次及服务地址，合同期限：2024 年 1 月 1 日-2026 年 12 月 31 日，期限 3 年，由双方公司盖章签字。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：914406043981846389，有害生物防制服务机构服务能力证书 A 级编号：GJ202401250002 控制有效。

提供了《冷藏车租赁协议》，公司与佛山市信康食品有限公司签订了合同，运输货物：速冻面点、糕点等，合同期限：2024 年 1 月 1 日-2028 年 12 月 31 日，期限 5 年，由双方公司盖章签字。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：914406055778855602，控制有效。

提供了《委托检验协议书》，公司与精益和泰质量检测股份有限公司签订了产品委托检测技术服务协议书，协议书记录了产品委托检测期限，享受正价的折扣，付款方式，报告发，合同期限：2022 年 11 月 1 日-2026 年 6 月 30 日，期限 4 年，由双方公司盖章签字。同时提供管理企业的相关资质，中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书（注册号：CNASL9721）以及检验检测机构资质认定证书（230020343925）等控制有效。

提供了《废弃物回收承包合同》，公司与佛山市巨众科技发展有限公司签订了协议，协议记录了回收产品品种及名称，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。同时提供管理企业的相关资质，统一社会信用代码：91445381MA7N4XB96Q，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：

常规产品办公室（采购组）根据仓库库存情况以及销售部下达的销售合同（协议）/微信订单进行采购，办公室（采购组）每年与常规原料供应商签订每年的合同，明确原材料的价格及原料名称，在合同期限内不定期通过电话的方式与供方下达采购计划，采购期间未发生不合格情况，合同过期后办公室（采购组）根据一年内采购情况及原材料的质量还有公司实际情况在考虑是否续签或更换供应商。

查看常规原材料的采购合同，抽佛山市荣炜食品贸易有限公司的采购合同，合同编号：——

签订时间 2024 年 01 月 01 日，供货期限：一年，供货内容：酵母、高达椰浆、白砂糖、泡打粉、红糖珠油、面粉、木薯淀粉。

佛山市郎微食品有限公司，合同编号：——，签订时间 2024 年 1 月 1 日，供货期限：1 年，供货内容：预拌粉、



植物油、香精、红枣；

佛山市禅城区舜誉塑料原料商行，合同编号：——，签订时间 2024 年 1 月 1 日，供货期限：1 年，供货内容：包装袋、包装托，基本满足要求。

同时提供了原材料的出入库单：

查 1) 2024. 5. 6 出货单 发货人：李文，收货人：邓艳霞

2) 2024. 5. 29 木薯淀粉 销售单

3) 2024. 4. 20 小麦粉、酵母、泡打粉 销售单

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。

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

受审核方在管理手册中 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”，主要包括电热鼓风干燥箱、电热恒温培养箱、立式压力蒸汽灭菌器、真空干燥箱、电子天平、温湿度表、电子秤等 16 个监测设备，其中涉及了生产车间的温湿度计和电子秤，提供了校准证书，抽取：

原料冷库（-18℃）的校准证书，编号：第 050412240528011 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

速冻冷库（-30℃）的校准证书，编号：第 050412240528012 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

保鲜冷库（-10℃）的校准证书，编号：第 050412240528015 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

成品冷库（-18℃）的校准证书，编号：第 050412240528010 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

成品冷库（-18℃）的校准证书，编号：第 050412240528016 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

电子台秤（型号：CS-150）的校准证书，编号：第 061A07240628033 号，校准日期：2024 年 06 月 28 日，有效；

电热恒温培养箱（型号：DH360011）的校准证书，编号：第 050412240528006 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

手提式立式压力蒸汽灭菌器（型号：XFS-280）的校准证书，编号：第 050412240528007 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

垂直净化工作台（型号 SW-CJ-1D）的校准证书编号：第 050412240528008 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

分析天平（型号 FA1104）的校准证书编号：第 050412240528002 号，校准日期：2024 年 05 月 28 日，有效；

温湿度表（BDF-TH101 型号）的校准证书编号：第 061A08240628069 号，校准日期：2024 年 06 月 28 日，有效；

电子台秤（型号 ACS-30kg）的校准证书编号：第 24015828812 号，校准日期：2024 年 01 月 09 日，有效；

电子中心温度计（型号 TP101）的校准证书编号：第 050408240529008 号，校准日期：2024 年 05 月 29 日，有效；



另抽查台式电热恒干燥箱、温湿度表、电子秤等校准报告，均在有效期内。

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

受审核方在《管理手册》中第七章第 7 条款对可追溯性进行了规定，第七章第 9 条款对撤回进行了规定，并策划了《标识和可追溯性控制程序》、《不合格品控制程序》。在《标识和可追溯性控制程序》文件中规定了：生产过程应按照工艺流程投料的先后次序对一个批次产品的投料内容物进行记录，销售部在销售出库单应记录该批次产品的购货单位、发货日期、品名、规格、数量、生产日期等追溯信息，生产过程中产品出现质量问题时，由生产技术部按有关记录进行追溯。当顾客投诉或产品出现重大质量问题时，由质检部根据所有记录组织有关部门对产品进行追溯，并作好相应的追溯记录，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：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兼 HACCP 组长汇报，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。4.4 撤回程序：一旦发生产品撤回，销售部确定产品批号根据销售出库单查找同一批次的产品流向，包括已发出产品、库存产品，由销售部通知已发出产品的客户，停止使用并将产品隔离存放撤回，由检验室通知库房将未发出的同一批次产品隔离存放做好标识待处理，将撤回的产品统一按照有关规定处理。包括报废、降级使用等，如果发生重大危害，立即报告有关政府部门。按规定处理。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《产品召回演练实施记录》，召回模拟日期：2024.6.2，召回产品名称：演练过程中假设蒸煮类糕点产品存在比较严重的批次质量问题，批次为 20240523 的蒸煮类糕点产品水分超标；处置方法、结果：1、2024.6.2，召回入库产品总数为：146 件。2、目前存放于仓库，并实施了隔离标示。3、本次共发出 146 件，共收回 146 件。（召回演练）：不合格主要原因：该批次产品经过检验为水分超标；召回模拟演练总结：根据本次召回演练情况，除了针对涉及的部门演练外，还应该在公司全体员工中进行广泛宣传和培训，以提高公司全员的食品安全意识和防范意识，确保迅速反应和及时沟通，使公司潜在的风险最小化。此次演练也证明我公司制定的应急预案是可行的。评价人：霍满灵 2024.06.02，未有留有食品召回演练的图片及相对应批次记录，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；如衣室、预进间、包材消毒间、速冻库、熟内包装间、凉冻间、熟制间、定型间、添加剂仓、检验室；二车间：更衣室、预进间、和面成型间、蒸煮间、配料间、洗消间、缓冲间、内包装间、外包装间区域等管理，有配置温湿度计，包材料标识明显，查仓库的敏原物质未分区存放，现场沟通整改；——原料库主要是红糖珠油（批次 20240421）、糕点用小麦粉（批次 20240604）、食用植物调和油（批次 20240724）、脱皮白芝麻（20240806）、木薯淀粉（批次 20240326），查看食品添加剂剂库：存放有复配膨松剂（批次 20240317）内包材库主要是：卷膜、铝箔膜、PP 塑料托、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；配备有温湿度计，温湿度要求：常温常湿，抽查 2024.09.02，原料仓：32℃ 湿度 60%RH，符合要求；

——常规成品冷藏库 3：存放有待发货的椰汁糕生产日期 2024-6-10、红糖松糕（生产日期 2024-09-01）、南瓜松糕（生产日期 2024-04-20），成品冷藏要求：-5℃ 以下贮存，配备有温湿度计，现场查看：成品库显控显示：-4.9℃（设定温度-11℃），现场查看符合要求，另现场要看成品冷冻库 1、成品冷冻库 2，产品贮存符合要求，同时提供各冷藏冷冻库温控显示器有效的校准证书，符合要求。



——现场有留样产品：留样产品：红糖松糕 生产日期：2024.04.01 留样时间：2024.04.01 18:00，留样数量：6包；留样产品：红枣糕 生产日期：2024.04.01，留样数量 18:00：6包；红糖松糕 生产日期：2024.07.27 18:00 留样数量：6包；红枣糕 生产日期：2024.07.27 留样：6包；2024.09.01 红糖松糕 生产日期：2024.09.01 18:00 留样数量：6包；留样人：李*，样品状态：正常。

