

项目编号：10073-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：临夏壹清食品有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）：宋明珠

审核组员（签字）：明利红

报 告 日 期：2024年02月22日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址：北京市朝阳区北苑路168号1号楼16层1603

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
 - 管理体系审核计划（通知）书
 - 首末次会议签到表
 - 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，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：宋明珠

组 员：明利红



受审核方名称：临夏壹清食品有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

| 序号 | 姓名 | 组内职务 | 注册级别 | 审核员注册证书号 | 专业代码 |
|----|-----|------|-------|----------------------|------------|
| 1 | 宋明珠 | 组长 | Q:审核员 | 2023-N1QMS-2247783 | Q:03.05.02 |
| | | | E:审核员 | 2022-N1EMS-2247783 | E:03.05.02 |
| | | | O:审核员 | 2021-N1OHSMS-1247783 | O:03.05.02 |
| 2 | 明利红 | 组员 | Q:审核员 | 2023-N1QMS-4093634 | |
| | | | E:审核员 | 2021-N1EMS-3093634 | |
| | | | O:审核员 | 2022-N1OHSMS-3093634 | |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|-----|--------|------|
| 1 | 马永侠 | 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，环境管理体系，职业健康安全管理体系）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, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：

d) 相关的法律法规：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例、中华人民共和国噪声污染防治法等



e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：彩虹白桃口味冰淇淋质量标准 YQ-YF/JS1.1-13-2022-1；芋泥流芯口味冰淇淋质量标准 YQ-YF/JS1.1-12-2022-1；壹清奶糕牛奶口味冰淇淋质量标准 YQ-YF/JS1.1-75-2022-0；壹清火炬奶油香草口味雪糕配制及生产工艺

YQ-YF/JS1.2-53-2023-0；熔岩草莓口味冰淇淋质量标准 YQ-YF/JS1.1-59-2023-1；生巧巧克力口味雪糕质量标准 YQ-YF/JS1.1-60-2023-0；卫生指标执行GB 2759；理化指标住行GB/T31114；菌落总数测定依据GB 4789.2；《3M纸片法检测菌落总数作业指导书》；《Soleris仪器法检测菌落总数作业指导书》；大肠菌群测定依据《传统微生物平板法检测大肠菌群作业指导书》，《Petrifilm™测试片法检测大肠菌群作业指导书》；《Soleris仪器CPU法检测冷冻饮品大肠菌群作业指导书》；致病菌（沙门氏菌）检验依据GB 4789.4；《3M测试片法检验沙门氏菌作业指导书》；（金黄色葡萄球菌）检验依据GB 4789.10；《Petrifilm™测试片法定量检测金黄色葡萄球菌作业指导书》；《Petrifilm™测试片法定性检测金黄色葡萄球菌作业指导书》；铅的测定依据《原子吸收法检测铅作业指导书》；总固形物、蛋白质、脂肪测定依据《水分测定仪检测冷冻饮品总固形物作业指导书》（氮换算为蛋白质的系数6.25）；能量、脂肪、蛋白质、碳水化合物测定依据《检测冷冻饮品理化项目作业指导书》、《水分测定仪法检测冷冻饮品总固形物作业指导书》（氮换算为蛋白质的系数6.25）；钠的测定依据为GB/T 5009.91 或《原子发射法检测食品中钾、钠作业指导书》等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2024年02月18日 下午至2024年02月22日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年01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）：

Q: 冰淇淋、雪糕的生产

E: 冰淇淋、雪糕的生产所涉及场所的环境管理活动

O: 冰淇淋、雪糕的生产所涉及场所的职业健康安全活动

与审核计划一致。

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：甘肃省临夏经济开发区

办公地址：甘肃省临夏经济开发区

经营地址：甘肃省临夏经济开发区

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）： 无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 02 月 17 日- 2024 年 02 月 17 日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：

Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视。



1.5.5 本次审核计划完成情况：

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

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：人力行政部 QEO7.2 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：2024 年 02 月 25 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 2025 年 02 月 22 日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

- 1、公司管理目标均能实现达成，公司法律法规收集比较齐全。
- 2、公司环境严格执行节能降耗规定要求。
- 3、公司未发生环境污染事件，未发生工伤事件。
- 4、公司质量稳定，无重大质量问题发生，暂无客户投诉。
- 5、各部门按照识别的环境因素、危险源进行管理控制；日常对环境、安全进行检查，发现问题进行及时整改，持续改进。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：1.关注顾客：指出最高管理层必须“证明其在关注顾客方面的领导力和承诺，确保实施了相关工作，识别和处理可能对服务和增强顾客满意度的能力方面的风险和机会”。2.应对风险和机会的措施，识别哪些必须应对的“风险和机会”，以确保管理体系能够实现预期结果，预防或减少非预期后果，实现持续改进。应对风险和机会的措施与冰淇淋、雪糕的生产、顾客满意方面的潜在影响相适应。3.交付后的活动：组织确定了并满足与冰淇淋、雪糕的生产的性质，即与产品和服务有关的风险、顾客反馈、法律法规要求。4.管理评审：组织考虑其采取的应对风险和机会的措施的有效性。这包括识别需要监视和测量的内容，使得组织能够证明符合产品服务标准的要求；评估过程的绩效；确保管理体系的符合性和有效性；评估顾客及相关方的满意度。

2) 风险提示：公司在进行改变的时候“有计划并系统地实施”，识别风险，并注意核查变化的潜在后果。应对风险可能采取的方法有避免风险、消除风险源、分担风险以及决定是否承担风险等。相关方抱



怨处理，处理不及时造成客户质量风险及公司名誉受损。危险源控制：潜在火灾爆炸；电源、插座没有漏保或失灵/固定电源线使用裸漏导致触电等等；环境因素控制：风险：废气、噪声排放不符合要求，导致环境污染。同时人员学历低，自我保护意识不强，环保意识不强，对岗位环境因素、危险源认识不足，控制方法不明确；适用环境安全法律法规的识别、收集及宣传不够，相对应公司内部活动及环境、安全因素不够明确，部分员工守法意识淡薄等风险。

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：2014年09月11日 体系实施时间：2023年01月10日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、食品生产许可证等。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：109人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

冰淇淋、雪糕产品工艺流程：

花色线工艺流程：原料接收收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→调色香→老化→冷却→均质→检验→凝冻→灌模→吸浆→灌模→吸浆→灌料→插筷→冻结→脱模→途挂→包体批号→X光检测→箱体批次→检验→入库

