

项目编号：10118-2025-QF

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：佛山市金和成豆业加工有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS）

其他\_\_\_\_\_

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 吴灿华

报 告 日 期： 2025 年 03 月 06 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱： [service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 审核报告说明

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

### 审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人 审核组长： 邝柏臣

组 员： 吴灿华



受审核方名称：**佛山市金和成豆业加工有限公司**

## 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	Q:审核员 F:审核员	2023-N1QMS-2222839 2023-N1FSMS-2222839	F:CIV-1 Q:03.06.01
B	吴灿华	组员	F:审核员	2024-N1FSMS-2274308	F:CIV-1

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	林喜坤总经理、梁灿辉（管代\食品安全小组组长）、杨良媛（办公室经理）	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（**质量管理体系, 食品安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

### 1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

### 1.4 依据文件

#### a) 管理体系标准：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, F: ISO 22000:2018

#### 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 0001-2014(CNCACTS 0006-2008A) 《食品安全管理体系 谷物加工企业要求》；

#### d) 相关的法律法规：《中华人民共和国食品安全法》、《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 0001-2014(CNCACTS 0006-2008A) 《食品安全管理体系 谷物加工企业要求》、《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》、《GB2761-2017 食品中真菌毒素限量》；

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：《GB14881-2013 食品生产通用卫生规范》、GB 2715 食品安全国家标准 粮食、《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》、Q/JHC0001S-2024 脱皮豆、GBT10462-2008 绿豆；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

## 1.5 审核实施过程概述

**1.5.1 审核时间：** 2025年03月04日 上午至2025年03月06日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月10日至本次审核结束日。

**审核方式：**  现场审核  远程审核  现场结合远程审核

**1.5.2 审核范围**（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

F：位于佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)佛山市金和成豆业加工有限公司加工车间的其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工

Q：其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工

**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松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)

办公地址：佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)

经营地址：佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)

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 2025-03-03 8:30:00 上午至 2025-03-03 12:30:00 上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、加工车间的其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工现场情况，产品放行，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 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）：

#### 1.5.7 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

- 1) 不符合项情况核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（4）项，涉及部门/条款：办公室 01) QF 7.2；02) 生产部 Q 8.6 条款\F8.8.1、8.5.4.5 条款；03) 质检部 Q7.1.5.2 条款\F8.7 条款；04) 生产技术部 Q8.1 条款\F8.1、8.2.4 条款；

采用的跟踪方式是：现场跟踪 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 04 月 06 前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 01 月 06 日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：

内审及管理评审、基础设施管理、食品防护、食品欺诈、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、危害控制计划实施、前提方案/良好卫生规范的实施情况、确认验证情况等

- 3) 本次审核发现的正面信息：

1) 受审核方依据 GB/T19001-2016 质量管理体系和 ISO 22000:2018 食品安全管理体系标准要求策划了公司质量管理手册及食品安全管理体系手册；

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

4) 审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉，监管部门来厂进行监督检查，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。公司在其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工资源方面配置基本充分合理，如脱皮豆加工设备等设施的配置。

6) 公司其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工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、ISO22000:2018 食品安全管理体系运行和认证活动



较为支持，公司结合其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工过程，依据 GB/T19001-2016、ISO22000:2018 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》、《制度文件》等，基本符合标准要求。

各部门管理人员对 GB/T19001-2016、ISO22000:2018 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，能够在日常管理和销售加工过程运用管理体系工具、过程方法，现场查核及沟通发现，公司对基础设施维护及管理方面、产品放行、致敏物质的动态管理、食品防护计划、确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用，但深入程度还需要加强。

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

2) 风险提示：——

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

——无

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2022 年 06 月 22 日 体系实施时间：2024 年 11 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

受审方基本情况：佛山市金和成豆业加工有限公司位于佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村（土名“三角远”、“飞鹅咀”）自编 28 号（住所申报），始创建于 2022-06-22，于 2024 年 10 月 31 日获得食品生产许可证；

现场检查《营业执照》正本原件，编号：91440605MABROQN25R，有效期：2022-06-22 至长期；经营范围的相关描述许可项目：许可项目：豆制品制造。（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：食用农产品初加工；农业科学研究和试验发展；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；谷物销售；食品互联网销售（仅销售预包装食品）；国内贸易代理；包装服务；食用农产品批发；豆及薯类销售；初级农产品收购；农副产品销售；普通货物仓储服务（不含危险化学品等需许可审批的项目）。（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：佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村（土名“三角远”、“飞鹅咀”）自编 28 号（住所申报）；生产许可证，证书编号：（SC10144060513098，2024 年 11 月 31 日 有效期至：2029 年 11 月 30 日，食品类别：粮食加工品；

3) 组织的规模情况/资源配置情况：公司占地面积地 16000 余平米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 间（脱皮豆加工、食用农产品（豆类）初加工），库房 2 个（原料/成品仓库、内包材仓），检测室 1 个，基本满足其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工需求；

4) 企业目前体系覆盖有效人数：25 人，其中含管理人员 6 人；

5) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，办公室（行政及采购）、生产技术部、质检部、销售部。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；上班时间为 8:00-18:00，共一班；

7) 工艺流程：

①脱皮豆的生产工艺流程：

豆类（绿豆、芸豆）→原料验收（OPRP1）→筛选 →生皮磨豆→烘烤（CCP1）→凉冻→脱皮去糠→再筛选（CCP2）→雾化抛光→色选（CCP3）→分粒（CCP4）→内包装（OPRP2 内包材处理）→入库；

②食用农产品（豆类）初加工工艺流程：

豆类（绿豆、芸豆）→原料验收（OPRP1）→初清→比石去重→再筛选磁选（CCP1）→抛光→色选（CCP2）→分粒（CCP3）→内包装（OPRP2 内包材处理）→入库



8) 经识别企业外包过程为：虫鼠害防治、部分物流运输、垃圾处理、产品检测、仪器校准；

### 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

##### 1)组织结构、职责分工和内外沟通情况

受审核方结合其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工情况及质量及食品安全管理体系要求等，策划了组织结构，包括：领导层、食品安全小组、生产技术部、办公室（含采购）、质检部、办公室、财务部等，机构设置基本合理，职责权限基本明确，接口基本清晰。

##### 2) 组织及其环境、相关方、风险及机遇实施及管理情况

受审核方在管理手册 4 章节及 6 章节对组织及组织环境、相关方需求和期望、风险和机遇的识别及控制等进行了规定。近一年以来，受审核方按照策划的体系文件要求，从事其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工活动，主要客户群体是大众消费者、食品原料生产厂商等。

现场查见《内外部环境因素分析表》、《相关方的需求期望一览表》、《组织风险和机遇控制清单》等运行证据。确保内外部环境因素、相关方需求和期望等能够合理识别并与公司的方针、目标、实际经营等相结合，同时来应对所面临的风险和机遇。

现场与受审方总经理林喜坤沟通，总经理表示近一年以来公司总体趋于良好，市场竞争较为激烈，但经过体系运行以及公司员工的努力，在本地同行业中具有一定的认可度，部分客户也会来公司寻求洽谈机会，目前的客户群体主要还是脱皮豆和食用初级农产品（豆类）主要客户为：大众消费群体、食品加工用原料厂商，近一年来客户对公司的生产、销售服务比较满意，外部环境竞争比较激烈外还处于较稳定状态。对于内部环境，公司每个月会定期组织员工会议，来沟通传递公司的政策、要求以及员工的心得体会等，组织的内部文化开展较好，员工对公司的认可度较好。

提供了《相关方的需求期望一览表》，对相关方：顾客和用户、外部供方、公司员工、公司股东、政府监管部门、气候变化协调委员会供应商及其他合作机构等的需求及期望进行了识别，并制定了相应的措施与监测方法等。如相关方 1 顾客和用户，主要需求和期望 1、产品和服务卫生、质量；2、产品和服务价格；3、交货周期、地点；4、付款结算方式；5.服务保障；6、环保生产。监测方式方法：1、顾客满意度调查；2、顾客投诉记录；3、交付及时率记录；4、老客户流失率。应对措施：1、加强客户的售后服务；2、对不同的客户采取不同的营销策略；3、将客户的需求及时在公司内部进行沟通和落实。如相关方 2:气候变化协调委员会供应商及其他合作机构。需求期望：1、关注气候变化引起原料供方(农业合作社等)在种植、生方等做好沟通，产、储存、运输过程中存在不利影响。2、适当扩大储备供方:采取适当措施，防范和减少对公司生产、销售等产生影响。监测措施：1、关注台风、干旱等对豆类种植的影响;提前与供关注气候变化引起原料供方(农业合作社等)在种植、生方等做好沟通，生产、储存、运输过程中存在不利影响。2、适当扩大储备供方:采取适当措施，防范和减少对公司生产、销售等产生影响。3、适当增加原料储备等；

变更策划管理：审核期间未发生重大变更。

##### 3)法律法规的识别及获取情况

受审方收集了与企业相关的法律法规，提供了《外来文件清单》包括《中华人民共和国食品安全法》、GB14881-2013《食品企业通用卫生规范》、《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》、GB/T19001-2016《质量管理体系要求》、ISO22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》、T/CCAA0001-2014 谷物加工企业要求、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 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、Q/JHC 0001S-2024《脱皮豆》等法规文件，基本符合要求。

##### 4)方针、目标、指标和管理方案设置适宜情况

受审方在管理手册 5.2 条款和“03 食品安全方针、目标”中规定了文件化的管理体系方针：



质量至先，坚持持续满足食品安全规范，不断满足顾客的要求；

遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的食品安全意识；持续改进管理体系。

管理方针适用公司经营的宗旨和环境，支持公司的战略方向，为食品安全目标提供了框架，对满足适用的食品安全要求的承诺，满足适用要求的承诺，但对于解决食品需求确保食品安全相关内容，持续改进管理体系方面较为薄弱，现场沟通。

总经理表示公司的食品安全方针在公司内部主要通过会议、文件发放等方式得到沟通、理解和运行，对相关方主要通过宣传册、标书方式提供。

公司在管理手册第 6.2 条款进行了规定，并提供了《2024 年管理目标》、《2025 年管理目标》。

公司建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总的质量食品安全目标而建立各层级质量食品安全目标具体、有针对性、可测量并