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

受审核方在管理手册中第七章第8条款中进行了产品放行要求，策划了《良好操作规范/前提方案》等要求，同时策划了 HACCP 计划对 CCP 点进行要求。（HACCP 体系暂不涉及 OPRP）

原料验收：

提供原辅材料验收记录：提供有《原辅材料进货检验（验证）报告》、《食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货台帐》；

抽1) 鸡蛋 规格/型号：斤 来料日期：2024-07-13 数量 218 斤，供应商：佛山市星宝煊贸易有限公司，检验项目：蛋壳、气味、口味、组织形态进行检查，检验结果：合格；资质、型式检验报告详见办公室（采购）记录，检验人：邓彩玉 审核人：霍满灵，2024.07.03；

抽2) 红枣 规格：10kg/包 来料日期：2024-07-24，检验日期：2024-07-26，数量 10，供应商：沧州市林源枣业科技有限公司，检验项目上：果型和果实、品质、损伤和缺陷进行检查，检验结果：合格；资质、型式检验报告详见办公室（采购）记录，检验人：邓彩玉 批准人：霍满灵；

抽3) 红枣预拌粉 规格：46 斤/包 来料日期：2024-07-26 数量 80 包，供应商：粤点香，检验项目：色泽、滋味、气味、组织状态进行检查，检验结果：合格；资质、型式检验报告详见办公室（采购）记录，检验人：邓彩玉 批准人：霍满灵；

抽4) 食用植物油 规格：20L/桶 来料日期：2024-08-07 数量 30 桶，供应商：佛山市朗微食品有限公司，检验项目：色泽、滋味、气味行检验，检验结果：合格；资质、型式检验报告详见办公室（采购）记录，检验人：邓彩玉 批准人：霍满灵；

抽4) 红糖珠油 规格：11kg /桶 来料日期：2024-07-24 数量 50 桶，供应商：广州南方天美食品有限公司，检验项目：色泽、滋味、气味行检验，检验结果：合格；资质、型式检验报告详见办公室（采购）记录，检验人：邓彩玉 批准人：霍满灵；

另抽查 2024.07.9 进货白砂糖、2024.07.09 进货食用香精、2024.06.26 进货小麦粉、2024.07.9 进货淀粉、2024.06.26 预拌粉等 12 批次的验收记录，控制方式基本相同。

包材验收

提供原辅材料验收记录：现场与品控部负责人提出包材验收记录对验收标准不适用建议，现场整改，作为下次审核的重点观察项。

抽1) 包装袋 规格：24×27/4000 个，来料日期：2024-03-11，检验日期：2024.03.11，数量：15 件，供应商：潮



州市潮安区庵埠新展纸塑包装厂，对感观、外观、尺寸，检验结果：合格，准予接收，检验人：邓彩玉 审核人：霍满灵；

抽2）包装袋 规格：22×37/3000 个，来料日期：2024-03-11，检验日期：2024.03.11，数量：20 件，供应商：潮州市潮安区庵埠新展纸塑包装厂，对感观、外观、尺寸，检验结果：合格，准予接收，检验人：邓彩玉 审核人：霍满灵；

抽3）莲子托、LOVE 心型、6 只装红枣糕托，规格：16 仓×520、4 仓×520 、4 仓×1350，来料日期：2024-08-31，检验日期：2024.08.31，数量：8320、2080、5400，供应商：金港，提供有供应商送货单，签收入库，基本符合要求；

同时提供了 2024 年 03 月 02 日-2024 年 08 月 27 日的《食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货台帐》，记录了进货日期、进货原辅料名称、原辅料生产单位、保质期、规格、数量、供货者许可证编号、进货票据编号、检验报告编号、验收结果、验货人，抽 2024 年 5 月 16 日红糖珠油、2024 年 8 月 27 日鸡蛋等 18 个批次的原材料验收记录，基本满足要求。

CCP1：配料

提供《使用食品添加剂使用限量表》，记录了食品添加剂名称、使用范围、使用限量，未明确生产企业名称、生产许可证编号、使用依据标准，已现场沟通整改；查《食品添加剂使用记录表》：

——抽查食用香精，使用范围：依据 GB2760 标准 06.07 方便米面制品 06.03 小麦粉及其制品，使用限量：适量使用；

复配膨松剂：使用范围：糕点、速冻面米，使用限量：0.5-2%

复配增稠剂（吉士粉）：使用范围：糕饼、速冻面米制品，使用限量：适用使用；.

查食品使用添加剂使用记录表：

——抽查使用日期：2024.04.01，泡打粉，生产日期：2023.03.04，批号 20240304，使用量：15kg，生产食品：红枣糕，生产量：2000 k，使用人：胡成贤；

使用日期：2024.05.24，红枣香精，生产日期：2024.03.10，批号 20240310，使用量：13kg，生产食品：红枣糕，生产量：2000kg，使用人：胡成贤；

使用日期：2024.06.01，泡打粉，生产日期：2024.01.28，批号 20240128，使用量：7.2kg，生产食品：红糖松糕，生产量：2000kg，使用人：胡成贤；

使用日期：2024.09.01，香精，生产日期：2024.07.03，批号：20240703，使用量：13kg，生产食品：红枣糕，生产量：2000kg，使用人：胡成贤；

另抽取：2024 年月 02 日、2024 年 07 月 27 日、2024 年 5 月 24 日等登记时间的记录，控制方式基本相同，符合配料作业指导书要求，控制有效。

过程管控验证：



抽查《关键控制点巡查记录（糕点）》：时间：2024.08.02，《椰汁桂花糕》（蒸煮）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、发酵温度（ $30\pm 2^{\circ}\text{C}$ ）： 31°C 发酵湿度：81%RH，蒸煮工序（温度： $100-105^{\circ}\text{C}$ ），蒸煮时间：2.5h，内包工序（包装前，包材消毒时间不少于30min）：30min，监督员：霍满灵。

抽查《关键控制点巡查记录（糕点）》：时间：2024.06.10，《椰汁桂花糕》（蒸煮）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、蒸煮工序（温度： $100-105^{\circ}\text{C}$ ），蒸煮时间：15min，内包工序（包装前，包材消毒时间不少于30min）：30min，监督员：黎治平；

提供有关键控制点巡查记录（速冻面米制品）：时间：2024.09.05，《红糖松糕》（速冻）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、发酵温度（ $30\pm 2^{\circ}\text{C}$ ） 31°C 、湿度：81%RH，发酵完成时间（发酵完成后，半成品应有一定程度的膨胀，并且色泽正常）符合、蒸煮工序（温度： $100-105^{\circ}\text{C}$ ），蒸煮时间：2.5h，内包工序（包装前，消毒时间不少于30min），：30min，速冻温度： -37.1°C ，时间：3h，速冻后质量： -18.1°C 、 -18.2°C 、 -18.1°C 、 -18.1°C 、 -18.2°C 、 -18.1°C ，监督员：霍满灵；

抽查《关键控制点巡查记录（速冻面米制品）》：时间：2024.09.05，《红枣糕》（速冻）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、蒸煮工序（温度： $100-105^{\circ}\text{C}$ ）， 100°C ，蒸煮时间：20min，内包工序（包装前，消毒时间不少于30min）：30min，速冻工序： -37.1°C 、 -37.2°C 、 -37.1°C 、 -37.1°C 、 -37.1°C 、 -37.2°C ，时间：3h，速冻后质量： -18.1°C 、 -18.2°C 、 -18.1°C 、 -18.1°C 、 -18.2°C 、 -18.1°C ，监督员：霍满灵。

抽查《加工过程微生物监控记录》包括沉降菌监测记录表：每月监测一次，对内包装间1（传送速、设备外表面）、和面间1（传送速、设备外表面）、内包间2（传送速、设备外表面）、和面间2（传送带、设备外表面）进行管控，——抽查2024年08月01日、08月02日，结论：合格，检测人：黎治平；

抽查《加工过程微生物监控记录》；操作人手部（员工：程海周、朱琼蓉、尹东霞、许其龙），每月监测一次，——抽查2024年07月30日，结论：合格，检测人：黎治平；

抽查《加工过程微生物监控记录》；空气沉降（和面成型1、和面成型2），每月监测一次，——抽查2024年07月30日、2024年08月25日，结论：合格，检测人：黎治平；

建议加强内包装消毒后的微生物监控。

抽查生产过程管控记录，未能依据《GB31646-2018 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范要求》提供2024.08.02批次红糖松糕（速冻）、2024.09.02批次红枣糕（速冻）、2024.09.05批次红糖松糕（速冻）、2024.09.05批次红枣糕（速冻）的生产过程微生物监控记录包括加热后、预冷处理后的产品的菌落总数、大肠菌群的监控记录，已开不符合项整改；