切片线工艺流程：原料接收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→冷却→老化→调色香→检验→凝冻→插筷→切割成型→速冻→装托转杯→压盖→涂挂→包体批号→X光检测→箱体批次→检验→入库

隧道线工艺流程：原料接收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→冷却→老化→调色香→检验→凝冻→内喷巧克力→灌料→拉花成型→撒巧克力→压盖→放冰勺→放果酱→放蜡纸→速冻→内包装批次→检验→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

管理体系策划是为实现组织管理目标而进行的系统性计划。受审核方管理体系策划如下：

1、企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量环境职业健康安全方针：安全第一、保护健康、改善环境、和谐发展、优质高效、持续改进、品质至上、顾客满意。

公司质量环境职业健康安全目标：

---质量目标

a)顾客满意度≥95分；

b)产品出厂合格率100%

c)成品一次检验合格率≥98%



---环境目标

a) 固废分类回收处置率 100%;

b) 火灾事故发生次数为 0;

---职业健康安全目标

a) 轻伤事故小于 3 件/年;

b) 火灾事故发生次数为 0;

c) 触电事故发生次数为 0;

d) 重大伤亡事故为 0;

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

2、管理体系范围：公司认证范围为Q：冰淇淋、雪糕的生产；E：冰淇淋、雪糕的生产所涉及场所的环境管理活动；O：冰淇淋、雪糕的生产所涉及场所的职业健康安全管理活动。公司实施管理体系的具体范围：甘肃省临夏经济开发区；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：生产部、销售部、行政部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

6. 实施体系监督和测评：日常餐饮管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2023年8月13日-14日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了管理体系的有效性、过程的可靠性、产品的适用性，内审确认了质量环境职业健康安全改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2023年9月10日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。



9、组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续 增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司管理体系的策划基本合理。

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

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照生产的服务规范提供冰淇淋、雪糕的生产，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施服务监控。

一、产品实现过程的质量控制：在产品实现过程中，需要采取质量管理手段，比如说制定标准流程、设定严格的检查程序、执行随机抽查等方法，保证产品的质量符合预期要求。

二、活动的质量环境职业健康安全管理控制：这方面公司从活动的场所、设备、人员等方面出发，采取相应的管理控制措施，比如说设立紧急出口、灭火器、消火栓、垃圾桶等，确保活动的进行不会对环境、职业健康安全带来危害。

三、重要审核点：在产品实现和活动进行过程中，需要进行重要审核点的监测和评估，例如对关键环节、特殊过程进行随机抽查和复核等。此次审核对特殊过程进行了抽样，公司对关键过程、特殊过程：涂布过程、印刷过程管理进行了重点管理控制；并对其涂布过程、印刷过程工序进行了确认。

四、监测和绩效评估：在产品实现过程中和活动进行过程中，需要进行持续的监测和绩效评估。这包括对产品的质量、环境、职业健康安全进行持续监控、对活动的安全性进行评估等。公司对质量表现的监测信息、所采取的运行控制、对组织管理目标符合情况的文件记录。包括了管理目标完成情况的监测。包括日常运作的监控。通过管理方案执行情况监测记录，对管理方案实施进展情况进行了监测；结果均为合



格。公司管理目标及指标统计表；各部门各项目标、指标均完成规定值。

公司制定了《生产和服务过程运作控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《巴杀机操作作业指导书》、《均质机操作作业指导书》、《定容工艺流程作业指导书》、《老化作业指导书》、等均放置于工位附近，便于查阅对照。

3. 现场查看：花色 2#线、花色 3#线、平板灌装机、粉糖机、明治包装机、制冷系统冷风机、1000L 凝冻机、片冰机、纯水机、全自动洗板机等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 配置与产品检验有关的需要第三方计量检测的仪器计量检测设备：电热恒温水浴锅、PH 计、箱式电阻炉、电热鼓风干燥箱、酸度计、霉菌培养箱、电热恒温培养箱、洁净工作台、立式自动压力蒸汽灭菌器、显微镜、碱式滴定管、食品温度计、数显外径千分尺、高压灭菌锅弹簧全启式安全阀等。

5. 出示了《生产排单表》 明确的产品名称、数量、图号等内容；

查 2 月份生产排单表：

抽 2024 年 2 月 19 日生产任务

二线:停产

三线:熔岩臻巧(5 吨)

四线:酸奶糕(6 吨)盒装 24 小时

五线:草莓脆筒(3.5 吨) 白班

2024 年 2 月 20 日生产任务

二线:停产

三线:山花奶呼呼 3000 件，做完以后改奶油小布丁 24 小时



四线:爽爽糕牛奶(2吨)爽爽糕牛奶巧克力(2吨)

五线:巧克力脆筒(3.5吨)白班

2024年2月21日生产任务

二线:停产

三线:山花牛奶咖啡3000件白班,山花好椰椰3000件

四线:爽爽糕草莓(2吨)爽爽糕牛奶白巧克力(1.5吨)

五线:巧克力脆筒(3.5吨)白班

2024年2月22日生产任务

二线:停产

三线:蚂蚁上树(2吨)大瓜子(2吨)

四线:壹清无蔗糖奶糕(3.5吨)瓜子(4吨)白班

五线:金品火炬(2.5吨)白班

不同产品工序有所增减。

----关键过程:老化过程、成型过程

----特殊过程:老化过程、成型过程。

----外包过程:产品运输、计量器具校准。

现场观察冰淇淋、雪糕产品工艺流程:

花色线工艺流程:原料接收收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→调色香→老化→冷却→均质→检验→凝冻→灌模→吸浆→灌模→吸浆→灌料→插筷→冻结→脱模→途挂→包体批号→X光检测→箱体批次→检验→入库

切片线工艺流程:原料接收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→冷却→老化→调色香→检验→凝冻→插筷→切割成型→速冻→装托转杯→压盖→涂挂→包体批号→X光检测→箱体批次→检验→入库

隧道线工艺流程:原料接收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→冷却→老化→调色香→检验→凝冻→内喷巧克力→灌料→拉花成型→撒巧克力→压盖→放冰勺→放果酱→放蜡纸→速冻→内包装批次→检验→入库。

现场查看花色线的生产:

原料接收:

负责人介绍原材料由供应商运输至我公司,经我公司的生产质量部门,检验合格,打入我公司供应库房,此过程称原辅材料接收。原料到货后储运计调部门保管人员检查运输车卫生情况,要求无污染,无杂



