



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：21658-2025-QFH

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：苏州源咖食品有限公司

审核体系：质量管理体系、食品安全管理体系、危害分析与关键控制点体系

审核组长（签字）： 钱涛

审核组员（签字）： 牛晓光

报告日期： 2025年11月20日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

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：钱涛

组员：牛晓光



受审核方名称：苏州源咖食品有限公司

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 | 钱涛 | 组长 | 审核员 | 2025-N1FSMS-1465209 | CIV-7 |
| A | 钱涛 | 组长 | 审核员 | 2025-N1QMS-1465209 | 03.08.03 |
| A | 钱涛 | 组长 | 审核员 | 2025-N1HACCP-1465209 | CIV-7 |
| B | 牛晓光 | 组员 | 审核员 | 2025-N1FSMS-1237458 | |
| B | 牛晓光 | 组员 | 审核员 | 2025-N1QMS-1237458 | |
| B | 牛晓光 | 组员 | 审核员 | 2025-N1HACCP-1237458 | |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|----|--------|------|
| 1 | 叶洋 | 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、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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015、ISO 22000:2018、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 0009-2014 《食品安全管理体系 糖果类生产企业要求》。

d) 相关的法律法规：生活饮用水卫生标准GB 5749-2022、食品生产许可管理办法 2015版、预包装食品



品标签通则 GB 7718-2011、预包装食品营养标签通则 GB 28050-2011、食品添加剂使用标准 GB 2760-2024、食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013、定量包装商品计量监督管理办法 第75号(2006.1.1)、定量包装商品净含量计量检验规则 JJF 1070-2023、包装储运图示标志 GB/T 191-2008、食品包装用塑料复合膜、袋 Q/FSCWL 01-2025、食品包装用挂耳滤膜 Q/ALD 02-2025、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国食品安全法、食品召回管理办法、食品标识管理规定等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：生咖啡 NY/T604-2020、焙炒咖啡 NY/T605-2021、食品中水分的测定 GB 5009.3-2016等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年11月18日上午至2025年11月20日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年05月11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）：

Q: 焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产

F: 位于江苏省太仓市陆渡镇江南路88号7幢的苏州源咖食品有限公司的焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产

H: 位于江苏省太仓市陆渡镇江南路88号7幢的苏州源咖食品有限公司的焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：苏州市太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢

办公地址：苏州市太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢

经营地址：苏州市太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢

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）：/

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 11 月 17 日 08:30 至 2025 年 11 月 17 日 12:30 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：

前提方案/良好卫生规范管理及实施情况、致敏物管理、食品防护、内审、管理评审、确认验证、危害控制计划管理、供方管理、产品放行、人员能力等

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

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

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：



1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况:

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款:

生产部：F8.8.1/H4.5， 综合部：QF7.2/H3.2

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12月20日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2026年12月17日前。

2) 下次审核时应重点关注:

人员能力 前提方案/良好操作规范 产品放行

3) 本次审核发现的正面信息:

1) 受审核方依据 ISO9001:2016 ISO 22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 标准要求策划了公司 HACCP 体系

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视;

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作;

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

5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产资源方面配置基本充分合理。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

受审核方管理层对质量管理体系、食品安全管理体系、HACCP 体系运行和认证活动较为支持，公司结合审核范围焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产过程，依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015、ISO 22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准策划了体系文件，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 HACCP 体系标准、公司策划的各类体系文件，通过公司组织的培训来提升理解，同时部门职责划分及实际工作运行，基本可以运用，能够在日常管理和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:

过程监控控制、虫鼠害控制

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2021年03月26日, 体系实施时间: 2025年05月11日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照、食品生产许可证

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 10人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息):

单班工作: 8:30—17:00, 无倒班;

4) 范围内产品/服务及流程:

生产工艺流程: 焙炒咖啡豆加工工艺流程: 生咖啡豆接收(OPRP1) → 拆包 → 生豆筛选 → 烘焙(CCP1) → 熟豆筛选 → 内包材消毒(OPRP2) → 内包装 → 外包装 → 入库

咖啡粉加工工艺流程: 生咖啡豆接收(OPRP1) → 拆包 → 生豆筛选 → 烘焙(CCP1) → 熟豆筛选 → 磨粉 → 内包材消毒(OPRP2) → 内包装 → 外包装 → 入库

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

1) 方针、目标

公司于2025年5月11日发布了经总经理批准的管理方针:

——质量方针: 合规守法经营、坚持过程管理; 关注顾客需求、致力持续改进

——食品安全方针: 注重食品安全, 重视食品卫生安全, 提供优质食品; 遵循客户至上, 食品安全为本方针, 打造食品业社会化最具竞争力品牌

管理方针包含在管理手册中。管理者代表叶洋介绍了制定管理方针的意向, 阐述了管理方针的含义; 管理方针通过办公会议、专题学习、内部文件及其他方式, 加深各部门员工对管理方针的认识、理解与沟通, 并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使管理方针便于相关方获取, 让相关方了解和认同公司对管理体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和各体系管理目标的制定提供框架, 包括满足适用要求及持续改进的承诺。现场询问公司员工范玲玲, 基本知晓本公司的管理方针。

公司在《管理手册》6.2条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致, 为实现



总管理目标而建立了各层级管理目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

抽查公司总目标：

——质量目标：

a) 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

b) 顾客满意率 $\geq 90\%$

——食品安全目标：

食品安全事故次数为 0；

市场抽查不合格次数为 0。

目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。提供了《食品管理运行目标统计表》、《质量目标完成情况统计表》，编制：叶洋，批准：徐浩，日期：2025.10.30。抽查公司总目标完成情况，目标均已完成。

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。

2) 危害分析计划

企业有策划前提方案、制度文件、检验规程等内容，已识别分析包括接触面、设备、人员手、设施维护、交叉污染危害、员工健康、虫鼠害、环境卫生、培训、记录和文件等环节。具体实施管控主要见生产部审核记录。

经过识别评价，焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产过程涉及的 OPRP 点、CCP 点如下：

OPRP 点：

| OPRP | 显著危害 | 行动准则 | 监控方法 | 记录 | 纠偏行动 |
|-----------------|---|---|-----------------------------------|------------------------|---|
| OPRP1: 采购验收 | 生物危害： 霉菌、致病 菌；化学危 害：农残、 重金属 | 原料供应商提供 有效的入境货物 检验检疫证明或 第三方检测报告。 | 1、查看有无 相应的有效 检验报告 2、目测外观 | 第三方 检测报 告 | 1. 无证明文件或报告不合格： 拒收并记录供应商信息； 2. 外观异常：剔除异常部分， 单独存放并追溯 |
| OPRP2: 内包材消毒 | 生物危害： 内包材携带 微生物、致 病菌 | 紫外 / 臭氧消毒 时间 ≥ 30 分钟。 | 查看消毒设 备运行记录； | 《内包 材消毒 记录 表》 | 1. 消毒时间不足：重新消毒 至 30 分钟以上；2. 包材破 损 / 有异味：报废该批包材， 更换合格包材 |

CCP 点：

| CCP | 显著危害 | 关键限值 | 监控方法 | 记录 | 纠偏行动 |
|-----|------|------|------|----|------|
|-----|------|------|------|----|------|



| | | | | | |
|-------------|------------------|---|---------------|--------------|---------------------|
| GCP1: 烘焙 | 生物危害：微 生物、致病菌 | 1. 炉壁温度 $\geq 100^{\circ}\text{C}$; 2. 持续烘焙时间 ≥ 10 分钟。 | 监控炉壁 温度、时间 | 温度曲线 信息记录 | 对潜在不安全产品 隔离验证，销毁 |
|-------------|------------------|---|---------------|--------------|---------------------|

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) 采购管理

公司在《管理手册》中，对外部提供过程、产品和服务的控制过程进行管理；

综合部负责对各合格供方的初选，并负责组织合格供方的评定，建立并保存合格供方档案；负责全公司所有产品的采购，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。同时向供方索取资质及相应的产品合格证明文件等。供销部负责人根据订单情况向供方下达采购计划，并签订采购合同，由供方送货上门或自行采购。

企业编制了《外部提供过程/产品/服务控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法，满足评价准则要求的原料或辅料供方可被评为合格供方。目前采购的原辅料有原材料（咖啡生豆）、包材挂耳卷材、滤袋、包材内包装袋等。

提供《合格供方商名录》，

查《合格供方名单》：

| 供方名称 | 供应主要产品 |
|-----------------|-----------|
| 上海源加供应链管理有限公司 | 原材料（咖啡生豆） |
| 浙江爱利得包装材料股份有限公司 | 包材挂耳卷材、滤袋 |
| 东莞精之优包装制品有限公司 | 包材内包装袋 |

经查，企业对以上供应商每年进行评价，评价内容包括供方资质、生产/服务能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等，查《供方调查评定表》，评价时间：2025.08.20；评价人：叶洋、罗华影等，批准：徐浩；评价结论：列入合格供方。

以上《合格供方名录》及《供方调查评定表》基本覆盖认证范围的所涉及的产品原辅料等类别。

现场观察，当日生产的产品咖啡（批次：20251011JCGA1#小豆子）所使用原材料有：咖啡生豆，供方为：上海源加供应链管理有限公司。供方资质均齐全、有效，收集了产品报关单、入境货物检验检疫证明及第三方检测报告。