目标	考核频次	计算方法	完成情况（2024 年 11 月~2025 年 2 月）
1. 成品一次交检合格率≥99%；	每月	合格率=合格数/产品总数*100%	100%
2. 国家抽检 100%合格	每月	合格率=抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%	——（未发生抽检）

目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。提供了《2024-2025 年目标考核表》，抽查管理目标的完成情况：2024 年 11 月至 2025 年 02 月目标已完成，2025 年 03 月目标在实施中。

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。

## 5) 管理体系文件符合情况

受审方依据 GB/T19001-2016《质量管理体系要求》、ISO22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》的要求策划了：

公司形成了文件化的《管理手册》1 份、《食品安全程序文件》22 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食品安全管理体系/质量管理体系运行的需要。

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

二级文件：公司编制了《食品安全程序文件》22 份，基本包括了质量食品安全体系标准要求的程序

三层文件：培训记录、确认验证记录等食品安全/记录 61 份

文审问题一阶段验证，整改基本合理。

其中危害控制计划和前提方案的策划情况

公司编制了《前提方案》、《良好卫生规范》编制依据《GB2715 食品安全国家标准 粮食》、《GB/T 10462 绿豆》、《GB14881-2013 食品企业通用卫生规范》。内容包括厂区及周边环境卫生、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、废弃物管理、加工要求等。食品安全小组结合工序控制情况，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，基本合理，查见工厂位置图、车间平面图、人流物流图、虫害控制平面图等。

查见《危害控制计划》；查产品描述情况、包括原辅料、接触面类、终产品的特性等：

——食品安全小组针对其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工所使用的原料、辅料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、配置辅料的驻场、包装交付方式、使用前的预处理等。审核周期内公司其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工所涉及原辅材料包括绿豆、豌豆、眉豆、白芸豆、生产用水、编织袋等等，基本与实际一致。

——目前公司的客户群体主要是大众消费者、食品原料的生产厂商，涉及对终产品包括对终产品描述，描述项目包括原料、辅料、加工助剂、产品特性、食用方法、保存期限及保存条件、预期用途等项目，主要终产品为



描述项目包括原料、辅料、加工助剂、产品特性、食用方法、保存期限及保存条件、预期用途等项目，主要终产品为初级农产品（绿豆）、初级农产品（豌豆）、初级农产品（眉豆）等，审核周期内公司其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工等，与实际一致。

预期用途主要为一般大众消费者、使用食品原料的生产厂提供脱皮豆、绿豆加工。主要的食用方式为：经加工或烹调后食用。对过敏者现场通过包装标签标识告知方式进行控制。提供了工艺流程并对其进行了描述。

受审方有策划前提方案、各类制度要求等内容，已识别分析包括水、接触面、设备、人员手、设施维护、防治污染物危害、员工健康、虫鼠害、环境卫生、培训、记录和文件等环节。具体见生产技术部审核记录。

经过识别评价，涉及的 OPRP 点/CCP 点如下：

1) 脱皮豆加工

OPRP 计划：

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
OPRP1	原料验收	化学危害：农药残留、重金属超标、黄曲霉毒素 B1 超标	1. 从合格供方采购 取合格的第三方检测报告 批自测含水量	每年索证、每年索取合格的检测报告，每批自测绿豆、小米含水量	原料进货检验记录、供方档案、检测报告
OPRP2	脱皮	物理危害：豆皮混入	控制震动挤压频率为 1400 次/分 设备流速为 3-4t/h 进行控制	每班进行 1 次	生产（脱皮）记录
ORPP3	内包材使用前的处理	生物危害：表面附着有害微生物；	使用前臭氧机灭菌 30 分钟以上；	每班进行 1 次	内包材灭菌记录
CCP1	烘烤	生物危害：水分超标可能引起致病菌和霉菌引起的危害。	1. 温度控制在 170-240℃， 20-40min 2. 脱皮豆水分 ≤14.0%	每批次 1 温度/时间：查看 分：水分检测设备	烘干工序记录/成品 检验原始记录/CCP 纠偏记录
CCP2	再筛选	物理危害：掉落的皮屑和上工序未清除的杂质	1. 面筛孔径：4.0-4.3mm， 底筛孔径：1.5-2.0mm 清理磁选筛：每日清理 2. 流速：3-4t 3. 除异色粒和残缺粒外杂质：≤0.5%	每批次 1. 振动筛孔径/流速：查看 异色粒和残缺粒 质：杂质检测设备	筛选工序记录/成品 检验原始记录/CCP 纠偏记录



CCP3	色选	异色粒(含杂质) 含量超标	1. 色选机 精度：黑：25-35% 白：20-30% 绿：50-60% 红：35-45% 坏点：5-10 流量值：3-4t 2. 除残缺粒杂质：≤0.5% 肉眼检查，目视范围内应 无观察到未脱壳颗粒，无可 见杂质，坏豆	每批次 1. 色选 机背景值/感度 值/流量值：查 看 2. 除残缺粒 杂质：杂质检测 设备	生产记录（色选）
CCP4	分粒	物理危害：异物、 杂质	1. 上筛孔径：2.5-3.8mm，下筛 孔径：1.5-2.0mm 2. 流速：3-4t 3. 总杂质：≤0.5%	每批次 1. 色选机背景值/ 感度值/流量值： 查看 质：杂质检测设备	分粒工序记录/成品检 验原始记录/CCP纠偏记 录

## 2) 食用农产品（豆类）初加工

OPRP 计划：

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
OPRP1	原料验收	化学危害：农 药残留、重金 属超标、黄曲 霉毒素 B1 超 标	1 从合格供方采购 2. 索取合格的第三方检测 报告 3. 每批自测含水量	每年索证、每年 索取合格的检 测报告，每批自 测绿豆、小米含 水量	原料进货检验 记录、供方档 案、检测报告
ORPP2	内包材使用 前的处理	生物危害：表 面附着有害 微生物；	使用前臭氧机灭菌 30 分钟 以上；	每班进行 1 次	内包材灭菌记 录
CCP1	再筛选	物理危害：掉 落的皮屑和 上工序未清 除的杂质	1. 面筛孔径：4.0-4.3mm， 底筛孔径：1.5-2.0mm 清理磁选筛：每日清理 2. 流速：3-4t 3. 除异色粒和残缺粒外杂 质：≤0.5%	每批次 1. 振动 筛孔径/流速： 查看 2. 除异色 粒和残缺粒外 杂质：杂质检测 设备	筛选工序记录 /成品检验原 始记录 /CCP 纠偏记录



CCP2	色选	异色粒（含杂质）含量超标	1. 色选机 精度：黑：5-15% 选开边：20-40% 选红：30-40% 选黄：40-60% 选泥土：90-100% 毛绿豆：20-30% 坏点 10-20 流量值：3-4t 2. 除残缺粒杂质：≤0.5%	每批次 1. 色选机背景值/感度值/流量值：查看 2. 除残缺粒杂质：杂质检测设备	生产记录（色选）
CCP3	分粒	物理危害：异物、杂质	1. 上筛孔径：2.5-3.8mm， 下筛孔径：1.5-2.0mm 2. 流速：3-4t 3. 总杂质：≤0.5%	每批次 1. 色选机背景值/感度值/流量值：查看 2. 总杂质：杂质检测设备	分粒工序记录 / 成品检验原始记录 / CCP 纠偏记录

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（含 CCP1 实施情况）

前提方案的实施情况包括：

### 查看(1)建筑物和相关设施的构造与布局；

受审方位佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)；与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。

### (2)包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；

受审方占地面积约 16000 平方米；公司厂房为产权为租赁性质同，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 间，划分为脱皮豆加工区、食用农产品初加工区，库房 2 个（原料/成品仓库、内包材仓），检测室 1 个间，基本满足其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工需要；

查看其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工过程管理，与流程图基本一致。

### (3)防止交叉污染的措施；

其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工属于农产品初级加工，企业的加工工艺自动化程度较高，对人流、物流的走向要求不高，均人员按照《人流图》进入加工场所；

豆类、包材按照物流图分别进入加工工序、成品包装工序；

加工场所分为：公司生产车间分为：原材料及成品库房、生产车间分为：脱皮豆生产区为农产品（豆类）初加工区，其中脱皮豆生产设置：预进间、更衣间、投料、比重去石筛选、磨豆、提升、炕机烘烤、冷却池、磨石、筛选、雾化、抛光、色选、分粒、包装、收粉间）；农产品加工区设置工序为：1-2 次提升、比重筛选、去石、磁选、色选、分粒等，基本符合其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工工艺要求。

在车间入口、仓库门口有挡鼠板，与《捕鼠图》基本一致，但捕鼠设施较弱，已现场沟通；垃圾桶在室外；无污水处理设施，直接排入城市管网。

现场加工过程分初级农产品加工与脱皮豆加工，按照批次进行加工的过程管控，分区域进行，加工完定期清扫等等，对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。在加工结束后离开公司前对加工环境、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洁及去，基本可满足致敏物质交叉污染的风险，提供有：《一、二、三、四线生磨段清洁检查记录表》记录有设备、责任人、清洁保养项目；抽查每天清洁、保养；抽查 2025.02.28 日，每天/次，电箱：每天清洁；投料口运粮：设备停机后清运粮底；运粮：月开清洁运粮底、杀虫，月/次；燃烧机：设备停机后清洁；去石机：设备停机后清理；生磨豆机：设备停机后清洁；过滤机：设备停机后清洁、定期清理内部卷轴余豆、余料；地面：投料口地面卫生清洁、二楼卫生清洁、三楼卫生清洁（每批次）；检查人：宁；被检查人：汉；另提供《2025 年 2 月脉冲清洁检查表》记录，管控方式相同，基本符合要求；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。

**一阶段问题：车间场外的杂物堆放过多未及时清理；焊接工具、物料和豆类原辅料混乱置放；二阶段已整改，验证符合要求；**

现场观察：产品主要为豆类初加工及脱皮加工，主要以传送输、提升机等方式进行传输。通过强磁、色选、再筛选等方式进行物理危害防控。物品摆放基本规范、有序；人流物流走向基本清晰顺畅。

(4)虫鼠害管控：生产车间配置有灭蝇灯、灭鼠板等，现场检查发现：有少量蚊蝇。提供有《防鼠、防蝇、防虫鼠害检查录》，对虫害每月检查一次，检查项目：防鼠板、粘鼠板(捕鼠器)、纱窗、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置，检查区域：厂区外环境、原料仓库、成品仓库、生产车间、包装车间、实验室，每月一次，抽查 2024-11-12/2024-12-15/2025-01-10 等检查未见异常，检查人：谭琳；

