

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：江西博莱农业高科技股份有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2024 年 04 月 11 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人 审核组长：邝柏臣

组员：



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2222839	Q:03.01.01,03.01.03,03.02.00
			F:审核员	2023-N1FSMS-2222839	F:CI-1,CIII

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张鹏飞(总经理)、陈佳骆(管代兼食品安全小组组长)、于慧慧(质检部经理)	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得(质量管理体系,食品安全管理体系)认证后,进行第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明:

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件,以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作,能否保持并持续改进管理体系,评价其符合认证准则要求的程度,从而确定是否□暂停原因已消除,恢复认证注册,■保持认证资格。

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: ;

d) 相关的法律法规: 《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、GB31621-2014

《食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范》、《食品安全法》、《食品安全法实施条例》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《计量法》、《特种设备安全法》、《食品安全法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《计量法》、《GB 14881—2013食品安全国家标准食品生产



通用卫生规范》、《GB 12694-2016 《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》、《食品安全管理体系肉及肉制品生产企业要求GB/T 27301-2008》、《畜类屠宰加工通用技术条件GB/T 17237-2008》、

《SB/T10379-2012速冻调制食品》、《酱卤肉制品GB/T23586-2009》、《熏煮香肠SB/T10279-2017》、《生活饮用水卫生标准GB 5749-2022》、《GB 2760-2014食品安全国家标准食品添加剂使用标准》、《鲜（冻）畜、禽产品GB2707-2016》等；

e) 适用的■产品（服务）质量、□环境、□安全及所适用的■食品安全标准：《GB 19295—2021食品安全国家标准速冻面米与调制食品》、《SB/T10379-2012速冻调制食品》、《酱卤肉制品GB/T23586-2009》、《熏煮香肠SB/T10279-2017》、《GB 2760-2014食品安全国家标准食品添加剂使用标准》、《鲜（冻）畜、禽产品GB2707-2016 要求》、《GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、GB 31650-2019 《食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》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04月08日 上午至2024年04月11日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年04月03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: 生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）

F: 位于江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园江西博莱农业高科技股份有限公司生产车间的肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工；位于九江县马回岭镇杨柳村江西博莱农业高科技股份有限公司屠宰车间的生猪屠宰；

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：江西省九江市柴桑区马回岭镇

办公地址：江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园

经营地址：江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园/九江县马回岭镇杨柳村（生猪屠宰）

临时多场所：不涉及

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ■未调整； □有调整，调整情况：

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

□未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、



地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况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：

01) 生产部 QF7.1.3/Q 7.1.5.2 F8.7;

02) 生产部 Q8.1/F8.2.4

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05月10日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2025年02月01日前。

2) 下次审核时应重点关注：

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 和危害分析与 ISO 22000:2018 标准要求策划了公司食品安全管理体系。

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

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

4) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（资源方面配置基本充分合理，如冷藏冷冻库设施、热食及冷食制售加工设备等设施的配置。

5) 公司生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）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、ISO22000:2018 标准运行和认证活动较为支持，公司结合生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）过程，依据两个认证体系标准策划了体系文件，包括《管理手册》1份、《程序文件》24份、《危害控制计划》、《前提方案》、“工艺规程文件汇总”等，基本符合标准要求。

公司组织培训来提升各部门及员工对其理解，同时依据部门职责划分及实际工作运行，现场查核验证基本可以运用，能够在日常管理和生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）过程中运用管理体系工具、过程方法，对产品和服务的要求包括生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品



(腊香肠、腊肉)、速冻调制食品(速冻丸子、速冻肠)的加工(许可范围内)、内部审核、管理评审基本可以应用。但在产品放行、验收方面、虫鼠害控制、外来文件管理方面还需要加强。总体上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。

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、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

符合 基本符合 不符合

该公司于2022年10月10日依据GB/T19001-2016、ISO22000:2018食品安全管理体系标准要求建立了质量与食品安全管理体系并发布了公司的体系文件,控制基本符合。

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。

总质量/食品安全目标实现情况的评价,及其测量方法是:

目标	考核频次	计算方法	各部门	完成情况(审核周期(2023年4月至2024年03月))
食品安全事故为0	每月1次	经数据统计	各部门	0
产品质量抽检合格率 $\geq 98\%$	每月1次	每批次产品产品抽检合格数 \div 每批次产品产品抽检总数 $\times 100\%$	生产部	每月考核结果 $\geq 98\%$
顾客满意率 $\geq 85\%$	每月1次	调查单位中满意总分数 \div 调查单位数 $\times 100\%$	销售部	2023.12月统计:98%;2024年在实施中

经查:目标分解及完成情况考核表,各项指标均按计划实施。

2023年4月至2024年3月份管理目标已完成,2024年04月份目标正在考核实施中,各部门目标实现情况见各部门审核记录,考核统计人:陈佳骆。

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。

2.2 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

公司注册地址为江西省九江市柴桑区马回岭镇,经营所在的场所为江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园/九江县马回岭镇杨柳村(生猪屠宰),周边未发现污染企业,占地面积500多亩;屠宰车间建筑面积5200平方米;深加工车间含办公建筑面积:8170平方米;酱卤车间建筑面积1750平方米;生产车间3个;检验室1个;常温库房1个,冷冻库:5个(其中1个未启用);车辆:9辆;基本满足生猪屠宰、肉灌制品(炙烤肠)、酱卤肉制品(卤猪蹄)、腌腊肉制品(腊香肠、腊肉)、速冻调制食品(速冻丸子、速冻肠)的加工需要。

主要生产设备有:双绞笼绞肉机、真空灌装机(全配)、腌制库、水煮生产线(冷却槽)、金属探测仪等,基本满足



生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工要求。提供了平面图，已与现场基本一致。现场查看，区域划分基本合理；配备有更衣室，上班后员工进行更衣、洗手消毒。

查基础设施控制过程：

提供了公用设施操作规程、生产设备操作规程等，另外提供有《食品生产主要设备、设施清单》（包括屠宰车间、肉品加工车间，如双绞笼绞肉机、斩拌机、搅拌机、提升机、打浆机、真空灌注机、全自动扭结灌肠机、速冻隧道、腌制库、烘房、烟熏炉、水煮生产线、电磁炉、真空包装机、喷码机、摇烫机、刨毛机、鲜销厅轨道、分段锯、等，基本满足生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（酱鸭、卤肥肠）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻其他食品（速冻丸子、速冻肠）生产加工需要）、提供了《2024年度综合检维修计划》、提供了《深加工车间设备维修保养记录》，等，随机抽取

提供：深加工车间设备维修保养记录：2023年8月—2023年11月

抽查：2023.08.01 2.5kg包装机提升机 故障内容：加水板：

2203.08.03 急冻库风机 故障内容：不转 更换接触器

2023.11.06 浆机 故障内容：液压油比露 更换液压管

2.5包装机 链条不平衡 拆斗重新匹配

2023.12.17 丸子机 加油调试 已保养

灌肠机 链条掉 已保养

生产设施均有按规定的要求实施维护保养，并符合相关文件规定，现场确认体系实施以来，未发生设备的大中修。

现场询问操作工/持证人员：白经玲等有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后方可上岗，作业动作规范、业务娴熟、方法得当。

抽“工业锅炉水处理定期检验报告”

时间：2023年05月05日

报告编号：4-FXXZ20230119

分项结论：水汽质量检验符合要求，水处理状况核查基本符合要求；

下次检验日期：2024年05月05日

检验机构：江西省锅炉容器检测研究院

未能提供锅炉运作记录，已现场沟通整改；

特种设备是叉车压力容器和锅炉，工业管道（氟利昂制冷管道）、要求。

企业提供的《设备设施管理控制程序》，《监视和测量设备控制程序》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，设备维护保养由操作工，维修保养项目主要包括加油、润滑、清洁、机械、电气性能检查等进行点检（不同设备不完全相同）。

查特种设备和安全附件校检情况：

叉车（共2台）

型号：CPDT1.6T

车牌编号：赣G01556 使用登记证编号：车11赣GC00011(21)

校验时间：2023年10月26日

检验机构：江西省特种设备检验检测研究院



叉车（共 2 台）

型号：CPD 型 2T

使用登记证编号：车 11 赣 GC00023 (21)

校验时间：2023 年 10 月 20 日

检验机构：江西省特种设备检验检测研究院

低温液体贮罐 类别：第二类压力容器

单位内编号：低 1

报告编号：4-ZDRQ20232726

校验时间：2023 年 08 月 28 日

下次校验时间：2026 年 08 月

检验机构：江西省锅炉压力容器检验检测研究院

安全阀（共 3 个）

型号：DAH-25

校验时间：2024 年 03 月 22 日

下次校验时间：2025 年 03 月 21 日

检验机构：江西省锅炉压力容器检验检测研究院

安全阀（共 3 个）

型号：D22F-16P

校验时间：2024 年 03 月 22 日

下次校验时间：2025 年 03 月 21 日

检验机构：江西省锅炉压力容器检验检测研究院

安全阀（共 2 个）

型号：BTA-42B25C3

校验时间：2023 年 11 月 3 日

下次校验时间：2024 年 11 月 3 日

检验机构：河南省锅炉压力容器安全检测研究院安阳分院

设备种类：压力容器 类别：第二类压力容器

代码：2150***903996 登记证编号：TY2020001

下次检验日期：2027 年 12 月 16 日

特种设备使用登记证



设备种类：锅炉

使用登记证编号：锅 10 赣 G0019(17)

设备代码：11001061020160059

外部检测报告：4-ZNGL2023-158

检验日期：2023 年 05 月 05 日

登记机关：江西省锅炉压力容器检验检测研究院

下次检测日期：2024 年 05 月

检查结论：合格

安全阀-1 报告编号 4-ZDAF20235008

型号：A48Y-16

校验时间：2023 年 08 月 23 日

下次校验时间：2024 年 08 月 22 日

检验机构：江西省锅炉容器检测研究院

安全阀-2 报告编号：4-ZDAF20235009

型号：A48Y-16

校验时间：2023 年 08 月 23 日

下次校验时间：2024 年 08 月 22 日

检验机构：江西省锅炉容器检测研究院

现场查看特种设备有锅炉 1 台，使用证号为锅 10 赣 G0019(17)，提供了内部和外部检验报告，压力表检定证书外检报告均在有效期内。——现场抽查司炉工白**，在岗；