1、供方：上海源加供应链管理有限公司 供应：原材料（咖啡生豆）

供方资质：《营业执照》编号：9131010931253591XR；已经备案，备案编号：YB13101130014617；



有效期 2022 年 08 月 02 日至 2034 年 09 月 14 日。

报关单：

产品名称：牙买加蓝山咖啡生豆

海关编号：222120251000024257；

进口日期：2025.5.18

中华人民共和国出入境检验检疫入境货物检验检疫证明

产品名称：牙买加蓝山咖啡生豆

编号：222120251000024257001

入境时间：2025.5.18

产品名称：牙买加蓝山咖啡豆

报告编号：JX-IG-8228-001；

报告时间：2025.7.29

检测项目：水分(质量分数)、铅(以 Pb 计)、砷(以 As 计)、咖啡因、六六六、滴滴涕等 10 项；

检测结果：合格

检测单位：江苏佳信检测技术有限公司

2、供方：浙江爱利得包装材料股份有限公司 供应：包材挂耳卷材、滤袋

供方资质：《营业执照》编号：91330481558602182R；

工业产品生产许可证编号：浙 XK16-204-03422；有效期至 2025 年 11 月 22 日；

产品名称：咖啡挂耳滤膜（PET+PP 滤膜）

报告编号：A2250128896101002C；

报告时间：2025.3.18

检测项目：感官、浸泡液、总迁移量、高锰酸钾消耗量、脱色实验等；

检测结果：合格

检测单位：上海华测品标检测技术有限公司

3、供方：东莞精之优包装制品有限公司 供应：包材内包装袋

供方资质：《营业执照》编号：91441900MA4UW5X0XN；

工业产品生产许可证编号：粤 XK16-204-06357；有效期至 2027 年 2 月 13 日；

产品名称：包材内包装袋

报告编号：DGF250714074HC01；

报告时间：2025.7.30

检测项目：总迁移量 (mg/dm²)、高锰酸钾消耗量 (mg/kg)、重金属 (以 Pb 计) (mg/kg)、



脱色实验等 4 项；

检测结果：合格

检测单位：东莞北测标准技术服务有限公司

采购管理情况：

企业产品主要为代加工产品，提供代加工合同，详见综合部审核条款。故企业的原材料均由委托方上海咖海实业有限公司提供。综合部负责通过电话、微信与委托方上海咖海实业有限公司沟通，并下达开展采购工作，采购期间未发生不合格情况。经交流企业尚未制定采购计划，建议企业以后制定相应的采购计划，已交流。

查采购合同：

1、供方：东莞精之优包装制品有限公司，需方：上海咖海实业有限公司，合同编号：JZY20251024-1；签订日期：2025.10.24；产品名称：八边封气阀平底袋，数量：13000 个，合同还包括了产品数量、功能级别、价格条款、交货日期、验收方式、包装要求、运输要求等内容。合同双方盖章生效。

2、供方：Mavis Bank Coffee Factory Limited，需方：Shanghai CC-Source Supply Chain Management Co., Ltd, 合同编号:MBCF25002; 签订日期:MAR. 10. 2025 产品名称:WALLENFORD ESTATE JAMAICA BLUE MOUNTAIN GREEN COFFEE BEANS, 合同还包括了 Terms、Packing、Shipping Marks、Latest date of loading、Estimated time of arrival、Law application 等内容。合同双方盖章生效。

与部门负责人交流，企业采购的原材料（咖啡生豆）、包材挂耳卷材、滤袋、包材内包装袋等产品，均由委托加工方上海咖海实业有限公司提供，未签订采购合同，但签订有代加工合同，合同中明确了原料及包材均由委托方提供，双方一单一结。

询问部门负责人表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，不合格处理情况见质检部审核记录。

本次审核范围内产品未使用添加剂，不涉及添加剂管理；

该公司的采购管理基本符合标准要求。

外包过程：物业管理（电梯、消防、垃圾清运）、第三方检测、烟道清理

1、第三方检测，受托方：江苏佳信检测技术有限公司，查见委托检测协议。

2、物业管理（电梯、消防、垃圾清运）：与公司负责人交流，公司物业管理由租赁方（苏州锦誉食品有限公司）负责管理。

3、烟道清洗：与公司负责人交流，公司的烟道清洗委托太仓市沙溪镇景佟五金电器经营部进行清洗，未签订清洗协议，提供烟道清洗维护收费清单及发票，清洗时间：2025 年 10 月 30 日，



费用：13500 元，详见附件。

企业的外包过程基本受控。

2) 前提方案/良好操作规范

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

1. 场所及周边环境

公司坐落于苏州市太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢，周边无物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见综合部审核记录；

2. 场所设计、建造、布局和操作

厂区内地面为环氧地坪，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。

3. 仓库管理

仓库 4 个，原材料库、成品库、内包材库、外包材库

现场观察：

——原材料库：为常温库，存放有生咖啡豆，现场查看，存放有：牙买加蓝山咖啡 1 号咖啡生豆（生产日期：2025 年 07 月 10 日，净含量：70.00 千克，保质期：36 个月）、牙买加蓝山咖啡 1 号咖啡生豆（生产日期：2025 年 04 月 03 日，净含量：15.00 千克，保质期：36 个月）、牙买加蓝山咖啡园豆咖啡生豆（生产日期：2025 年 07 月 10 日，净含量：70.00 千克，保质期：36 个月）等，均离地离墙摆放，分类分区存放，物品均存放在木桶（原包装）中，木桶上贴有标签，内容包括：品名、净含量、原产国、配料、生产日期、贮存条件、保质期、进口商等信息。

——成品库：企业负责人介绍，成品库为产品暂存库，由于企业产品为代加工产品，一般生产完成后，就由客户委托物流将产品运出，故成品库很少存放产品。现场查看，成品库未存放产品。

——内包材库：为常温库，内包材均分类存放于塑料周转箱中，均离地离墙摆放于货架上，周转箱上均贴有标识，内容包括：供应商信息、物料名称等。现场查见周转箱标识：标识 1，供应商信息：东莞市精之优包装制品有限公司，物料名称：特供版挂耳袋/7 片/中；标识 2，供应商信息：东莞市精之优包装制品有限公司，物料名称：安博庄园内袋（100g）；标识 3，供应商信息：青岛旭成包装印刷有限责任公司，物料名称：高山豆内袋（200g）……

——外包材库：为常温库，外包材均分类存放于纸箱中，均摆放在托盘上，纸箱上均贴有物料标签，内容包括：产品名称、客户、生产日期、数量、产品尺寸等。现场查见物料标签：标签 1，产品名称：蓝爵卡套 15-中深烘，客户：咖海、生产日期：2025-11-05，产品尺寸：510*150mm，数量：100 只；标签 2，产品名



称：山岭版外盒，客户：咖海、生产日期：2025-11-06，产品尺寸：272*160*120mm，数量：24套……

成品库、原材料库控制温湿度，每天均进行温湿度记录，提供《仓库温湿度记录表》，记录显示，温湿度均符合规定，记录人：陈林。现场查见，仓库配有抽湿机，企业负责人介绍说，如有发现湿度有超标趋势时，会打开抽湿机抽湿，如湿度有超标趋势时，会打开空调调节室温。

基本满足要求。

4. 空气和水质

对于生产用水的安全性确认：

企业未能提供生产用水的第三方检测报告，开具轻微不符合。

焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产未对空气有过多要求，现场观察生产车间、更衣室均有臭氧发生器或紫外线进行消毒，与生产部主管沟通每天生产完成后，进行简单的生产设备、生产场所清洁，并每周对生产车间、更衣室进行2次臭氧/紫外消毒，同时每周2次对生产场所、人员卫生、环境卫生等进行检查。

提供《清洗消毒记录》：

抽1，日期：2025.06.06，消毒对象：车间、更衣室，消毒方法：臭氧/紫外线消毒，时间：16:45-17:

15，操作人：罗华影、范玲玲

抽2，日期：2025.08.29，消毒对象：车间、更衣室，消毒方法：臭氧/紫外线消毒，时间：16:45-17:

15，操作人：罗华影、范玲玲

抽3，日期：2025.10.24，消毒对象：车间、更衣室，消毒方法：臭氧/紫外线消毒，时间：16:45-17:

15，操作人：罗华影、范玲玲

提供《厂区、生产车间综合卫生检查表》：

抽1，检查日期：2025年5月23日，检查内容：厂区、个人卫生、消毒设备卫生、生产设备卫生、环境卫生等，检查结果：√，检查人：罗华影。

抽2，检查日期：2025年8月15日，检查内容：厂区、个人卫生、消毒设备卫生、生产设备卫生、环境卫生等，检查结果：√，检查人：罗华影。

抽3，检查日期：2025年11月10日，检查内容：厂区、个人卫生、消毒设备卫生、生产设备卫生、环境卫生等，检查结果：√，检查人：罗华影。

提供《仓库卫生检查记录表》：

抽1，检查日期：2025年5月12日，检查内容：仓库卫生状况、防尘、防鼠、防蝇、防虫设施、照明消毒设施、货物堆放离地离墙、是否有互相串味、污染的食品等，检查结果：无异常，检查人：罗华影。

抽2，检查日期：2025年8月8日，检查内容：仓库卫生状况、防尘、防鼠、防蝇、防虫设施、照明消毒设施、货物堆放离地离墙、是否有互相串味、污染的食品等，检查结果：无异常，



检查人：罗华影

抽 3，检查日期：2025 年 11 月 17 日，检查内容：仓库卫生状况、防尘、防鼠、防蝇、防虫设施、照明消毒设施、货物堆放离地离墙、是否有互相串味、污染的食品等，检查结果：无异常，检查人：罗华影