**原辅料间及成品库、生产车间防鼠、防雀设施配备不足，一阶段问题二阶段部分已整改，未整改已开不符合项；**

(5)人员卫生、员工工服、人员健康管控：抽查《车间人员手部消毒记录》，记录时间、姓名、消毒前手部检查、毒剂名称及用量、消毒操作时间段、消毒后手部检查，抽查 2024.11.20，4 名员工、消毒剂名称：75%酒精消毒、消



毒时段：8-10、10-12、12-14、14-16、16-18，消毒后手部检查：清洁、无异味，监督人：黄耿政；抽查《工作服清洗、消毒记录》，记录有：日期：2024.11.11、2-24.12.13、2025.1.22、2025.02.28，数量：4、4、4、4套、已清洗、更衣室消毒30分钟，是，检查人：蒙进兰；抽查《生产人员日常生产健康情况考核记录》，上岗员工每日进行健康状况检查，抽查：2024.11.2024.12、2025.01记录，每天检查，检查结果无异常，检查人：黄耿政；现场观察人员穿工服、戴工帽、佩戴口罩，现场黄\*\*，操作人员基本按照规范操作，操作较为熟练；员工工作服统一清洗。

一阶段员工洗消间触感式皂液器未能正常使用，二阶段已整改符合要求；

#### (5)清洁消毒管理

——因产品主要为脱皮豆农产品绿豆，现场对车间主要以清扫方式清洁。运行管控证据查见《车间清洗消毒记录表》，记录有：区域更衣室、预进间、脱皮豆加工区、脱皮豆包装间、农产品包装区、农产品加工区，清洁消毒记录：地面/墙壁/天花清洁，无积水 洗手池 鞋柜 工作服、手套靴清洗 工作服、手套、靴消毒 酒精/洗手液 紫外/臭氧消毒 干手器/洗手液/酒精消毒器，清洁人、监督人，抽查2025.02.28记录，清洁人：蒙进兰，已清洁消毒、监督人：梁灿辉，另抽查2024.12.22、2024.11.21、2024.12.18记录，管控方式相同，基本符合要求。

抽查《空气消毒装置运行（使用）时间记录》，是木024.12.18使用车间：包装间、运行装置：臭氧机、开机时间：7:30、18:00关机时间：8:00、18:30，预进间：紫外灯7:30、18:00，关机时间：18:00、18:30，运行时间：0.5h，记录人：谭琳，另抽查2024.12.22、2025.02.18等记录，管控方式相同，基本符合要求；

(6)化学品管理，现场有少量洗手液、75%酒精消毒液，做手部消毒和使用环境消毒。《清洁剂、消毒剂进出仓和使用记录》等，对采购及使用化学品进行管理。检验用化学试剂等管理见质检部审核记录。现场查看车间（自动包装机使用自动注入润滑油系统，询问现场负责人更换润滑由设备厂商人员定期进行加注润滑油。

(7)对厂区环境检查，每天进行1次检查，提供《生产车间、厂区日常卫生情况考核表》地点：豆生产车间、内包装间、原料区、成品区、包材区、各预进间，每天点检，抽查2024.11、2024.12、2025.01点检记录，点检无异常，点检人：黄耿政，未见不符合情况；

(8)垃圾管理：主要是绿豆壳销售到农户种植，石头用来铺路，另有落地产品及下料进行做降价处理给饲料公司，少量废包材等做废品处理；

(9)空气和水质：水主要用于抛光、雾化，水质每年委托第三方进行检测（见小组审核记录），空气无特殊要求，未提供水质检测报告，已开不符合项整改；

产品包装管控：根据订单安排包装，内包材为食品级，见办公室采购审核记录。

一阶段问题脱皮豆包装间包装袋未离墙离地置放；二阶段已整改符合要求；

(10)运输控制，见销售部审核记录。

(11)交叉污染控制：

在防止认为错误方面，主要通过批次生产、产品先进先出、合理控制库存等方式进行控制。上述控制基本可以确保安全产品的实现过程，基本可以实现产品追溯过程。

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，提供有《车间玻璃、易碎品检查表》，抽查日期：2024.11.20、2024.11.21、2024.12.22形成记录，点检无异常；检查人：林研斐；

(12)仓库管理：成品库、存放有：农产品初加工品：中白凤豆、小明绿豆和脱皮豌豆、脱皮绿豆（绿开边）、脱皮绿豆（彩虹圆），均配备出入库标识卡，先进先出，配备有温湿度计，抽查《温湿度记录》，温湿度要求：常温常湿；抽查2024.11，原料库，2024.11.11.温度29℃、相对湿度65%RH、成品仓：29℃、相对湿度65%RH、包材仓28℃、相对湿度：66%RH；2024.12.12.温度30℃、相对湿度66%RH、成品仓：30℃、相对湿度68%RH、包材仓28℃、相对湿度：67%RH；2025.01.18.温度28℃、相对湿度66%RH、成品仓：28℃、相对湿度67%RH、包材仓28℃、相对湿度：66%RH；

生产现场管理基本符合要求。

## 02) 新产品设计开发



受审方手册在手册 8.3 产品设计和开发对设计和开发进行了说明，对设计开发过程进行了管理。

生产技术部负责新产品的开发，主要开发人员林喜坤、梁灿辉等人，在脱皮豆加工及农产品的豆类初加工行业有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，公司从事的脱皮豆加工及农产品的豆类初加工行业的工艺相对成熟固定，根据法律法规和顾客要求进行生产加工，组织所加工的脱皮豆、绿豆初加工产品均为大众传统豆类产品，依据脱皮豆企标标准及生产技术工艺要求加工，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) 生产过程实施情况

受审方根据公司实际，结合质量/食品安全管理体系等体系要求，对佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)进行管理，制定了包括质量、食品安全体系要求的管理手册、程序作业文件、危害控制计划、PRP、应急预案、安全生产管理制度(汇编)、作业指导书等文件。基本能指佛山市金和成豆业加工有限公司的加工相关过程质量和食品安全管理体系运行的控制操作。

受审方位于佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)佛山市金和成豆业加工有限公司加工车间的其他粮食加工品(谷物加工品：其他(脱皮豆))的加工、食用农产品(豆类)初加工工艺流程：

01) 其他粮食加工品(谷物加工品：其他(脱皮豆))的加工

豆类(绿豆、芸豆)→原料验收→筛选→生皮磨豆→烘烤(CCP1)→凉冻→脱皮去糠→再筛选(CCP2)→雾化抛光→色选(CCP3)→分粒(CCP4)→内包装→入库；

质量关键过程(工序)：烘烤、再筛选、色选、分粒；

组织识别确认的过程：烘烤。控制相关参数主要为：1. 温度控制在 170-240℃，20-40min；2. 脱皮豆水分≤14.0%

02) 食用农产品(豆类)初加工

豆类(绿豆、芸豆)→原料验收→初清→比石去重→再筛选磁选(CCP2)→抛光→色选(CCP3)→分粒(CCP4)→内包装→入库

质量关键过程(工序)：再筛选磁选、色选、分粒；

需确认过程：无；

#### 01) 抽查 2024-11-20 脱皮豆 包装规格 :25kg/包

现场抽查 20241120 批次脱皮豆生产管控过程：

——原料验收，见质检部审核记录；

——客户订单及客户需求的确认：见销售部审核记录；

——生产计划：脱皮豆生产线号机，生产日期为 2024. 11. 20；产品类型：脱皮绿豆，包装规：25kg/包；原料绿豆，指标要求特大、大、中、小等级分类，计划生产数量：80 吨。编制人：杨良媛，生产技术部接收人：梁灿辉。

审核现场查看批次：生产日期为 2025. 03. 05；产品类型：脱皮绿豆，包装规：25kg/包；原料绿豆，指标要求特大、大、中、小等级分类，计划生产数量：70 吨。编制人：杨良媛，生产技术部接收人：梁灿辉。

——生产领料：直接从原料存放场装卸搬运；

日期	产品名称/批次	工序名称	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024-11-20	脱皮豆(绿豆)	投料	2024. 11. 20 批次的投料数量：100T 2025. 03. 05 批次的投料数量：	符合要求	合格



清理筛选	含杂总量	含杂量 2%	合格
生皮磨豆	磨皮工序是通过螺丝推送挤压机，将原料豆进行相互摩擦，使豆皮磨花，并且在皮表面留下细小的划痕，有利于进行烘烤工序时，豆皮与豆之间的剥离	符合工艺求，2025.03.05 审核现场查看 3 号线生磨豆机，转速符合要求。	合格
烘烤	1. 温度控制在 170-240℃，20-40min 2. 脱皮豆水分≤14.0%	2024.11.20《关键控制点巡查记录》： 烘烤：1 线 170℃、2 线 170℃、3 线 170℃、4 线 182℃； 时间：30min；，另抽查《烘烤记录》生产日期：2024.11.20 脱皮培：巡检时间：9:00、烘烤温度：180℃、烘烤时间 30min、烘烤时间流量 4t 、烤烤质量：符合，记录有：梁灿辉； 外观无明显变色，用手搓，豆类会有脱壳现象。 审核现场查看：烘烤温度 200~240℃波幅，符合关键过程工序烘烤工艺参数要求一致	合格
凉冻（脱皮绿豆需要）	经过烘烤的物料通过输送带进入冷却罐中冷却，冷却时间为 3-4d	要求； 时间为 3-4d，现场查看凉冻时间与相符合。	合格
脱皮去糠	脱皮流量 3~4T/小时 观察	2024.11.20 脱皮流量：4T、4T、4T、4T；肉眼检查，无发现肉眼可见杂质；符合要求； 2025.03.05 审核现场查看 2 号机正进行皮去糠，符合工艺要求；	合格
再筛选	1. 面筛孔径：4.0-4.3mm， 底筛孔径：1.5-2.0mm 清理磁选筛：每日清理 2. 流速：3-4t 3. 除异色粒和残缺粒外杂质：≤0.5%	2024.11.20：流量 4T、4T、4T、4T；肉眼检查：无发现肉眼可见杂质。2025.03.03 审核现场查看再筛选工序，2 号线正进行再筛选过程，产生杂质作饲料。	合格