现场查看发现：01) 未能提供屠宰生产车间的锅炉、安全阀、压力表检定或校验报告；

组织策划了《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、加工储存、来访者、培训等进行了规定，基本符合标准要求。良好卫生规范的实施情况包括：

前提方案的实施情况包括：

a) **建筑物和相关设施的构造与布局；**

与文件一致 与文件不一致

位于九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园【肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）】、九江县马回岭镇杨柳村的生猪屠宰车间。与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。

b) **包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；**

与文件一致 与文件不一致

占地面积 500 多亩；屠宰车间建筑面积 5200 平方米；深加工车间含办公建筑面积：8170 平方米；酱卤车间建筑面积 1750 平方米；生产车间 3 个；检验室 1 个；常温库房 1 个，冷冻库：5 个（其中 1 个未启用）；车辆：9 辆；查看生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工提供过程管理，基本一致。

示范园内食品生产加工车间（组织又称为深加工车间）的更衣室内配备有感应式洗手装置，卫生状况尚可，在前处理区，因产品主要通过管道等方式，因此有基本更衣、洗手，在内包区域配备有二次更衣，感应水龙头、消毒、工服、发



兜、手套、工鞋、消毒等配备。

查看屠宰车间配有更衣室洗手专区洗手消毒池未正常使用，同时个别水龙头已无法正常使用，池中有杂物，员工未经洗手消毒流程进入车间；但卫生较差，已开不符合项整改。

c) **空气、水、能源和其他基础条件的供给；** 满足要求 不满足要求

对物流和人流有基本划分，主要按照工艺流程进行划分；

水质安全：深加工及生猪屠宰车间用水经现场核查，主要是使用了城市管网，目前已进行外检，提供了由深圳中鼎检测技术有限公司 2023.07.28 出具的编号为 CTT23070503388 的水质检验报告，包括 PH 值、臭和味、氟化物、菌落总数、总大肠菌群等 43 项，结论均为符合要求。

另外，询问水质管理情况，表示水质很好，提供了《生产用水检测记录》、对水 浑浊度、臭和味、肉眼可见物、PH 值、菌落总数、大肠菌群等指标检测，每周检测一次，抽查 2024.04.01，检测基本符合要求，询问管网检查，定期有专人检测，对水管是否分开、蒸汽、完好性、废水排放等情况进行了检查，但未有形成记录，已现场沟通整改，下次审核关注。

设备、工器具清理：提供有《设备清洗消毒记录表》记录有生产车间、包装车间的设备使用前清洗消毒（生产用具、台面、食品接触包装设施、设备和设备使用后清洗消毒（生产用具、台面、食品接触包装设施、设备）、责任人；抽查 2024.03.01 记录，符合要求，责任人：曾清兵/孙珍妮；另抽查 2024.03.08、2024.03.12、2024.03.16，管控方式相同，符合要求；

d) **包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务；** 与文件一致 与文件不一致

在各车间入口、仓库门口配备有挡鼠板，与虫鼠害防治图基本一致；

提供了《有害生物控制服务报告》（委托：高安市同富消杀服务有限公司实施，合同有效期至 2023 年 03 月 31 日至 2024 年 03 月 30 日，合同已过期，正在更新合作方），抽查 2024 年 03 月 25 日报告，记录有：目标虫害、使使用药械、配置比例、施用量、应用方法、应用位置等，采取措施：更新大鼠饵料，操作员：张**；

提供有《防虫害治查记录表》，夏季期间每周检查，冬季期间每半月检查一次，对换饵、换灯管、换粘鼠板等进行记录，抽查 2024.04.01，灭蝇灯区域：缓冲间、外包、辅仓、前更衣间、烟熏间、前处理、配料房等，处理情况：虫害种类：蝇类、蚊子、飞蛾、其他等，处理情况：缓种间：1，肥肠内包装间：1，肥肠前处理：2，制表人：李焯；基本规范；

厂区配备有垃圾桶在室外；

有污水处理设施，经处理后统一排入城市管网；提供了《九江博莱屠宰厂污水处理记录表》，对每日处理污水量，PH 值、捞毛机、气浮机运行情况记录等进行了记录，抽查 2024.04.08，值班珍员：汤晓明，当班处理水量：210，基本规范。

废弃物：主要是废弃包材、废弃渣料等废料，一般直接作为普通垃圾由环卫部门处理，提供有《废弃物处理登记表》，抽查 24.01.04，名称：纸箱、编织袋、塑料袋、废料等，数量：70KG\80KG\50KG，收购方：废品站，废料退回原公司原工厂。

e) **设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性；** 与文件一致 与文件不一致

设备需清洁，消毒，维护保养等见 7.1.3 条款审核记录。根据各产品不同，采用不同的清场方式，与批记录一起放置，并附有已清洁和清场记录，但没有详细的消毒液配置、清洗消毒等过程的信息，后续可进一步完善。提供了《设备清洗消毒记录表》，对设备使用前、使用后的消毒情况进行记录。抽查 2024 年 04 月 09 日，对生产车间、包装车间进行了消毒，责任人：曾清兵/李焯。

f) **供应商保证过程（如原料、辅料、化学品和包装材料）** 满足要求 不满足要求

见“采购部”审核记录

g) **来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运；** 满足要求 不满足要求



有原材料采购验证记录及入库数量登记表、产品销售台账，详见采购部、销售部审核记录。

现场查看原料、腌制、车间及成品库环境卫生，基本做到离地放置，隔地离墙存放，通风较好；一阶段发现没有标识情况已经得到纠正。基本有效。

h) 防止交叉污染的措施；

满足要求 不满足要求

该组织五类产品的生产现场，对人流、物流进行了明确，基本按照人流图进入加工场所；

料、辅料、包材按照物流图分别进入加工工序、成品包装工序；

加工车间分为：屠宰车间、深加工车间（包括肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（酱鸭、卤肥肠）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻其他食品（速冻丸子、速冻肠）、冷冻鱼糜制品产品的加工，预处理等环节基本一致，通过生产时间的安排进行管理）。

一阶段发现的食品生产加工车间着地放置情况已经得到整改。

现场化学品比较欠缺，后续需要完善。

i) 清洁和消毒；

满足要求 不满足要求

每天工作结束进行清洁和消毒。根据各产品不同，采用不同的清场方式，与批记录一起放置，但记录较为简单。深加工车间清洁消毒，提供了《车间现场清洗消毒记录》，记录了消毒区域，消毒剂名称，消毒剂量，加水量、消毒剂浓度，消毒对象等，抽查 2024.04.10，消毒区域：脚踏池、消毒剂名称 8%-10%漂白水消毒剂、消毒剂量 1L、加水量 250kg、消毒剂浓度 0.04%、消毒对象鞋底、鞋面，操作员：商璐璐；提供了《设备清洗消毒记录表》，对设备使用前消毒情况进行了记录。屠宰车间提供了相应的《屠宰厂(场、点)消毒灭源记录表》，基本符合要求见 8.5.1。

各车间消毒统一使用臭氧消毒为主，每天自动开启消毒，但未按 PRP 规定保留记录，现场沟通。

j) 人员卫生；

满足要求 不满足要求

健康证见“综合部”审核记录。屠宰车间在《企业卫生管理记录表》对人员健康证、员工穿戴等情况进行记录。深加工车间通过批记录对人员卫生情况进行体现。基本符合。

提供有《灌装区工作服清洗消毒记录表》，抽查 2024 年 01 月 01 日，记录有：件数 30 件、消毒时间 30min、收集人：王海霞，责任人：熊金香；

k) 产品信息/消费者意识；

满足要求 不满足要求

该企业的主要产品和服务是生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工（许可范围内）。

1) 1) 其他有关方面。

满足要求 不满足要求

设有门岗，对外来出入人员有详细登记，包括身体健康状况等信息。

另查看屠宰车间：

提供了《食品接触表面的清洁和卫生》，对食品接触面的结构、材料提出了要求，并提出了食品接触面清洁卫生要求，清洁方式是下班后用清水冲掉固形物，刀具使用前进行消毒，用 82℃清洗不少于 2 分钟，每天工作结束，应用水清洗地面、墙壁。每三天一次对所有地面墙壁进行一次清洗消毒。提供了 2024 年 03-4 月“屠宰厂(场、点)消毒灭原记录表”，消毒场所：针对月台、待宰圈舍及通道、入场消毒池、运输工具、屠宰加工车间、屠宰设备及刀具，记录了消毒原因（常规消毒）、消毒场所(厂内)、消毒方法(喷洒)、消毒药(名称：、浓度 0.5%过氧乙酸)，抽查 2024.03.21、2024.03.31 等 15 批记录，消毒人员为胡玉海，企业负责人：肖削戟；

车间结构：工厂在车间各加工区域的设计，更衣室的设计、人员、物流的设计等综合考虑了“不交叉”原则。现场看到生猪屠宰车间卫生状况基本符合要求。

公司制定了《化学物质的标记、贮存和使用的卫生控制程序》文件，询问生产部主管，表示除车间外围用灭虫药、消毒剂之外不存在其他危险化学品，危险化学品存放于化验室内，由化验员上锁保管。操作性前提方案的执行与监督有专门的卫生管理员，提供了“日常卫生检查记录表”，对工作服着装、个人卫生等实施监督。提供有《消毒剂领用记录