物，要求各种原辅料均有厂家检验合格单检查原辅料包装，要求无破损、变形情况，全部符合要求后，通知本公司质量部化验室检验，合格方能接收，不合格退回供应商

接收人员：崔倩倩

检验：

化验室根据质量标准及送检项目对原料进行检验并出具盖有检验专用章的合格单。

人员：张官清

原料标准化：

预处理人员严格按照配方选取原料，用经校准的计量设备称量，依据冰淇淋本部《生产作业指导标准汇编》进行配料。特殊产品工艺根据质量部下发的生产工艺要求进行领料

人员：崔倩倩

混料：（混料锅）

依据配方中的标准投料量进行配料，将配方中的各种原料按糖粉油的顺序充分混合，使之成为一个均匀的混合体。

温度：65度，按糖、粉、油顺序添加，

人员：孙文俊

定容：（定容罐）

将按比例称取的料液加入混料机混合后打入定容罐，按照料液配置量加入，定量饮用水（或牛奶）混匀，

要求：39.0%-41.0%

人员：赵俊

过滤：（80筛的双联过滤器）

将料液中的可能存在的部分物理杂质过滤，料液经过装有80筛的双联过滤器，以滤去直径0.5-0.8mm以上的物理性杂质

预热：（加热装置）

将料液预热预升温至65-75℃，已达到均质温度的要求。

人员：铁自力哈

均质：（均质机）

料液经过均质机，使物料分子直径变小，以防止脂上浮。干物质在27%以上，均质压力为130-150bar，干物质在27%以下时均质压力为104-120bar，料液的均质温度为65-75℃

人员：铁自力哈

巴氏杀菌：（巴杀机）

在巴杀机内进行杀菌，巴氏杀菌工艺时，温度为87±2℃，保温时间为30-90s、根据花色线生产的雪



糕种类不同根据它的工艺流程要求进行杀灭微生物的操作

要求：

1、杀菌温度 $87 \pm 2^{\circ} \text{C}$ 。

2、每次过料设备管路、板换等无菌点无泄漏。记录：

1、杀菌温度启机、停机及过程中每 15 分钟记录一次。

2、无菌点每次过料检查并记录

人员：铁自力哈

冷却：（板式换热器）

将巴杀完毕的料液通过板式换热器冷却到 $0^{\circ}\text{C}-6$

人员：马小萍

老化：（老化罐）

老化是脂肪，蛋白质和稳定剂的水化作用，使物料中的游离水充分的变成结合水，防止在凝冻时形成大的结晶。增强成品整体口感，使成品更加细腻。具体为将料液打入老化罐中静置，使稳定剂充分水合，减少料液中游离水含量，老化时间为 2-48 小时，老化温度为 $0-4^{\circ}\text{C}$ ，使料液变成熟。

人员：马小萍

调色香：（电子天平或托盘天平）

料液使用前 30 分钟，严格按照配方选取香精色素，用经校准的电子天平或托盘天平称量，使用经清洗消毒的容器按照配方要求添加，添加过程中将固体色素用 90°C 以上的热水进行完全溶解，混合均匀，液体色素直接加入，同时开启老化罐内搅器。

要求：温度, 90°C , 完全溶解

人员：汪建斌

检验：

将老化罐内料进行色、香、滋气味的感官检测，经检验合格的方可流入下到工序，检验后，不符合产品质量标准要求的应有的色香味的料液弃用或再加工。

人员：赵俊

凝冻：（凝冻机）

将灌模成型后的产品迅速进行硬化，生产线凝冻机出口温度低于 -2°C ，确保产品冻结坚实，便于产品的保形与运输，

人员：苏永鹏、马海云、买志海

切割成型：（切割模具）

把经过凝冻后的物料利用切割头模具按质量标准要求的尺寸或规格组合成一个整体的过程。



人员：苏永鹏、马海云、买志海

灌模：（灌注小车）

将凝冻后或未凝冻后料液灌装到花色线模具进行灌注成型，

人员：苏永鹏、马海云、买志海

吸浆：（吸浆小车）

依据生产产品需要，将灌注的料液吸附到模具边缘，确保产品皮料厚度达到质量标准要求标准。

时间：30-60 秒，温度：-13-30° C

人员：苏永鹏、马海云、买志海

灌模：（灌注小车）

依据生产产品需要，将凝冻后或未凝冻后料液灌装到第一次吸浆后的模具内，

人员：苏永鹏、马海云、买志海

吸浆：

依据生产产品需要，将灌注的料液吸附到模具边缘，确保产品皮料厚度达到质量标准要求标准。

时间：30-60 秒，温度：-13-30° C

人员：苏永鹏、马海云、买志海。

灌料：

依据生产产品需要，将凝冻后或未凝冻后料液灌装到皮料或模具内。

人员：苏永鹏、马海云、买志海。

插筷：（插筷小车）

将插筷小车经清洗消毒后，调节适当位置，将符合要求的木筷(冰勺)插入产品中，若人工插扦，则保证对操作人员手进行彻底清洗消毒，以减少污染，不歪斜。

根据主机速度和产品品种调整小车位置，使子外露长度符合质量标准要求。

人员：高玉芳

冻结：（盐水槽）

将插筷完毕后的产品经盐水槽迅速冻结，花色线生产线盐水温度低于-28℃，使其产品冻结坚实的过程。

人员：郭海俊

脱模：（脱模水槽）

脱模水槽内的温度控制在 10-35℃，水量适中，使产品能够顺利拔出但不融化过度的过程

人员：马拜克勒

涂挂：



将速冻后的产品在盛有巧克力混合液（内部混有二投）中进行涂挂的过程。

要求：温度 35-40 度

人员：马玉海

内包装、打印批号：

将涂挂后的产品，用预先准备好的包装膜进行包装，并用滚码机进行批号打印。

人员：石英儿

X 光机检：

把预包装的产品经过 X 光机，将可能有金属等异物的异常产品筛选出来。

人员：石尢梅

外包装、打印批号：

将预包装的产品按照一定数量进行装箱，并在外包装箱上打印产品名称和生产批号。

人员：王秀华、马彩青、陶娟娟

检验：

将包装好的产品抽取一定的数量送到化验室按既定的检验计划进行检测

人员：穆艳俊、何春红、徐国华

入库：

将检验合格的产品置于冷库进行储存。

现场查看切片线的生产：

原料接收：

负责人介绍原材料由供应商运输至我公司，经我公司的生产质量部门，检验合格，打入我公司供应库房，此过程称原辅材料接收。原料到货后储运计调部门保管人员检查运输车卫生情况，要求无污染，无杂物，要求各种原辅料均有厂家检验合格单检查原辅料包装，要求无破损、变形情况，全部符合要求后，通知本公司质量部化验室检验，合格方能接收，不合格退回供应商