基本满足标准要求控制的可接受水平。

5. 包装材料

包装材料用合格供方提供的产品，产品检测报告及供方资质见综合部审核记录。

企业负责人介绍，内包材在包装前，放入连锁传递窗中，打开紫外灯消毒半小时，提供《传递窗紫外灯消毒记录》。

抽 1，日期：2025 年 05 月 28 日，消毒时间：10：00-10：30，品名：内包装袋，数量：1590 只，操作人：戴宗娣、监督人：范玲玲；

抽 2，日期：2025 年 08 月 07 日，消毒时间：8：47-9：17，品名：内包装袋，数量：119 只，操作人：陈林、监督人：范玲玲；

抽 3，日期：2025 年 11 月 07 日，消毒时间：8：30-9：00，品名：内包装袋，数量：1500 只，操作人：戴宗娣、监督人：范玲玲；

6. 废弃物处理

废弃物主要是生活垃圾、包装纸箱、废包材等

企业废弃物统一由镇环卫收集管理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入公司污水处理池再进入城市污水处理系统。

7. 交叉污染

生产车间：更衣室配置有鞋柜、储物柜、洗手设施（红外感应）、烘手机、风淋室、臭氧消毒设施等，洗手采用洗手液、最后用 75%酒精消毒。

基本齐全。

设备摆放整齐，台面清洁，工器具存放工器具清洗间，小型工器具统一管理，工器具摆放整齐。

生产车间对烘焙间、熟豆筛选间、磨粉间、粉包间、豆包间、外包装间等进行分间管控；

现场观察车间：原辅料库房、包材料库房、成品库房，基本有分区管理；每日进行清理。

8. 化学品管理

审核范围：焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产，企业未使用食品添加剂。

其他化学品：消毒液、洗手液存放于清洁间，专人管理。提供《消毒液、洗手液使用台账》

抽 1，领用日期：2025.06.03，物资名称/领用数量/用途：洗手液/500ml/手部清洁消毒，领用部门/领用人：生产部/罗华影，发放人：范玲玲。



抽2，领用日期：2025.09.01，物资名称/领用数量/用途：洗手液/500ml/手部清洁消毒，领用部门/领用人：生产部/罗华影，发放人：范玲玲；物资名称/领用数量/用途：75%酒精消毒液/500ml/更衣室、生产车间、生产器具和设备消毒，领用部门/领用人：生产部/罗华影，发放人：范玲玲。

抽3，领用日期：2025.11.03，物资名称/领用数量/用途：洗手液/500ml/手部清洁消毒，领用部门/领用人：生产部/罗华影，发放人：范玲玲；物资名称/领用数量/用途：75%酒精消毒液/500ml/更衣室、生产车间、生产器具和设备消毒，领用部门/领用人：生产部/罗华影，发放人：范玲玲。

基本满足要求。

9. 清洁消毒

企业负责人介绍，每次生产完成后，会对生产设备进行简单清洗消毒，但未进行记录，每周两次对生产设备进行彻底清洗消毒，提供《清洗消毒记录》：

抽1，日期：2025.05.16，消毒对象：电子秤、不锈钢挑拣台、烘焙机、振动筛、色选机、电动研磨机、挂耳机、封口机灯，消毒方法：容器先用水清洗，再用75%酒精喷洒消毒；生产设备用抹布沾水擦洗，再用75%酒精喷洒消毒。操作人：罗华影，监督人：范玲玲。

抽2，日期：2025.08.18，消毒对象：电子秤、不锈钢挑拣台、烘焙机、振动筛、色选机、电动研磨机、挂耳机、封口机灯，消毒方法：容器先用水清洗，再用75%酒精喷洒消毒；生产设备用抹布沾水擦洗，再用75%酒精喷洒消毒。操作人：罗华影，监督人：范玲玲。

抽3，日期：2025.11.10，消毒对象：电子秤、不锈钢挑拣台、烘焙机、振动筛、色选机、电动研磨机、挂耳机、封口机灯，消毒方法：容器先用水清洗，再用75%酒精喷洒消毒；生产设备用抹布沾水擦洗，再用75%酒精喷洒消毒。操作人：罗华影，监督人：范玲玲。

基本满足要求。

10. 虫鼠害防护

企业自行进行虫鼠害控制，设置有挡鼠板、捕鼠笼、灭蝇灯、蟑螂贴等虫鼠害控制设施。

现场查见企业设置的挡鼠板高度约50cm，低于60cm，建议企业将挡鼠板高度设置为60cm，已沟通，下次关注。

一阶段问题：厂区外围未对虫鼠害进行控制，现场查看，企业已设置捕鼠笼放在厂区入口处。已完成整改。

企业走廊、库房、大门入口处均设置有捕鼠笼、灭蝇灯等，并且定期（一个月）对防虫属设施进行检查。提供《虫鼠害检查表》：

抽1，检查日期：2025.05.06，检查区域：包材库、走廊，设施状况：完好，检查结果：合格，检查人：范玲玲。

抽2，检查日期：2025.08.01，检查区域：包材库、走廊，设施状况：完好，检查结果：合格，检查人：



范玲玲。

抽3, 检查日期: 2025. 11. 03, 检查区域: 包材库、走廊, 设施状况: 完好, 检查结果: 合格, 检查人: 范玲玲。

11. 人员卫生管理

企业每周2次会对操作人员的个人卫生进行检查, 提供《员工日常检查表》, 检查内容: 健康证有无过期、是否佩戴耳环、戒指、手镯等饰品、衣着是否规范、首部清洁无外伤、不得留指甲、更衣柜、员工是否患有疾病灯, 基本符合要求, 检查人: 罗华影。

企业负责人介绍, 员工如有感冒、咳嗽等症状, 都会请假, 生产部负责人每天会关注员工的健康状况。

12. 外来人员管理

厂区大门有门禁管理, 人员进入需经过企业人员同意, 需要登记。

13. 返工

部门负责人介绍, 售出的产品, 如客户提出退货, 外包装破损但不影响二次销售的, 会对外包装进行重新包装, 并且会在生产记录上进行记录; 如发现内包装破损, 直接报废。

由于咖啡粉的粒度、密度的差异, 每批分包装开始会对设备进行调试, 称量每袋的重量, 调试期间, 重量超标的产品会拆包重新分包装, 调试至机器稳定后, 极少出现净复称不合格现象。没有发生其他质量不合格返工的情况。

2025年11月18日-2025年11月20日审核期间, 查看生产现场:

焙炒咖啡豆的生产:

①原料: 生豆(批号: 20251011TCGA1#)

②拆包、生豆筛选: 在拆包间将外包装脱去, 防止交叉污染, 传递到生豆筛选间, 用振动筛按生豆大小进行分类, 并分装成4kg/桶, 并记录。

查看《拆包记录表》, 拆包日期: 2025. 11. 18, 生豆批次: 20251011TCGA1#小豆子, 实际重量: 36kg, 分装: 9锅; 生豆批次: 20251011TCGA1#大豆子, 实际重量: 12kg, 分装: 3锅;

③烘焙: 操作人员先按照生产指令选择烘焙曲线, 开机预热, 到达设定温度后将1锅生豆倒入烘焙机中进行烘焙, 过程中查看温度曲线, 确认: 炉壁温度是否 $\geq 100^{\circ}\text{C}$, 时间 ≥ 10 分钟。

查看屏幕显示器: 手动模式 jcga 小中深粉 55.6, 烘焙时间: 12:30, 炉内: 190.1°C , 豆表: 215.5°C , 查看曲线: 壁炉温度达到 100°C 以上时间为: 12分钟。

④熟豆筛选: 烘焙完成后, 熟豆传入筛豆间进行筛选, 使用色选机将熟豆分级。提供《分选间记录》, 熟豆批次: 20251118JCGA1#2HG2.8, 分选日期: 2025. 11. 18, 分选前重量: 17.08kg, 庄园/烘焙度: JCGA1#1/中烘, 豆子品质/重量: 质衡(1600+)/7.25kg, 简悦(1400-)/9.8kg。

⑤咖啡豆包装: 分级后的咖啡豆, 传递到豆包间进行包装, 现场看见操作人员用不锈钢铲将咖啡豆装



入包装袋中，称重、封口。查看《豆包间记录》，熟豆批次：2025.11.18JCGA1#62，领用重量：质衡（1600+）/7.25kg，包装产品：精品/中烘/200g，包装数量：36，生产日期：2025年11月18日。

熟豆批次：2025.11.18JCGA1#55.6，领用重量：简悦（1400-）/30.1kg，包装产品：耕耘/中深 ZS/227g，包装数量：132，生产日期：2025年11月18日。

咖啡粉的生产：

①原料：生豆（批号：20251011TCGA1#）

②拆包、生豆筛选：在拆包间将外包装脱去，防止交叉污染，传递到生豆筛选间，用振动筛按生豆大小进行分类，并分装成4kg/桶，并记录。

查看《拆包记录表》，拆包日期：2025.11.18，生豆批次：20251011TCGA1#小豆子，实际重量：36kg，分装：9锅；生豆批次：20251011TCGA1#大豆子，实际重量：12kg，分装：3锅；

③烘焙：操作人员先按照生产指令选择烘焙曲线，开机预热，到达设定温度后将1锅生豆倒入烘焙机中进行烘焙，过程中查看温度曲线，确认：炉壁温度是否 $\geq 100^{\circ}\text{C}$ ，时间 ≥ 10 分钟。

查看屏幕显示器：手动模式 jcgA 小中深粉 55.6，烘焙时间：12:30，炉内： 190.1°C ，豆表： 215.5°C ，查看曲线：壁炉温度达到 100°C 以上时间为：12分钟。

④熟豆筛选：烘焙完成后，熟豆传入筛豆间进行筛选，使用色选机将熟豆分级。提供《分选间记录》，熟豆批次：20251118JCGA1#2HG2.8，分选日期：2025.11.18，分选前重量：17.08kg，庄园/烘焙度：JCGA1#1/中烘，豆子品质/重量：质衡（1600+）/7.25kg，简悦（1400-）/9.8kg。