表》，抽查 2024.01.03，消毒剂名称：片状氯化钠，发出：70KG，结存 225KG，领用人：王海霞，基本符合要求。

提供了操作性前提方案《洗手、消毒及更衣室、卫生间卫生设施的卫生控制程序》、《洗手、手的消毒和卫生间设施的维护》《员工的健康及个人卫生控制》，基本符合要求。

屠宰车间虫鼠害防治要求参见前提方案管理要求，提供了《虫鼠害防治检查记录表》，对捕鼠设施、诱饵情况、垃圾杂物、虫鼠活动迹象、灭蝇灯等情况进行检查。虫害防治委托高安市同富消杀服务有限公司进行虫鼠害防治，提供了每月服务施工作业单，抽查 2024.03.17《有害生物控制服务报告》，主要对鼠类滋生场所灭鼠投药，现场查看车间虫鼠害防治较为简单。

深加工车间：部分灭蝇灯已无法正启用；有苍蝇飞行，蚊蝇尸体未及时清理，冷冻库存放的半成品肥肠产品未有覆盖保鲜膜、未贴批次标识、部分肥肠置放于冷凝水滴落区；未见车间使用剪刀的消毒过程及记录、未指定专柜进行剪刀工具存放；未能定期对冷藏冷冻库温度进行实时监控并形成记录，已开符合项整改；

2) 设计和开发管理情况：

企业有建立、实施和保持产品设计和开发程序，以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时，能够持续生产符合食品安全法规要求的产品。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员陈佳骆、曾清兵，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产。

查公司程序文件规定了产品设计和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。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，猪屠宰和分割固定，不对工艺进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

3) 采购管理情况（含 CCP1 实施管理）：

公司在《管理手册》8.4 条款进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《前提方案》；

采购过程控制：对合格供方的筛选及评定，主要由总经理及采购员负责，在确定的合格供方后，采购员负责对所有产品的采购，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。

提供《合格供方名录》78 家，包括生猪、复配水分保持剂、复配增味剂、鸡肉糜类、冻鸡肉类、内包材（塑料膜袋、保鲜膜）、纸箱等。

抽查：复配水分保持剂、复配增味剂供方：山东贝克生物科技有限公司《营业执照》编号：9137132932613253XE；《食品生产许可证》编号：SC20237132900820；

复配增味剂-北极鲜，报告编号：No. A4D614009A4F10T3076；检测单位：青岛谱尼测试有限公司，报告日期：2023 年 06 月 21 日；检测项目包括感官、铅、砷指标，检测结论：判定符合 GB 26687-2011 标准要求。

另抽查复配水分保持剂-增脆素（报告编号：No. A4D614009A4F10T3075，报告日期：2023 年 06 月 21 日），控制方式基本相同。

抽查：冷冻鸡肉糜类供方：烟台汉鲜食品有限公司《营业执照》编号：91370682MA3C81130Y；《食品生产许可证》编号：SC11137068201253；

速冻调理鸡肉糜报告编号：20233997，报告日期：2023-08-01；检测项目：感官、过氧化值、铅、镉等，检测单位：山东中正食品科技有限公司，检测结论：判定符合 SB 10379-2012 标准要求。



另抽查复配水分保持剂-增脆素（报告编号：No. A4D614009A4F10T3075，报告日期：2023年06月21日，控制方式基本相同。

抽查：猪4号肉类供方：河北灵熙食品有限公司《营业执照》编号：91330681MA085QJ54K；《动物防疫条件合格》编号：（涿）动防合字第180002号；生猪定点屠宰证批准号：保屠准字【2018】86号；

猪产品报告编号：ZSY2023-06-0632，报告日期：2023-07-04，检测项目：挥发性盐基氮、水分、铅、总砷、镉、铬、总汞、六六六、滴滴涕、敌敌畏等，检测单位：众平检测有限公司，检测结论：判定符合GB 2707-2016、GB62-2022等标准要求。另提供有猪分割肉动物检疫合格证明（No. 1308930993，报告日期：2024年03月19日），肉品检验合格证NO. 081588088，生产日期：2024-02-15，控制方式基本相同。同时还抽查了肉味膏状香精、肉味液体香精、海鲜香精的供方 广东汇味康食品有限公司；包装用多层共挤阻隔袋（低温真空袋）、空白拉伸膜的供方 常熟红华优润包装材料有限公司；扎肠线的供方 佛山天汇博线业有限公司；火山炙烤肠卷膜、牛排包装袋的供方 温州华南印业有限公司；大豆拉丝蛋白的供方 百川生物科技股份有限公司新乡分公司；竹签的供方 婺源县启源竹木有限责任公司；干制猪肠衣、红曲红的供方 深圳汇和鲜生物科技有限公司；魔芋制品（素肉粉21号）的供方 日照帮利生物科技有限公司；5'-呈味核苷酸二钠的供方 肇东星湖生物科技有限公司；19/22口径蛋白肠衣 供方 山东冠华蛋白肠衣有限公司；猪肉（肉品品质检验合格证：G592024040300463，动物检疫合格证明：3742347899，报告日期：2024-04-03）的供方 临沂振亚食品有限公司；猪肠衣的供方 顺平县立强肠衣有限公司；鸡小胸供方 大连中佳食品有限公司；鸡大胸供方 瓦房店中达食品有限公司；生猪的供方 南昌傲农食品有限公司；克伦特罗-莱克多巴胺-沙丁胺醇三合一快速检测试剂卡的供方 深圳市绿诗源生物技术有限公司；与上述供方评价和选择控制情一致，说明：物流合作方的资质材料见销售部条款审核记录；

虫害消杀服务公司：九江安博士有害生物防治有限公司，合同号：-，服务日期：2024年4月10日起至2026年4月9日止；有害生物防制服务机构服务能力登记证书B编号：201906027B；营业执照编号：9136040208392464H，资质证书均在有效期内；

产品运输：猪肉配送公司车辆自配；有车辆卫生检查记录，见生产部审核记录

冻品运输外包方：湖北天鹰物流有限公司，合同期限：2023年07月06日至2024年07月05日，提供有公司营业执照编号：91420902685642101B，道路运输经营许可证编号：鄂交运管许可货420902304575号，有效期至2024年07月31日；

医药箱药品、酒精、消毒液、洗手液均在正规药店及医药公司采购。

供方评价每年进行一次，提供有《供方评定记录表》，包括供方名称、地址、电话、联系人、品质、交货期、价格、付款方式、投诉处理、服务及结论等，例如日照邦利生物科技有限公司、临沂金锣新程肉制品有限公司意见均为推荐合格供方，考核阶段：2023.01-2023.07，制单审核：王慧，部门审核：陈小香，品控审核：陈佳骆签字。

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：

采购员通过采购订单及合同、微信、电话方式与供方沟通，并下达采购计划。

抽查酱卤香料Z、香配水分保持剂ST023采购合同签订日期：2024-03-01，订购产品：酱卤香料 规格 20kg/箱 数：300kg；复配水分保持剂ST023 规格 25kg/箱 数量 500kg，采购金额：38500元；时间：2024.03.01

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司在《管理手册》中8.9.5 撤回/召回 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《撤回控制程序》、《产品标识和可追溯性程序》。在《撤回控制程序》文件中规定了：在HACCP计划制定时危害分析不全面而遗漏了显著危害，或验证时发现危害分析没有被充分的识别，导致产品出现食品安全问题（撤回）。产品交付后，接到客户投诉，对产品进行调查后，发现产品确实存在食品安全问题（召回）。外部信息显示出现新的被证实能够给人类健康带来负面影响或可能带来负面影响的物质，而公司产品中含有该显著危害物质（召回）。产品交付后，接到客户投诉或外部信息显示产品可能



存在质量问题，该问题可能会给公司带来严重的负面影响（召回），要求每年组织不少于1次对产品可追溯性测试。

未发生召回情况，于2023年11月17日进行了召回和追溯演练。模拟质检部针对2023年11月10日生产的速冻调制食品（速冻丸子）产品，进行库存成品复检抽查时，产品色泽及滋气味情况不符合标准要求，经2023年11月18日质检部再次抽查成品复检，仍然存在这个问题。查询销售记录本产品已于11月12日发货8箱至杭州任海潮，11月15日已经签收入库，但未实施出库。提供了追溯和召回审批，实施具体追溯和召回（召回实施：2023年11月18日，已由销售部传真发书面通知函，要求客户予以配合召回工作。2023年11月19日，客户完成退运手续，货物装车。11月18日我司完成入库手续，召回产品入库隔离。2023年11月19日报请九江市柴桑区食药监局听取处理意见），召回演练评价：在整个召回过程中各部门积极配合，在较短的时间内很好的完成了召回工作，此次召回演练过程按预定的计划进行，没有发生异常问题，经过此次对销售的速冻调制食品（速冻丸子）的召回演练，说明我公司的产品召回程序有效可行，此程序无需修改。提供有：速冻丸子召回演练计划、产品召回演练通知函、产品资料收集及评价表、速冻调制食品（速冻丸子）产品召回记录表等，未保留召回演练相关追溯记录凭证，已现场沟整改，下次审核关注。今后可进一步关注过程的规范性。

在屠宰车间现场观察到每头猪分别耳标，鲜猪肉产品均有动物检疫证明及肉品合格证明，记录有：货主、数量、产地、检疫标记号等；分肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品进行简单的包装并加贴食品标签，上面显示：品名、净重、生产日期，执行标准、生产厂家等。

提供有留样记录，记录有：2024年03月21日，产品：手工地道肠10-80A（原味）规格：1010支*15袋，批次：20240321，台式热狗肠（30根），规格：2.0kg*10袋，批次：20240321；2024年03月25日，产品：尚百佳手工地道肠10-70A（原味），规格：70g*10支*15袋，批次：20240325，产品：尚百佳手工地道肠10-70A（黑椒味）规格：70g*10支*15袋，批次：20240325；留样人：彭鹿露；

5) 生产过程控制及危害控制计划（HACCP计划）管理与实施情况：

根据公司实际，结合质量/食品安全等体系要求，对生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工管理，制定了管理手册、程序作业文件、危害控制计划、前提方案、应急预案等文件制度。基本能指导生猪屠宰、肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工相关过程质量和食品安全管理操作。组织确定了需确认的过程为冷冻工序、卤制工序过程。