接收人员：崔倩倩

检验：

化验室根据质量标准及送检项目对原料进行检验并出具盖有检验专用章的合格单。

人员：张官清

原料标准化：

预处理人员严格按照配方选取原料，用经校准的计量设备称量，依据冰淇淋本部《生产作业指导标准汇编》进行配料。特殊产品工艺根据质量部下发的生产工艺要求进行领料

人员：崔倩倩



混料：（混料锅）

依据配方中的标准投料量进行配料，将配方中的各种原料按糖粉油的顺序充分混合，使之成为一个均匀的混合体。

温度：65 度，按糖、粉、油顺序添加，

人员：孙文俊

定容：（定容罐）

将按比例称取的料液加入混料机混合后打入定容罐，按照料液配置量加入，定量饮用水(或牛奶)混匀，

要求：39.0%-41.0%

人员：赵俊

过滤：（80 筛的双联过滤器）

将料液中的可能存在的部分物理杂质过滤，料液经过装有 80 筛的双联过滤器，以滤去直径 0、5-0.8mm 以上的物理性杂质

预热：（加热装置）

将料液预热预升温至 65-75℃，已达到均质温度的要求。

人员：铁自力哈

均质：（均质机）

料液经过均质机，使物料分子直径变小，以防止脂上浮。干物质在 27%以上，均质压力为 130-150bar，干物质在 27%以下时均质压力为 104-120bar，料液的均质温度为 65-75℃

人员：铁自力哈

巴氏杀菌：（巴杀机）

在巴杀机内进行杀菌，巴氏杀菌工艺时，温度为 $87 \pm 2^\circ\text{C}$ ，保温时间为 30-90s、根据花色线生产的雪糕种类不同根据它的工艺流程要求进行杀灭微生物的操作

要求：

1、杀菌温度 $87 \pm 2^\circ\text{C}$ 。

2、每次过料设备管路、板换等无菌点无泄漏。记录：

1、杀菌温度启机、停机及过程中每 15 分钟记录一次。

2、无菌点每次过料检查并记录

人员：铁自力哈

冷却：（板式换热器）

将巴杀完毕的料液通过板式换热器冷却到 $0^\circ\text{C}-6$

人员：马小萍



老化：（老化罐）

老化是脂肪，蛋白质和稳定剂的水化作用，使物料中的游离水充分的变成结合水，防止在凝冻时形成大的结晶。增强成品整体口感，使成品更加细腻。具体为将料液打入老化罐中静置，使稳定剂充分水合，减少料液中游离水含量，老化时间为2-48小时，老化温度为0-4℃，使料液变成熟。

人员：马小萍

调色香：（电子天平或托盘天平）

料液使用前30分钟，严格按照配方选取香精色素，用经校准的电子天平或托盘天平称量，使用经清洗消毒的容器按照配方要求添加，添加过程中将固体色素用90℃以上的热水进行完全溶解，混合均匀，液体色素直接加入，同时开启老化罐内搅器。

要求：温度, 90℃, 完全溶解

人员：汪建斌

检验：

将老化罐内料进行色、香、滋气味的感官检测，经检验合格的方可流入下到工序，检验后，不符合产品质量标准要求的应有的色香味的料液弃用或再加工。

人员：赵俊

凝冻：（凝冻机）

将灌模成型后的产品迅速进行硬化，生产线凝冻机出口温度低于-4℃，确保产品冻结坚实，便于产品的保形与运输，

人员：苏永鹏、马海云、买志海

插筷：（插筷小车）

插筷小车经清洗消毒后，调节适当位置，将符合要求的木筷(冰勺)插入产品中，若人工插扦，则保证对操作人员手进行彻底清洗消毒，以减少污染，不歪斜。根据主机速度和产品品种调整小车位置，使子外露长度符合质量标准要求。

人员：高玉芳

切割成型：（切割模具）

把经过凝冻后的物料利用切割头模具按质量标准要求的尺寸或规格组合成一个整体的过程。

人员：苏永鹏、马海云、买志海

速冻：

将切割成型后的产品迅速进行硬化，切片线凝冻机出口温度-2℃-0℃，确保产品冻结坚实，便于产品的保形与运输。



人员：苏永鹏

装托转杯：

是指生产的产品，把质量标准所要求的一定规格的蛋托和包装盒摆放在灌注模具内，即将完成灌注成型的过程

人员：马阿一沙

压盖：（压盖小车）

是指在已经切割冻结完成后的产品加压质量标准所要求的一定规格外盖的过程

人员：马海云

涂挂：

将速冻后的产品在盛有巧克力混合液（内部混有二投）中进行涂挂的过程。

要求：温度 35-40 度

人员：马玉海

内包装、打印批号：

将涂挂后的产品，用预先准备好的包装膜进行包装，并用滚码机进行批号打印。

人员：石英儿

X 光机检：

把预包装的产品经过 X 光机，将可能有金属等异物的异常产品筛选出来。

人员：石尕梅

外包装、打印批号：

将预包装的产品按照一定数量进行装箱，并在外包装箱上打印产品名称和生产批号。

人员：王秀华、马彩青、陶娟娟

检验：

将包装好的产品抽取一定的数量送到化验室按既定的检验计划进行检测

人员：穆艳俊、何春红、徐国华

入库：

将检验合格的产品置于冷库进行储存。

现场查看隧道线的生产：

原料接收：

负责人介绍原材料由供应商运输至我公司，经我公司的生产质量部门，检验合格，打入我公司供应库房，此过程称原辅材料接收。原料到货后储运计调部门保管人员检查运输车卫生情况，要求无污染，无杂物，要求各种原辅料均有厂家检验合格单检查原辅料包装，要求无破损、变形情况，全部符合要求后，通