⑤磨粉、内包装：分级后的咖啡豆，传递到磨粉间进行磨粉，再到粉包间进行包装，现场看见操作人员用不锈钢铲将咖啡粉加入挂耳机中，挂耳机进行分包装，操作人员对每包产品进行复称、外包装。查看《粉包间记录》，熟豆批次：2025.11.18CGA1#2#，领用重量：9.8kg，包装产品：15D+2H+120g，包装数量：90，生产日期：2025年11月18日。

⑥复称：咖啡粉分包装好后，操作工进行复称，确保每袋净含量在标准范围内。

基本满足要求。

3) 产品放行

HACCP 计划对原辅料、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。

企业有策划前提方案、制度文件、检验规程等内容，已识别分析包括接触面、设备、人员手、设施维护、交叉污染危害、员工健康、虫鼠害、环境卫生、培训、记录和文件等环节。具体实施管控主要见生产部审核记录。



经过识别评价，焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产过程涉及的 OPRP、CCP 点如下：

OPRP 点：

| OPRP | 显著危害 | 行动准则 | 监控方法 | 记录 | 纠偏行动 |
|--------------|-------------------------|-------------------------------|---------------------------|------------|---|
| OPRP1: 采购验收 | 生物危害：霉菌、致病菌；化学危害：农残、重金属 | 原料供应商提供有效的入境货物检验检疫证明或第三方检测报告。 | 1、查看有无相应的有效检验报告 2、目测外观 | 第三方检测报告 | 1. 无证明文件或报告不合格：拒收并记录供应商信息； 2. 外观异常：剔除异常部分，单独存放并追溯 |
| OPRP2: 内包材消毒 | 生物危害：内包材携带微生物、致病菌 | 紫外 / 臭氧消毒时间 ≥ 30 分钟。 | 查看消毒设备运行记录； | 《内包材消毒记录表》 | 1. 消毒时间不足：重新消毒至 30 分钟以上； 2. 包材破损 / 有异味：报废该批包材，更换合格包材 |

CCP 点：

| CCP | 显著危害 | 关键限值 | 监控方法 | 记录 | 纠偏行动 |
|----------|--------------|--|-----------|----------|-----------------|
| CCP1: 烘焙 | 生物危害：微生物、致病菌 | 1. 炉壁温度 ≥ 100°C； 2. 持续烘焙时间 ≥ 10 分钟。 | 监控炉壁温度、时间 | 温度曲线信息记录 | 对潜在不安全产品隔离验证，销毁 |

根据工艺流程查看过程记录：

提供《采购入库单》

抽 1, 入库时间: 2025. 6. 5, 供应商名称: 源加, 货品名称/数量: JCGA 庄园(一号)生豆/2450000g, JCGA 庄园(二号)生豆/490000g, 沃伦福德庄园生豆/1960000g, (蓝山)-沃伦福德 PB 生豆/210000g, 收货人: 范玲玲。

抽 2, 入库时间: 2025. 10. 11, 供应商名称: 源加, 货品名称/数量: 沃伦福德庄园生豆/4900000g, JCGA 庄园(一号)生豆/2310000g, (蓝山)-沃伦福德 PB 生豆/350000g, 沃伦福德 2#生豆/350000g, 沃伦福德 select 生豆/300000g, JCGA (PB) 生豆/210000g, 收货人: 范玲玲。

抽 3, 入库时间: 2025. 07. 30, 供应商名称: 爱德利-挂耳滤袋, 货品名称/数量: 挂耳卷材-4500 一卷/27000, 收货人: 范玲玲。

提供《出库台账》

抽 1, 出库时间: 2025-05-06, 货品名称/数量: 川贝特生豆 TTCF-PB(圆豆)/4000g, 舍伍德庄园-sfcc-rsw 生豆/4000g, (生豆) BMCP 金杯-SELECT/20000g, JCGA 庄园(一号)生豆/1800g。

抽 2, 出库时间: 2025-08-04, 货品名称/数量: 沃伦福德庄园生豆/52000g, JCGA 庄园(一号)生豆/28000g。

抽 3, 出库时间: 2025-10-09, 货品名称/数量: 生豆-沃伦福德 PB/4000g, JCGA 庄园(一号)生豆/4000g, 沃伦福德庄园生豆/16000g。



操作人员领料后，在拆包间将外包装脱去，防止交叉污染，传递到生豆筛选间，用振动筛按生豆大小进行分类，并分装成 4kg/桶，并记录。

查看《拆包记录表》

抽 1，拆包日期：2025.09.03，生豆批次：20250605TCGA1#70（小），实际重量：4kg，分装：1 锅；生豆批次：20250605TCGA1#70，实际重量：40kg，分装：10 锅；

抽 2，拆包日期：2025.10.14，生豆批次：20251011WCFD 麻袋 60，实际重量：84kg，分装：21 锅；生豆批次：20250605WCFD70，实际重量：84kg，分装：21 锅；

抽 3，拆包日期：2025.11.12，生豆批次：2025081913B15，实际重量：4kg，分装：1 锅；生豆批次：20250707STN30，实际重量：4kg，分装：1 锅；生豆批次：20250916 KCFD15，实际重量：8kg，分装：2 锅；

分装后的生咖啡豆传递到烘焙间，操作人员先按照生产指令选择烘焙曲线，开机预热，到达设定温度后将 1 锅生豆倒入烘焙机中进行烘焙，过程中查看温度曲线，确认：炉壁温度是否 $\geq 100^{\circ}\text{C}$ ，时间 ≥ 10 分钟。

查看炉温记录：

抽 1，烘焙日期：2025 年 5 月 19 日上午，复制曲线/原曲线：WLF D 中深深 粉值 50.1，烘焙时间：11:52，炉内： 192.2°C ，豆表： 223.0°C ，查看曲线：壁炉温度达到 100°C 以上时间为：12 分钟。

抽 2，烘焙日期：2025 年 7 月 14 日上午，复制曲线/原曲线：jcg a1 号小豆 中深深 粉值 49，烘焙时间：12:51，炉内： 192.5°C ，豆表： 217.4°C ，查看曲线：壁炉温度达到 100°C 以上时间为：13 分钟。

抽 3，烘焙日期：2025 年 10 月 29 日下午，复制曲线/原曲线：WLF D 中深 大货粉 54.8，烘焙时间：11:27，炉内： 191.0°C ，豆表： 215.9°C ，查看曲线：壁炉温度达到 100°C 以上时间为：11 分钟。

CCP1 点验证基本符合要求。

烘焙完成后，熟豆传入筛豆间进行筛选，使用色选机将熟豆分级。

提供《分选间记录》，

抽 1，熟豆批次：20250827JCGA1#2S56.6，分选日期：2025.8.27，分选前重量：13.37kg，庄园/烘焙度：JCGA1#1/中深，豆子品质/重量：质衡（1800+）/5.3kg，简悦（1400-）/8.2kg。

抽 2，熟豆批次：20251015WCFD2H64.8，分选日期：2025.10.15，分选前重量：26.9kg，庄园/烘焙度：WLF D ZH，豆子品质/重量：质衡（1800+）/3kg，敬和（1400+）/2.05kg，简悦（1400-）/22.01kg。

抽 3，熟豆批次：20251117JCGA1#2S56.6，分选日期：2025.11.17，分选前重量：41.08kg，庄园/烘焙度：JCGA1#1/中深，豆子品质/重量：质衡（1800+）/16.4kg，简悦（1400-）/24.5kg

焙炒咖啡豆的包装：

咖啡豆包装：分级后的咖啡豆，传递到豆包间进行包装，现场看见操作人员用不锈钢铲将咖啡豆装入包装袋中，称重、封口。

提供《豆包间记录》



抽 1, 熟豆批次: 2025.5.21 沃伦福德 2S, 领用重量: 13.9kg, 包装产品: 精品/200g/2S, 包装数量: 69, 生产日期: 2025 年 5 月 21 日。

熟豆批次: 2025.5.21 沃伦福德 2S, 领用重量: 10.8kg, 包装产品: 大木桶/1000g/2S, 包装数量: 10; 包装产品: 小木桶/100g/2S, 包装数量: 8, 生产日期: 2025 年 5 月 21 日。

抽 2, 熟豆批次: 2025.09.15JCGA1#.58.4, 领用重量: 质衡(1600+)/16kg, 包装产品: 企业精品/中深 ZS/200g, 包装数量: 3; 企业精品/中深 ZS/500g, 包装数量: 72; 生产日期: 2025 年 09 月 15 日。

熟豆批次: 2025.09.15JCGA1#.58.4, 领用重量: 敬和(1400+)/49.5kg, 包装产品: JCGA 耕耘/中深 ZS/227g, 包装数量: 212; JCGA 耕耘/中深 ZS/20g, 包装数量: 6, 生产日期: 2025 年 09 月 15 日。

抽 3, 熟豆批次: 2025.11.18JCGA1#.62, 领用重量: 质衡(1600+)/7.25kg, 包装产品: 精品/中烘/200g, 包装数量: 36, 生产日期: 2025 年 11 月 18 日。

熟豆批次: 2025.11.18JCGA1#55.6, 领用重量: 简悦(1400-)/30.1kg, 包装产品: 耕耘/中深 ZS/227g, 包装数量: 132, 生产日期: 2025 年 11 月 18 日。

咖啡粉的生产、包装:

操作工会按照生产计划, 进行咖啡粉的生产, 磨粉、分包装。

提供《粉包装间记录》:

抽 1, 熟豆批次: 熟豆批次 2025.5.8select2H62.7, 领用重量: 12.93kg, 包装产品/数量: 15P+2H+120g/51 个, 25P+2H+200g/46 个, 包装日期: 2025.05.08;

抽 2, 熟豆批次: 熟豆批次 20250825WCFD2S56.5, 领用重量: 7.75kg, 包装产品/数量: WCFD15P+2S+120g/15 个, 15P+2S+120g/46 个, 包装日期: 2025.08.25;

抽 3, 熟豆批次: 熟豆批次 2025.10.9JCGA1#2S54.8, 领用重量: 1.25kg, 包装产品/数量: 暖意 15P+2S+120g/8 个, 清凉 15P+2S+120g/2 个, 包装日期: 2025.10.09;

抽 4, 熟豆批次: 熟豆批次 20251112KLFD2S56.6, 领用重量: 3.44kg, 包装产品/数量: 暖意+2S+120g/6 个, 25P (por) +2S+200g/2 个, 胶囊+2S+80g/20 个, 15P+2S+200g/1 个包, 装日期: 2025.11.12。

查看《成品入库记录》

抽 1, 入库时间: 2025-05-06

| 货品名称 | 数量 | 批次 | 生产 |
|--------------------------|-----|------------------------|--------|
| 牙买加蓝山黄金庄园版咖啡豆 (100g 中深烘) | 5 | 20250506SFCC1#ZS56 | 202506 |
| 小木桶单卖-牙买加蓝山咖啡庄园版中深烘 100 | 18 | 20250506BMCPselect56.6 | 202506 |
| 15 片装蓝山挂耳-中深烘 | 136 | 20250506SFCC1#ZS56 | 202506 |

抽 2, 入库时间: 2025-08-04

| 货品名称 | 数量 | 批次 | 生产 |
|------------|----|----------------------|--------|
| 600g 咖啡豆瑞版 | 8 | 20250804JCGAZSS49.5A | 202508 |
| 福版咖啡豆 600g | 18 | 20250804JCGAZSS49.5A | 202508 |



| | | | |
|-------------------|----|----------------------|--------|
| 隆版咖啡豆 600g | 12 | 20250804JCGAZSS49.5A | 202508 |
| 大木桶-牙买加蓝山大庄园版咖啡豆 | 20 | 20250804JCGAZSS4.5S | 202508 |
| 沃伦福德咖啡豆（200g 中深烘） | 6 | 20250804JCGAZSS4.5S | 202508 |
| | | | |

抽 3， 入库时间：2025-10-12

| 货品名称 | 数量 | 批次 | 生产 |
|---------------|----|------------------------|--------|
| 25 片装蓝山挂耳-中深烘 | 17 | 20251011selectZS56.2A+ | 202510 |
| 福版咖啡豆 600g | 4 | 20251011JCGAZSS2W49.7A | 202510 |
| 15 片装蓝山挂耳-中深烘 | 2 | 20251011selectZS56.2A+ | 202510 |
| | | | |

包装材料：内包装材料主要为：PET12/镀铝 12/PE100 复合袋，每次使用前，会放在连锁传递窗中紫外/臭氧灭菌 30 分钟以上。提供《紫外灯灭菌记录》

抽 1， 日期：2025 年 05 月 28 日， 消毒时间：10：00-10：30， 品名：内包装袋， 数量：1590 只， 操作人：戴宗娣、 监督人：范玲玲；

抽 2， 日期：2025 年 08 月 07 日， 消毒时间：8：47-9：17， 品名：内包装袋， 数量：119 只， 操作人：陈林、 监督人：范玲玲；

抽 3， 日期：2025 年 11 月 07 日， 消毒时间：8：30-9：00， 品名：内包装袋， 数量：1500 只， 操作人：戴宗娣、 监督人：范玲玲；

OPRP2 验证基本符合要求。

外包装材料：纸箱、泡沫垫等。

OPRP1 验证：原料验收检测报告见综合部审核记录

组织编制了《采购控制程序》、《不合格和潜在不安全产品控制程序》、《过程和产品的监视和测量控制程序》、《产品检验标准》、《仓库管理制度》、《食品安全检查制度》、《原料验收规范》、《留样管理制度》、《前提方案》等要求。

在验收标准上，原料主要以索证索票，验证供方提供的单据和合格证明为主；生产过程中，烘焙温度按设定温度进行，同时监控炉壁温度；包装前，对内包材紫外消毒 30 分钟。成品检验：感官、净含量、水分等指标。

企业识别的 OPRP 及 CCP：

OPRP1：原料验收 行动准则：索取第三方检测报告。

OPRP2：包材消毒 行动准则：紫外 / 臭氧消毒时间≥30 分钟。

CCP1：烘焙 关键限值：炉壁温度≥100℃，持续烘焙时间≥10 分钟。

OPRP 及 CCP 的验证：

OPRP1：原料验收，详见采购部 8.4 条款审核记录。



OPRP2 包材紫外等消毒：主要体现在《传递窗紫外灯消毒记录》中。

抽 1，日期：2025 年 05 月 28 日，消毒时间：10：00-10：30，品名：内包装袋，数量：1590 只，操作人：戴宗娣、监督人：范玲玲；

抽 2，日期：2025 年 08 月 07 日，消毒时间：8：47-9：17，品名：内包装袋，数量：119 只，操作人：陈林、监督人：范玲玲；

抽 3，日期：2025 年 11 月 07 日，消毒时间：8：30-9：00，品名：内包装袋，数量：1500 只，操作人：戴宗娣、监督人：范玲玲；

另抽查：2025-10-10、2025-06-16 紫外灯消毒记录，控制方式基本相同。

2025.11.19 审核现场查看，进行内包装前，操作人员将所需内包材放入传递窗中，并打开紫外灯，并计时，到了半小时后，关闭紫外灯。确保消毒时间大于 30 分钟。

CCP 验证：主要体现在《屏幕》中，

CCP1：烘焙：炉壁温度 $\geq 100^{\circ}\text{C}$ ；持续烘焙时间 ≥ 10 分钟。

查看屏幕显示器：

抽 1，日期：2025.10.29，复制曲线 wlf d 中深大货粉 54.8，烘焙时间：11:27，炉内：191.0 $^{\circ}\text{C}$ ，豆表：215.9 $^{\circ}\text{C}$ ，查看曲线：壁炉温度达到 100 $^{\circ}\text{C}$ 以上时间为：11 分钟。

抽 2，日期：2025.07.14，复制曲线 jcga1 小豆中深深粉值 49，烘焙时间：12:51，炉内：192.5 $^{\circ}\text{C}$ ，豆表：217.4 $^{\circ}\text{C}$ ，查看曲线：壁炉温度达到 100 $^{\circ}\text{C}$ 以上时间为：12 分钟。

抽 3，日期：2025.05.19，复制曲线 WLF D 中深深粉值 50.1，烘焙时间：11:52，炉内：192.2 $^{\circ}\text{C}$ ，豆表：223.0 $^{\circ}\text{C}$ ，查看曲线：壁炉温度达到 100 $^{\circ}\text{C}$ 以上时间为：12 分钟。

均符合 CCP1 要求。

2025.11.18 生产的牙买加蓝山咖啡豆，现场查看屏幕显示器：日期：2025.11.18，手动模式 jcga 小中深粉 55.6，烘焙时间：12:30，炉内：190.1 $^{\circ}\text{C}$ ，豆表：215.5 $^{\circ}\text{C}$ ，查看曲线：壁炉温度达到 100 $^{\circ}\text{C}$ 以上时间为：12 分钟。

温度、时间，符合温度及时间要求。

CCP 点、OPRP 控制均符合要求。

1. 进货查验：原材料、包材进货后，企业人员验收外观、数量、产品名称、检验检疫证明等，验收合格后，在《采购入库单》上盖收获专用章。

查看《采购入库单》：

抽 1，入库时间：2025.6.5，供应商名称：源加，货品名称/数量：JCGA 庄园（一号）生豆/2450000g，JCGA 庄园（二号）生豆/490000g，沃伦福德庄园生豆/1960000g，（蓝山）-沃伦福德 PB 生豆/210000g，验收结果：来货已验、数量已点，收货人：范玲玲/2025.06.07。



抽 2, 入库时间: 2025. 10. 11, 供应商名称: 源加, 货品名称/数量: 沃伦福德庄园生豆/4900000g, JCGA 庄园(一号)生豆/2310000g, (蓝山)-沃伦福德 PB 生豆/350000g, 沃伦福德 2#生豆/350000g, 沃伦福德 select 生豆/300000g, JCGA (PB) 生豆/210000g, 验收结果: 来货已验、数量已点, 收货人: 范玲玲/2025. 10. 11。

抽 3, 入库时间: 2025. 07. 30, 供应商名称: 爱德利-挂耳滤袋, 货品名称/数量: 挂耳卷材-4500一卷/27000, 验收结果: 来货已验、数量已点, 收货人: 范玲玲/2025. 07. 30。

2. 烘焙记录: 烘焙温度曲线存储再在烘焙机软件中,

查看屏幕显示器:

抽 1, 日期: 2025. 10. 29, 复制曲线 wlf d 中深大货粉 54. 8, 烘焙时间: 11: 27, 炉内: 191. 0°C, 豆表: 215. 9°C, 查看曲线: 壁炉温度达到 100°C 以上时间为: 11 分钟。

抽 2, 日期: 2025. 07. 14, 复制曲线 jcg a1 小豆中深深粉值 49, 烘焙时间: 12: 51, 炉内: 192. 5°C, 豆表: 217. 4°C, 查看曲线: 壁炉温度达到 100°C 以上时间为: 12 分钟。