提供生产过程监控记录：对每个工序进行监控，具体详见生产部审核记录，基本满足要求；

产品放行：



提供了“产品出厂检验报告”、“菌落总数检验原始记录”、“大肠杆菌检验原始记录”、“净含量检测原始记录”、“感官检验的原始记录”

抽生产日期：2024年08月02日的速冻面米制品（熟制品）：红糖松糕，批号：20240802，送检时间：2024.08.02，检验依据：GB19295-2021，检测日期：2024年08月02日，检测项目：形态、色泽、组织、滋味与口感、净含量（508.4）、菌落总数（ $N=5, C=1, m=10^4, M=10^5$ ）、大肠菌群（ $N=5, C=1, m=10, M=10^2$ ）、产品中心温度（ -18°C 以下）、净含量进行检测，检验结果：合格，检验员：黎治平、复核：霍满灵，审核：张若得，日期：2024年08月04日，并提供了原始检验记录，基本符合；

抽生产日期：2024年08月02日的速冻面米制品（熟制品）：红枣糕，批号：20240802，送检时间：2024.08.02，检验依据：GB19295-2021，检测日期：2024年08月02日，检测项目：形态、色泽、组织、滋味与口感、净含量（653.4）、菌落总数（ $N=5, C=1, m=10^4, M=10^5$ ）、大肠菌群（ $N=5, C=1, m=10, M=10^2$ ）、产品中心温度（ -18°C 以下）、净含量进行检测，检验结果：合格，检验员：黎治平、复核：霍满灵，审核：张若得，日期：2024年08月04日，并提供了原始检验记录，基本符合；

抽生产日期：2024年09月04日的蒸煮类（印模糕类）：桂花椰汁糕，批号：20240904，送检时间：2024.09.04，检验依据：GB7099-2015，检测日期：2024年09月04日，检测项目：形态、色泽、组织、滋味与口感、净含量（508.4）、菌落总数（ $N=5, C=1, m=10^4, M=10^5$ ）、大肠菌群（ $N=5, C=1, m=10, M=10^2$ ）、净含量进行检测，检验结果：合格，检验员：黎治平、复核：霍满灵，审核：张若得，日期：2024年09月04日，并提供了原始检验记录，基本符合。

抽生产日期：2024年05月25日的蒸煮类（松糕类）：红糖松糕，批号：LZ20240524，送检时间：2024.05.24，检验依据：Q/LZ 0002S《蒸煮类糕点》，检测日期：2024年05月25日，检测项目：外观、色泽、香气与滋味、净含量、干燥失重%（30-80），检验结果：合格，检验员：黎治平，日期：2024年05月24日，并提供了原始检验记录，基本符合。出厂检验报告未依据GB7099-2015标准要求对微生物指标：菌落总数、大肠菌群的检测，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。

检测室设在四楼，与生产车间同一楼层，办公室、理化检验室、无菌操作室等，仪器设备配备基本齐全，试验室其他仪器工具等配置较为齐全，基本能满足热加工糕点（蒸煮类糕点（松糕类、印模糕类）、速冻面米制品（熟制品：其他（红糖松糕、红枣糕））的生产的监视和检验要求。

现场有留样产品：留样产品：红糖松糕 生产日期：2024.04.01 留样时间：2024.04.01 18:00，留样数量：6包；留样产品：红枣糕 生产日期：2024.04.01，留样数量 18:00：6包；红糖松糕 生产日期：2024.07.27 18:00 留样数量：6包；红枣糕 生产日期：2024.07.27 留样：6包；2024.09.01 红糖松糕 生产日期：2024.09.01 18:00 留样数量：6包；留样人：李*8，样品状态：正常。

产品型式检验：

——产品依据国标、企标（蒸煮糕点）进行生产：

产品依据国标、企标进行生产：

一、蒸煮类糕点（松糕类、印模糕类）

印模糕类

提供有第三方检测报告：椰汁糕

产品执行标准：GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》、GB 2760-2014《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》等

报告编号：JQT24FQ09120



检测项目：滋味、气味、总糖、酸价（以脂肪计）、过氧化值（以脂肪计）、黄曲霉毒素 B1、胭脂红、山梨酸及其

钾盐（以山梨酸计）、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、霉菌等等项；

报告日期：2024. 07. 03

结论：符合

检测单位：精益和泰质量检测股份有限公司

松糕类糕点

提供有第三方检测报告：南瓜松糕

产品执行标准：Q/LZ 0002S-2021《蒸煮类糕点》；

产品名称：南瓜松糕

报告编号：JQT24FQ02401

检测项目：黄曲霉毒素 B1、总糖（以还原糖+蔗糖计）、铅（以 Pb 计）、干燥失重等项；

报告日期：2024. 03. 06

结论：符合

检测单位：精益和泰质量检测股份有限公司

未依据 GB7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包及 GB29921 食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量标准要求，检测致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）及微生物指标：菌落总数、大肠菌群、霉菌指标；

提供有第三方检测报告：红枣糕

产品执行标准：Q/LZ 0002S-2021《蒸煮类糕点》；

产品名称：红枣糕

报告编号：JQT24FQ02402

检测项目：黄曲霉毒素 B1、总糖（以还原糖+蔗糖计）、铅（以 Pb 计）、干燥失重等项；

报告日期：2024. 03. 06

结论：符合

检测单位：精益和泰质量检测股份有限公司

未依据 GB7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包及 GB29921 食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量标准，检测致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）及微生物指标：菌落总数、大肠菌群、霉菌指标、理化指标：酸价（以脂肪计）、过氧化值（以脂肪计）；

二、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))

提供有第三方检测报告：红糖松糕

产品执行标准：GB 19295-2021《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》、JJF 1070-2005《定量包装商品净含量计量检验规则》；

产品名称：红糖松糕

报告编号：JQT24FQ08470

检测项目：水分、过氧化值（以脂肪计）、铅（以 Pb 计）、总砷（以 As 计）、黄曲霉毒素 B1、霉菌、菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌等项；

报告日期：2024. 07. 01

结论：符合

检测单位：精益和泰质量检测股份有限公司

提供有第三方检测报告：红枣糕



产品执行标准：GB 19295-2021《食品安全国家标准 速冻面米与调制食品》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 29921-2021《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》；

产品名称：红枣糕

报告编号：JQT24FQ08473

检测项目：过氧化值（以脂肪计）、铅（以 Pb 计）、沙门氏菌、黄曲霉毒素 B1 等项；

报告日期：2024.07.01

结论：符合

检测单位：精益和泰质量检测股份有限公司

查《HACCP 计划验证》，验证时间：2024 年 05 月 22 日，验证人员：霍满灵、张若星、黄国坚、邓艳霞，结论：危害控制计划的实施达到了预期效果。

提供有 HACCP 计划文件，危害分析的充分性、CCP 确定的合理性、CL 制定的充分性等基本合理，危害分析时涵盖了原辅料、生产过程、环境及场所等方面的因素，并考虑了相关的食品安全国家标准的相关要求，生产车间工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、其余生产环节涉及生产加工用水，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，检测日期：2024 年 06 月 14 日，检测指标：总大肠菌群、大肠埃希氏菌、菌落总数、氰化物等 39 项，检测机构：精益和泰质量检测股份有限公司，检测日期：2024.06.14，符合要求；

——提供了 2024 年 05 月 22 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括良好卫生规范的验证、HACCP 计划的验证、CCP 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：公司 HACCP 体系的整体运行满足策划的安排和要求，体系运行有效，批准：霍满灵 2024.5.22；

验证控制基本充分。

产品放行管控基本充分合理。

7) 致敏物质的管理情况

受审核方在《管理手册》中第七章第 10 条款致敏物质的管理条款进行了规定，并策划了《过敏源控制程序》，程序中规定了各部门在对过敏源控制中的职责，企业识别致敏物质污染途径，并进行了风险评估，防止在接收、储存、运输、废弃等过程中对产品造成污染、误用，包括含有过敏源物质的原辅料控制、过敏原产品生产、包装标识等控制等过程，公司暂无出口产品。