知本公司质量部化验室检验，合格方能接收，不合格退回供应商

接收人员：崔倩倩

检验：

化验室根据质量标准及送检项目对原料进行检验并出具盖有检验专用章的合格单。

人员：张官清

原料标准化：

预处理人员严格按照配方选取原料，用经校准的计量设备称量，依据冰淇淋本部《生产作业指导标准汇编》进行配料。特殊产品工艺根据质量部下发的生产工艺要求进行领料

人员：崔倩倩

混料：（混料锅）

依据配方中的标准投料量进行配料，将配方中的各种原料按糖粉油的顺序充分混合，使之成为一个均匀的混合体。

温度：65度，按糖、粉、油顺序添加，

人员：孙文俊

定容：（定容罐）

将按比例称取的料液加入混料机混合后打入定容罐，按照料液配置量加入，定量饮用水(或牛奶)混匀，

要求：39.0%-41.0%

人员：赵俊

过滤：（80筛的双联过滤器）

将料液中的可能存在的部分物理杂质过滤，料液经过装有80筛的双联过滤器，以滤去直径0.5-0.8mm以上的物理性杂质

预热：（加热装置）

将料液预热预升温至65-75℃，已达到均质温度的要求。

人员：铁自力哈

均质：（均质机）

料液经过均质机，使物料分子直径变小，以防止脂上浮。干物质在27%以上，均质压力为130-150bar，干物质在27%以下时均质压力为104-120bar，料液的均质温度为65-75℃

人员：铁自力哈

巴氏杀菌：（巴杀机）

在巴杀机内进行杀菌，巴氏杀菌工艺时，温度为87±2℃，保温时间为30-90s、根据花色线生产的雪糕种类不同根据它的工艺流程要求进行杀灭微生物的操作



要求：

1、杀菌温度 $87 \pm 2^{\circ} \text{C}$ 。

2、每次过料设备管路、板换等无菌点无泄漏。记录：

1、杀菌温度启机、停机及过程中每 15 分钟记录一次。

2、无菌点每次过料检查并记录

人员：铁自力哈

冷却：（板式换热器）

将巴杀完毕的料液通过板式换热器冷却到 $0^{\circ}\text{C}-6$

人员：马小萍

老化：（老化罐）

老化是脂肪，蛋白质和稳定剂的水化作用，使物料中的游离水充分的变成结合水，防止在凝冻时形成大的结晶。增强成品整体口感，使成品更加细腻。具体为将料液打入老化罐中静置，使稳定剂充分水合，减少料液中游离水含量，老化时间为 2-48 小时，老化温度为 $0-4^{\circ}\text{C}$ ，使料液变成熟。

人员：马小萍

调色香：（电子天平或托盘天平）

料液使用前 30 分钟，严格按照配方选取香精色素，用经校准的电子天平或托盘天平称量，使用经清洗消毒的容器按照配方要求添加，添加过程中将固体色素用 90°C 以上的热水进行完全溶解，混合均匀，液体色素直接加入，同时开启老化罐内搅器。

要求：温度, 90°C , 完全溶解

人员：汪建斌

检验：

将老化罐内料进行色、香、滋气味的感官检测，经检验合格的方可流入下到工序，检验后，不符合产品质量标准要求的应有的色香味的料液弃用或再加工。

人员：赵俊

凝冻：（凝冻机）

将灌模成型后的产品迅速进行硬化，生产线凝冻机出口温度低于 -2°C ，确保产品冻结坚实，便于产品的保形与运输，

人员：苏永鹏、马海云、买志海

内喷巧克力：（喷洒小车）

将巧克力喷撒在威化脆筒或蛋卷内的过程。

人员：苏永鹏



灌料：

依据生产产品需要，将凝冻后或未凝冻后料液灌装到皮料或模具内。

人员：苏永鹏、马海云、买志海。

拉花成型：（拉花料嘴）

将凝冻后的料液经过专用拉花料嘴，灌注成型的过程。

人员：马拜克勒

撒巧克力：

在灌注成型的产品表面洒淋巧克力的过程。

人员：马玉海

压盖：（压盖小车）

灌注成型后的杯类或脆筒类产品盖内盖的过程。

人员：郭海俊

放冰勺：

在杯类产品内盖中放置该产品专用的冰勺。

人员：高玉芳

放酱包：

在杯类产品内盖中放置与之大小相对应果酱包的过程。

人员：马拜克勒

放蜡纸：

将灌注成型的桶冰类产品桶身和内侧金边擦拭干净后，放置专用蜡纸

人员：马玉海

速冻：

将灌模（杯）成型后的产品迅速进行硬化，隧道线凝冻机出口温度 -2°C - 0°C ，确保产品冻结坚实，便于产品的保形与运输。

人员：郭海俊

内包装、打印批号：

将涂挂后的产品，用预先准备好的包装膜进行包装，并用滚码机进行批号打印。

人员：石英儿

X光机检：

把预包装的产品经过X光机，将可能有金属等异物的异常产品筛选出来。

人员：石尕梅



外包装、打印批号：

将预包装的产品按照一定数量进行装箱，并在外包装箱上打印产品名称和生产批号。

人员：王秀华、马彩青、陶娟娟

检验：

将包装好的产品抽取一定的数量送到化验室按既定的检验计划进行检测

人员：穆艳俊、何春红、徐国华

入库：

将检验合格的产品置于冷库进行储存。

公司关键过程确定为：老化过程、成型过程。制定了《过程控制程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对关键过程的质量予以控制。

经确认：关键过程：配料（混料）、均质、调香、巴氏杀菌、凝冻，特殊过程：老化、成型

能查见：《特殊过程确认记录表》2023年5月10日对特殊过程老化过程、成型过程进行了确认。”
作业员要求：

1、均经过培训并考核获得公司承认上岗；2、固定有实际操作经验的员工；3、审查确认符合规定要求。

”

已制定《作业指导书》，经过对老化过程、成型过程产品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。

整个过程基本受控。

仓库管理控制：

现场见：

成品库：公司成品库使用木质托盘堆纸质周转箱，仓库温度要求：产品应贮存在 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ 的专用冷库内，冷库应定期清扫、除霜、消毒，产品跺垫堆码，离墙不应低于20cm，堆码高度不宜超过2m。产品贮存过程中不应与有毒、有害、有异味，易挥发的物品或其他杂物一起存放。经现场查看，满足要求。

原材料库：公司的原材料主要使用塑料托盘堆放，仓库温度要求：产品应贮存在常温，库房应定期清扫、消毒，产品跺垫堆码，离墙不应低于20cm，堆码高度不宜超过2m。产品贮存过程中不应与有毒、有害、有异味，易挥发的物品或其他杂物一起存放。经现场查看，满足要求。

仓库均配备了灭火器、消防栓等消防设置，能出示每月环境消防安全检查记录，合规。

仓库管理人员参与了公司组织的消防演练。

仓库管理控制基本符合要求。



A过程的监视和测量：

1、 为了确保质量，环境和职业健康安全管理体系具备实现策划时预期结果的能力，保证管理体系不脱离公司管理体系文件的规定，最终满足顾客要求，各部门采用适宜的方法，对本部门负责管理体系的过程进行监视，并在适时进行测量，证实过程实现所策划的能力，当未能达到所策划的结果时，应采取适当的纠正和预防措施，以确保产品的符合性。