抽 3, 日期: 2025. 05. 19, 复制曲线 WLF D 中深深粉值 50. 1, 烘焙时间: 11: 52, 炉内: 192. 2°C, 豆表: 223. 0°C, 查看曲线: 壁炉温度达到 100°C 以上时间为: 12 分钟。

3. 成品检验:

3.1 咖啡豆:

1) 提供有《感官要求检验原始记录》:

抽 1, 生产日期: 2025. 11. 17, 品名: 牙买加蓝山咖啡豆, 规格: 200g/100g/600g/1000g, 检验项目: 色泽、滋味和气味, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 检验日期: 2025 年 11 月 17 日。

抽 2, 生产日期: 2025. 09. 23, 品名: 牙买加蓝山咖啡豆, 规格: 200g/600g, 检验项目: 色泽、滋味和气味, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 检验日期: 2025 年 09 月 23 日;

抽 3, 生产日期: 2025. 06. 24, 品名: 牙买加蓝山咖啡豆, 规格: 100g/600g/1000g, 检验项目: 色泽、滋味和气味, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 检验日期: 2025 年 11 月 17 日; 牙买加蓝山咖啡粉, 规格: 8g, 检验项目: 色泽、滋味和气味, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 检验日期: 2025 年 06 月 24 日。

2) 提供《水分原始记录表》

抽 1, 生产批号: 2025. 11. 17, 品名: 咖啡豆, 检验项目: 水分, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 检验日期: 2025 年 11 月 17 日。

抽 2, 生产批号: 2025. 08. 22, 品名: 咖啡豆, 检验项目: 水分, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 检验日期: 2025 年 08 月 22 日。

抽 3, 生产批号: 2025. 05. 11, 品名: 咖啡粉, 检验项目: 水分, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影,



检验日期：2025年05月11日。

3) 提供《净含量计量检测原始记录》

抽1，生产批号：2025.11.17，品名：咖啡豆，批量：10袋，标注净含量（g）：1000，检验项目：净含量，检验结果：合格，检验人：罗华影，复核人：范玲玲，检验日期：2025年11月17日。

抽2，生产批号：2025.09.23，品名：咖啡豆，批量：6袋，标注净含量（g）：600，检验项目：净含量，检验结果：合格，检验人：罗华影，复核人：范玲玲，检验日期：2025年09月23日。

抽3，生产批号：2025.05.20，品名：咖啡豆，批量：12袋，标注净含量（g）：200，检验项目：净含量，检验结果：合格，检验人：罗华影，复核人：范玲玲，检验日期：2025年05月20日。

4) 提供有《产品出厂检验报告》：

抽1，样品名称：牙买加咖啡豆，净含量：200g，生产日期：2025.11.17，检验项目：感官、净含量、水分等，检验结果：合格，检验员：罗华影，审核：范玲玲，日期：2025年11月17日。

抽2，样品名称：牙买加咖啡豆，净含量：600g，生产日期：2025.09.23，检验项目：感官、净含量、水分等，检验结果：合格，检验员：罗华影，审核：范玲玲，日期：2025年09月23日。

抽3，样品名称：牙买加咖啡豆，净含量：1000g，生产日期：2025.06.24，检验项目：感官、净含量、水分等，检验结果：合格，检验员：罗华影，审核：范玲玲，日期：2025年06月24日。

3.2 咖啡粉：

1) 提供有《感官要求检验原始记录》：

抽1，生产日期：2025.11.17，品名：牙买加蓝山咖啡粉，规格：8g，检验项目：色泽、滋味和气味，检验结果：合格，检验人：罗华影，检验日期：2025年11月17日。

抽2，生产日期：2025年09.23，品名：牙买加蓝山咖啡粉，规格：8g，检验项目：色泽、滋味和气味，检验结果：合格，检验人：罗华影，检验日期：2025年09月23日。

抽3，生产日期：2025.06.03，品名：牙买加蓝山咖啡粉，规格：8g，检验项目：色泽、滋味和气味，检验结果：合格，检验人：罗华影，检验日期：2025年06月03日。

2) 提供《水分原始记录表》

抽1，生产批号：2025.11.17，品名：咖啡粉，检验项目：水分，检验结果：合格，检验人：罗华影，检验日期：2025年11月17日。

抽2，生产批号：2025.09.23，品名：咖啡粉，检验项目：水分，检验结果：合格，检验人：罗华影，检验日期：2025年09月23日。

抽3，生产批号：2025.06.24，品名：咖啡粉，检验项目：水分，检验结果：合格，检验人：罗华影，检验日期：2025年06月24日。

3) 提供《净含量计量检测原始记录》



抽 1, 生产批号: 2025.11.10, 品名: 咖啡粉, 批量: 910 袋, 标注净含量 (g): 8, 检验项目: 净含量, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 复核人: 范玲玲, 检验日期: 2025 年 11 月 10 日。

抽 2, 生产批号: 2025.09.23, 品名: 咖啡粉, 批量: 760 袋, 标注净含量 (g): 8, 检验项目: 净含量, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 复核人: 范玲玲, 检验日期: 2025 年 09 月 23 日。

抽 3, 生产批号: 2025.06.24, 品名: 咖啡粉, 批量: 870 袋, 标注净含量 (g): 8, 检验项目: 净含量, 检验结果: 合格, 检验人: 罗华影, 复核人: 范玲玲, 检验日期: 2025 年 06 月 24 日。

4) 提供有《产品出厂检验报告》:

抽 1, 样品名称: 牙买加咖啡粉, 净含量: 8g, 生产日期: 2025.11.10, 检验项目: 感官、净含量、水分等, 检验结果: 合格, 检验员: 罗华影, 审核: 范玲玲, 日期: 2025 年 11 月 10 日。

抽 2, 样品名称: 牙买加蓝山咖啡粉, 净含量: 8g, 生产日期: 2025.09.23, 检验项目: 感官、净含量、水分等, 检验结果: 合格, 检验员: 罗华影, 审核: 范玲玲, 日期: 2025 年 09 月 23 日。

抽 3, 样品名称: 牙买加蓝山咖啡粉, 净含量: 8g, 生产日期: 2025.11.17, 检验项目: 感官、净含量、水分等, 检验结果: 合格, 检验员: 罗华影, 审核: 范玲玲, 日期: 2025 年 11 月 17 日。

4、留样:

提供了《留样记录表》:

抽 1, 生产日期: 2025.11, 生豆批次: 20251011JCGA1#70, 熟豆批次: 20251110JCGA1#2H64.3, 留样数量: 10g; 生豆批次: 20251011WLF.D.sel60, 熟豆批次: 20251110WLF.D.sel2S56.6 麻袋, 留样数量: 10g; 保质期: 12 个月, 留样时间: 4 个月。

抽 2, 生产日期: 2025.09, 生豆批次/熟豆批次/留样数量: 20250605JCGA1#70/20250902JCGA1#2S56.7/10g ; 20250605JCGA1#70/20250901JCGA1#2H63.1/10g ; 20250522STN30/20250901STN2S56.6/10g; 20250407MOY30/20250916MOY2S4.5/10g……, 保质期: 12 个月, 留样时间: 4 个月。

抽 3, 生产日期: 2025.05, 生豆批次/熟豆批次/留样数量: 20240712WLF.D15/20250507WLF.D2S50.1/10g; 202500325select60/20250507selectZH62.7/10g; 20241031JCGA1#70/20250506JCGA1#2SS49/10g……, 保质期: 12 个月, 留样时间: 4 个月。

产品保质期为 12 个月, 留样时间少于保质期时间, 已与企业沟通, 建议留样时间至保质期后。下次关注。

产品验证, 见食品安全小组审核记录。

实验室设在车间外部, 为理化检验区, 检测项目主要有水分、感观、净含量, 基本能满足焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产的监视和检验要求。

4) 食品防护



公司在管理手册的 8.16 食品防护 针对人为的破坏或蓄意污染等情况，企业建立、实施和改进食品防护计划，策划了《不合格和潜在不安全产品控制程序》、《食品运作控制程序》、《食品安全检查制度》、《食品包装、储存、运输管理制度》等，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。

制定了《食品防护计划》，计划从以下方面对食品防护进行了评估：外部、内部、加工、原料库/车间、水、人员、信息、供应链等，并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。

提供《食品安全防护评估表》对外部安全、内部安全、加工安全、储存安全、供应链安全、水和冰的安全、人员安全、信息安全、实验室等进行评估；评估人签字：叶洋；评估日期：2025 年 07 月 20 日。

提供《2025 年食品安全防护演练记录》，演练目的：为了验证公司食品安全防护的有效性，提高公司对食品安全的防护能力，公司领导经过研究决定进行本次食品安全防护演练；演练时间：2025 年 08 月 15 日；参加人员：质检部、综合部、生产部人员；演练项目：生产部操作人员杨**穿戴耳环进入车间。演练评价：通过此次演练，证明本公司销售过程安全防护措施运行有效。记录：范玲玲、审核：叶洋、批准：徐浩，2025.8.15。

——厂区入口有门禁系统，可控制外来人员，不得随意进入厂区。但未对外来人员登记，现场建议后期进行登记进入、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，车间入口有客户及员工手机存放处；

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

——生产车间生产用水主要是自来水，但未提供第三方检测报告，出具轻微不符合。

——现场化学品在指定位置存放，单独存放。

5) 防止食品欺诈

公司制定有《预防和消除食品欺诈程序》，对所有食品原材料或原材料组进行成文的脆弱评估，以评定或冒牌的潜在风险，在原材料被看做是掺假或冒牌的高风险的情况下，制定相应的保障措施（适用时）和测试流程等，每年至少一次正式评估。