提供有过敏原物资清单，过敏原物质包括有：含麸质的谷类及其制品（如小麦、黑麦、大麦、燕麦等）；甲壳类及其制品（蟹、龙虾、虾）；鱼类及其制品（鲈、鲢、鳙）；蛋类及其制品；花生及其制品；大豆及其制品；乳及其制品；坚果及其制品（杏仁、榛子、胡桃、澳洲坚果、巴西坚果）等 8 大类识别，本公司致敏原物质：小麦粉、大豆油、鸡蛋（不在认证范围内产品），识别基本充分，编制：HACCP 小组，确认：张若星，2024.5.15；

2024 年 05 月 22 日进行了致敏物质交叉污染的控制措施确认、验证，体现在《过敏原控制确认报告》中，确认结论：通过对以上问题的讨论分析，HACCP 小组认为该过敏原控制是合理的，所确定的控制措施也是有效的，确认人：霍满灵、张若星、黄国坚、邓艳霞；

提供有 2024 年 05 月 15 日进行了过敏源验证记录表，验证人：霍满灵、张若星、黄国坚、邓艳霞，验证结论：过敏源识别、风险评估、控制表达到预期过敏源的控制水平；

现场生产过程热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产加工，按照批次进行混料加工的过程管控，分区域进行，生产完高压清洗、酒精喷洒或含蛋类及其制品蛋类



及其制品、花生及其制品、大豆及其制品、乳及其制品、坚果及其制品等等的使用专属容器盛装方式进行管控，防止带入过敏原及交叉污染，已现场沟通。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告知方式进行管控，不直接面对消费者，基本满足控制要求。

7) 食品防护管理情况

受审核方在管理手册的第七章第 11 条款对食品防护进行了规定，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。在计划中对外部安全、内部安全、生产/加工安全、储藏安全、水的安全、运送/接收安全、邮件处理安全等进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。查《食品防护计划检查记录》，检查日期：2024 年 5 月 02 日，检查内容包括：场所夜间照明、经营场所、仓库等场地周围摄像头功能正常、进入经营场所、仓库的来访者身份有识别，指定专人带领参观，有记录、进入屋顶的通道上锁，钥匙专人保管、经营场所入口密码锁功能正常、经营场所应急照明灯开启正常、更衣室个人储物柜及储藏区影响食品安全物品、经营场所排风系统出口停运闭合装置功能正常、经营场所、仓库标识清楚，不同区域人员着不同颜色工作服、有毒有害物品、食品添加剂专库存放，专人管理等，检查结果：符合，检查人：张若星；查见开展了食品防护计划演练，日期：2024 年 07 月 09 日，演练结果：通过此次演练，证明了公司安全防护措施有效运行。

现场查见：

- 进入厂区设有保安亭，对外来人员进行《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；
- 生产车间加工涉及用水，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

受审核方制定有《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》，策划了对公司产品脆弱性进行分析并有效控制，防止公司产品潜在发生的欺诈性及替代性风险，确保脆弱性分析的全面和有效控制。由食品安全小组组长组织相关人员根据公司所有原辅材料的类别进行脆弱性分析，填写“脆弱性分析记录”，经食品安全小组讨论审核后，组长批准，作为需要控制的脆弱性风险，脆弱性分析内容：食品安全小组根据《脆弱性分析记录》，对所识别的危害根据其特性以及发生的可能性与后果大小或严重程度进行分析，原辅材料分析时需要考虑以下内容：掺假或者替代的过往证据、可能导致掺假或冒牌更具吸引力的经济因素、通过供应链接触到原材料的难易程度、原材料的性质、如公司产品成品包装上有特定的标示标签，需要确保和标签或承诺声明一致；脆弱性风险控制，对于《脆弱性分析记录》中的风险由食品安全小组组长组织相关职能部门结合本公司的 HACCP 计划进行控制。

公司提供了《薄弱性评估表》，2024.07.09 覆盖了食品原粉：小麦粉、酵母、高达椰浆、白砂糖、泡打粉、红糖油、红五叶六星木薯粉等，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《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》中，较为薄弱，已现场沟通。

查见《食品欺诈预防计划确认报告》，确认日期：2024 年 05 月 22 日；确认人：霍满灵、张若星、黄国坚、邓艳霞等。总结论：通过对以上问题的讨论分析，食品安全小组认为该计划是合理的，所确定的控制措施也是有



效的；

查见《食品欺诈预防控制程序验证记录》，验证日期：2024年05月15日，验证人：霍满灵、张若星、黄国坚、邓艳霞等。总结论：通过对食品欺诈预防过程的验证，发现本公司的管理体系中食品欺诈脆弱环节中对原料成品特性比较清晰明确，认识清楚，对原料的特性信息收集不足，有待进一步加强；总体措施配合保证了危害控制的要求；

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，每年抽重点供应商例如木薯淀粉、红糖珠油等供方进行现场审核，具体见办公室（采购）审核记录。

10) 应急准备和响应管理情况

受审核方策划了《应急准备和响应程序》。并提供了《消防演习总结及评估》，演练时间2024年7月10日，查编制了《产品撤回控制程序》，并进行了召回演练，演练时间2024.05.02；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

受审核方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，并确定了关键控制点，制定了关键限值，基本符合要求；

生产部的 CCP 的实施情况：

生产流程：

01) 热加工糕

包装材料验收=>包装消毒



原辅料=>配料 CCP1=>和面成型/制浆成型=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装=>外包装=>成品检验=>入库

02) 速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产

包装材料验收=>包装消毒



原料=>原料验收=>配料 CCP1=>制浆成型=>发酵=>蒸煮 CCP2=>凉冻=>内包装=>速冻 CCP3=>外包装=>成品检验=>入库

HACCP 计划：

1) 热加工糕点：

HACCP 计划:热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))

CCP1: 配料 关键限值：按照 GB 2760、配方单要求配料

CCP2: 蒸煮 关键限值：1. 温度：100-105℃，时间椰汁糕类：20-30min；

OPRP1: 原材料验收/包材验收 行动准则：1. 是否来自合格供应商 2. 进货检验（水分）；3. 查验1年内第三方检测报告；

OPRP2: 内包材使用前的处理：使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟以上；

2) HACCP 计划:速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))

CCP1: 配料 关键限值：按照 GB 2760、配方单要求配料

CCP2: 蒸煮 关键限值：1. 温度：100-105℃，时间松糕类：2.5-3.5h 蒸蛋糕类：15-25min 椰汁糕类：20-30min

CCP3: 速冻 关键限值：1. 温度：-30~-40℃，时间1-3h



OPRP1：原材料验收/包材验收 行动准则：1. 是否来自合格供应商；2. 进货检验（水分）；3. 查验1年内第三方检测报告；

OPRP2：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。

HACCP 的实施情况：

抽查2024年08月02日的红枣糕（蒸煮-松糕类）和2024年06月10日的椰汁糕（蒸煮-椰汁糕）（生产）的生产记录过程管理。提供了《原材料进货检验（验证）报告》、《产品投料记录》、《食品添加剂使用记录》、《蒸煮记录》、《包装记录》、《包材消毒记录》、《工器具清洗消毒记录》等，过程与工艺流程基本一致：

2024年08月02日的红枣糕（蒸煮-松糕类）

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
CCP1：配料	生产部	按照 GB 2760、配方单要求配料	查《产品投料记录表》 2024-08-02 红枣糕 投料记录表 投料总量：2000Kg；淀粉 2024.03.25 500kg、预拌粉 2024.06.08 580kg、鸡蛋 2024.07.13 87.6kg；配料珠油 2024.05.28 26kg、泡打粉 2024.01.28 15kg、红枣糕片 2024.07.26 60kg、食用香精 2024.07.03 13kg、植物油 2024.03.22 87.6kg 等各配料数量，责任人：黄国坚	与配料标准一致 2024.08.02 红枣糕 投料记录表 投料总量：2000Kg，泡打粉用量：15kg、占比为 0.75g/kg，食用香精 13kg，占比 0.65%，符合 CL 值要求（按照 GB 2760、配方单要求配料） 2024.09.04 产品投料记录，数量：2000kg，小麦粉 2024.07.30 数量 366、白砂糖 2024.03.09 311kg、珠油 2024.06.02 19kg、泡打粉 2024.08.12、7.2kg、酵母 2024.04.01 7.2kg、淀粉 2024.03.25 641kg、饮用水 2024.09.04 4658.6，责任人：黄国坚；符合 CCP1 的 CL 值要求。	基本符合
CCP2 蒸煮	生产部	1. 温度：100-105℃，时间 印模糕类（椰汁糕）：20-30min 松糕类（红糖松糕）：2.5-3.5h 松糕类（红枣糕）：30±10min	2024年08月02日《蒸煮记录》产品：红枣糕，成型质捍：合格，开始时间：13:10，结束时间：18:10，蒸煮温度：100℃，蒸煮时间 20min，蒸煮质量：符合，记录人：黄**； 中心温度 93/92℃	2024年09月04日查看温度为 102.1℃，蒸煮时产时间 31.19min； 2024年09月04日查看红糖松糕 100℃，蒸煮时间：120min，符合 CCP 点 CL 值工艺要求；	基本符合
OPRP1 原材料验收/包材验收	质检部	1. 是否来自合格供应商； 2. 进货检验（水分）； 3. 查验1年内第三方检测报告；	详见质检部记录；	详见质检部记录	基本符合
OPRP2 内包材使用	生产部	使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟	每天定时开启（晚上8:00—凌晨16:00）使用前臭	每天定时开启（晚上8:00—凌晨16:00）使用前臭氧	基本符合