		雾化抛光	<p>抛光流量 3~4T/小时 雾化水量 水量约 4.5~5.5 公斤/吨 肉眼检查：脱皮豆表面不能占有粉尘；用手紧握一把，松手后能呈沙子状散开。</p>	<p>2024. 11. 20:抛光流量 4T、4T、4T、4T;用水流量: 4.5kg/t, 15 公斤; 观察符合要求;2025.03.05 现场查看, 3 号过水机运行, 抛光流量 4T、4T、4T、4T;用水流量: 4.5kg/t, 符合工艺要求, 操作员: 黄坚志, 符合要求</p>	合格
		色选	<p>1.色选机 精度：黑：25-35% 白：20-30% 绿：50-60% 红：35-45% 坏点：5-10 流量值：3-4t 2.除残缺粒杂质：≤0.5% 肉眼检查，目视范围内应无观察到未脱壳颗粒，无可见杂质，坏豆</p>	<p>2024. 11. 20 巡查记录:色选流量: 4T/小时、4T/小时、4T/小时、4T/小时, ;色选观察符合要求; 2025.03.05 审核现场查看:1 线 1 号色选机、2 号色选 机设置精度: 一次、二次、三次色选, 查一次: 黑 28.% 坏点 6; 白 41.0%, 坏点 8, 绿 54.00%, 坏点 8, 红 38%, 坏点 8, 青 91%, 坏点 5, 与提供色选工序参数相符</p>	合格
		分粒	<p>1.上筛孔径: 2.5-3.8mm, 下筛孔径: 1.5-2.0mm 2.流速: 3-4t 3.总杂质: ≤0.5%</p>	<p>2024. 11. 20 巡查记录:上筛孔径: 2.5-3.8mm , 下筛孔径 : 1.5-2.0mm, 分粒流量: 4T/小时; 2025.03.05 审核现场查看 1 号机分粒筛选过程, 关键工艺参数一致, 符合要求。</p>	合格
		内包装工序	<p>配置防虫、防鼠、防蚊蝇设施, 班前班后开 30min 紫外线杀菌, 以免造成成品的污染。</p>	<p>符合要求, 查包装材料消杀记: 生产日期: 11.20 开机时间 8:00、关机时间 8:30, 累计运行时间: 0.5h, 记录人: 梁灿辉; 抽查《包装记录》2024. 11. 20 生产日期: 11.20, 抽检时间: 12:00、14:00、16:00, 产品质量封口、形状、色泽、包装运输情况、紫外灯运转情况、包装材料消毒记录, 记录: 符合, 当天产量: 80 吨, 记录人: 马光菊; 2025.03.05 现场查看, 1 号半自动线已包装 77 包, 25kg/包, 包材已消毒, 操作工人: 蒙进兰。符合要求。</p>	合格



		入库	入库记录：《成品出入库记录》	入库记录：《成品出入库记录》，2024.11.20，产品为脱皮绿豆，生产批号为20241120，规格为25kg\袋，入库数量80吨，仓管员：谭琳；2025.03.05审核现场正在生产包装中。	合格
--	--	----	----------------	---	----

由取 2024.12.18、2025.2.21，结论同上。

每批次生产过程时，由生产技术部送质检部进行烘烤后的水分检验，合格后批量生产，提供了烘烤水分检验记录，检验结论为合格。

02) 抽查农产品初加工品：2024.12.14 绿豆；2025.03.05 绿豆

现场抽查 20241214 批次绿豆加工管控过程：

——原料验收，见质检部审核记录；

——客户订单及客户需求的确认：见供销部审核记录；

——生产计划：农产品初加工（绿豆）生产线号机，生产日期为 2024.12.14；产品类型：绿豆，包装规：25kg/包；原料绿豆，指标要求特大、大、中、小等级分类，计划生产数量：80 吨。编制人：杨良媛，生产技术部接收人：梁灿辉。

生产日期为 2025.03.05；产品类型：绿豆，包装规：25kg/包；原料绿豆，指标要求特大、大、中、小等级分类，计划生产数量：70 吨，编制人：杨良媛，生产技术部接收人：梁灿辉。

——生产领料：直接从原料存放场装卸搬运；

日期	产品名称/批次	工序名称	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024-12-14	绿豆	投料	数量：80T	符合要求	合格
		初清	含杂总量	含杂量 2% 2025.03.05 审核现场查看 2 号清洗线正在清除杂质中，符合工艺要求；	合格
		比石去重	利用原料豆、沙石二者的比重不同，借助气流的作用，根据不同的悬浮速度进行分选。比重较大的沙石自动分类聚后于筛头上方，从出石口排出，比重较轻的豆沿着倾斜筛板逐渐排机外，自流到提升机进入磁选工序	符合要求 2025.03.05 审核现场查看 2 号震动比石去重机进行比重去石，符合工艺要求；	合格
		再筛选 磁选	1. 面筛孔径：4.0-4.3mm，底筛孔径：1.5-2.0mm 清理磁选筛：每日清理 2. 流速：3-4t 3. 除异色粒和残缺粒外杂质：≤0.5%	查 2024.12.14 巡检记录：流量 3t~4t，时间：10:03、12:10、14:00，筛选：肉眼检查：无发现肉眼可见杂质，符合要求； 2025.03.05 审核现场查看再筛选过程，流速：3-4t/小时，符合工艺要求	合格
		抛光	抛光流量 3~4T/小时 表面肉眼检查不能占	查 2024.12.14，经过抛光后，豆体光滑明亮，颗粒完整，	合格



			有粉尘，用手握紧一把，松手后能呈沙子状散开	无杂质；2025.03.05 审核现场查看，2号线抛光机，流量3-4t/小时；	
		色选	<p>1. 色选机 黑：5-15% 选开边：20-40% 选红：30-40% 选黄：40-60 选泥土：90-100 毛绿豆：20-30% 坏点 10-20 流量值：3-4t</p> <p>2. 除残缺粒杂质：≤</p>	查 2024.12.14 巡检记录：色选流量：4T，色选肉眼检查，目视范围内应无观察到未脱壳颗粒，无可见杂质，坏豆符合要求；审核现场查看：2号线1机正进行色选；精度：选黑 10%，坏点 16；选开边 30%，坏点 16；选红 38%，选红 38%，坏点 15；选黄 55，坏点 15；选泥土：97，坏点 13；毛绿豆：28%，坏点 17；与工序工艺参数一致，符合工艺要求；	合格
		分粒	<p>1. 上筛孔径：2.5-3.8mm， 下筛孔径：1.5-2.0mm</p> <p>2. 流速：3-4t</p> <p>3. 总杂质：≤0.5%</p>	查 2024.12.14 巡查记录：首检：4t、巡查：4t，分粒后产品大小符合要求，无肉眼可见的杂质，监督员：林研斐；现场审核查看：2号线筛豆机正进行分粒筛豆中，流量：4t/小时；符合工艺要求，操作工人：林嘉壕；	合格
		内包装工序	配置防虫、防鼠、防蚊蝇设施，班前班后开 30min 紫外线杀菌，以免造成成品的污染。	查包装材料消杀记：生产日期：2024.12.14 开机时间 8:00、关机时间 8:30，累计运行时间：0.5h，记录人：梁灿辉；审核现场查看包材消毒记录，使用紫外线消毒 30 分钟，已消毒；提供《包装记录》：绿豆：规格型号：24.7kg/包，生产日期：2024.12.14，抽检时间：10.00、12:00、14:00，产品质量：封口、形状、色泽、包装运转情况、紫外灯运转情况、包装材料消毒情况、当天产量：50 吨；记录人：蒙进兰； 审核现场查看：自动包装机已包装 603 包，包装重量：24.626kg/包，符合工艺要求。	合格
		入库	入库记录：《成品出入库记录》	入库记录：《成品出入库记录》，2024.12.14，产品为绿豆，生产批号为 20241214，规格为 25kg\袋，入库数量 50 吨，仓	合格



管员：谭琳  
审核现场正加工过程中，未入  
库；

——销售过程见销售部审核记录

提供有《关键过程确认表》，查关键过程确认：2024年11月20日；确认过程使用主要设备、工装：设备：KJ-001 坑机 1、KJ-002 坑机 2、KJ-003 坑机 3、KJ004 坑机 4，过程使用的作业指导书：JHH/W102 作业指导书，确认所涉及的人员能力：黄志坚、梁灿辉，确认内容：1)有无作业指导书；2)设备、工装是否通过验收检定；3)是否规定并实施对设备、工装的保养和检查；4)过程的员工是否持证/培训上岗；5)现场观察、小样试验结果是否合格；6)是否对过程参数进行监视并保持记录；7)其他(如有可将相关内容附在此报告后)，确认结论：经过确认，该过程可以得到有效控制，确认参加人：黄坚志、梁灿辉；批准人：林喜坤；

### 03) 危害控制计划实施情况

受审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，OPRP 点/CCP 点实施如下：

01) 其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工

豆类（绿豆、芸豆）→原料验收→筛选 →生皮磨豆→烘烤（CCP1）→凉冻→脱皮去糠→再筛选（CCP2）→雾化抛光→色选（CCP3）→分粒（CCP4）→内包装→入库

抽查 2024.11.20 关键控制巡查记录，脱皮绿豆：

OPRP 的实施情况：

	地点	操作限值	记录情况	现场显示	结论
OPRP1	原粮仓 原料验收	1. 核查供应商资格； 2. 进货检验（水分）； 3. 产品采用型式检验进行验证；	见 办公室 （采购审核 记录）	现场显示： 提供快速水分测试记录： 2024/11/20 彩虹开 批号 0235 测试重量：2.269g、2.275g， 水分 12.21%、12.35%；平均水 分 12.28%；水量≤13.5%；水分 正常；2025.03.05 品名：中东 批 号 0079 测试重量：2.287g、 2.246g、水%11.99%、12.02%， 平均水分：12.01%供方资格及 产品型式验证详见办公室采购 审核记录；	合格
OPRP2	加工间 脱皮	控制震动挤压频率为 1400 次/分 设备流速为 3-4t/h 进 行控制	《关键控制 点 巡 查 记 录》	2024.11.20 脱皮流量：4T、4T、 4T、4T；肉眼检查，无发现肉 眼可见杂质；符合要求； 2025.03.05 审核现场查看 2 号 机正进行皮去糠，符合 OPRP1 脱皮工艺要求；	合格
OPRP3	加工间 内包材 使用前	使用前臭氧机/紫外灯 灭菌 30 分钟以上；	《内包材消 毒记录》	符合要求，查包装材料消杀记： 生产日期：11.20 开机时间 8:00、关机时间 8:30，累计运	合格