在提供产品和服务时，以下为各产品的基本工艺流程：

生猪屠宰：生猪接收=>待宰/静养=>送宰/沐浴=>麻电=>刺杀放血=>一次吊挂=>预清洗=>烫池浸烫=>打毛=>二次吊挂=>预干燥=>燎毛=>一次修整=>雕肛=>清洗抛光（头部检验）=>摘小肚=>瘦肉精在线检测=>挑胸=>剖腹=>扒白脏=>摘甲状腺=>劈半/摘肾上=>摘病变淋巴结=>复检=>去蹄/尾=>二次修整=>去板油/猪腰=>去头=>计量分级=>发运

腌腊肉制品（腊肉/腊肠）：原料验收=>原料储存=>原料解冻=>挑选整形清洗=>（腊肠：选料/绞碎）=>腌制=>烘烤=>冷却=>检验=>包装=>入库

酱卤肉类（猪蹄）：原料（猪蹄）验收=>入库冷藏=>解冻（废水排放点）=>清洗、修剪（废物排放点）=>原料清洗/修整=>卤制（蒸煮）=>冷却=>内包=>外包=>入库贮存=>发运【卤肥肠：原料验收=>入库冷藏=>原料清洗/修整=>卤制=>切段=>内包=>冷冻=>外包入箱=>入库贮存=>发运】

肉灌制品（炙烤肠）：原料验收=>入库冷藏=>解冻=>刨片绞碎=>斩拌=>腌制=>搅拌出浆=>灌制/扎线=>蒸煮（烟熏机）=>脱线=>入库速冻=>内包=>金属检测器=>外包=>入库冷藏=>冷链发运

速冻食品（速冻肠子）：原料验收=>入库冷藏=>解冻=>刨片绞碎=>斩拌=>腌制=>搅拌出浆=>灌制/扎线=>蒸煮



(烟熏机) =>脱线=>入库速冻=>内包=>金属检测器=>外包=>入库冷藏=>冷链发运
速冻食品(速冻丸子类): 原料验收=>入库冷藏=>解冻/修整=>刨片绞碎=>斩拌/打浆=>出浆=>入库冷藏/腌制=>成型=>水煮=>晾凉=>入库速冻=>内包=>金属检测器=>外包=>入库冷藏=>冷链发运

涉及生产部的 CCP 和 OPRP 如下:

- 一、酱卤肉类(卤猪蹄): CCP1 卤制;
- 二、腌腊肉制品(腊肠、腊肉): CCP2 腌制、CCP3 烘烤;
- 三、肉灌制品(炙烤肠): CCP1 配料、CCP2 蒸煮、CCP3 冷冻;
- 四、速冻肉制品(肠子类、丸子类): CCP2 配料、CCP3 蒸煮、CCP4 速冻; CCP5 金属探测;
- 五、生猪屠宰: CCP1 生猪接收; OPRP1 宰后检验;
- 六、OPRP: 包装材料消毒; 设备/周转筐/配送车辆消毒; 原辅料存储(冷库温度管理); 运输过程

提供了生猪屠宰、肉灌制品(炙烤肠)、酱卤肉制品(卤猪蹄)、腌腊肉制品(腊香肠、腊肉)、速冻调制食品(速冻丸子、速冻肠)的加工生产过程管理证据,组织按照批记录方式进行生产记录:

酱卤肉制品(卤猪蹄): 追溯批号为 20240304 卤猪蹄的生产记录)

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
2024-03-04	2024.03.04	生产计划安排	生产量任务、时间、数量及批次等	排产表; 提前三天以现场看板方式公示生产任务信息。	☑合格
	2024.03.04	解冻修整	按规定解冻, 修整边角等	猪蹄(20240125 批次共 25kg), 解冻时间: 12 小时;	☑合格
	2023.2.14	清洗	清洗切半	清洗后半成品重量 25kg	☑合格
	2024.03.04	卤制闷煮(CCP3)	按照配备及香辛料等进行闷煮	记录所使用原物料名称、分量等, 主要为各类调味品, 如熬制好的老汤加入料包夹层锅中烧开; 加入猪蹄汤淹过猪蹄, 88-92℃煮 120 分钟, 老抽 3.5kg, 未使用添加剂, 卤制闷煮时间为 2.5h, 100℃, 入入预冷间温度及时间 10℃; 13:30, 并提供了工前工后对清场要点等, 基本符合。 2024.04.11 现场审核查看, 卤制猪蹄闷煮, 中心温度显示: 91.3℃, 符合 CCP 点 CL 值工艺要求。	☑合格
	2023.2.14	包装(内包外包)	包装材质, 喷码信息, 批次,	所使用的包装彩袋为卤猪蹄, 单个包装袋重量: 8.5g, 装后毛重检查, 210g, 本批包材发放数: 130 个, 损耗数: 6 个, 剩余退库数 4 个	☑基本合格
2024.03.14	装箱工序-入库	入库名称, 数量等信息	入库数量 3 箱, 入库时间 2024.03.04	☑合格	

询问管代陈经理, 目前酱卤产品仍处于试产阶段, 未形成批量生产。

肉灌制品(炙烤肠): 追溯批号为 20240321 手工地道肠 10-70A 黑椒(炙烤肠)的生产记录)

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
20240321 手工地道 肠 10-70A 黑椒(炙烤 肠)	2024.03.20	生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	排产表; 提前三天以现场看板方式公示生产任务信息。	☑合格
	2024.03.21	解冻修整	解冻, 修整边角等	解冻方式进行, 无肉眼可见杂质。原料鸡大胸(辽丰, 1200kg, 40123)、鸡皮(420kg, 2024.01.18 批次)、4:6 猪肉(2040kg, 20kg)、碎肥(200kg 20231228); 鸡小胸解冻时间 03 月 点-7 日 7 点 14 小时。	☑合格
	2024.03.21	刨片绞肉	均匀, 混合均匀, 形状符合要求	用规定孔径进行绞肉。时间 7 点-9 点, 孔径 6 厘筛	☑合格
	2024.03.21	斩拌、打浆、出浆、	等信息; 原辅料、批次数量等; 冷藏	记录所使用原物料名称、厂家、批次、重量等信息, 如其中	☑合格



		入库冷藏（提供了领料单、配料工序（CCP1）等记录）	0-8℃，腌制	添加剂有大豆分离蛋白粉（20240015 批次，重量 38.4kg）、乙酰化双淀粉乙二酸酯（批次 20240102，240kg）、复配水分保持剂（批次 20231228）及复配增味剂（批次 20231221）28.8kg、D-异抗坏血酸钠（批次 2023101）3.84kg 数量等信息，按照总物料量 4800kg，使用符合规定要求，但均未记录批次信息，并对清场要点等，基本符合。 2024.04.10 审核现场查看符合 CCP1 的 CL 值工艺要求。	
2024.03.21	灌制、扎线工序		肠衣进行灌制，松饱和度中等	蛋白质肠衣进行灌制，肠衣口径：7#批号：20240304，灌肠 4cm；	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
2024.03.21	蒸煮/熏蒸工序 CCP2		的生产工艺指导书进行生产。CL：蒸 0min，温度 78（±2）℃，排气时间	蒸煮时间步骤：温度 78.℃；蒸煮时间 20min，符合工艺要求的温度 78（±2）℃，排气时间：11:47。 2024.04.11 审核现场查看：批次 20240411 火山石烤肠蒸煮设备显示：蒸煮时间 20min，箱温 77.8℃，排汽：2min；符合 CCP 点 CL 值工艺要求。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
2024.03.21	脱线工序		蒸好产品吹凉后脱线，不能破坏肠衣，挑出破损产品。	吹凉后脱线，挑出破损产品。未记录破损产品数量信息，沟通。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
2024.03.21	速冻工序 CCP3		速冻温度，速度	实时温度：-40℃、运转一周时间设定：75 分钟；速冻隧道产品中心温度：-18℃，现场已清场，无任何生产遗留物。 11 审核现场查看批次 20240411 火山石烤肠：速冻隧道实时 86℃、运转一周时间设定：70 分钟；符合 CCP 点 CL 值工艺	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
2024.03.21	包装（内包外包）		包装材质，记录喷码信息，批次等	所使用的包装彩袋为黑椒 70A（上膜、下膜），数量 46kg 上膜，338kg 下膜，65kg 外膜，喷码批号 20240421。外包箱 424 个，并附有工前、工后清场记录。	<input checked="" type="checkbox"/> 基本合格
2024.12.19	入库		入库名称，数量等信息	入库数量 424 件，入库时间 2024.03.21 日	<input checked="" type="checkbox"/> 合格

腊肉制品（腊香肠、腊肉）：抽查 2023.12.25 批次腊肉生产过程控制情况：

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
2023-12-25 腊肉	2023.12.24	生产计划安排	任务、时间、数量及批次等	排产表；提前三天以现场看板方式公示生产任	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
	2023.12.25	挑选解冻修整	解冻，修整边角等	肉（20231222 批次共 300kg），解冻时间 4 点	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
	2023.12.25	分切修整	，切成 4.5-6.5cm 的长条，然后清	成 10cm，最后肉料中为 290kg；	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
	2023.12.25	腌制工序 CCP2	及香辛料等进行腌制	记录所使用原物料名称、分量等，主要为各类调味品，未使用添加剂，腌制时间 4-24h，并提供了工前工后对清场要点等，基本符合。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
	2023.12.25-26	烘干工序 CCP3	、时间	25 日 18:00 进炉； 26 日 18:00 出炉，烟熏炉温度及记录时间：65℃，0.8MPa； 计划 CCP3:60℃烘烤 8h，45℃烘烤 16h 不一致； 影响，审核期间未有按排腊香肠、腊肉的生产加工。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
	2023.12.26	脱钩	脱钩	中心温度一般在 12-15℃左右，放入白框待包装	<input checked="" type="checkbox"/> 合格
	2023.12.26	包装（内包外包）	包装材质，喷码信息，批次，	所使用的包装彩袋为腊肉空白真空袋，装袋后重 510g、512g、	<input checked="" type="checkbox"/> 基本合格