前的处理		以上；	氧消毒机开启 30min。 抽查包装材料杀菌记录： 2024. 08. 02，开机时间： 20:00、关机时间：4:00， 累计运行时间：8h，记录 人，黄国坚。	消毒机开启 30min，符合 OPRP 行动准则（使用前臭氧 机/紫外灯灭菌 30 分钟以 上）的要求；	
			提供 2024 年包装记录：抽 检时间：8:30、9:40、9:40、 10:40；产品质量：封口、 形状、色泽；包装机运转 情况：符合；包装材料消 毒情况：符合；当天产量： 500kg\500kg\500kg\500kg ，记录人：李**；	现场查看包装过程及 2024 年 09 月 04 日记录，符合要 求；	
成品入库			提供《成品出入库记录》 红枣糕记录，入库信息： 批次 20240802，入库日 期:2024.08.03，入库数量： 152 件，产品： 红枣糕， 出库日期：8 月 13 日，出 库数量：151，结存：0；		

提供有关键控制点巡查记录（糕点）：时间：2024.08.02，《椰汁桂花糕》（蒸煮）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、发酵温度（30±2℃）：31℃ 发酵湿度：81%RH, 蒸煮工序（温度：100-105℃），蒸煮时间：2.5h ，内包工序（包装前，包材消毒时间不少于 30min）：30min，监督员：霍满灵。

2024 年 06 月 10 日的椰汁糕（蒸煮-椰汁糕）

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
CCP1：配料	生 产 部	按照 GB 2760、配 方单要求配料	查《产品投料记录表》2024-06-10 椰汁糕 投料记录表 投料总量： 31.5Kg：木薯淀粉 2024. 04. 12 9.51kg、白砂糖 2024. 12. 18 4kg、 椰浆 2024. 05. 04 5.5kg；饮用水 2024. 06. 10 12.5kg、等各配料数 量，责任人：黄国坚	与配料标准一致 2024. 06. 10 椰汁糕 投料记 录表，投料表未涉及添加剂， 符合 CL 值要求（按照 GB 2760、配方单要求配料） 2024. 09. 04 产品投料记录， 产品名称：椰汁桂花糕、数量 960kg ， 配 料 ： 桂 花 2024. 08. 02 数量 26kg、淀粉 2024. 03. 25 数量 525kg、蜂 蜜 2024. 07. 18 175.1kg、配 料 4 椰浆 0224. 07. 2 数量 115.2kg； 符合 CCP CL 值要求	基本符合 符合



CCP2 蒸煮	生 产 部	1. 温 度 : 100-105℃, 时间 印模糕类（椰汁 糕）: 20-30min 松糕类（红糖松 糕）: 2.5-3.5h 松糕类（红枣糕）: 30±10min	2024 年 06 月 10 日《蒸煮记录》 产品: 椰汁糕, 成型质量: 合格, 开始时间: 12:00, 结束时间: 12:30, 蒸煮温度: 100℃, 蒸煮时间 20min, 数量: 31.5kg, 蒸煮质量: 符合, 记录人: 黄**;	2024 年 09 月 04 日查看椰汁 桂花糕蒸煮的温度为 100℃, 数量: 960kg, 记录人, 黄国 坚, 蒸煮时间 20min/批; 符合 CCP 点 CL 值工艺要求;	基本符合
OPRP1 原材料验收/ 包材验收	质 检 部	1. 是否来自合格 供应商; 2. 进货检验（水 分）; 3. 查验 1 年内第三 方检测报告;	详见质检部记录;	详见质检部记录	基本符合
OPRP2 内包材使用前的 处理	生 产 部	使用前臭氧机/紫 外灯灭菌 30 分钟 以上;	每天定时开启（晚上 8:00—凌晨 16:00）使用前臭氧消毒机开启 30min。 抽 查 包 装 材 料 杀 菌 记 录 : 2024.08.02, 开机时间: 20:00、 关机时间: 4:00, 累计运行时间: 8h, 记录人, 黄国坚。	每天定时开启（晚上 8:00— 凌晨 16:00）使用前臭氧消毒 机开启 30min, 符合 OPRP 行 动准则（使用前臭氧机/紫外 灯灭菌 30 分钟以上）的要求; 符合 OPRP 行动准则要求	符合
			提供 2024 年包装记录: 抽检时间: 2024.06.10 日 8:30、9:40、9:40、 10:40; 产品质量: 封口、形状、 色泽; 包装机运转情况: 符合; 包装材料消毒情况: 符合; 当天 产量: 10.1kg\10.1kg\10.1kg, 记录人: 黄国坚;	提供 2024 年 09 月 04 日包装 记录, 产品名称: 椰汁桂花糕, 生产批次号 20240904, 包装 时间: 2024.09.04, 9:30, 产 品质量: 封口、形状、色泽; 包装机运转情况: 符合; 包装 材料消毒情况: 符合; 当天产 量: 960kg, 记录人: 胡盛贤;	
成品出入库			提供成品出入库记录, 批次: 2024.06.10, 入 库 日 期 : 2024.06.10, 入库数量: 10 包×6 件, 产品名称: 椰汁糕, 批次: 20240610 , 出 库 日 期 : 2024.06.15, 出库数量: 6 包, 结 上辈子: 54 包, 2024.06.17, 出 库数量: 39 包, 结存: 15 包		

提供有关键控制点巡查记录（糕点）：时间：2024.06.10，《椰汁桂花糕》（蒸煮）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、蒸煮工序（温度：100-105℃），蒸煮时间：15min，内包工序（包装前，包材消毒时间不少于 30min）：30min，监督员：黎治平。

抽查速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))生产过程控制记录:

抽查 2024.08.02 红糖松糕

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
--	----	---------	------	------	----



CCP1: 配料	生 产 部	按照 GB 2760、配方单要求配料	查《产品投料记录表》2024-08-02 红糖松糕 投料记录表 投料总量: 2000Kg: 小麦粉 2024.05.24 366kg、白砂糖 2024.03.02 311kg、泡打粉 2024.01.28 7.2kg、珠油 2024.05.28 19kg、酵母 2024.02.12 7.2kg、饮用水 2024.08.02 658.6kg、淀粉 2024.03.25 641kg 等配料数量, 责任人: 黄国坚;	与配料标准一致 2024.08.02 红糖松糕 投料记录表 投料总量: 2000Kg, 复配膨松剂(泡打粉)用量: 7.2kg、占比为 0.75g/kg, 食用香精 13kg, 占比 0.32%, 符合 CL 值要求(按照 GB 2760、配方单要求配料) 2024.09.05 现场查看红糖松糕, 品种规格: 500g × 24只, 投料记录, 加工数量: 72kg、小麦粉 2024.07.9 数量 13.8、白砂糖 2023.12.18 11.20kg、珠油 2024.06.02 19kg、泡打粉 2024.08.12、0.26kg、酵母 2024.02.12 0.26kg、淀粉 2024.01.07 23.08kg、饮用水 2024.09.05 23.71kg, 责任人: 黄国坚; 符合 CCP 点 CL 值工艺要求;	基本符合
发酵	生 产 部	发酵过程中, 生产人员必须严格按照要求调节好相应的温湿度, 并及时检查监视。发酵过程中, 应控控制: 发酵温度 30±5℃, 发酵湿度: 80±5%, 发酵时间: 80-100min。	提供《发酵记录》产品: 红糖松糕, 批号 20240802, 发酵时间: 10:00, 结束时间: 11:20, 发酵时间: 80min, 湿度: 82%RH, 发酵温度: 31, 发酵查: 2000kg, 操作者: 胡盛坚, 发酵质量: 符合。	现场查看 2024.09.05 产品名称: 红糖松糕(速冻), 批号 20240905, 开始时间: 8:40、结束时间: 10:00、发酵时间: 80min、发酵湿度: 81%RH、发酵温度: 31℃、发酵量: 72kg、操作者: 胡**, 发酵质量: 符合。现场查看符合要求,	
CCP2 蒸煮	生 产 部	1. 温度: 100-105℃, 时间印模糕类(椰汁糕): 20-30min 松糕类(红糖松糕): 2.5-3.5h 松糕类(红枣糕): 30±10min	2024年08月02日《蒸煮记录》产品: 红糖松糕, 成型质捍: 合格, 开始时间: 13:10, 结束时间: 18:10, 蒸煮温度: 100℃, 蒸煮时间 20min, 蒸煮质量: 符合, 记录人: 黄**;	2024年09月05月查看红糖松糕(速冻) 100℃, 蒸煮时间: 2.5h, 数量: 72kg, 记录人: 黄国坚, 符合 CCP 点 CL 值工艺要求;	基本符合
OPRP1 原材料验收/包材验收	质 检 部	1. 是否来自合格供应商; 2. 进货检验(水分); 3. 查验1年内第三方检测报告;	详见质检部记录;	详见质检部记录	基本符合
OPRP2 内包材使用前的处理	生 产 部	使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟以上;	每天定时开启(晚上8:00—凌晨16:00)使用前臭氧消毒机开启30min。 抽查包装材料杀菌记录: 2024.08.02, 开机时间: 20:00、关	每天定时开启(晚上8:00—凌晨16:00)使用前臭氧消毒机开启30min, 2024年09月05日现场查看符合 OPRP 行动准则(使用前臭氧机/紫外灯灭菌30分钟以	基本符合