提供《薄弱性评估表》，对原料：咖啡生豆的物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等进行综合评估，评估结果均为低风险；编制：叶洋、批准：徐浩、2025.7.12。

提供《食品欺诈预防计划》，包括原辅料名称、确定存在的薄弱环节、相应计划使用的欺诈预防手段，提供了相应的控制措施。

查看《食品欺诈预防计划确认报告》，确认时间：2025 年 7 月 10 日；确认人：叶洋；确认结论：通过对以上问题的讨论分析，HACCP 小组认为该计划是合理的，所确定的控制措施也是有效的。

查看《食品欺诈预防计划验证记录》，验证日期：2025 年 08 月 20 日；验证人：叶洋；验证结论：通过对以上问题的讨论分析，HACCP 小组认为《食品欺诈预防计划》是合理的，其实施达到了预期效果，有效。



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

6) 过敏原控制

公司策划了编制了《食品过敏源控制程序》、《风险和机遇的应对措施控制程序》，基本符合标准要求。

现场提供了《产品过敏原分析统计表》按照含麸质谷类及其制品、甲壳纲类及其制品、鱼类及其制品、蛋类及其制品、花生类及其制品、大豆类及其制品、乳类及其制品、坚果类及其制品等 8 大类进行了识别，结合公司焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产产品的生产情况，评估结果：本公司不涉及过敏原。

7) 设计和开发

在《质量管理手册》8.3 条款、《食品安全和 HACCP 管理手册》8.15 条款对产品设计和开发进行了说明，并对设计开发设计开发过程进行了管理。

生产部负责新产品的开发，主要开发人员生产人员，车间主任从事焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产行业多年，具有一定的产品开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司《质量管理手册》8.3 条款、《食品安全和 HACCP 管理手册》8.15 条款产品设计开发条款，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，公司从事的焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产行业的工艺成熟固定，因企业办理生产许可时间较短暂未进行产品设计开发。

8) 顾客满意/客户投诉

公司通过电话，网络等形式，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。

提供了 2025.8.30 日《顾客满意度调查表》，调查表从产品质量（45%）、合同履行率（30%）、交付情况（10%）、售后服务（10%）、处理效果和结果（5%）等方面进行了调查。因企业为代加工企业，客户仅一家：上海咖海实业有限公司。发放 1 份调查表，回收 1 份，最终：评分为 98%。

提供《顾客满意度调查分析报告》对顾客满意度进行分析、评价意见：1、安排专人负责售后服务，提高售后服务质量。2、进一步加强顾客沟通，了解顾客需求，提高服务质量。经统计分析，平均顾客满意率为 98%，实现了本公司规定的“顾客满意率 $\geq 90\%$ ”的目标。叶洋 2025-8-30。

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》进行了规定，同时策划了《信息沟程序》。

查投诉处理管理情况：

相关人员表示，审核周期内未发生投诉事件，未发生撤回/召回情况。

该公司投诉处理控制符合标准要求。



9) 撤回/召回

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》中 8.3 条款、8.9.5 条款对可追溯性、撤回/召回进行了规定，并策划了《产品撤回控制程序》。在《产品撤回控制程序》文件中规定了：当公司存在受不合格产品影响的批次产品已经不在公司控制下时（如已经交付），应启动召回程序。

提供《召回演练记录》

演练题目：咖啡豆有异味。演练时间：2025 年 08 月 18 日，总指挥：徐浩，副总指挥：叶洋，参与演练部门：质检部、综合部、生产部。

演练背景：2025.08.18 上午，综合部 叶洋接到某市场电话和传真，内容为：2025.7.15 生产的手工咖啡豆在产品抽查中，被判定为不合格产品，原因是有异味，要求立即停止销售，并处理善后事宜。

9:00 会议在综合部紧急进行，综合部叶洋对发生的事件经过进行了说明，经小组人员讨论，决定启动召回程序，对产品进行召回。

回收措施：张贴通告，电话

回收产品处理方法：召回的 120 个和未销售的 50 个，在当地食品监督部门的监督下由各经销商负责掩埋。其余 30 个已经由各经销商联合媒体发布召回消息，陆续对客户实施了相应的经济补偿。

回收效果评估：从本次缺陷产品的召回效果来看，各经销网点的缺陷产品基本上被召回，但还有部分被消费者购买的缺陷产品无法得到召回，从此次模拟召回的具体实施过程中来看，整个组织体系分工明确、运作及时有效，具备完成真正从市场召回缺陷产品的能力。

基本符合要求。

10) 应急准备和响应

公司制定有《突发事件准备和响应控制程序》，程序规定每年开展模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、食品安全事故、停电等，策划了《应急预案》等，基本满足标准要求。部门负责人表示审核周期内未发生紧急情况、未发生食品安全事故。

查组织开展公司级的应急演练

提供《火灾应急演练记录》 演练时间：2025 年 9 月 15 日；演练地点：公司办公楼前；演练内容：员工违规吸烟造成火灾；总结：通过演练，所有参与人员能够熟练掌握灭火器、消防器具的使用方法和注意事项，有利提高了公司人员在发生紧急情况时的应变能力，及时保护了公司人员不受伤害、公司财产减少损失，保障了公司产品质量安全。记录：综合部。

查《火灾应急预案评审记录》，应急预案内容：火灾造成人员伤亡、食品安全的响应措施。评审时间：2025.9.15，评审地点：公司会议室，记录人：叶洋。评审结论：公司制定的应急预案和响应措施内容全面、适宜、切实可行，能满足应急响应要求，并能最大程度避免食品安全危害。评价人：徐浩，时间：2025.9.15。

企业编制了《产品撤回控制程序》，并进行了演练，演练时间 2025 年 8 月 18 日。



应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

公司在《质量手册》、《食品安全和 HACCP 计划管理手册》9.2 条款进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。基本符合标准要求。

查质量管理体系内部审核：

提供《2025 年度内部审核计划》、《内部审核实施计划》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审核日程安排等信息。

审核日期：2025.9.17，审核组组长：叶洋；组员：戴宗娣；有公司的任命书，并参加了公司组织的内审员培训，能力基本符合要求，

查《内部审核实施计划》覆盖了质量管理体系标准要求的条款，基本符合要求。有首末次会议签到表。

查《内审检查表》：抽生产部审核条款 Q9.2，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰；另抽食品安全小组内审检查情况，控制方式基本相同，没有发现内审员审核自己的工作。

查《不符合项报告》：共计 1 项；涉及部门：综合部，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 年 9 月 18 日经内审员验证后，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：内审组根据 GB/T19001-2016 idt ISO9001: 2015 标准要求与所形成的文件的信息中的规定要求，对体系的运行情况进行审核检查，内审组认为本公司所建立的质量管理体系适合本企业的实际情况与 GB/T19001-2016 idt ISO9001: 2015 标准要求。公司有稳定地提供满足顾客与法规要求的产品的能力得到充分的保障，提高了顾客对本公司的信誉度与满意度。

本公司以质量方针为主线的质量管理意识继续被企业的员工所理解，成为自觉的行动，企业自我完善的持续改进机制也已基本形成，企业的质量管理水平得到了进一步的提高。公司所制订的质量目标均得到完成。

基本满足标准要求。

查食品安全和 HACCP 计划管理体系内部审核：

提供《内部审核计划》、《内部审核实施计划》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审核日程安排等信息。

审核日期：2025.9.8；审核组组长：叶洋；组员：戴宗娣；有公司的任命书，并参加了公司组织的内审员培训，能力基本符合要求，



查《内部审核实施计划》覆盖了FH的2个体系标准要求的条款，基本符合要求。有首末次会议签到表。

查《内审检查表》：抽生产部审核条款F9.2/H5.3，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰；另抽食品安全小组内审检查情况，控制方式基本相同，没有发现内审员审核自己的工作。

查《不符合项报告》：共计1项；涉及部门：综合部，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年9月9日经内审员验证后，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：公司管理体系建立至今已取得显著效果，已具备了ISO 22000:2018《食品安全 食品链中各类组织的要求》和危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）的要求，作为对公司管理体系作为认证注册评价的条件，各部门要以此次审核为契机，对所发生的不合格及时采取纠正和预防措施，为迎接食品安全和HACCP管理体系认证进一步作好准备，待进行管理评审后，确保认证通过成功，食品安全和HACCP管理体系是符合的，有效的。

基本满足标准要求。

现场与内审组长叶洋、内审员戴宗娣面谈，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足，开具轻微不符合。

公司在《质量手册》、《食品安全和HACCP计划管理手册》9.3条款进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合要求。

质量管理体系管理评审：

本次管理评审日期：2025年9月28日，查《管理评审计划》，计划于2025年9月28日进行管理评审，编制：叶洋，批准：徐浩，日期：2025年9月25日。

管理评审会议于2025年9月28日在公司召开，会议由总经理主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有参会人员签到表。

查《管理评审报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括：管理体系内部审核情况分析（现状、结论、决议或实施纠正和预防措施要求）、对内部审核不符合验证分析、产品或过程质量趋势、顾客反馈情况、管理评审情况概述、以往管理评审的验证、关于管理体系运行状况的评审决议、改进决定、管理体系是否满足方针和目标以及贯彻实施情况评价等。

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：叶洋；批准：徐浩，日期：2025年9月28日；

针对管理体系的改进的建议：公司体系初创，需要加强人员对标准及体系文件的培训。



查改进措施：组织人员培训，2025年9月底前完成。

查完成情况追踪：2025.9.17已完成。编制：叶洋，批准徐浩，日期：2025.09.28。

管理评审结论：管理评审会议认为本公司所建立的质量管理体系符合GB/T19001-2016 idt ISO9001：2015标准的要求，通过质量管理体系的有效运行证明本公司的质量管理体系符合标准要求，体系运行是适宜、充分和有效的，证实了本公司的质量管理体系有稳定满足提供顾客和法律法规要求的产品的能力，并能通过体系的有效运行来持续增强顾客的满意。