		序 (CCP2) 等记录)		20231221) 及复配增味剂 (批次 20240122) 重量 26.4kg) 等信息, 按照总物料量 4000kg, 使用符合规定要求, 并对清场要点等, 基本符合。	
2024.03.09	灌制、扎线工序	按规定肠衣进行灌制, 松饱和度中等		使用胶原蛋白肠衣进行灌制, 肠衣口径: 17#批号: 20231205, 灌肠长 5.4cm;	合格
2024.03.09	蒸煮/熏蒸工序 CCP2	按照确定的生产工艺指导书进行生产。 CL: 干燥时间 28min, 温度 62-65℃; 蒸煮时间 25min, 温度 78-80℃, 排气时间 1-2min。		蒸煮时间步骤: 温度 78.5℃; 蒸煮时间 20min, 符合工艺要求的温度 78 (±2)℃, 排气时间: 8:57 (2min)。	合格
2024.03.09	速冻工序 CCP4	速冻温度, 速度		温度为-36℃, 运转一周 65min; 丸子中心温度-18℃。符合 CL 要求	合格
2024.03.09	包装 (内包外包)	包装材质, 记录喷码信息, 批次等		所使用的包装彩袋为香菇贡丸卷膜, 数量为 1500 个, 喷码批号 20240309。外包 367 个, 并附有工前、工后清场记录。	基本合格
2024.03.09	金探工序 CCP5	Fe≤2.0mm SUS≤4.0mm NONFe≤3.0mm		提供了《金属探测记录》, 查 2024 年 03 月 09 日, 有亲亲肠 595 件, 3#金控无异常, 基本符合;	合格
2024.03.09	入库	入库名称, 数量等信息		入库数量 595 件, 入库时间 2024.03.09 日	合格

查地道肠 50A (美丸子) 黑椒味批次 20240306、热狗肠 (50 条) 批次 20240309 等批次, 基本符合要求;

生猪屠宰: 追溯批号为 20240498 当天生猪屠宰的控制情况

产品名称/批次	日期	工序名称/记录	关键特性要求	执行/实测结果	验证结论
2024008 生猪屠宰	2024.04.08	生产计划安排	屠宰任务数量等	安排, 04 月 08 日屠宰量为 120 头	合格
	2024.04.08	进场管理 (接收、静养)	入场证明、检疫证、车辆消毒证等是否齐全有效, 静养观察。	生猪进场验收和宰前检验记录表, 显示 04 月 08 日生猪来源信息, 如抚市镇山背养殖场, 120 头, 产地江西, 动物检疫合格证明 3606362619, 45、47、49、50、55、54 号, 无病害或急宰猪, 准宰数量 120 头。生猪巡查记录表, 显示巡查情况良好。另外提供了消毒灭源记录表, 用乙酸对待宰场所, 包括通道, 出入场消毒池等进行预防性消毒。基	合格
	2024.04.08	生猪接收-进场检验 CCP1	生猪进行盐酸克伦特罗、莱克多巴胺、沙丁胺醇等进行检测	生猪“瘦肉精”以及其他违禁药物自检情况记录表, 抽查货主银坑镇山背养殖场, 120 头, 抽检 24 头, 检测记过均为阴性; 抽样人: 刘玉佩; 另非洲猪瘟病毒检测综合报告, 显示为阴性。提供了 2024 年 04 月 09 日准宰证, 共 412 头, 准宰证编号为 20240409。	合格
	2024.04.09	屠宰过程 (烫毛打毛、雕肛、挑胸、剖腹、扒红白肉、摘三腺、去头尾、计量分级、交付等)	烫毛打毛、雕肛、挑胸、剖腹、扒红白肉、摘三腺、去头尾、计量分级、交付等	生猪屠宰和宰后检验记录表, 显示 2024.04.09 对包括联盛、柯瑞华和几家客户的生猪共 412 头, 无病害猪, 病害猪产品共 124 斤, 合格 8985kg, 有肉品品质员签名。抽查货主刘刚: 数量为 100kg, 检验合格证明号为 (3642748916); 从肉品品质合格证存根联查得单号为 71, 共 1 头 100kg。基本符合。	合格
	2024.04.09	无害化处理及其他管理	无害化处理	《病害生猪产品无害化处理记录汇总表》, 抽查 2024.3.25, 显示共 1 头, 病害猪产品共 1 头, 主要为不可食用的三腺产品, 无害化处理“高温化制 1 头”, 有肉品品质检验员肖 XX, 无害化操作人陈 XX, 吴 XX 等信息。无害化数量与《生猪屠宰和宰后检验记录表》中的产品数量一致。	合格
	2024.04.08	出厂及追溯	产品进行管理	2024.04.09 生猪产品出厂和溯源记录表, 抽查货主 17#老马渡批发共 100kg, 动物产品检疫合格证明编号 363599610, 肉品品质合格	合格



03532660。

提供了04月08日《屠宰厂安全生产检查记录表》、《屠宰厂设施设
测保养记录表》、《企业卫生管理记录表》等，基本详实。

抽查20240406 /20240404/20240125等8批次生猪屠宰的管理，基本符合。

针对添加剂使用情况，组织设专人进行配置管理，并提供了《食品添加剂使用监控记录》，如2024.04.06热狗肠，总量2400kg，复配水分保持剂使用量6kg；配置比例2g/kg；符合规定5.0g/kg的最大使用量要求。2022.11.20亲亲肠，总投入量5600kg；诱惑红435.9kg，配置比例0.01g/kg，符合规定0.015g/kg；复配水分保持剂使用量41.01kg；配置比例2.2125/kg；符合规定5.0g/kg的最大使用量要求。

其他OPRP实施情况：

控制措施	关键限值/行动准则	记录情况	现场显示	结论
包装材料消毒	采用紫外线消毒时间为大于30分钟	提供《包材间紫外灯开关记录》，2024.04.07开机时间：8:10，关机时间：8:50	现场查看符合要求，同时配备有臭氧发生器进行消毒	符合要求
设备/周转筐/配送车辆	每天清洗后用75%酒精消毒	提供了《设备清洗消毒记录表》	现场操作人员表示清洗后使用75%进行消毒。	基本符合
原料/存储	控制好冷库的温度	提供了冷冻库温度记录，如2024.04.01，冷库8:00-18.1℃、12:00-18.3℃、18:00-17.9℃；2024.04.08-18.5℃；提供冷藏库温度检查表：2024.04.07，冷藏库：8:00-1.7℃、12:00 1.3℃、18:00 0.4℃	2024.04.09日现场查看冷冻库为-17.5℃	基本符合
运输	营销主管每车检查运输车辆卫生情况	提供了车辆卫生检查记录，基本符合	对车辆的卫生情况等进行了检查	基本符合

另抽取首件检验相关记录名称：《地道肠10-50A黑椒味（美丸子）10支×20袋，检验项目：包装箱检查、内容物检查，检验时间2024.03.06，符合要求；

查看需要确认的过程控制：冷冻、卤制

提供了2023.12.12对冷冻、卤制关键过程确认记录，查关键过程1：冷冻工序，确认方法：根据标准8.5.1生产和服务提供过程的确认，本部门对工艺过程进行了识别，认为该过程为特殊过程。操作人员：龙国英，设备：速冷隧道，可以满足其过程要求；工艺标准：《产品工艺规程汇编》，原材料名称：猪肉、鸡肉等，确认情况：1. 本公司根据该过程，针对现场操作人员编制了《产品工艺规程汇编》；2. 该员工在同行业公司该岗位工作了三年以上，有丰富的工作经历，工作认真负责，持证上岗。3. 生产过程中严格按照上述工艺标准和作业指导书的要求执行；4. 该过程的最终检验记录均符合本公司上述文件的要求。确认结论：上述确认情况属实，可以按经确认的要求操作。



查关键过程 2：卤制工序，确认方法：根据标准 8.5.1 生产和提供过程的确 认，本部门对工艺过程进行了识别，认为该过程为特殊过程。操作人员：严国安，设备：卤制锅可以满足其过程要求；工艺标准：《食品生产酱卤制品加工 工艺作业指导书》，原材料名称：鸭肉等。确认情况：1. 本公司根据该过程，针对现场操作人员编制了《食品生产酱卤制品加工 工艺作业指导书》；2. 针对设备操作工编制了《食品生产酱卤制品加工 工艺作业指导书》；3. 该员工在同行业公司该岗位工作了三年以上，有丰富的工作经历，工作认真负责，持证上岗。4. 生产过程中严格按照上述工 艺标准和作业指导书的要求执行；5. 该过程的记录及该过程的检验记录均符合本公司上述文件的要求。确认结论：上述 确认情况属实，可以按经确认的要求操作。

采取防范人为错误的措施：每批次在生产指令单中详细记录各批次原辅料的具体用量，有操作、复核、确认等分工，有 较好的避免错误的防范效果。

对于食品行业的运输控制：

提供了《运输车辆情况登记表》，包括豫 SM7A53、苏 A36SX3 等共 6 辆车，《运输车辆卫生检查记录》，对运输产品类 别、车辆类型、运输条件、清洁度、有无污染情况、允许装卸等。查 2024.04.10《运输车辆卫生检查记录》，基本符合。 详见采购部及销售部审核记录：

在现场观察到顾客的生猪产品被分圈进入到待宰栏，并在生猪上用油漆标上各顾客的编号，并在“生猪进厂（场、 点）验收和宰前检验记录表”记录了相关信息。保证顾客财产的有效识别和防止错混。待宰圈卫生良好，可保证猪只的 健康。检验人员肖**，无害化处理目前统一存放，由九江畜牧局授权指定单位进行处理，提供了《病害猪无害化处理统 计月报表》，如 2024 年 03 月 20--25 日，共有病害猪 1 头，死亡原因：挤压致死，无害化处理人记录为付义龙，屠宰生 猪总数为 492 头，采用高温化制方法进行无害化处理，官方兽医：吴键。负责人表示，这些无害化处理控制非常严格， 不单由肉品检验员、检疫人员、无害化处理人员等共同确认。对屠宰前，或屠宰后发现需无害化处理的生猪/生猪产品， 由驻场兽医通知客户需进行无害化处理。