			机时间：4:00，累计运行是间：8h，记录人，符合 OPRP2 内包材使用前的处理的行动准则要求；	上）的要求： 符合 OPRP 行动准则要求	
			提供 2024 年包装记录：2024. 08. 02 抽检时间：9:00、9:40、11:40、13:50；产品质量：封口、形状、色泽；包装机运转情况：符合；包装材料消毒情况：符合；当天产量：500kg\500kg\500kg\500kg，记录人：黄国坚；	2024 年 09 月 05 日速红糖松糕，抽查时间：15：00，当天产量：72kg，现场查看，符合要求；	
CCP3 速冻	生产部	1. 温度：-30~-40℃，时间 1-3h	提供《速冻记录》生产日期 2024. 08. 02，速冻时间：开始时间 17:00，结束时间：20:00，速冻时间：3h，速冻库温度，-31.2℃、-37.2、-37.2、-38.1、-37.2、-37.1、-37.1，半小时后产品中心温度：-5.1℃，速冻完成后产品中心温度：-18.1℃、数量：2000kg、速冻质量：符合，记录人：黄国坚。体温付款 CCP3 速冻 CL 值工艺要求（1. 温度：-30~-40℃，时间 1-3h）	2024. 09. 05 日审核现场查看速冻库温度：-32.2℃，正进行红枣糕批次 20240905 速冻处理工艺，速冻时间：3h， 提供速冻记录，产品：速冻红枣糕，生产日期：2024. 09. 05，开机时间：15:50-18:50，速冻时间：3h，速冻加温度：37.1、37.2、37.1、37.4、37.1、37.2、37.1，半小时后产品中心温度：-5.1，速冻完成后产品中心温度：-18.1℃，数量：72kg 速冻质量：符合，记录人：黄国坚，符合 CCP 点 CL 值要求。 符合 CCP 点 CL 值要求。	
成品出入库			提供《成品出入库记录》红糖松糕记录，入库信息：批次 20240802，入库日期：2024. 08. 03，入库数量：166 件，产品：红糖松糕，出库日期：8 月 6 日，出库数量：100 件，8 月 17 日出库数量：66 件，结存：0；		
提供有关键控制点巡查记录（速冻面米制品）：时间：2024.09.05，《红糖松糕》（速冻）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、发酵温度（30±2℃）31℃、湿度：81%RH，发酵完成时间（发酵完成后，半成品应有一定程度的膨胀，并且色泽正常）符合、蒸煮工序（温度：100-105℃），蒸煮时间：2.5h，内包工序（包装前，消毒时间不少于 30min），：30min，速冻温度：-37.1℃，时间：3h，速冻后质量：-18.1℃、-18.2℃、-18.1℃、-18.1℃、-18.2℃、-18.1℃，监督员：霍满灵。 抽查速冻面米制品(熟制品:其他(红枣糕)) 2024. 09. 02 批次、2024. 09. 05 批次红枣糕					
	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论



CCP1: 配料	生 产 部	按照 GB 2760、配方单要求配料	查《产品投料记录表》2024-09-02 红枣糕 投料记录表 投料总量: 2000Kg: 淀粉 2024.04.21 500kg、预拌粉 2024.08.31 580kg、鸡蛋 2024.08.27 87.6kg ; 珠 油 2024.06.01 26kg 、 泡 打 粉 2044.08.18 15kg 、 红 枣 糕 片 2024.08.07 60kg 、 食 用 香 精 2024.07.03 13kg 、 植 物 油 2024.03.22 87.6kg 、 酵 母 2024.2.12 10kg 、 白 砂 糖 2024.03.09 320.8 kg 、 饮 用 水 2024.09.02 300kg, 等各配料数量, 责任人: 黄国坚	与配料标准一致 2024.09.02 红枣糕 投料记录表 投料总量: 2000Kg, 泡打粉用量: 15kg、占比为 0.75g/kg, 食用香精 13kg, 占比 0.65%, 符合 CL 值要求(按照 GB 2760、配方单要求配料); 审核现场查看: 2024.09.05 产品投料记录, 数量: 65kg, 预拌粉 2024.06.08 数量 18.85、白砂糖 2023.12.18 10.42kg、珠油 2024.05.28 0.85kg、泡打粉 2024.08.12 0.49kg、酵母 2024.02.12 0.032kg、淀粉 2024.01.07 16.25kg、饮用水 2024.09.05 9.75kg, 责任人: 黄国坚; 符合 CCP 点 CL 值要求。	基本符合
CCP2 蒸煮	生 产 部	1. 温度: 100-105℃, 时间印模糕类(椰汁糕): 20-30min 松糕类(红糖松糕): 2.5-3.5h 松糕类(红枣糕): 30±10min	2024 年 09 月 02 日《蒸煮记录》产品: 红枣糕, 成型质量: 合格, 开始时间: 10:30, 结束时间: 16:40, 蒸煮温度: 100℃, 蒸煮时间 20min, 蒸煮质量: 符合, 记录人: 黄**;	2024 年 09 月 05 日, 生产日期: 2024.09.05, 成型质量: 合格, 蒸煮时间: 开始时间: 12:00、结束时间: 14:10, 蒸煮温度: 温度为 100℃, 蒸煮时间 20min; 符合 CCP 点 CL 值工艺要求;	基本符合
OPRP1 原材料验收/ 包材验收	质 检 部	1. 是否来自合格供应商; 2. 进货检验(水分); 3. 查验 1 年内第三方检测报告;	详见质检部记录;	详见质检部记录	基本符合
OPRP2 内包材使用前的处理	生 产 部	使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上;	每天定时开启(晚上 8:00—凌晨 16:00)使用前臭氧消毒机开启 30min。 抽查包装材料杀菌记录: 2024.09.02, 开机时间: 20:00、关机时间: 4:00, 累计运行是间: 5h, 符合 OPRP2 内包材使用前的处理的行动准则要求	审核现场查看, 每天定时开启(晚上 8:00—凌晨 16:00)使用前臭氧消毒机开启, 符合 OPRP 行动准则(使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上)的要求;	基本符合
			提供 2024 年包装记录: 抽检时间 2024.09.02, 产品名称: 红枣糕, 包装时间: 8:30; 产品质量: 封口、形状、色泽; 包装机运转情况: 符合; 包装材料消毒情况: 符合; 当天产量: 1000kg, 记录人: 黄国坚;	2024 年 09 月 05 日查看, 产品: 速冻红枣糕, 生产日期: 2024.09.05, 抽检时间: 15:00, 产品质量: 封口、形状、色泽; 包装机运转情况: 符合; 包装材料消毒情况: 符合; 当天产量: 65kg, 记录人: 黄国坚; 审核现场查看记录, 符合要求;	
CCP3 速冻	生 产 部	1. 温度: -30~-40℃, 时间 1-3h	提供《速冻记录》生产日期 2024.09.02, 速冻时间: 开始时间	2024.09.05 日审核现场查看速冻库温度: -32.2℃, 正在进	