的处理				行时间：0.5h，记录人：梁灿辉；2025.03.05 现场查看，1号半自动线已包装77包,25kg/包，包材已消毒，操作工人：蒙进兰。符合 OPRP1 内包材使用前的处理工艺要求。	
-----	--	--	--	---	--

## HACCP 的实施情况：

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
CCP1 烘烤	加工间	1. 温度控制在 170-240℃，20-40min 2. 脱皮豆水分≤14.0%)	CCP 烘烤 监测记录	2024.11.20 《关键控制点巡查记录》： 烘烤：1 线 170℃、2 线 170℃、3 线 170℃、4 线 182℃； 时间：30min；另抽查《烘烤记录》 生产日期：2024.11.20 脱皮培： 巡检时间：9:00、烘烤温度：180℃、 烘烤时间 30min、烘烤时间流量 4t 、烤烤质量：符合，记录有： 梁灿辉 外观无明显变色，用手搓，豆类 会有脱壳现象。 审核现场查看：烘烤温度在 200~240℃波幅，符合 CCP1 烘烤 CL 值工艺要求。	合格
CCP1 再筛选 (磁选)	加工间	1. 面筛孔径：4.0-4.3mm， 底筛孔径：1.5-2.0mm 清理磁选筛：每日清理 2. 流速：3-4t 3. 除异色粒和残缺粒外杂质： ≤0.5%)	已记录 《关键控 制点巡查 记录表》	24.12.14 巡检记录：流量 3t~4t， 时间：10.03、12：10、14：00， 筛选：肉眼检查：无发现肉眼可 见杂质，符合要求；2025.03.05 审核现场查看再筛选过程，流速： 3-4t/小时,符合 CCP1 再筛选 CL 值工艺要求；	合格
CCP2 色选	加工间	1. 色选机 精度：黑：25-35% 白：20-30% 绿：50-60% 红：35-45% 坏点：5-10 流量值：3-4t 2. 除残缺粒杂质：≤0.5%	已记录 《关键控 制点巡查 记录表》	查《关键控制点巡查记录表》 2024.11.20 巡查记录:色选流 量：4T/小时、4T/小时、4T/小时、 4T/小时,;色选观察符合要求； 2025.03.05 审核现场查看:1 线 1 号色选机、2 号色选 机设置精度： 一次、二次、三次色选，查一次： 黑 28.% 坏点 6；白 41.0%，坏点 8，绿 54.00%，坏点 8，红 38%， 坏点 8，青 91%，坏点 5，CCP3 色选 CL 值工艺要求一致	合格
CCP4	加工间	1.上筛孔径：2.5-3.8mm，下	已记录	2024. 11. 20 巡查记录:上筛孔径：	合格



分粒		筛孔径：1.5-2.0mm 2.流速：3-4t 3.总杂质：≤0.5%	《关键控制点巡查记录表》	2.5-3.8mm，下筛孔径：1.5-2.0mm，分粒流量：4T/小时； 2025.03.05 审核现场查看1号机分粒筛选过程，关键工艺参数一致，符合 CCP3 分粒 CL 值工艺要求。	
----	--	---	--------------	--	--

## 02) 食用农产品（豆类）初加工

豆类(绿豆、芸豆)→原料验收→初清→比石去重→再筛选磁选 (CCP2) →抛光→色选(CCP3)→分粒(CCP4)→内包装→入库

## 抽查 2024.12.14, 农产品初加工 绿豆 包装规格 25kg/包

OPRP 的实施情况:

	地点	操作限值	记录情况	现场显示	结论
OPRP1	原粮仓  原料验收	从合格供方采购 索取合格的第三方检测报告 每批自测重含水量(绿豆: ≤13.5%;	见 办公室 (采购审核记录)	现场显示: 未能提供 2024.12.14 日批次的绿豆原料水分检测记录, 已开不符合项整改;	不符合
OPRP2 内包材使用前的处理	加工间	使用前臭氧机/紫外灯 灭菌 30 分钟以上;	《内包材消毒记录》	查包装材料消杀记: 生产日期: 2024.12.14 开机时间 8:00、关机时间 8:30, 累计运行时间: 0.5h, 记录人: 梁灿辉; 审核现场查看包材消毒记录, 使用臭氧消毒 30 分钟, 已消毒, 自动包装机已包装 603 包, 符合工艺要求。	合格

HACCP 的实施情况:

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
CCP1 再筛选 (磁选)	加工间	1. 面筛孔径: 4.0-4.3mm, 底筛孔径: 1.5-2.0mm 清理磁选筛: 每日清理 2. 流速: 3-4t 3. 除异色粒和残缺粒外杂质: ≤0.5%)	已记录《关键控制点巡查记录表》	查《关键控制点巡查记录表》 查 2024.12.14 巡检记录: 流量 3t~4t, 时间: 10:03、12:10、14:00, 筛选: 肉眼检查: 无发现肉眼可见杂质, 符合要求	合格
CCP2 色选	加工间	1. 色选机 精度: 黑: 5-15% 选开边: 20-40% 选红: 30-40% 选黄: 40-60% 选泥土: 90-100% 毛绿豆: 20-30% 坏点 10-20% 流量值: 3-4t 2. 除残缺粒杂质: ≤0.5%	已记录《关键控制点巡查记录表》	查 2024.12.14 巡检记录: 色选 流量: 4T, 色选肉眼检查, 目视范围内应无观察到未脱壳颗粒, 无可见杂质, 坏豆 符合要求; 审核现场查看: 2 号线 1 机正进行色选; 精度: 选黑 10%, 坏点 16; 选开边 30%, 坏点 16; 选红 38%, 选红 38%, 坏点 15; 选黄 55, 坏点 15; 选泥土: 97, 坏点 13; 毛绿豆: 28%, 坏点 17;	合格



				与工序工艺一致，符合 CCP2 色选 CL 值要求；	
CCP3 分粒	加工间	1.上筛孔径：2.5-3.8mm，下筛孔径：1.5-2.0mm 2.流速：3-4t 3.总杂质：≤0.5%	已记录《关键控制点巡查记录表》	查 2024.12.14 巡查记录： 首检：4t、巡查：4t，分粒后产品大小符合要求，无肉眼可见的杂质，监督员：林研斐； 现场审核查看：2 号线筛豆机正进行分粒筛豆中，流量：4t/小时；符合工艺要求，操作工人：林嘉壕；	合格

基本满足要求。审核周期内未发生变化，原辅料验收具体实施见质检部审核记录。

#### 4) 采购管理情况 (含 CCP 实施管理)

受审方在《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，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。

提供《合格供方名录》，7 家，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等，

抽查绿豆的供方：青岛鑫之丰农产品有限公司，营业执照编号：91370281MA94HE5U5Y（注册日期：2021.7.20 至长期），提供了绿豆——检测报告编号：FH041302800，检测机构：青岛中一监测有限公司 检测指标：杂质、色泽、气味、霉变粒、曼陀罗、杂质、纯粮率、麦角、水分、重金属等，检测结论：合格；报告日期：2024.3.13；结论：合格。

绿豆（缅甸）——检验检疫证明：编号 520120241014028684001，检验结果 合格，原料进口国缅甸

抽查豌豆的供方：佛山市南海区金诺一农产品加工厂，营业执照编号：91440605677085915R（注册日期：2008.6.24 至长期），生产许可证编号：SC10144060500448（有效期至 2025.11.24），提供了豌豆——检测报告编号：CTT24030503554，检测机构：深圳中鼎检测技术有限公司 检测指标：总砷、铅、镉、六六六、赤曲霉毒素、黄曲霉毒素等，检测结论：合格；报告日期：2024.3.26；结论：合格。

抽查编织袋的供方：温州耀弘塑业有限公司，营业执照编号：91330326551762474U（注册日期：2010.3.3 至长期），生产许可证编号：浙 XK16-204-2413（有效期至 2027.10.16），提供了编织袋——检测报告编号：2413413245，检测机构：浙江方圆检测集团股份有限公司 检测指标：外观质量、允许偏差、拉伸负荷、剥离力、耐热性能、跌落性能、卫生性能等，检测结论：合格；报告日期：2025.1.13；结论：合格。

查外包供方管控：虫害防治、部分物流运输、垃圾处理、产品检测、仪器校准；

产品检测委托的供方广东省中鼎检测技术有限公司，营业执照编号：91441900794627680G，CMA 证书编号：201819001289，CNAS 证书编号：CNASL3068 资质有效；查委托检测合同

虫害消杀委托的供方广东房安环境科技有限公司，营业执照编号：914406047730771069，有害生物防治服务机构服务能力证书编号：（2022）第 028 号，从业人员职业资格证书编号 13191610134052，资质有效；查委托合同：合同有效期于 2024.7.15 至 2025.7.15

仪器校准委托深圳中计电计量测试技术有限公司送检，营业执照编号 91440300671886973Q，校准单位为：深圳中计电计量测试技术有限公司，营业执照编号：91440300671886973Q，CNAS 证书编号：CNAS L17600，部分物流运输委托佛山市南海区金和成贸易有限公司（91440605775090865U），合同签订日期：2024.1.3；



运输车辆为粤 EA8E21，品牌：HFC5043XXYP91K2C，有效期至 2035 年 3 月，部分物流运输委托货拉拉平台运输，抽查货物运输供方深圳货拉拉科技有限公司，营业执照编号 91440300MA5DK6LK0M，增值电信业务经营许可证编号粤 B2-20221009；合同在需要时下单签订；）垃圾运输委托方佛山市铭悦物业管理有限公司，社会统一代码：914406050901704081，签订委托合同，合同有效期为 2025. 4. 17-未明确；

副产品采购方：广东海恒生物科技有限公司（社会统一代码：91441283MA7GM4DC6W），饲料生产许可证：粤饲证(2022)17030，有效期至：2027-03-15，签订采购合同：合同编号 JHCLDF250218，签订时间 2025. 2. 18 供方评价每年进行 1 次，提供有《合格供应商纳入评估表》，考核项目：包括品质力、体系管理、原价力、对应力等项目，各部门参与评价，总经理最后批准。抽查绿豆的供方青岛鑫之丰农产品有限公司，豌豆的供方佛山市南海区金诺一农产品加工厂，编织袋供方温州耀弘塑业有限公司，供方评价，控制方式基本相同。