2、 进行了监视和测量的管理体系过程包括。管理过程、产品实现过程和相关的支持过程，在对过程进行监视和测量时，应根据过程的特点，采用内部审核、日常监督、检查、定期评审、考核评价等方法进行监视，对于可以用测量方法进行测量的过程参数或过程结果进行测量，以确定量值。

3、 环境及职业健康安全主动绩效测量：监测和测量的对象和内容：监视和测量的对象是针对可能具有较大环境影响的运行与活动的关键特性和职业健康安全绩效一般有下列方面的内容：

与重大环境因素、不可接受危险源相关的运行控制的监测和测量，包含安全操作规程、安全措施等作业文件的实施情况。

查，生产部实施以下环境安全管理制度：《运行控制程序》、《节约用电用水管理制度》、《固体废弃物管理制度》《消防安全管理制度》、《用电安全管理规定》、《公司劳动安全管理办法》、《消防器材管理规定程序》、《火灾事故应急救援预案》、《劳动防护用品管理制度》等。

现场观察产品工艺流程：

花色线工艺流程：原料接收收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→调色香→老化→冷却→均质→检验→凝冻→灌模→吸浆→灌模→吸浆→灌料→插筷→冻结→脱模→途挂→包体批号→X光检测→箱体批次→检验→入库

切片线工艺流程：原料接收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→冷却→老化→调色香→检验→凝冻→插筷→切割成型→速冻→装托转杯→压盖→涂挂→包体批号→X光检测→箱体批次→检验→入库

隧道线工艺流程：原料接收→检验→原料标准化→混料→定容→过滤→预热→均质→巴氏杀菌→冷却→老化→调色香→检验→凝冻→内喷巧克力→灌料→拉花成型→撒巧克力→压盖→放冰勺→放果酱→放蜡纸→速冻→内包装批次→检验→入库

查，生产过程依据生命周期观点的控制，制定了管理规定，确保在产品的生产过程中，落实其环境要求，考虑生命周期的每一阶段；包括施工过程使用产品的环境要求（环保、节能等）；与合同方沟通组织的相关环境要求；考虑了设计咨询服务相关的潜在重大环境影响和危险源的信息的情况，并体现在设计咨询过程中。

重要环境因素：火灾、固废排放、噪声的排放、废气的排放、废水的排放。

抽查环境运行的策划与控制实施：

1、潜在的火灾：



查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。

查看，共用区域、生产区域、办公室设置了消防栓、灭火器、应急报警器等，设施状态良好。

现场查看，消防设施配置完整，完好。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

2、固废排放管理：

公司编制了《废弃物管理制度》，规定了办公和生产过程固废处理的管理要求。

查，固体废物无害化处理依托第三方公司（甘肃金创绿丰环境技术有限公司）处理，现有设施收集、处置；一般可回收固体废物销售给再生物资回收经营部进行处理，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

查，固废处理：有收集记录，暂未达到处理界限。

3、噪声的排放：

查看，主要为明治包装机、制冷系统冷风机、1000L凝冻机、全自动洗板机等设备运行时产生。对于产噪设备安装减震垫、加强机械保养、双层窗、种植树木进行处理，同时采取噪声防止措施后对周围敏感目标不会产生噪声扰民现象。

①在产生噪声比较大的设备上安装减震基座；

②鼓风机、空压机等布置在隔声间内；泵均采用潜水泵，设置在地下；

③动力机械设备应进行定期的维修、养护，以保证其在正常工况下工作；

④合理制定施工计划，一定要严格控制和管理产生噪声的设备的使用时间，尽可能避免在同一区段安排大量强噪声设备同时生产；

⑤对运输车辆加强管理，尽量避免在厂区内和运输路线周围有敏感点的地方鸣笛。

查看人员配置有呼吸器、口罩等应急准备设施，能达到使用要求。

对于相关方环境影响，公司的主要环境管理相关方有：业主、员工、外来人员，对其进行培训告知。

生产部 环境控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。

4、废气的排放：

查看，项目天然气总耗量为 76 万 m³/a，废气主要来源于锅炉燃气产生的 SO₂、NO_x 和烟尘。项目以清洁能源天然气为燃料，燃气废气经 9 米高的烟囱引空排放。其各污染物浓度均能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）新建锅炉标准，对周围环境影响较小。

项目厨房供应约 50 人/天. 次就餐，厨房设 2 个基准灶头，油烟产生量为 37.8kg/a。经建设单位加装的处理效率为 65%，风量为 4000Nm³/h 的油烟净化设施处理后外排。经处理后，油烟外排浓度为 1.53mg/m³，项目外排油烟浓度达到《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）规定标准（最高允许排放浓度小于 2.0mg/m³，净化处理设施最低去除效率为 60%），措施可行。

5、废水的排放：

项目废水包括乳品生产线冲洗废水、锅炉冷凝水和职工生活污水，污水总排放量为 40644 m³/a，项目废水收集后汇入厂区地理式污水处理设施，废水经 A/O 工艺生化处理后接入园区污水管网。项目厂外排污水项经处理后水质为：pH：7.46；COD：66mg/L；SS：45mg/L，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，措施可行；生活污水，经化粪池处理后进入临夏经济开发区污水处理厂处理。

不可接受风险：触电、潜在的火灾、车辆伤害、机械伤害、物体打击、噪声职业伤害、废气职业伤害、高处坠落、中毒和窒息、食物中毒

查见组织的职业健康安全运行控制状况：

1) 触电控制



加强人员用电安全培训，定期检查线路安全，维修需有电工资质人员进行，现场查看无线路、开关等方面隐患。

2) 潜在火灾控制

建立消防检查管理制度；确定消防小组人员职责；定期进行消防检查，及时清除火灾隐患，发现问题及时处理和报告；制定应急准备响应预案；进行消防培训和演习。

3) 车辆伤害

在生产中需要使用叉车等进行产品的运输，同时，各类原辅材料的运进、产品外运还需要使用到汽车等，车辆伤害主要包括车辆对人员的伤害和对建筑物、设备的损坏。

公司制定了相应的措施 1. 执行安全相关规章制度。2. 加强安全教育宣传。3、定期进行安全检查。4、持证上岗等措施来应对。

4) 机械伤害

机械伤害，在设备正常运行、检维修过程中不遵守相关安全操作规程；设备运动部位、部件安全防护设施缺失或不完善；设备操作按钮、电源开关分布不合理；擅自违章拆解、改造机械设备，使之不符合安全要求；违章进入设备运行危险区且不能保证与设备之间安全距离；不具设备操作技能的人员上岗或其他人员擅自操作设备；对设备检修工艺以及检修设备的构造不熟悉、使用工器具不符合国家要求、工器具的使用方法不正确、设备的维护检修质量差或不及及时等