2024 年 04 月 09 日夜班审核现场询问车间主管，了解 GB/T17236 生猪屠宰操作规程的基本要求，作业过程注间防止 交叉污染，所有褪毛水温在 60 度以上，但具体需要结合生猪品种、皮质情况等现场确定浸泡时间，一般屠宰工以现场把 控为主。目前采用活杀放血方式、褪毛符合操作规程的要求。现场温度表通过校检方式进行，提供了校检证据，见质 检室审核记录，徐经理表示主要以感官判断为主，因为各类品种、猪龄不同，烫毛时间会有差异，建议可进一步规范化。 屠宰过程现场观察：生猪淋浴一刺杀放血一或褪毛，按《生猪屠宰操作规程》操作，对屠宰后生猪产品做到胴体、头蹄、 内脏三落地，血清、毛净、无粪污。

未发生召回情况，于 2023 年 11 月 17 日进行了召回和追溯演练。模拟质检部针对 2023 年 11 月 10 日生产的速冻调 制食品（速冻丸子）产品，进行库存成品复检抽查时，产品色泽及滋气味情况不符合标准要求，经 2023 年 11 月 18 日质 检部再次抽查成品复检，仍然存在这个问题。查询销售记录本产品已于 11 月 12 日发货 8 箱至杭州任海潮，11 月 15 日 已经签收入库，但未实施出库。提供了追溯和召回审批，实施具体追溯和召回（召回实施：2023 年 11 月 18 日，已由销 售部传真发书面通知函，要求客户予以配合召回工作。2023 年 11 月 19 日，客户完成退运手续，货物装车。11 月 18 日我司完成入库手续，召回产品入库隔离。2023 年 11 月 19 日报请九江市柴桑区食药监局听取处理意见），召回演练评 价：在整个召回过程中各部门积极配合，在较短的时间内很好的完成了召回工作，此次召回演练过程按预定的计划进行， 没有发生异常问题，经过此次对销售的速冻调制食品（速冻丸子）的召回演练，说明我公司的产品召回程序有效可行，

此程序无需修改。提供有：速冻丸子召回演练计划、产品召回演练通知

函、产品资料收集及评价表、速冻调制食品（速冻丸子）产品召回记录表等，未保留召回演练相关追溯记录凭证，已现 场沟整改，下次审核关注。今后可进一步关注过程的规范性。

6) 监视和测量：

监视和测量设备的控制：编制了程序文件进行了规定，屠宰场自有的计量器具较少，因是代屠加工，不涉及重量的贸易 结算，提供了监视和测量设备记录，抽查：



电子台秤（型号/规格 TCS-300），证书编号：M2023110298，校检时间：2023.11.07；
 电子计价秤（型号/规格 TCS-300），证书编号：M2023110330，校准时间：2023.11.07；
 玻璃液体温度计（型号/规格-50~50）℃，证书编号：M2023110289，校准时间：2023.11.07
 电热恒温鼓风干燥箱（型号/规格 GZX-GFC 101-1-S），证书编号：M2023110288，校准时间：2023.11.07；
 电子秤（型号/规格 ACS-D11），校准证书编号：M2023110302，校准时间：2023.11.07；
 电子计重秤（型号/规格 BPA121），校准证书编号：M2023110304，校准时间：2023.11.07；
 数显温度计（型号/规格 TP101），校准证书编号：M2023110272，校准时间：2023.11.07；
 紫外可见分光光度计（型号/规格 721G），校准证书编号：M2023110285），校准时间：2023.11.07
 压力表（型号/规格 0-1.6MPa），检定证书编号：压 2024-2022 号，检定有效期至：2024.09.05；
 压务表（型号/规格 0-2.5MPa），检定证书编号：压 2024-0218 号，检定有效期至：2024.09.05；
 荧光定量 PCR 仪（PQA-16A），校准证书编号：Y202341302695，校准时间：2023.11.07；

现场检查发现：01) 未能提供屠宰生产车间的锅炉、安全阀、压力表检定或校验报告；电子汽车衡计量检定或校验证书；
 02) 未能提供冷藏冷冻库、速冻库温度显示装置内部校验记录。已开不符合项整改；
 另外，现场查看，配备有 PH 计、立式压力蒸气灭菌器等。基本满足检验要求。

监视和测量设备由质检部统一进行管理，在管理过程中如发生偏离误差允许值时将报废，目前尚未发生。目前没发现损坏偏离校准状态的情况。如有将追溯检验记录并对设备做适当处理措施。符合要求。

组织验收主要通过验证供方提供的产品送货单据/合格证明等信息，组织配备有检验室，面积约 30 平方米，室内设备设施基本齐全，环境光线良好，设备标签和实验试剂均在有效期内，检验环境和仪器设备基本能满足检验要求，监视测量资源基本满足要求。

7) 产品放行管理（含原料验收 CCP1 控制情况）情况：

根据组织提供的危害控制计划，涉及质检部的有如下 CCP 点/OPRP 点：

- 一、酱卤肉类（卤猪蹄）：——
- 二、腌腊肉制品（腊肠、腊肉）：CCP1 原材料验收（猪肉/肠衣）；
- 三、肉灌制品（炙烤肠）：——
- 四、速冻肉制品（肠子类、丸子类）：CCP1 原料验收（鸡肉、猪肉）；
- 五、生猪屠宰：CCP1 生猪接收；OPRP1 宰后检验；

门店、OPRP：——

CCP/OPRP 的实施情况：（各项原料、包材等外检报告见采购部审核记录）

CCP1 原材料验收（猪肉/肠衣、鱼糜、鸡肉）

过程	地点	关键限值/行动准则	记录情况	现场显示	结论
CCP1 原料验收	检验室	供货方为合格供方名单里客户，提供在有效期之内并且检验项目齐全的产品委托检验报告，入厂检验合格，内部提供的肉也同样提供相关检验资料，齐全后方可用料生产	《物料检验报告单》	查胶原蛋白肠衣 2024.04.06《物料检验报告单》，包括供方（河南景珍生物科技有限公司），供方出厂检验报告单、检测报告（报告编号：CR132304FD00598，时间：2023.04.25，检测项目：水分、蛋白质、铅、总砷、大肠菌群、沙门氏菌等，检测结果：合格），结论为合格；查 2023.27 进货的鸡大胸/鸡小胸（2024.2.20-2024.03.12 生产），提供了动物检疫合格证明（2127929484）、品质检验合格证（350250638）、供方出具的检测结果报告	符合



				<p>单及第三方检测报告（报告编号 ZSY2023-06-0632, 检测时间：2023.07.04, 检测项目：挥发性盐基氮、水分、铅、总砷等, 检测结果：符合）；另提供鸡大胸批次 2040101-0316《物料检验报告单》、检、肉品合格证（350085464）、动物检疫证明（2127920908）、出厂检验报告、第三方检测报告，管控方式相同，符合要求；</p> <p>查 2024.03.20《物料检验报告单》品名：猪 4 号肉，提供了 20240215 批次河北灵熙食品有限公司猪 4 号肉的肉品品质合格证（081588088），动物检疫合格证明（1308930993）；出厂合格单、瘦肉组织检测报告、第三方检测报告，符合要求。</p> <p>查 2024.03.07《物料检验报告单》品名：冷冻调理鸡胸糜，提供了速冻肉糜出厂产品检验合格单（检测项目：气味、过氧化值等、水分，检测结果合格、第三方检测报告（报告编号：20233997, 检测项目：色泽、铅、总砷、镉、总汞, 检测时间 2023.08.01, 检测结果：合格）</p> <p>另外，提供 2024.01.05, 品名冻猪 4.6, 20231201 批次，提供肉的肉品品质合格证（200032319792），动物检疫合格证明（3741972086）；车辆消毒证明、出厂合格单、瘦肉组织检测报告、第三方检测报告（报告编号：2023S0710570, 时间：2023.07-20）检测项目：挥发性盐基氮、水分、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、单细胞李斯特菌等, 检测结论：符合）符合要求；</p>	
--	--	--	--	---	--

另外，抽查 2024.03.20 猪/其他副产品（脊膘）/2024.4.05 冻猪 4.6；2024.03.30 盐渍肠衣等进货验收基本符合。

——生猪屠宰：CCP1 生猪接收；OPRP1 宰后检验

过程	地点	关键限值/行动准则	记录情况	现场显示	结论
CCP1 生猪接收	检验室	每批生猪有检疫合格证，兽药残留抽样、检测合格	《生猪进场验收和宰前检验记录表》、《生猪“瘦肉精”及其他违禁药物自检情况记录表》、《非洲猪瘟病毒检测综合报告》	抽查 2024 年 04 月 08 日屠宰情况，提供了《生猪进场、点）验收和宰前检验记录表，显示 04 月 08 日生猪来源信息，动物检疫合格证明 3606362619，无病害或急宰猪；提供了 04 月 08 日对瘦肉精及其他违禁药物自检情况记录表等三项进行检测，非洲猪瘟病毒检测，均为阴性；	基本符合
OPRP1 宰后检验	检验室	肉品检验检疫合格	《生猪屠宰和宰后检验记录表》	提供了生猪屠宰和宰后检验记录表，显示 2024.04.09 对包括联盛、柯瑞华等在内的几家客户的生猪共 412 头，无病害猪，病害猪产品共 124	基本符合



				斤，合格数量为 38985kg，有肉品品质员签名。抽查货主刘刚：数量为 100kg，检验检疫合格证明号为（3642748916）；从肉品品质合格证存根联查得单号为 003532671，共 1 头 100kg。基本符合。	
--	--	--	--	---	--