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

#### 采购管理情况：

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

抽查提供 2024. 11. 20 的绿豆采购单，下达方式：微信通知；供方接收；2024. 12. 20 日采购绿豆，采购单，下达方式：微信；供方提供送货单，按国标检测，提供该批产品的当批质检报告，产品包装应在匀货时保持完好，对于外包装有破损的产品，根据实际情况我公司有权拒收，就会提供近期该产品的第三方检验报告；该公司的采购管理基本符合标准要求。

#### 5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

受审方在《管理手册》中 8. 5. 2 条款对可追溯性进行了规定，8. 15. 5 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《标识和可追溯性控制程序》、《产品撤回控制程序》、《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：批次信息作为唯一性追溯标识，考虑了产品分销途径/记录、成品批号、生产过程、原料采购、原辅料进厂验收等过程，明确了追溯系统的管理方式，流程策划基本可以识别供应商的进料和终产品初次分销的途径，每年进行 1 次追溯演练。

在《撤回控制程序》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门职责，明确了召回等级、召回处理程序、召回的处置等过程，每年至少进行 1 次召回演练。

查见提供有《召回演练现场实施记录》、《召回演练报告》，召回模拟日期：2024 年 12 月 21 日，召回产品名称：脱皮绿豆，2024. 12. 21，批次为：20241211，该批次产品经过检验为水分不合格超标。

原因分析：检验为水分不合格超标；召回措施：1、2024. 12. 21，召回入库产品总数为：122 件。2、目前存放于仓库，并实施了隔离标示。3、本次共发出 122 件，共收回 122 件。处理结果：已于 2024. 12. 21 在垃圾焚烧场集中销毁（模拟），召回评价：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；

现场查见：

——生产各区域有简单标识、区域划分明：如脱皮豆生产设置：预进间、更衣间、投料、比重去石筛选、磨豆、提升、炕机烘烤、冷却池、磨石、筛选、雾化、抛光、色选、分粒、包装、收粉间）；农产品加工区设置工序为：1-2 次提升、比重筛选、去石、磁选、色选、分粒、内包装间、外包装间区域等管理，有配置温湿度计及压力表，包材料标识明显，符合要求；

——原料库主要是原料库存放的绿豆、芸豆、红豆等，有离地离墙，并且有原料标识卡，分区存放，现查看查原料标识卡：原料库：绿豆生产日期：2024. 11. 28 产地：乌兹别克、干绿豆：生产日期：2024. 10. 03 产地缅甸、干赤豆 生产日期 2025 年 01 月 27 日，包材库存放有少量编织袋，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；现场查看库房温



度监控记：一楼 23℃、湿度 82%RH 符合要求。

——成品库、存放有：农产品初加工品：中白凤豆、小明绿豆和脱皮豌豆、脱皮绿豆（绿开边）、脱皮绿豆（彩红圆），均配备出入库标识卡，先进先出，配备有温湿度计，抽查《温湿度记录》，温湿度要求：常温常湿；抽查 2024.11，原料库，2024.11.11. 温度 29℃、相对湿度 65%RH、成品仓：29℃、相对湿度 65%RH、包材仓 28℃、相对湿度：66%RH；2024.12.12. 温度 30℃、相对湿度 66%RH、成品仓：30℃、相对湿度 68%RH、包材仓 28℃、相对湿度：67%RH；2025.01.18. 温度 28℃、相对湿度 66%RH、成品仓：28℃、相对湿度 67%RH、包材仓 28℃、相对湿度：66%RH；——现场有留样产品：留样编号：2024.11.20 脱皮绿豆 生产批号：20241120 留样数量：500g，保质期：9 个月，留样人：林研斐；编号：2024.12.14 绿豆 生产批号 20241214 留样数量：500g，保质期：6 个月，留样人：林研斐；编号 2025.02.28 脱皮豌豆 生产批与：20250228 留样数量：500g，保质期：9 个月，留样人：林斐。

## 6) 产品放行管理情况

受审方策划了《原材料验收标准》、《成品检验标准》、《前提方案》、《产品留样制度》等要求。

执行标准（接收准则）：

放行类型	抽样要求	执行标准或规范文件名称	评价结论
原辅料验收操作规程	绿豆	GB/T 10462 绿豆	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	豌豆	GB/T 10460 豌豆	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	眉豆	GB 2715 食品安全国家标准 粮食	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	白芸豆	GB 2715 食品安全国家标准 粮食	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
	编织袋	GB/T 8946 塑料编织袋通用技术要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
水质检验	每年一次，第三方检测	GB 5749—2022 生活饮用水卫生标准	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
半成品检验	水分	GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
成品检验	感官、净含量、水分、总杂质、纯粮率、矿物质	Q/JHC 0001-2024《脱皮豆》 GB/T 10462-2008《绿豆》	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

本部门涉及 CCP1 如下：原辅料验收

抽查主要原辅料验收记录：

01) 绿豆：抽查 2024.2024.11.10 的来料绿豆（生产日期：——），规格型号散装，进货数量：300 吨，供货者：青岛鑫之丰农产品有限公司，抽检数量 10kg，检测/验证项目：1 色泽：表皮为绿色或黄绿色 2 气味：有绿豆固有的气味、无异味 3 组织状态：颗粒完整，无肉眼可见杂质，有光泽的绿豆不低于 95% 4. 农药残留、重金属查验该批次产品农药残留、重金属检测合格证明 5. 水分≤14% 验收结论：合格，验收日期：2024.11.10；

02) 豌豆：抽查 2024.11.20，来料的豌豆（生产日期：——），规格型号：散装，进货数量：150 吨，供货者：佛山市南海区金诺一农产品加工厂，抽检数量：10kg，检验/验证项目：1 色泽 有该品种的豆类应有的色泽 2 气味：有该种豆类固有的气味、无异味组织状：3. 颗粒完整，无肉眼可见杂质 4. 农药残留、重金属 查验该批次产品农药残留、重金属检测合格证明。5. 水分≤14% 检验结果：合格，准予接收。验收日期：2024.11.20；符合要求；

04) 内包材：抽查 2024.11.10 来料的编织袋（生产日期：2024.11.5），规格型号：25kg 袋，进货数量：12 万个，供货者：温州市耀弘塑业有限公司，抽检数量：10 个，检验/验证项目：1. 感官 色泽正常，无异味，无异物 2. 外观 无破损，印刷无错漏 3. 尺寸 符合样板、试装合适，检验结果：合格，准予接收。



验收日期：2024.11.10；符合要求；

质检部对生产过程半成品进行水分监控，提供有《半成品检验记录》，抽查 2024.11.20 的产品：脱皮绿豆，批次：2024.11.20，水分：12%；

查 2024.11.20 生产过程《关键控制点巡查记录》，监控了脱皮绿豆的烘烤温度、烘烤时间、烘烤流量、筛选质量、雾化抛光质量、色选流量、色选质量、分粒流量、分粒质量等指标。

查 2024.11.23 生产过程《关键控制点巡查记录》，监控了绿豆的筛选质量、雾化抛光质量、色选流量、色选质量、分粒流量、分粒质量等指标。

查成品出厂检验控制情况：

按照追溯要求，抽取成品**检验**相关记录名称：《出厂检验报告》

日期	成品名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.11.23	食用农产品 (绿豆) /20241123	抽取 10 包 进行检测	指标 水分≤13.5% 纯粮率(%)：1等： ≥97.0， 2等：≥94.0，3等： ≥91.0，等外：≥91.0 总杂质≤1.0% 矿物质≤0.5% 净含量 24.7kg/包	感官符合要求 10.3% 100% 0 0 26.3kg 检验结论：合格 检验员林研斐，审核： 梁灿辉 2024.11.23	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.11.24	脱皮绿豆 /20241124	抽取 10 包 进行检测	指标 水分≤13.5% 霉变粒：2% 总杂质≤0.5% 净含量 25kg/包	感官符合要求 11.2% 0 0 25.5kg 0 检验结论：合格 检验员林研斐，审核： 梁灿辉 2024.11.24	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

另抽查 2024-12-22 脱皮豌豆、2025.2.18 脱皮绿豆等 2 个批次的出厂，控制方式基本相同。

未能提供生产用水水质检测报告。

提供有产品第三方检测报告：

产品：脱皮绿

检测报告编号：F24WT06520

委托方：佛山市金和成豆业加工有限公司

检测机构：佛山市食品药品检验检测中心

检测项目：感官、霉变粒、水分、总杂质、铅、镉、铬、赭曲霉毒素、六六六、滴滴涕、净含量、标签等

检测结果：合格

检测日期：2024.8.16

产品：脱皮豌豆

检测报告编号：SH-W24080261



委托方：佛山市金和成豆业加工有限公司

检测机构：佛山市食品药品检验检测中心

检测项目：感官、霉变粒、水分、总杂质、铅、镉、铬、赭曲霉毒素、六六六、滴滴涕、净含量、标签等

检测结果：合格

检测日期：2024.8.16

产品：食用农产品（绿豆）

检测报告编号：CTT25020801349

委托方：佛山市金和成豆业加工有限公司

检测机构：广东省中鼎检测技术有限公司

检测项目：总砷(以 As 计)、铅(以 Pb 计)、铬(以 Cr 计)、镉(以 Cd 计)、a-六六六、B-六六六

Y-六六六、8-六六六、六六六(a-六六六、B-六六六、Y-六六六和 8-六六六之和)敌敌畏、赭曲霉毒素 A、

草甘膦、氨甲基膦酸、草甘膦(以草甘膦与其主要代谢物氨甲基膦酸残留量之和计)、黄曲霉毒素 B<sub>1</sub> 等

检测结果：合格

检测日期：2024.8.16

提供农产品初加工品的绿豆第三检测报告检测指标未覆盖禁限用农药指标：氯丹、对硫磷、甲胺磷、甲基对硫磷、久效磷、杀虫脒、艾氏剂、狄氏剂、毒杀芬、灭蚁灵、七氯和异狄氏剂指标以及相关指标：吡虫啉、环丙唑醇指标；已开符合项整改；