			17:30，结束时间：20:30，速冻时间：3h，速冻库温度，-37.3℃、-37.2、-37.3、-37.2、-37.3、-37.4、-37.5，半小时后产品中心温度：-4.5℃，速冻完成后产品中心温度：-18.2℃、数量：2000kg、速冻质量：符合，记录人：黄国坚。体温付款 CCP3 速冻 CL 值工艺要求（1. 温度：-30~-40℃，时间 1-3h）	行红糖松糕、红枣糕速冻处理工艺；提供速冻记录，产品：速冻红枣糕，生产日期：2024.09.05，开机时间：15:40-18:40，速冻时产是：3h，速冻加温度：37.1、37.1、38.1、37.5、37.1、37.1、37.1，半小时后产品中心温度：-5.1，速冻完成后产品中心温度：-18.1℃，数量：65kg 速冻质量：符合，记录人：黄国坚，符合 CCP 点 CL 值要求。	
--	--	--	---	--	--

提供有关键控制点巡查记录（速冻面食制品）：时间：2024.09.05，《红枣糕》（速冻）记录，记录工序有：原料验收、配料、发酵（发酵时间：80min\80min\80min\80min\80min）、蒸煮工序（温度：100-105℃），蒸煮时间：20min，内包工序（包装前，消毒时间不少于 30min）：30min，速冻工序：-37.1℃、-37.2℃、-37.1℃、-37.1℃、-37.1℃、-37.2℃，时间：3h，速冻后质量：-18.1℃、-18.2℃、-18.1℃、-18.1℃、-18.2℃、-18.1℃，监督员：霍满灵。

另外，抽查 2024.05.24 红枣糕、红糖松糕、2024.7.27 红枣糕、红糖松糕、2024.06.01 等 12 批次产品生产过程控制情况，基本符合要求。

采取防范人为错误的措施：仓库专人管理，面粉、植物调和油等辅料先进先出，避免过期使用；日常做好员工教育；添加剂由质检部人员专门管理，提供有《食品添加剂使用记录表》，记录有名称、生产日期、批号、使用量等，符合添加剂使用标准要求，产品涉及使用添加剂是：食品香精（适量使用）、复配膨松剂（使用限量：0.5-2%）、复配增稠剂（适量使用）。

生产过程管控符合要求。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

受审核方制定了《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《HACCP 计划验证》，验证时间：2024 年 05 月 22 日，验证人员：霍满灵、张若星、黄国坚、邓艳霞，结论：危害控制计划的实施达到了预期效果。

提供有 HACCP 计划文件，危害分析的充分性、CCP 确定的合理性、CL 制定的充分性等基本合理，危害分析时涵盖了原辅料、生产过程、环境及场所等方面的因素，并考虑了相关的食品安全国家标准的相关要求，生产车间工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、其余生产环节涉及生产加工用水，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，检测日期：2024 年 06 月 14 日，检测指标：总大肠菌群、大肠埃希氏菌、菌落总数、氰化物等 39 项，检测机构：精益和泰质量检测股份有限公司，检测日期：2024.06.14，符合要求；

提供了 2024 年 05 月 22 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括良好卫生规范的验证、HACCP 计划的验证、CCP 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：公司食品安全管理体系及 HACCP 体系的整体运行满足策划的安排和要求，体系运行有效，批准：霍满灵 2024.5.22；

验证控制基本充分。



受审核方在《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖1次。查见编制了《2024年度审核计划》、《内审实施计划》，并2024年7月21-22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，包括了《内部审核报告》、《审核实施计划》、《内审检查表》、《不符合报告》、“培训记录”、首次会议签到表，体系内审提出1个不符合项，均已关闭。基本符合要求。

受审核方编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。现场与内审组长霍满灵、内审员张若星、黄国坚面谈，内审员存在能力不足，对内审的要求及标准了解情况甚少，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，面谈管代霍满灵对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足。

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7月26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”“公司管理评审输入报告”“改进项及改进计划”等记录，查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审结果，编制：邓艳霞 审核：张若星，批准：霍满灵 日期：2024年7月26日；管理评审提出的改进建议：体系运行时间不长，各部门加强标准培训。已于2024年8月2日进行培训，培训课题：危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证要求(V1.0)、A/0版HACCP管理手册、方针、目标及食品安全相关法律法规，纠正措施基本符合要求。

管评结论：1、公司食品安全方针包含有公司对法律法规要求、消费者的承诺、员工的职责及追求的目标，公司食品安全方针是可持续的及适宜的；公司目标包含有食品安全、持续改进等，它是可实现的及完全可行的；2、HACCP体系经过评审和完善，基本上是可行的；3、公司无重大产品使用安全问题发生，未发生召回事件，重大消费者投诉事件发生；4、各部门资源配备基本符合要求；5、本公司建立的HACCP管理体系及其过程基本上是适宜的和有效的；6、适宜性评价：建立了符合标准要求又能适合公司管理实际和产品加工特点，又可操作的HACCP管理体系，初步提高了满足公司内外部环境的能力，通过对体系实施的评价，公司建立的自我完善、自我改进的运行机制是健全适宜的；7、充分性评价：会议认为，通过体系运行，公司的食品安全体系持续具备了满足市场，满足消费者及其他相关方潜在的和未来的需求和期望的能力；8、有效性评价：会议认为，通过对体系的运行和不断完善，公司的管理体系基本实现了标准化，规范化和程序化，食品安全方针能够体现公司的方向，目标符合公司实际，切实可行，整个的运行是有效的。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《潜在不安全产品控制程序》、《不合格品控制程序》。

原辅料及包装材料验收主要由质检部负责，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，质检部动态管控，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《不合格品处置记录》，抽不合格名称：蒸煮类糕点，生产日期：2024.05.06，型号规格：20g/颗，不合格数量：10包，不合格原因：封口不良，不合格事实及现象描述：封口不良 记录人：黄国坚，处理意见：报废蒸煮类糕点，补数；评审人中：黄国坚，不合格品原因分析及建议：自动包装机封口参数调整有差异，建议标准化封口机封口参数，评审人员：黄国坚；

与质检员沟通反馈，目前原辅料如有出不合格品通常采用退换货或让步接收，审核周期内暂无出现产品因不合格品进行召回的情况；

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

受审核方策划了《纠正和预防控制程序》；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；QEFH 体系的内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格，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

受审核方在《管理手册》第9.1.2 顾客满意进行了规定，同时策划了《信息交流与沟通控制程序》。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）

受审核方在管理手册的第七章第 3 良好卫生规范条款进行了规定，并策划了《基础设施控制程、《良好卫生规范》，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：

受审核方占地面积 3000 余平米，加工区域与办公区域分开；建筑面积：3000 平方米（糕点/速冻面米制品 1 车间：1500 余平方米、糕点 2 车间：600 平方米、原料冷库：6 平方米、原辅料库：500 平方米、成品冷库：430 平方米、内外包材库 170 余平方米），（经营场属所租赁性质，提供有租用合同，合同有效期：2022 年 12 月 01 日至 2027 年 11 月 30 日）；

提供有生产设备清单：如：

——生产车间：打码机、真空机、搅面机、压面机、压面机、自动化设备一套、擀皮机、强力搅拌机、搅拌机、大搅拌机、灌浆机、燃气蒸箱、燃气蒸箱、注浆机、燃气蒸箱、蒸柜、燃气小炒炉等

——特种设备：不涉及；

公司坐落于佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区和大道 9 号之二号厂房之四层，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，见采购部审核记录；

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，涉及生产部的主要计量器具有：电热恒温鼓风干燥箱、电热恒温培养箱、电热恒温培养箱、玻璃温度计、垂直式直送风净化工作台、电热恒温水浴锅（双列四孔）、电热恒温水浴锅（单列



两孔）、电子天平、马弗炉、生物显微镜等若干，基本满足认证范围所涉及热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产。

提供了《设备清洁、维护保养记录表》，对速冻面点/糕点车间包括压面机（和面成型间）、搅拌机（和面成型间）、灌浆机（定型间）、煮锅（肉处理间）、搅拌机（肉处理间）、搅面机（和面成型间）等进行了设备点检，保养人：梁同荣；抽查设备维修情况：