现场了解：公司制订了人员防护管理规定、应急管理规定。

查，生产部员工定期参加操作规程的培训，并进行了三级安全教育。抽新入职员工安全三级教育卡：1) 黄永升，分别进行了公司级，厂部级，班组级等三级安全教育，考核均合格；2) 梅德标，分别进行了公司级，厂部级，班组级等三级安全教育，考核均合格。。。。。

5) 物体打击

物体打击是指在生产过程中物件或者物料会发生放置不稳而在重力或其他外力作用下产生运动造成人生伤害的事故。

现场查，公司制定了相应的措施，1. 确定控制部门和人员职责；2. 组织岗位人员培训；3. 配备作业人员劳动防护用品；4. 临边作业设置安全护栏；5. 边沿设置防护设施或封闭；

6) 职业噪声伤害

查看，主要为明治包装机、制冷系统冷风机、1000L 凝冻机、全自动洗板机等设备运行时产生。对于产噪设备安装减震垫、加强机械保养、双层窗、种植树木进行处理。

①在产生噪声比较大的设备上安装减震基座；

②鼓风机、空压机等布置在隔声间内；泵均采用潜水泵，设置在地下；

③动力机械设备应进行定期的维修、养护，以保证其在正常工况下工作；

④合理制定施工计划，一定要严格控制和管理产生噪声的设备的使用时间，尽可能避免在同一区段安排大量强噪声设备同时生产；

⑤对运输车辆加强管理，尽量避免在厂区内和运输路线周围有敏感点的地方鸣笛

公司组织岗位人员培训；配备作业人员劳动防护用品

控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。

7) 高处坠落

公司制定了相应的措施，1. 确定控制部门和人员职责；2. 组织岗位人员培训；3. 配备高处作业人员劳动防护用品；

4. 高处和临边作业设置安全护栏；5. 边沿设置防护设施或封闭；

现场查看护栏等设备完好。

8) 中毒和窒息

在化验过程中使用的盐酸、硫酸等。若这些物料泄漏到工作场所，在局部范围内浓度过高，人员进入后可造成窒息或者中毒事故。

查看人员配置有呼吸器、口罩等应急准备设施，能达到使用要求。

9) 废气的职业伤害



项目天然气总耗量为76万m³/a,废气主要来源于锅炉燃气产生的SO₂、NO_x和烟尘。项目以清洁能源天然气为燃料,燃气废气经9米高的烟囱引空排放。其各污染物浓度均能满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)新建锅炉标准,对周围环境影响较小。

项目厨房供应约50人/天,次就餐,厨房设2个基准灶头,油烟产生量为37.8kg/a。经建设单位加装的处理效率为65%,风量为4000Nm³/h的油烟净化设施处理后外排。经处理后,油烟外排浓度为1.53mg/m³,项目外排油烟浓度达到《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)规定标准(最高允许排放浓度小于2.0mg/m³,净化处理设施最低去除效率为60%),措施可行。

10) 食物中毒

在检验新品感官检测时需人为品尝产品等采取饮水:立即饮用大量干净的水,对毒素进行稀释。催吐:用手指压迫咽喉,尽可能将胃里的食物吐出。处理:将引起中毒的饮食进行有效处理,避免更多的人受害等措施过程基本受控。

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求,包括满足以下各项内容要求。如:

- a) 法律法规要求;
- b) 与服务相关的潜在不期望的后果;
- c) 其服务的性质、用途;
- d) 顾客要求;
- e) 顾客反馈。

此外,也包括:交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动,诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知,组织的:

- 1) 物流服务:负责人介绍,产品的运输采取物流运输(冷运宝货主版和货拉拉软件平台,外包)。
- 2) 装卸活动:人工搬运。
- 3) 交付的地点及验收:供货现场交付。

出示近期销售货物签收单号:

交付日期:2024年1月15日

客户:甘肃祁牧乳业有限责任公司乳制品分公司

产品名称:糕口味冰淇淋、老冰棍棒冰、半巧雪糕、手工榴莲味口味冰淇淋、海盐柠檬雪泥、无糖奶糕口味冰淇淋、百香果口味雪泥、袋装生巧巧克力味雪糕、袋装绿蚕豆口味雪糕、袋装红豆口味雪糕、千层榴莲口味雪糕、红山楂口味雪泥

签收人:王 xx

4) 售后服务:按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题,采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题,则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍,自体系建立以来,未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

乙方在收到客户关于产品异议后,应在3日内负责处理,如产品不符合订单相关要求的,在满足下列条件的,乙方应无条件退换货;产品保持出售时原状;包装和产品无污损;产品在保质期内,产品如发生质量问题、卫生、食品安全问题,乙方应提供换货、退货或赔偿等服务。如因产品质量问题给甲方造成损失的,由乙方承担一切损失和法律责任;发生退换货时,如因乙方原因(包括但不限于无货、质量问题、送错货送错地址等情况)造成的退换货,乙方承担退换货费用,并承担相应损失;其他未约定的售后服务条款以网上商城有关退货、换货的规定和售后服务的要求执行。

公司有专人负责解答客户的售后问题,组织策划了顾客满意度调查表,会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价,用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认:已基本满足交付后活动的要求。



4、环境、职业健康安全绩效评价：

- 1) 重要环境因素、不可接受风险控制情况：公司确定了重要环境因素和不可接受风险；均采用运行控制、管理方案和应急预案的控制方式。通过对员工加强环境和职业健康安全培训，制定各部门量化分解目标和管理方案完善管理制度和控制措施，强化检查工作力度的方式进行，达到了有效控制，未发生涉及重要环境因素、重大危险源的环境污染和职业伤害事件。
- 2) 事故、事件调查处理情况：体系建立以来，由于加强了培训宣传，完善了管理措施，增大了检查力度，未发生任何环境和职业健康安全事故、事件。
- 3) 法律、法规遵守情况：识别确定环境和职业健康安全法律法规。经合规性评价，环境和职业健康安全法律法规全部达到符合，在公司各项办公、销售以及其他辅助工作活动中，均未发现有违反法律法规要求的现象。
- 4) 顾客及相关方、员工及相关方的投诉未发生。