同时：未能提供食用农产品（红豆）第三方检测报告。

提供有产品《产品留样记录》，现场有留样产品：留样编号：脱皮绿豆 生产日期：2024.11.21 绿豆 2024.12.14，留样人：林研斐。

产品放行管控基本充分合理。

## 6) 顾客满意度、交付后活动

### 6.1 顾客满意度

受审方《管理手册》9.1.2 条款明确规定了顾客满意情况调查的有关程序《顾客满意度管理程序》，内容符合企业实际和标准要求。

据负责人介绍：目前客户较为单一，脱皮豆、绿豆销售客户只有 1 家为佛山市南海区金和成进出口有限公司、下料客户 1 家为广东皓阳粮油有限公司（下料豆壳），于 2025.01.25 公司通过电话、微信等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。共收回 2 份顾客满意度调查表，查看对佛山市南海区金和成进出口有限公司、广东皓阳粮油有限公司（下料豆壳）的顾客满意度情况，顾客满意度评分分别为 99 分、98 分，查看顾客满意度调查报告，本年度顾客满意度为 98.5%，超过了公司质量目标的要求。总体上，顾客对产品质量、价格、交付、服务等是满意的。

公司在食品安全管理手册中 9.1.2 条款进行了分析评估的规定，本部门主要参与管理体系的确认验证、产品和服务的符合性、不合格品统计分析等进行收集及分析等。

### 6.2 产品和服务要求的确定

受审方在向顾客提供的其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工要求时取决于：

1) 适用的法律法规要求（含产品标准），产品按照《食品生产许可审查细则》、《食品安全法》、GB2715 食品安全国家标准 粮食、GB/T 10462 绿豆、《食品企业通用卫生规范》GB14881-2013、2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、Q/JHC 0001S—2024 脱皮豆企标标准等实施控制，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。



2) 公司认为的必要要求（企业或顾客技术要求）如：顾客要求、合同、实际交付期、顾客特殊需求等

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销售部负责。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。对顾客一般提出的问题，由销售人员负责解决，不能解决的或关系重大时，总经理处理，确属公司服务质量问题的，并组织人员制定紧急应对措施，进行处理。

## 6.2 交付后活动

现场与部门负责人沟通，顾客暂无特殊食品安全要求。审核周期内未发生重大投诉等情况。

目前公司客户基本稳定，销量基本稳定，发货主要采取物流发货方式进行。在客户收货是对货物进行验证，有问题及时沟通反馈；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、或者退换货等，审核期间暂未发生。

查与佛海区金和成进出口有限公司的《购销合同》（编号：JWM20240107-01），合同记录交付后规则：交货方式:1、验收要求:按样板收货。农残符合国家相关标准，货物过磅重，如有重最不足的情况下按实际过磅重量 2、乙方验收货物时，对比签订合同书时甲方所提供乙方的样板，乙方应在确认甲方所交付给乙方的货物与原样板相一致的情况下才给予确认签收。货物验收合格后因乙方仓库保管不善而造成的质量问题，或因乙方对样板判断有误而造成生产上的问题，方不负任何责任。

目前提供的食品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，参加公司组织的应急演练、召回撤回演练，见“生产技术部审核记录”。

产品运输：——主要委托关联公司下属车辆物流运输，签定《委托运输合同》，部分物流公司通过货拉拉平台下单外聘车辆，资质能力评价见供方管理审核条款。

## 7) 应急准备和响应管理情况

受审方制定有《应急准备与响应控制程序》，程序规定每年一次模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、触电、食品召回等，策划了《应急预案》等，策划基本满足标准要求。

公司策划了《应急准备与响应控制程序》。查组织开展公司级的应急演练，消防演练记录：2025年01月23日；演练评价：通过此次演练，为公司职工提供一次实战模拟训练，使全体职工熟悉必须的应急操作，进一步增强了职工防范意识和应急逃生自救的能力，为真正的应急响应提供了宝贵的经验。同时，通过本次演练，确认公司的消防应急预案基本满足要求，暂时不需要修改。

停水、停电、停气应急演练记录：2025年01月23日，演练评价：本次停水、停电应急演练总体上达到了预期目标，各参演部门反应迅速，配合默契，有效检验了我厂的应急管理体系和员工的应急处置能力。但也存在部分员工对应急预案不熟悉、设备切换不够熟练等问题。后续将针对这些问题加强培训，完善应急预案，确保在真实紧急情况下能够迅速、准确地作出应对，保障生产安全。

另查食品防护演练记录：2024.12.2 基本符合要求；

## 8) 管理体系的验证、确认、评价和分析

受审方制定了《管理体系验证程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。一般产品安全性验证每1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。

——生产加工过程主要脱皮豆加工的雾水抛光涉及用水，为城市自来水，未送检，已开不符合项整改。  
——原料检验，提供有公司送检的绿豆安全性验证报告，抽查绿豆的供方：青岛鑫之丰农产品有限公司，营业执照编号：91370281MA94HE5U5Y（注册日期：2021.7.20 至长期），提供了绿豆——检测报告编号：FH041302800，检测



机构：青岛中一监测有限公司 检测指标：杂质、色泽、气味、霉变粒、曼陀罗、杂质、纯粮率、麦角、水分、重金属等，检测结论：合格；报告日期：2024.3.13；结论：合格。

绿豆（缅甸）——检验检疫证明：编号 520120241014028684001，检验结果 合格，原料进口国缅甸——查《PRP（GHP）验证记录表》，验证日期：2024.12.10，验证人员：梁灿辉、林研斐、林盛境、杨良媛，结论：良好操作规范 PRP（GHP）的实施达到了预期效果。

——查《危害控制计划验证记录表》，验证时间：2024.12.10，验证人员：梁灿辉、林研斐、林盛境、杨良媛等，结论：危害控制计划的实施达到了预期效果。

提供了 2024 年 12 月 0 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括前提方案、危害控制计划、内审外审、体系文件方面的验证等项内容，较为全面，结论为：公司食品安全管理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：梁灿辉。

### 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

受审核方在《食品安全管理手册》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 2025 年 02 月 03-04 日按照计划的要求策划实施了内部审核，审核组组长：梁灿辉；组员：林盛境、林研斐；【建议后期关注策划时间有效性】，审核期间与内审组长梁灿辉、内审员林盛境、林研斐面谈，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。已开不符合项整改。

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”、“内部审核报告”等，查《不符合项报告》：共计 2 项；不符合项 1）涉及部门：生产技术部，不符合项内容：仓库内未见防鼠设施（不符合 ISO22000：2018 标准 8.2.4 条款、CNCA-N-001:2021 标准 3.3 条款）成文信息的要求，责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，2025.2.13 经内审组长验证后，不合格已经关闭，本次审核未再次发生；不符合项 2）质检部：查看出厂检验报告，填写不规范，批准一栏未签名（不符合 8.6 生产和服务提供的控制）（判标描述有误，应为产品和服务和放行，已整改沟通整改），责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，2025.2.5 经内审组长验证后，不合格已经关闭，本次审核未再次发生。

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。

查审核结论：公司建立的质量管理体系符合 GB/T 19001-2016 标准要求；公司 FSMS 体系基本符合《ISO 22000：2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》的标准，现场审核未见不符合项的再次发生。

受审核方按照《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于 2025 年 2 月 15 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”“各部门体系运行总结”“改进项及改进计划”等记录，查《管理评审计划》，计划于 2025 年 2 月 15 日进行管理评审，审批：林春喜。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，审批：林喜坤 日期：2025 年 2 月 15 日；查改进措施：1 提高员工食品安全法律法规的及意识培训、加强 ISO22000：2018 标准、及 A/0 版体系文件的培训。由办公室负责落实和培训，预计 2025 年 2 月底前完成。提供 2025.2.16 食品安全管理体系知识培训，该项改进完成。管评结论：经过内审和管理评审的检验证实，我公司现有的管理体系及制定的管理方针、目标是适宜、有效的。

### 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

受审方制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

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，生产技术部动态管控，审核周期内未发生因食品安全不合格的情况。

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格；



生产过程中出现有不合格处理记录：抽查《不合格品报告》，不合格名称：脱皮绿豆（24.75kg/包），不合格数：40件，不合格品事实：2025.2.18脱皮绿豆（24.75kg）抽检发现脱皮率不达标，不合格品处置结论：返工，将40件脱皮绿豆重新进行脱皮处理，不合格原因：脱皮温度控制不佳；授权批准：同意返工，将该批次重新进行烘烤脱皮，批准人：梁灿辉；采取纠正和纠正措施：已将不合格品放入烘烤脱皮线中重新烘烤，经检测脱皮率符合要求，验证结果：完成整改，让车间及时做做好复检，验证人：2025.2.18 林研斐。

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，验证符合要求。

产品交付、顾客投诉处理等主要由销售部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。

均无采取纠正措施的需求。

与总经理林喜坤交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》的要求。

## 2) 纠正/纠正措施有效性评价

受审方制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

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，生产部动态管控，审核周期内未发生因食品安全不合格的情况。

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格；

生产过程中出现有不合格处理记录及内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，符合要求。

## 3) 投诉的接受和处理情况

受审方在《管理手册》7.4、8.9.5条款进行了规定。策划并编制了《信息交流与沟通控制程序》、《应急准备和响应程序》、《不合格品控制程序》。

查投诉处理管理情况：自体系建立以来，发生客户投诉1项记录；查《售服服务记录表》，客户：佛山市南海区金秋成进出口有限公事，客户反映情况：241218批绿豆有异物，原因分析：当天生产车间临时停电40分钟，导致磁选机没有时时复侠，才导致241218批绿豆出现异物，采用主要措放：在产线出料口加强安装磁铁，每日开机工下班前清理异物，已处理，记录有：杨良媛，日期：2025.01.15；

查召回情况：本部门参加了公司组织的2024.12.21食品召回演练。

与销售部相关人员表示，终端客户主要是大众消费者、食品原料生产厂商，下单方式主要通过微信、电话、供货单等方式下达；审核周期内，公司按照客户订单等进行发货销售；

公司投诉管理基本符合标准要求。

### 3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

## 1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）

### 1.1 基础设施

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

组织的规模情况/资源配置情况：

占地面积地16000余平米；公司厂房为产权为租赁性质，提供有租赁合同，合同有效期：2022年05



月 01 日起至 2031 年 04 月 30 日(另提供有甲方张乔好与土地所有权方(佛山市南海区狮山镇石碣南西股份经济合作社签定的土地使用权租赁合同及土用所权证编号:佛府南集有 2012 第 0601580,合同有效期为:2006 年 03 月 01 日至 2024 年 12 月 31 日,合同有效),1 个加工车间,加工区域与办公区域分开;生产加工车间 1 间划分为脱皮豆加工区、食用农产品初加工区,库房 2 个(原料/成品仓库、内包材仓),检测室 1 间,基本满足其他粮食加工品(谷物加工品:其他(脱皮豆))的加工、食用农产品(豆类)初加工需要;