提供有《2024年设备维护保养记录（速冻面点/糕点车间）》、设备维护保养记录（蒸煮糕点车间）、设备维护保养记录（速冻糕点车间）、《设备维修、保养计划表》、《定期保养记录表》，抽查：设备维护保养记录（速冻面点/糕点车间）2024.08.01-2024.09.03日记录：

	设备名称	保养周期	保养内容
维保记录	压面机（和面成型间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件
维保记录	搅拌机（和面成型间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件
维保记录	灌浆机（定型间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件
维保记录	煮锅（肉处理间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件
维保记录	搅拌机（肉处理间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件
维保记录	搅面机（和面成型间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件
维保记录	灌浆机（定型间）	1次/日	设备开机前（拆机）检查、清洁 设备停机后（拆机）清洁 定期检查/润滑，必要时更换零部件

抽查2024年《设备维修保养记录表》，维修日期：日期2024.05.21 维修项目：搅拌机；维修项目：上漆翻新；操作人：梁国荣、李志强；2024.07.06 维修项目：和面机更换；操作人：梁国荣、李志强；

检测设备：电热恒温鼓风干燥箱、电热恒温培养箱、电热恒温培养箱、玻璃温度计、垂直式直送风净化工作台、电热恒温水浴锅（双列四孔）、电热恒温水浴锅（单列两孔）、电子天平、马弗炉、生物显微镜等，满足产品检测需要。

现场观察：

公司生产车间分为：生产一车间（速冻米面食品、蒸煮类糕点）和生产二车间（蒸煮类糕点）、生产一车间及生产二车间均位于四层，一车间功能布局设置有：更衣室、预进间、包材消毒间、速冻库、熟内包装间、凉冻间、熟制间、定型间、添加剂仓、检验室；二车间：更衣室、预进间、和面成型间、蒸煮间、配料间、洗消间、缓冲间、凉冻间、蒸煮间、内包装间、原料冷库（保鲜库）、成品冷库，基本符合热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))的生产工艺要求



进行分间管控：

——生产加工车间配置有一次更衣室（分男女工更衣室），各车间有臭氧杀菌设施，场内另配备有诱蝇灯；

查看生产部现场涉及特种设备，不涉及特种设备，电梯由业主（佛山市南海罗村联和乐安铸铝厂）委托第三方进行外检及维保：

抽查天然气设备维修情况：天燃气瓶组及设施均由供方定期点检修保，维保单位：佛山市华信能液化石油气有限公司，提供有客户安全检查记录表(工商业)，抽查 2024.07.08 点检记录：点检结果：无异常，安检员：刘汉华；

2) 人员及能力、意识

受审方在《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《岗位职责说明书》，覆盖到公司总经理、各岗位人员，对学历专业工作经验等方面进行了规定，部门负责人表示审核周期内公司员工及各部门责任人比较稳定，未发生变化。现场随机抽取总经理/食品安全小组组长霍满灵，学历：大专，工作经验 20 年，在本单位工作 3 年；办公室负责人邓艳霞，学历：高中，工作经验 15 年，在本单位工作 3 年，提供了《员工能力评定表》，同时对上述人员进行了能力评定，在职务、教育学历、专业/职称、相关工作经历、培训学习方面进行了评定，结论：培训合格允许上岗。

部门负责人邓艳霞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。

审核周期内各岗位人员基本满足要求。

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《2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对管理体系标准、体系文件、法律法规、意识、作业指导书、前提方案、管理制度等方面，策划基本充分；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。部门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
2024.1.8	CNCA-N-001:2021 及危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0	各部门主要负责人	☒ 笔试 ☐ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2024.1.15	食品安全手册（方针、目标）、HACCP 管理手册、程序文件及文件结构、管理要求	各部门主要负责人	☒ 笔试 ☐ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2024.1.22	前提方案（GMP）	全员	☒ 笔试 ☐ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2024.2.6	危害控制计划（HACCP 计划、OPRP 计划的控制）	全员	☒ 笔试 ☐ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2024.2.13	食品安全、卫生法律法规	全员	☒ 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、电工等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，见培训记录；

——检验员：



黎治平，证书编号：1670000000311012；发证日期：2016.8.12；

——电工证。

张国辉，证书编号：T441284199212012516，高压电工作业 有效期：2020-8-6 至 2026-8-5
已按照规定时间进行了年检。

查健康证管理情况：

提供了人员健康台账，由办公室管理，随机抽取：

总经理（食品安全小组组长）-霍满灵（证件编号：440681198108092023，发证日期：2023 年 10 月 13 日），办公室-邓艳霞（证件编号：431023198312017525，发证日期：2023 年 10 月 13 日），生产技术部：朱琼蓉（证件编号：512924197603216884，发证日期：2024 年 06 月 25 日），生产技术部：韩运芳（证件编号：441426197101261171，发证日期：2024 年 06 月 14 日），生产技术部：尹东霞（证件编号：412825199810272025，发证日期：2023 年 10 月 13 日），质检部：黎治平（证件编号：445381199310190420，发证日期：2024 年 03 月 08 日）均在有效期内。

人员能力管理基本符合标准要求。

3) 信息沟通

受审方在《食品安全管理手册》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：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
每周一	定期工作例会	各部门领导	会议	领导层	无异常
不定期	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从事生产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。

查外部沟通管理情况：

与供方、顾客/消费者、监管部门、认证机构等进行沟通，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方面、安全生产方面、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
2024 年 8 月 6 日	佛山市市场监督管理局、 佛山市食品药品检测 检验中心——监督抽 查	政府部门	电 话 \ 微 信	质检部	——
2024 年 9 月 4 日	客户订单	客户	电 话 \ 微 信	销售部	按要求下达

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

受审方在《HACCP 体系管理手册》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《HACCP 体系管理手册》、《程序文件汇编》、《前提方案-良好操作规范（GHP）》及各类制度文件以及所要求的记录。

公司策划编制的《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管理体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：《HACCP 体系管理手册》。

二级文件：公司编制了 27 份程序文件，基本包括了管理体系标准要求的程序。

三层次文件：《前提方案-良好操作规范（GHP）》1 份，制度文件若干

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理霍满灵批准。

于 2024-04-22 对体系文件进行发布并实施，体系处于初次导入，未发生变更，审核人：张若星，审批：霍满灵，时间：2024.04.22，基本合理。

查《受控文件清单》，包括管理手册、程序文件、前提方案-良好操作规范（GHP）等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本等，未明确编制及审核信息，现场沟通。

查《文件发放/回收记录》，表内写明了文件名称、发放编号、受控状态、领用部门、签收人员、回收人员、日期：2024-04-22，文件名称：HACCP 体系管理手册、程序文件、前提方案-良好操作规范（GHP）等，基本受控。基本符合。

查外来文件管理情况：提供了《记录清单》、《外来文件清单及合规性评审记录》，记录了文件名称、编号、保存部门、保存期限等识别适用的包括：食品安全法、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0》、GB 14881-2013 食品企业通用卫生规范、GB/T 27320-2010 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业、总局令第 17 号 食品添加剂生产监督管理规定、总局令第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 19295-2021 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品、GB7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包等，基本充分，均在有效期内。

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。

提供了《记录清单》，共 57 份记录，文件名称、编号、保存部门等信息，控制基本符合。抽《合格供应商目录》、《蒸煮记录》、《温湿度记录》、《生产投料记录》等 10 份记录，记录均有编写。询问负责人其表示记录最终由各部门保存。

查《企业内外部环境分析记录表》、《2024 年度培训计划》、《产品出厂检验记录》、《生产投料记录》，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。

查外来文件管理情况：

提供了《记录清单》、《外来文件清单及合规性评审记录》，记录了文件名称、编号、保存部门、保存期限等识别适用的包括：食品安全法、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0》、GB 14881-2013 食品企业通用卫生规范、GB/T 27320-2010 食品防护计划及其应用指南 食品生产企业、总局令第 17 号 食品添加剂生产监督管理规定、总局令第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法、GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准、GB 19295-2021 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品、GB7099-2015 食品安全国家标准 糕点、面包等，基本充分，均在有效期内。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

H: 位于佛山市南海区狮山镇罗村联和工业区联和大道 9 号之二号厂房之四层佛山市禄洲润禾食品有限公司生产车间的热加工糕点(蒸煮类糕点(松糕类、印模糕类))、速冻面米制品(熟制品:其他(红糖松糕、红枣糕))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，（佛山市禄洲润禾食品有限公司）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 吴灿华(实习)



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。