抽查抽查 20240406 /20240404/20240125 等 8 批次生猪屠宰的管理，基本符合。

成品验收主要依据《成品验收管理制度》、《食品进货查验制度》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
原材料检验	随机抽样	原、辅料质量监控标准操作规程	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
辅料包材	随机抽样	100%外观、索证、外观完好	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
半成品首检	——	感官检验为主	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
半成品检验	——		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
成品检验	随机抽样	成品质量监控标准操作规程及酱卤肉制品（GB/T23586）、肉灌制品（熟）SB/T10279、速冻调制食品 SB/T10379、腌腊肉制品 GB2730。	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
服务放行	——	——	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

抽取原材料检验相关记录名称：《检测报告》（肠衣、猪肉、鸡肉等验收见 8.5.4.5/8.6 审核记录。

日期	物料名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.03.21	乙酰化双淀粉乙二酸酯（木薯变性淀粉）	100kg	供方、感官、包装规格、净含量、日期标识、包装及运输方式	来自合格供方、感官、包装规格、净含量、生产日期 2024.02.20 标识、包装及运输方式，并提供有厂家产品质量检验报告书	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.03.01	大豆分离蛋白粉	100kg	供方、感官、包装规格、净含量、日期标识、包装及运输方式	来自合格供方、感官、包装规格、净含量，生产日期 2024.03.01、标识、包装及运输方式，并提供有厂家出厂品质检验报告单；	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.01.08	食用玉米淀粉	100kg	供方、感官、包装规格、净含量、日期标识、包装及运输方式	来自合格供方、感官、包装规格、净含量，生产日期 2024.01.08、标识、包装及运输方式，并提供有厂家产品质量检验报告书、	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.	初心小厨	100kg	感官、供应	来自合格供方，感官	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格



03.25	60A 手工地道肠卷膜		商、合格证等	检验合格、尺寸、异物、运输车辆卫生状况,产品出厂检验报告	
-------	-------------	--	--------	------------------------------	--

另外抽查 2024.3.18 进货验收的鸡肉香膏(批次 20240311)、2024.3.15 进货验收的低温拉伸膜(批次 20240309)等 12 批原辅料及包材等验收记录,基本符合。

抽取半成品**检验**相关记录名称:《生产用水检验记录》、《生产过程微生物监控记录》:

日期	成品名称/批次	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.04.01	生产用水	浑浊度、臭味、肉眼可见物、PH 值、菌落总数、大肠菌群等符合 GB5749	感官符合 PH 值 7.1 菌落总数 < 1 个 大肠菌群: 未检出	合格, 检验员: 李焯
2023.10.04	人员手部、机器、物料、环境	人员手部 ≤ 300cfu/只手 机器总数 ≤ 10cfu/g 环境 < 30cfu/cm ²	手部 < 30; 机器 < 100 物流 < 10 环境 < 10	合格, 检验员: 李焯

半成品检验,生产现场主要以感官进行判定,如包装封口完好情况、日期标识、标签等信息,在生产过程批记录中有记录,产部审核记录。

抽取成品**检验**相关记录名称:《检验报告单》提供有出厂检验报告以及原始检验记录,随机抽取:

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
2024.03.21	肉灌制品:手工地道肠 10-70A (黑椒味):批次 20240321	随机	SB/T10279-2017 GB4789.2-2022 GB4789.3-2016 GB2726-2016 JJF1070-2005 感官、大肠、菌落、净含量等	感官:符合要求 净含量:约 700g/袋,内控标准 695-730g):723.50,716.30,717.35,712.05,724.35,725.40,735.85,714.50,709.85.720.35); 菌落总数检测结果为 (cfu/g); 890,1000,910,1100,1200; 标准为 (n: 5, c: 2, m: 10 ⁴ ; M: 10 ⁵) 大肠菌群 (cfu/g) < 10; < 10, < 10, < 10, < 10; 标准为 (n: 5, c: 2, m: 10; M: 10 ²) 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求,准予出厂。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.03.09	热狗肠 50 条,批次为 20240309	500g	SB/T10379-2012 GB5009.227-2016 GB19295-2021 JJF1070-2005 感官、净含量、过氧化值等	感官:无异常 标签:标签标识齐全; 净含量:2.5kg/袋; 过氧化值:0.021g/100g (标准为 ≤ 0.25g/100g) 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求,准予出厂。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格



2024.03.11	香菇贡丸, 批次为 20240311	500g	SB/T10379-2012 GB5009.227-2016 GB19295-2021 JJF1070-2005 感官、净含量、过氧化值等	感官: 无异常 标签: 标签标识齐全; 净含量: 2.5kg/袋; 过氧化值: 0.022g/100g (标准为≤0.25g/100g) 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2023.12.28	腊肉(腌腊肉制品), 批次为 20231228	500g	GB2730-2015 GB/T23493-2009 GB5009.227-2016 GB4789.3-2016 GB2726-2016 JJF1070-2005 感官、净含量、过氧化值等	感官: 无异常 标签: 标签标识齐全; 净含量: 500g; 过氧化值: 0.036g/100g (标准为≤0.5g/100g) 查核原始检验记录, 基本一致 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.3.04	酱卤制品(酱猪蹄), 批次为 20240304	20包	GB/T23586-2009 GB4789.2-2016 GB4789.3-2016 GB2726-2016 GB5009.3.2016 GB5009.5-2016 GB5009.44.2016 JJF1070-2005 感官、净含量(称重)、菌落总数、大肠菌群等	感官: 符合要求 净含量: 计量称重 菌落总数检测结果为 (cfu/g) <10; <10, <10, <10, <10; 标准为 (n: 5, c: 2, m: 10 ⁴ ; M: 10 ⁵) 大肠菌群 (cfu/g) <10; <10, <10, <10, <10; 标准为 (n: 5, c: 2, m: 10; M: 10 ²) 水分(g/100g): 64.1g/包 食盐 (g/100g): 1.16 蛋白质 (g/100g): 24.6 检验结论为该批产品符合出厂检验项目要求, 准予出厂。	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

另外, 抽查 10 批认证范围产品的出厂检验情况, 基本要求。

抽取服务放行相关记录名称: 主要还是通过现场管理、客户签收为主, 见销售部审核记录

在现场观察到每头猪分别耳标, 鲜猪肉产品均有动物检疫证明及肉品合格证明, 记录有: 货主、数量、产地、检疫标记号等; 分肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品进行简单的包装并加贴食品标签, 上面显示: 品名、净重、生产日期, 执行标准、生产厂家等。

提供有留样记录, 记录有: 2024 年 03 月 21 日, 产品: 手工地道肠 10-80A (原味) 规格: 1010 支*15 袋, 批次 20240321, 台式热狗肠 (30 根), 规格: 2.0kg*10 袋, 批次: 20240321; 2024 年 03 月 25 日, 产品: 尚百佳手工地道肠 10-70A (原味), 规格: 70g*10 支*15 袋, 批次: 20240325, 产品: 尚百佳手工地道肠 10-70A (黑椒味) 规格: 70g*10 支*15 袋, 批次: 20240325; 留样人: 彭鹿露; 保存期限: 保质期后 1 年, 保存状态: 冷冻储存。

9) 食品防护管理情况:

公司在《管理手册》的 8.5.4 防护规定了应包括组织应在生产和服务提供期间对输出进行必要的防护, 以确保符合要求。注: 防护可包括标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及保护, 另制定《产品防护程序》目的是在合格产品到客户正式验证前, 对产品采用防火、防盗、防潮、防毒、防虫、防尘、防变形防鼠等保护措施, 防止产品在交付前发生损坏、受潮、丢失和其它质量问题等, 适用于原(辅)料、包装材料、外购品、半成品及成品的售卖、保护



控制活动。基本符合标准要求。

查看原材料库房管理：抽查原材料名称：白糖、调味料、卷膜、拉伸膜等，物卡相符；

原材料库房管理：抽查原材料名称：复配水分保持剂、复配增稠剂、红曲红亚硝酸钠，物卡相符；

成品库房管理：抽查成品名称：冷冻鱼丸、香菇贡丸、炙烤肠等 分类存放、码放高度/层数符合要求，储存温度-17.3℃，储存时间 24个月（有保存期时）。

10) 应急准备和响应管理情况：

企业有建立、实施和保持应急准备和响应程序，查见《突发事件准备和响应控制程序》，颁布日期：2022年10月10日实施日期：2022年10月10日；制定有《物体打击应急预案》及《火灾应急预案》、《机械伤害应急预案》、《触电事故应急预案》；

企业有识别、确定潜在的食品安全事故或紧急情况，制定应急预案和措施，必要时做出撤回或召回的响应，以减少能发生安全危害的影响。

必要时，特别在事故或紧急情况发生后，企业对应急预案予以审核和改进。

企业有保持应急预案实施记录。

对应急预案进行定期演练并验证其有效性。

（紧急情况包括使企业的产品受到不可抗力因素影响的情况，如自然灾害、突发疫情、生物恐怖等。）

查见火灾应急演练记录，演练时间：2023年2月20日

评审结论：演练的效果：1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好；

2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护；3、各参训人员装备佩戴完整，精神饱满；

4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责。

查见机械伤害应急救援预案演练演习记录，演练时间：2022年12月10日；

评审结论：组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。

11) 管理体系的验证、确认、评价和分析

制定了《食品安全管理体系验证程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，包括对HACCP计划实施之前的确认、对监控程序、纠偏措施的确认、对管理体系运行中HACCP相关内容的验证等。