食品安全和 HACCP 计划管理体系管理评审：

本次管理评审日期：2025年9月16日，查《管理评审计划》，计划于2025年9月16日进行管理评审，批准：徐浩，日期：2025年8月25日。

管理评审会议于2025年9月16日在公司召开，会议由总经理主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有参会人员签到表。

查《管理评审报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括：管理体系内部审核情况分析（现状、结论、决议或实施纠正和预防措施要求）、对内部审核不符合验证分析、产品或过程质量趋势、顾客反馈情况、管理评审情况概述、以往管理评审的验证、关于管理体系运行状况的评审决议、改进决定、管理体系是否满足方针和目标以及贯彻实施情况评价等。

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：食品安全小组；批准：徐浩，日期：2025年9月16日；

针对管理体系的改进的建议：a)在管理体系的运行过程中，还是存在一些员工对标准管理理念的不了解、不熟悉，造成管理体系难以深入地与日常工作紧密结合，在个别地方出现脱节的情况，因此还得继续需要在今后的工作中加强对标准条款的培训与学习。提出的改进建议合理，由综合部负责实施。

查《持续改进计划》：体系意识及管理手册及程序文件的培训，2025年9月底之前完成。

查《管理评审改进培训表》，2025.9.17已完成培训，培训有效。

管理评审结论：公司至建立的以ISO 22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》和危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准3个多月来的运行，在食品安全和HACCP方面已取得了令人鼓舞的绩效；以文件支持的食品安全和HACCP管理体系是适宜、有效和充分的。公司将在此基础上，严格按照SO 22000:2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》和危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准和相关要求进一步加强公司管理，完善体系，持续改善。

管理评审基本满足要求。

3.4持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制



公司在《质量管理手册》、《食品安全和 HACCP 计划管理手册》10.1 条款进行了规定，同时策划了《不合格输出控制程序》、《不合格和潜在不安全产品控制程序》、《纠正和纠正措施控制程序》、《不合格品控制程序》等。

总经理通过确保公司管理方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造愉悦工作环境；通过管理目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提供公司的管理体系有效性。

公司保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；Q 体系内审和 FH 体系的内审分别开具的 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。

生产过程中产生的不合格品放置于不合格品区，处理方式：报废处理；

顾客投诉处理等主要由供销部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。

其他体系运行过程，暂无采取纠正措施的需求。

与管理者代表交流，其表示各部门负责人能够基本掌握相关文件的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司在《质量管理手册》10.2、《食品安全和 HACCP 计划管理手册》10.3 条款对持续改进管理体系的适宜性、充分性和有效性进行了规定，以持续改进体系的绩效。

公司不定期对分析和评价的结果以及管理评审输出，以确定是否存在需求和机遇，这些需求或机遇也作为持续改进的一部分加以应对。

日常改进通过以下方面进行：方针、目标的实现程度、内部审核结果、顾客满意等数据分析、纠正和纠正措施、管理评审的适宜性、充分性和有效性的全面评价、与产品生产加工和销售过程相关的数据分析结果、公司调研报告的结果、沟通、单项验证结果发评价、验证活动结果的分析、控制措施组合的确认、食品安全管理体系的更新等；具体看各部门运行记录。控制基本合理。

3) 投诉的接受和处理情况：

企业在管理制度中有规定，有建立、实施和保持投诉处理程序，对投诉及投诉信息进行管理，以确保在必要时对投诉进行评估并采取纠正措施；企业有规定负责投诉处理人员的职责权限。

现场与企业负责人沟通，在审核周期内未发生投诉现象。

基本符合要求。

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）：

和公司管理者代表沟通，公司确定并提供所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进管理体系。

公司生产经营地址为苏州市太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢 2 楼，为租赁性质，面积约 740 平方米，分



为：办公室（约 20 平方米）、实验室（约 20 平方米）、仓库（约 300 平方米）、生产车间（400 平方米）等，其中仓库有：原材料库、成品库、内包材库、外包材库，生产车间分为：更衣室、拆包间、清洗间、筛豆间、烘焙间、熟豆筛选间、磨粉间、粉包间、豆包间、外包装间。

1. 提供租赁合同，甲方（出租方）：苏州锦誉食品有限公司；乙方（承租方）：苏州源咖食品有限公司；租赁面积：740 平方米；租赁期限：2021 年 2 月 1 日起至 2026 年 1 月 31 日止；

2. 基础设施：更衣室、拆包间、化验室、原料库、包材库、成品库等；

3. 生产设备：电子秤、烘焙机、振动筛、色选机、电动研磨机、挂耳机、封口机、装袋机、塑封机；

4. 办公设备：办公室、打印机、电脑、电话、网络等支持性设备；

5. 监视测量设备：电子台秤、电子天平、温湿度计、干燥鼓风干燥箱等；

6. 特种设备：电梯（公用）。

7. 企业目前体系覆盖有效人数 10 人；

8. 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组、综合部、生产部、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。

关键过程：烘焙

特殊过程：无

2) 人员及能力、意识：

公司在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供了《岗位职责及能力要求》及《员工能力评定表》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产、质检等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。评价内容包括文化程度、同行业工作经验、管理组织能力、培训经历、业务能力、身体健康等项目，并对能力进行了判定，抽查食品安全小组组长叶洋，学历：本科，专业：食品专业，从事食品行业 3 年，经过 ISO9001、ISO22000 和 HACCP 体系培训基本符合。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、岗位辅导等主要方式进行，确保相关人员达到相应的岗位要求。

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

询问审核周期内人员招聘情况：未开展招聘。

查食品安全管理体系培训过程管理情况：



提供有《2025年度培训计划》、《培训记录表》；ISO22000-2018标准知识、管理手册和程序文件、危害控制计划、ISO22000-2018内审核知识、审核技巧知识、GMP、SSOP、PRP、OPRP、CCP相关知识、生产操作规程、销售技巧培训、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准知识：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。

随机抽取：

| 计划培训日期 | 培训记录内容 | 参加部门/人数 | 评价方式 | 培训有 评价 |
|------------|--------------|---------|---|--|
| 2025.06.22 | 管理手册和程序文件 | 生产骨干 | <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 |
| 2025.1.10 | 内审核知识、审核技巧知识 | 全体员工 | <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：

该组织其中食品检验员吴峻全培训考试合格后上岗，并提供了CSP Roasting-Professional（全球精品咖啡协会认证高级烘焙）证书，证书编号：654086；发证日期：2023年11月26日；发证单位：Huai De (Stanley)；

查健康证管理情况：

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

提供了健康证，随机抽取：罗华影（有效期：2026.10.28）、程克生（有效期：2026.05.17）、陈林（有效期：2026.05.17）、发证机构：太仓长安医院；叶洋（发证日期：2025.08.11）发证机构：上海市宝山区大场医院。健康证均在有效期内。

人员管理基本符合要求。

3) 信息沟通：

公司在《管理手册》7.4条款进行了规定，并策划了《信息沟通控制程序》；

查内部沟通情况：

现场交流公司内部管理主要是各部门之间，员工间的沟通；沟通方式：会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、检查、电话（内外线）、网络等。内容包括：管理体系的策划、实施、保持与持续改进方面的信息，外部法律法规，管理体系运行有关信息，安全生产方面，消防相关要求，安全产品实现策划方面，顾客需求订单、服务的内部交流，客户订单变更传递等情况。



公司与供方、顾客/消费者、监管部门、认证机构、消防大队、顾客等，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长负责（参加了公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产方面、采购订单及要求、顾客订单信息变更等的信息。

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：

公司在《管理手册》7.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；查文件管理情况：

公司形成了文件化的与质量管理体系相关的《管理手册》1份、《程序文件》16份以及所要求的制度及记录。与食品安全相关的《管理手册》1份、《程序文件》28份、《危害控制计划》、1份《前提方案/良好卫生规范》1份以及所要求的制度及记录。

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

公司文件分类及构成：一级文件：管理手册、危害控制计划。

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

三层次文件：管理制度、作业文件等

四层次文件：相关记录，如培训记录、确认验证记录等。

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

查外来文件管理情况：

提供了《外部文件清单》，随机抽查法律法规：包括预包装食品营养标签通则 GB 28050-2011、食品添加剂使用标准 GB 2760-2024、食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013、定量包装商品计量监督管理办法第75号(2006.1.1)、定量包装商品净含量计量检验规则 JJF 1070-2023、包装储运图示标志 GB/T 191-2008、食品召回管理办法 国家食品药品监督管理总局令第12、食品标识管理规定 国家质检总局第102号令、生咖啡 NY/T604-2020、焙炒咖啡 NY/T605-2021、食品中水分的测定 GB 5009.3-2016等。

查记录管理情况：

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

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



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产

F: 位于江苏省太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢的苏州源咖食品有限公司的焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产

H: 位于江苏省太仓市陆渡镇江南路 88 号 7 幢的苏州源咖食品有限公司的焙炒咖啡豆、咖啡粉的生产

五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 苏州源咖食品有限公司的

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

| | | | |
|-------------|--|--|------------------------------|
| 审核准则的要求 | <input type="checkbox"/> 符合 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本符合 | <input type="checkbox"/> 不符合 |
| 适用要求 | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 实现预期结果的能力 | <input checked="" type="checkbox"/> 满足 | <input type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 内部审核和管理评审过程 | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 无效 |
| 审核目的 | <input 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: 钱涛、牛晓光



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。