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

编制《内部审核控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

抽查《年度内审计划》，计划于2023.8.13-14实施内审。查见《内审实施计划》，内容包括：审核目的、依据、频次、审核方法、职责、策划要求和报告、审核性质、审核日程安排等。

抽查《内审实施计划》，涉及部门：生产部。涉及条款：

Q: 5.3, 6.2, 7.1.3, 7.1.4, 8.1, 8.5, 8.6, 8.7,

E: 5.3, 6.1.2, 6.2, 8.1, 8.2

S: 5.3, 6.1.2, 6.2, 8.1, 8.2

覆盖了本部门涉及的所有标准条款。再抽查其他部门的内审实施计划，内审计划覆盖了公司所有部门及所有条款。内审员经过了标准培训。内审员审核了与自己部门无关的区域。符合。

审核现场与内审员沟通内部审核资料内容：审核员马永侠、张官清称公司内部审核属于公司聘请了外部咨询老师进行辅导完成，现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足。

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。本次内审共开一般不符合项1个，已进行了跟踪验证和关闭。符合要求。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人报告了审核结果。

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，审核结论为：通过审核可以看出公司质量环境和职业健康安全管理体系已进入正常状态，具有满足顾客要求与法律法规的能力，具有持续改进机制，质量环境职业健康安全管理体系符合 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准，运行切实有效。对内部审核控制符合要求。

企业管理手册对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划，策划于 2023 年 9 月 10 日进行管理评审。



查《管理评审计划》，目的：评价本公司质量、职业健康安全管理体系的适宜性、充分性和有效性。评价持续改进的机会和可行性。编制：马永侠，批准：马鹏举。

管理评审按计划进行了实施，由总经理马鹏举主持进行，各部门于评审前完成管理评审的输入文件并以书面形式

报管代。

参加人员：总经理、管理者代表、各部门负责人；

管理评审书面输入内容有：管理方针和目标完成情况的分析报告；内部审核报告；预防和纠正措施评价报告；体系运行评价报告等。

提供《管理评审报告》，评审结论：公司建立的管理体系具有适宜性、充分性和有效性。

与总经理马鹏举沟通，基本了解管理评审的过程，对各部门的汇报总结进行了点评，对评审提出的问题提出了整改要求，基本符合要求。

管理评审输出：加强员工的环境和安全教育，提高环境和安全意识。

改进措施：由品控部组织在 2023 年底前完成环境安全管理体系的强化培训。提供了 2023. 9. 10 的培训记录。管理评审符合要求。

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

公司自开展质量环境职业健康安全管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的 1 个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司通过内审、管理评审、管理方针实施、目标考核、日常检查等方式对发现的问题采取纠正和预防措施，通过不断的加强员工培训，增强人员意识，预防在工作中出现问题，不断地加强资源的配置，以利于管理体系更好的运行，针对日常检查发现的问题及时进行纠正，针对内审中出现的问题均采取了纠正措施。

在管理体系运行过程中，针对已发生的、潜在的不合格，所确定实施的纠正预防措施都是适宜的，有效的，都起到了防止再发生或预防其发生的效果。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司近一年内没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的投诉。无环境污染事件，也无工伤事故发生。

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）：

查公司配备了必要的人力资源，基础设施，体系文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。现场查看：现有人员 109 人。

基础设施：公司生产车间 1 个，5 条生产线；库房有（原料库、成品库、废品库、化学品库）；化验室 1 个；食堂一个，宿舍楼 1 栋，污水处理站 1 个；

公司总面积大概 17152.81 平方米左右；办公面积大概 1000 平方米左右。生产车间 12241.26 平方米左右；废品库面积 286.12 平方米左右；化学品库 3 个。成品库 1 个；原料库 3 个。



办公室配有电脑、打印机、电话、网络设施等。

配备了生产所需的主要设备有：花色 2#线、花色 3#线、平板灌装机、粉糖机、明治包装机、制冷系统冷风机、1000L 凝冻机、片冰机、纯水机、全自动洗板机等；可以满足产品生产所涉及场所的相关环境、安全管理活动的需要；

配备了产品检测设备有：电热恒温水浴锅、PH 计、箱式电阻炉、电热鼓风干燥箱、酸度计、霉菌培养箱、电热恒温培养箱、洁净工作台、立式自动压力蒸汽灭菌器、显微镜、碱式滴定管、食品温度计、数显外径千分尺、高压灭菌锅弹簧全启式安全阀。

环保安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消火栓、排气筒、油烟净化器、污水处理站等。

有特种设备：锅炉 2 台，和叉车 5 辆（电叉）。

运行环境：公司选址合适，场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、生产环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工作环境得到良好的控制。

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足冰淇淋、雪糕的生产的要求。询问生产部负责人，工作环境基本受控。

基础设施和工作环境能满足要求。

2) 人员及能力、意识：

受审核方建立管理体系时建立了人力资源管理制度及岗位任职要求。包含管理机构的职责和权限、员工及岗位要求、员工培训等相关内容。明确了公司各岗位工作人员教育、培训、技能、工作经历的具体要求；公司员工基本满足规定的任职条件，公司餐饮管理人员均有健康证，持证上岗，教育、培训、技能和经验方面的能力。解决人力资源需求方法包括网上公开招聘。目前公司没有劝退员工及考核不合格员工，基本能够满足工作需要，员工的基本要求可以满足。公司建立管理体系需要对管理方针、目标、意识；相关法律、法规和标准规范；管理制度；专业技能和继续教育等方面的培训。公司各个岗位按照岗位要求，通过教育、技能、经验、培训使所有岗位人员能够胜任。

3) 信息沟通：

公司内外部沟通流程进行了规定；并且公司按照内外部沟通流程进行实施；按照内部信息、外部信息进行了分别沟通；同时按照内部信息、外部信息的接收要求进行接收；按照要求对内部以及外部信息进行了处理；内外部沟通基本按照要求进行实施；符合要求。公司自成立以来，没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的申投诉。

4) 文件化信息的管理：

受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 冰淇淋、雪糕的生产

E: 冰淇淋、雪糕的生产所涉及场所的环境管理活动

O: 冰淇淋、雪糕的生产所涉及场所的职业健康安全活动

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, 临夏壹清食品有限公司的

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 type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" 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:宋明珠、明利红



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

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

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

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。