现场交流食品安全小组组长陈佳骆，其表示公司产品每年送外检1次，生产加工用水每年送检1次等，策划基本合理。具体实施情况如下：

产品：猪肉

检测报告编号：Y24-0261

委托单位：江西博莱农业科技股份有限公司

检测机构：江西省检验检测认证总院检测认证技术发展研究院

检测依据：GB 31658-2022《食品安全国家标准 动物性食品中B-受体激动剂残留量的测定 液相色谱-串联质谱法》、农业农村部公告第250号；

检测项目：克伦特罗、莱克多巴胺、沙丁胺醇；

检测结果：合格

检测日期：2024年02月29日

产品：卤猪蹄



检测报告编号：CTT24030400678

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：安徽省中鼎检测技术有限公司

检测依据：GB/T 23586-2009《酱卤肉制品》等；

检测项目：亚硝酸盐、水分、蛋白质、食盐、总汞、N-二甲基亚硝胺、单核细胞增生李斯特氏菌等；

检测结果：合格

检测日期：2024年03月19日

产品：火山石烤肠

检测报告编号：CTT23120803120

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：广东省中鼎检测技术有限公司

检测依据：SB/T 10279-2017《熏煮香肠》等；

检测项目：亚硝酸盐、淀粉、氯化物、单核细胞增生李斯特氏菌、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌等；

检测结果：合格

检测日期：2024年01月05日

产品：腊香肠

检测报告编号：CTT23120802964

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：广东省中鼎检测技术有限公司

检测依据：GB/T 23493-2009《中式香肠》等；

检测项目：总糖、过氧化值、水分、总汞、单核细胞增生李斯特氏菌、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌等；

检测结果：合格

检测日期：2024年01月03日

产品：包心贡丸

检测报告编号：CTT23120803123

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：广东省中鼎检测技术有限公司

检测依据：SB/T10379《速冻调制食品》等；

检测项目：过氧化值、单核细胞增生李斯特氏菌、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌等；

检测结果：合格

检测日期：2024年01月05日

产品：亲亲肠



检测报告编号：CTT23120803130

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：广东省中鼎检测技术有限公司

检测依据：SB/T10379《速冻调制食品》等；

检测项目：过氧化值、单核细胞增生李斯特氏菌、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌等；

检测结果：合格

检测日期：2024年01月05日

产品：生产用水

检测报告编号：CTT23070503388

委托单位：江西博莱农业高科技股份有限公司

检测机构：深圳市中鼎检测技术有限公司

检测依据：GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》等；

检测项目：臭氧、氯气及游离氯制剂、二氧化氯、亚氯酸盐、大肠盐希氏菌、总大肠菌群等；

检测结果：合格

检测日期：2023年07月28日

现场查见《食品安全管理体系验证记录》，验证内容包括：评价产品和加工过程、CCP点设置合理性等方面，验证时间：2023年12月17日，验证人员：陈佳骆，明确了各项验证结果，未见明显异常。

同时查见食品安全小组开展了PRP验证、PRP的验证、HACCP计划验证，记录有验证人员及验证结论等信息，控制方式基本相同。

生产加工用水的安全性验证、原料包括猪肉、鸡肉的安全性验证已提供，见F8.5.3/H4.4条款审核记录。

作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控，具体见生产部审核记录。

审核周期内暂未发生更新情况。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

组织在《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖1次。查见编制了《年度内部审核计划》、《内审实施计划》，并于2024年01月25-26日按照计划的要求策划实施了内部审核，经查内审过程记录有“审核实施计划”、“内审检查表”、“内审会议签到表”、“内部审核报告”等，体系内审发现1项不符合项，基本符合要求。

组织在《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。本次管理评审日期：2024年02月01日，查《管理评审计划》，计划于2024年02月01日进行管理评审，审批：张鹏飞，日期：2023年01月30日。

管理评审会议于2024年02月01日在公司召开，会议由张鹏飞总经理主持；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。现场审核期间与总经理张鹏飞交流，基本知道管理评审流程，建议后期关注并熟悉管理评审输出的实施及控制。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：管理体系内审审核情况分析报告、质量、食品安全管理体系实施情况、组织架构、管理职责和资源管理实施情况、测量、分析与改进实施、食品安全方针有效落实、食品安全、质量方针及目标、指标适宜性情况测量、分析与改进实施等。



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，编制日期：2024年02月01日；管评结论：我公司建立的食品安全/质量管理体系对满足顾客要求、满足适用法律法规要求而言是基本有效的、充分的和适宜的。

改进、纠正和预防措施：加强对各部门质量/食品安全管理体系要求的培训，提高管理水平；对各部门运行质量/食品安全管理体系进行严格要求，加强检查和控制，对发现的问题及时采取措施，纠正措施正在实施中，下次审核关注。

2.4 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《管理手册》10.2条款进行了规定，同时策划了《纠正和预防措施控制程序》、《不合格及潜在不安全产品控制程序》。

公司领导层通过确保公司管理方针建立，定期的评审确保持续实施，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。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

——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；内审开具的1项，不符合，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格。

1) ——2024年01月16日九江市市场监督管理局来公司进行生产经营监督检查，提出3项整改项，已整改完成，符合要求；2024年03月15日九江市市场监督管理局来公司生产科领导到现场例行检查，未发现异常，基本符合；2024年04月11日九江市市场监督管理局执法大队到现场例行检查工作，未发现异常；

——原辅料进货验收、生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关、产品交付控制/顾客投诉处理主要由生产部、质检部、采购部负责，审核周期内运行基本稳定；

查《不合格及潜在不安全产品控制程序》中对采购产品、最终产品、生产和服务提供过程中发现的不合格品和潜在不安全产品进行识别和控制，防止不合格品产品和潜在不安全产品的非预期使用和交付。质检部负责组织对不合格品和潜在不安全产品实施评审，生产屠宰的最终结论依食品安全危害轻重程度采取以下方法：急宰与销毁。保持了评估和处理的记录，深加工及酱卤制品成品采取销毁或在无质量及食品安全前提下内部食堂炒菜自用食材。

抽查2024年3月25日“2024年3月病害生猪无害化处理记录表”和，记录了货主、死亡原因、无害化处理数量，无害化处理人、官主兽医，发现有无害化处理生猪1头，无害化处理人：付义龙，官方兽医：吴健；另抽查2024年3月22日、03月11日、03月10日等12批屠宰车间生产情况记录表及生猪产品无害化处理记录表，基本符合要求。来源及去向清楚可追溯。

提供深加工产品《退货、收回产品处理通知单》，产品名称：李霸天烤肠，规格：200g/包，退货原因：顺丰冷链退回烤肠，93%烤肠20230214日期82包、20221205日期7包、20230217日期75包；90%烤肠20221128日期58包，复验情况：漏气破洞95%以上边角包装膜碰撞磕破，少数封口边有产品油脂导致封口不严。由仓库翻检后退回，产品未解冻，无变质情况，处理意见，拆除包装后，放食堂切片炒菜。QA意见：同意，签字：彭唐，质检部意见：同意，2023年05月05日；未发生召回情况；已按照实际发生的需整改情况开展了纠正及纠正措施活动。



现场与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《《纠正和预防措施控制程序》、《不合格及潜在不安全产品控制程序》的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司在《管理手册》10.3/10.4 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。

管代表示公司会不定期对分析和评价的结果以及管理评审输出进行评审，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，公司各部门加以应对。

目前公司改进措施包括：改进产品和服务质量，以满足要求并应对未来的需求和期望；纠正、预防或减少不利影响。

——日常改进通过以下方面进行：内外部环境识别评审、相关方及其需求信息的监视、风险和机遇应对、合规义务、管理方针、管理目标现状及实施状况、内外部审核结果、监视和测量结果、食品安全管理体系确认验证结果、纠正措施、管理评审、顾客投诉处理；监管部门监督检查、生猪屠宰、肉灌制品、酱卤肉制品、腌腊肉制品、速冻调制食品的加工相关、产品放行等；

管理评审输出改进与内审不合格重复，下次可关注管理评审改进作用。

3) 食品安全管理体系的更新:

公司在《管理手册》10.4 条款进行了规定。

现场沟通管代，其表示公司每年至少一次食品安全管理体系评审，保证食品安全管理体系的持续更新。为实现这一目标，食品安全小组按计划的时间间隔通过审查危害分析、既定的危害控制计划和既定的 PRP，对食品安全管理体系进行持续更新。

更新活动包含了外部和内部沟通信息的输入、FSMS 的适用性、充分性和有效性的其他信息的输入、验证活动结果分析的输出：管理评审的输出。要求体系更新活动保留成文信息，并作为管理评审的输入进行了报告。

管理体系更新策划基本符合要求。审核周期内未发生更新。

审核周期内未发生变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

审核地址变更:

原审核地址：江西省九江市采桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园 /九江县马回岭镇杨柳村（生猪屠宰）

现变更为：江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园/九江县马回岭镇杨柳村（生猪屠宰）

2) 组织机构：无；

3) 管理体系：无；

4) 资源配置：无；

5) 产品及其主要过程：无；

6) 法律法规及产品、检验标准：无；

7) 外部环境：无；

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：

认证范围变更:

原范围： F：位于九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园江西博莱农业高科技股份有限公司生产车间



的肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工；位于九江县马回岭镇杨柳村江西博莱农业高科技股份有限公司屠宰车间的生猪屠宰

现变更为：**F**：位于江西省九江市柴桑区马回岭镇杨柳村博莱示范园江西博莱农业高科技股份有限公司生产车间的肉灌制品（炙烤肠）、酱卤肉制品（卤猪蹄）、腌腊肉制品（腊香肠、腊肉）、速冻调制食品（速冻丸子、速冻肠）的加工；位于九江县马回岭镇杨柳村江西博莱农业高科技股份有限公司屠宰车间的生猪屠宰

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核中不符合项：01)Q8.4.2\F7.1.6、02)Q8.3\F8.5.2、03)Q7.1.3\F7.1.3、04)Q8.5.1\F8.5.4.5、05)Q7.1.5.2\F8.7、06)Q8.6\F8.8.1；，现场验证纠正及纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

主要用于投标使用，现场见未发生认证证书及标志违规使用情况

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（江西博莱农业高科技股份有限公司）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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐意见： 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册



- 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，保持认证注册
- 暂停认证注册
- 扩大认证范围
- 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。