主要生产/服务设备有:高性能选石机 4 台、磨豆机 4 台、炕机 4 台、冷却罐 12 个、磨豆机 6 台、过水机 4 台、筛选机(分粒)6 台、震动分级筛 4 台、色选机 6 台、自动包装机 4 台、码垛机 2 台等;

公司坐落于佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报),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。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。

查看对设备维保的控制:

提供有《设备台帐》、《设备维护保养记录》、《设备维修、保养计划表》、《定期保养记录表》,随机抽取;

提供了设备台帐和“设备维修、保养计划表”设备名称、维护和保养的计划(主要安排在 2024 年 1-12 月)等信息,保养频次:1 个月/1 次、查高性能选石机计划保养时间 1 个月/次,保养内容:检整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复;磨豆机 1 个月/次,维修内容:整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复;磨豆机 1 个月/次,维修内容:整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复,冷却罐 1 个月/次:整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复;磨豆机 1 个月/次,整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复;

提供有《设备维护保养记录》,记录时间:2024 年 11-2025 年 03 月 02 日,保养设备包括有:高性能选石机、磨豆机、炕机、磨豆机、过水机、筛选机(分粒)、震动分级筛、色选机、高位缸、自动包装机、码垛机、脉冲除尘器等设备进行了设备点检,点检时间:1 次/日,维护人:黄坚志,抽查 2024-11,点检项目:高性能选石机保养记录表,保养项目: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;磨豆机:保养内容: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,必要时更换零部件等;自动包装机养项目: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;另抽查 2024.11、2025.01、2025.02、2025.03 月 02 日等月份的设备保养记录,控制方式基本相同,基本符合。

抽查设备维修情况:

查《一、二、三、四线生磨段机台清洁检查表》设备维修记录:2025.02.06 换 1 线烷筛;2025.02.07 换 2 线烷筛;2025.02.08 换 3 线烷筛;2025.02.10 3 线出料皮带坏维修;2025.02.17 1 线炕机电机松动固定好;2025.02.17 换一线炕筛;2025.02.11 换 3 线砂线 2 台;检查人(机修班)宁、检查人(质检员);汉;

——加工车间配置有一次更衣室,各车间有紫外线灯、臭氧杀菌设施,场内另配备有诱蝇灯;

查看生产技术部现场涉及特种设备,叉车 2 台、压力容器 1 个、安全阀(8 个),由生产技术部统一进行外检及维保:

查叉车 1(设备代码 511010596202385099,检验日期:2023 年 08 月 11 日,下次检验日期:2025 年 08 月 31 日,特种设备使用证编号:车 11 粤 EM3686(23));

叉车 2(设备代码 51104406052022112453,校验报告时间:2023 年 08 月 28 日,下次检验日期:2025 年 08 月,特种设备使用证编号:车 11 粤 EM2581(22));

查安全阀共 8 个,抽查:安全阀 1 型号:A28H-16C,报告编号:WLAJC(AQ)202503044,校验日期:



2025年03月03日；

安全阀 2 型号：A28H-16C， 报告编号：WLAJC(AQ)202503045， 校验日期：2025年03月03日；  
安全阀 3 型号：A28H-16C， 报告编号：WLAJC(AQ)202503046， 校验日期：2025年03月03日；  
安全阀 4 型号：A28H-16C， 报告编号：WLAJC(AQ)202503043， 校验日期：2025年03月03日；  
安全阀 5 型号：A28H-16C， 报告编号：WLAJC(AQ)202503042， 校验日期：2025年03月03日；  
安全阀 6 型号：A28H-16C， 报告编号：WLAJC(AQ)202503040， 校验日期：2025年03月03日；  
安全阀 7 型号：A28H-16C， 报告编号：WLAJC(AQ)202503041， 校验日期：2025年03月03日；  
安全阀 8 型号：A28H-16C， 报告编号：W7J0(MO)202503041， 校验日期：2025年03月03日；

燃气管道统一由所属的燃气公司定期上门检修维保；

## 1.2 监视和测量资源

受审方在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量设备控制程序》。抽查“计量器具台账“计量器具台账”，主要包括电热鼓风干燥箱、电子天平、谷物选筛等，提供了校准证书，抽取：

电热恒温干燥箱（型号：202-TA）的校准证书，编号：ZD202407182681，校准日期：2024年7月18日，有效；

箱式电阻炉（型号：SX-4-10）的校准证书，编号：ZD202407182683，校准日期2024年7月18日，有效；

谷物比重仪（型号：GHCS-1000）的校准证书，编号：ZD202407182682，校准日期：2024年7月18日，有效；

电子天平（型号：EJ-223A）的校准证书，编号 Z0202407182674，校准日期：2024年7月18日，有效；

压力表（规格型号：Y-100,(0-1.6)MPa,1.6级）检定证书编号 JYL202500741，检定日期：2025年3月3日，在有效期内。

压力表（规格型号：Y-100,(0-1.6)MPa,1.6级）检定证书编号 JYL202500740，检定日期：2025年3月3日，在有效期内。

压力表（规格型号：Y-100,(0-1.6)MPa,1.6级）检定证书编号 JYL202500742，检定日期：2025年3月3日，在有效期内。监视和测量设备不涉及内校过程；

审核现场查看：

01) 未能加工车间的提供地磅（型号：XK3190-A12+E）的计量校验证据；

02) 未能加工车间内包装间的提供电子台秤（产品型号：XK3190-A12+E）计量校准证书；

03) 现场查看：未能提供 7 个简单压力容器的 7 个安全阀（A28H-16C）校验报告、7 个压力表（编号 120220691687、编号 220220691410、编号 320220695312、编号 20220694658、编号 20220693075、编号 20220692969、编号 20220691697）的检定证书；

已开不符合项整改

控制基本合理。

## 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：

提供了《岗位任职要求》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产技术部等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。提供了《员能力评价表》，评价内容包文化程度、同行业经验、是否参加食品安全培训、食品安全培训，并对能力进行了判定，抽查管代/食品小组组长梁灿辉，大专，参加工作 20 年，在职接近 2 年，质检部林研斐，大专，参加工作 13 年，参加了公司组织的食品安全相关知识培训，基本符合。目前公司人员能力主要通过培训方式来进行提升。



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

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

查《审核实施计划》、《内审检查表》没有发现内审员审核自己的工作，面谈内审组长梁灿辉、组员林研斐、林盛境，其对管理体系审核标准内容及内审流程掌握的不够全面，能力不足。已开具不符合项整改。

面谈总经理林喜坤对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足，已建议加强体系学习培训；

#### 查培训过程管理情况：

提供有《2024年度培训计划》、《2025年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对标准质量管理体系、GB/T 19001、ISO 9001、食品安全管理体系、食品安全标准（ISO22000：2018）、内审知识、质量与食品安全手册（方针、目标）、质量与食品安全管理手册、程序文件及文件结构、管理要求、前提方案（GMP）、危害控制计划（HACCP计划、OPRP计划的控制）等方面，策划培训内容基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

#### 随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2024.10.8	质量管理体系、GB/T 19001、ISO 9001、食品安全管理体系、食品安全标准（ISO22000：2018）、内审知识	管理层、员工	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效
2024.10.10	质量与食品安全手册（方针、目标）、质量与食品安全管理手册、程序文件及文件结构、管理要求	管理层、员工	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效
2024.10.12	前提方案（GMP）	管理层、员工	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效
2024.10.16	危害控制计划（HACCP计划、OPRP计划的控制）	管理层、员工	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效
2024.10.23	食品安全、卫生法律法规	管理层、员工	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效

查看持证上岗人员的管理情况：

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

焊工操作人员证书

姓名：陈爱军，证书编号：T622429198309135017，有效期至2027年6月。

刘红波，证书编号：T421122198104107312，有效期至2027年6月。

柯岳东，证书编号：T42112219960714681X，有效期至2027年6月。

抽查健康证管理情况：

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

提供了健康证，随机抽取：

生产技术部黄坚志，编号：440226196911172115（发证时间：2024.8.5，有效期1年）、

生产技术部黄耿政，编号：441422198912052313（发证日期：2024.8.5，有效期1年）、

管代/食品小组组长梁灿辉，编号：440682198406093637（发证日期：2024.8.5，有效期1年），

质检部林研斐，编号：440682199009226701（发证日期：2024.8.5，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

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《沟通控制程序》；

查内部沟通管理情况：

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

内部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024.12.30	今日生产任务及注意事项	车间人员	早会	生产技术部	按照体系实施落实

查内部报告管理情况：

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

公司建立了有专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全、合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，希望员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。——暂无内部报告情况。

查外部沟通管理情况：

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

外部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024.2.4	脱皮豆采购信息沟通	金和成进出口公司	电话沟通	质检部	按照客户调整生产计划

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《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》22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食品安全管理体系/质量管理体系运行的需要。

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

二级文件：公司编制了《食品安全程序文件》22份，基本包括了质量食品安全体系标准要求的程序

三层次文件：培训记录、确认证验证记录等食品安全/记录 61份

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

**查外来文件管理情况：**

提供了《外部文件清单》，编制：办公室，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、GB 14881 等文件，基本覆盖了公司脱皮豆、初级农产品（豆类）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》、《销售出库单》、《合格供应商汇总表》，提供了上述记录，由规定人员上传系统记录，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**

**F:** 位于佛山市南海区狮山镇松岗石碣南西村(土名“三角远”、“飞鹅咀”)自编 28 号(住所申报)佛山市金和成豆业加工有限公司加工车间的其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工

**Q:** 其他粮食加工品（谷物加工品：其他（脱皮豆））的加工、食用农产品（豆类）初加工

**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，**佛山市金和成豆业加工有限公司**的

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

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

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

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣 (QF)、吴灿华 (F)



## 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](http://www.china-isc.org.cn)

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

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

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。