

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：湖北草木花农业发展有限公司

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）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 陈丽丹

报 告 日 期： 2024 年 05 月 19 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■ 管理体系审核计划（通知）书

■ 首末次会议签到表

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人 审核组长：邝柏臣

组 员： 陈丽丹



受审核方名称：湖北草木花农业发展有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	H:审核员 F:审核员	2020-N1HACCP-1222839 2023-N1FSMS-2222839	F:CII-1 H:CII-1
B	陈丽丹	组员	H:审核员 F:审核员	2023-N1FSMS-2246137 2021-N1HACCP-1246137	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	罗继安（生产部厂长）\刘适（质检部经理）	向导	受审核方
2	——	观察员	——

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**危害分析与关键控制点体系, 食品安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

H：危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0），F：ISO 22000:2018

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：《CCAA 0020-2014 果蔬制品生产企业要求》；

d) 相关的法律法规：《食品安全法》、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB 7096-2014《食品安全国家标准 食用菌及其制品》、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量、GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量、GB2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准；



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：《食品安全法》、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB 7096-2014《食品安全国家标准 食用菌及其制品》、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量、GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量、GB2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准；

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05月18日 上午至2024年05月19日 下实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月20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）：

H：位于湖北省随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号湖北草木花农业发展有限公司干制食用菌车间的干制食用菌的加工

F：位于湖北省随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号湖北草木花农业发展有限公司干制食用菌车间的干制食用菌的加工

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

注册地址：随州市曾都区交通大道 1168 号

办公地址：随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号

经营地址：随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：——不适用

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 5 月 17 日上午-2024 年 05 月 17 日上午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

资质证书及经营地址的确认及核实，体系文件的策划，组织机构设置，资源配置，固干制食用菌车间的干制食用菌的加工现场情况，产品放行，食品欺诈，食品防护，致敏物质管理，危害控制计划/HACCP 计划的确认及验证，可追溯性，应急准备和响应，撤回/召回，内审，管理评审，是否有重大处罚或投诉，近一年以来未发生重大的食品安全事故等

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整； ☐有调整，调整情况：

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

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、

地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：



审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（3）项，涉及部门/条款:1) 质检部 F8.8.1 /H4.5 ;
02) 生产部: F8.5.4.5\H 4.3.4.3 ;03) 生产部 F8.8.1\H3.8;

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 6 月 19 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 3 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

确认验证、危害控制计划实施、监视和测量资源管理等

3) 本次审核发现的正面信息:

——受审核方依据 ISO 22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0《标准要求策划并实施了公司的食品安全管理体系/HACCP 体系。

——公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视;

——公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作;

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

——公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在干制食用菌的加工资源方面配置基本充分合理,如旋筛筛菇机、选料台、蒸气抹面机、烘干机、微波杀菌机、金属探测仪、手工叉车等设施的配置。

——公司生产的食品安全特性控制基本符合,运行控制基本稳定,基本符合标准的要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

受审核方管理层对 ISO22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系运行和认证活动较为支持,公司结合干制食用菌的加工过程,依据 ISO22000:2018、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《食品安全管理手册》、《HACCP 管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案（良好卫生规范）》等,基本符合标准要求。

各部门管理人员对 ISO22000:2018、HACCP 体系标准、公司策划的各类体系文件,通过培训来提升理解,同时部门职责划分及实际工作运行,基本可以运用,能够在日常管理和生产过程中运用管理体系工具、过程方法,现场查核及沟通发现,公司在监视和测量资源管理、确认验证、内审管理评审方面可以应用,但深入程度还需要加强。

公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程基本可以运用,总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示: ——无

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

经理: 张保健 食品安全小组组长: 王艺颖

公司基本情况: 湖北草木花农业发展有限公司, 成立于 2014 年 09 月 18 日, 注册地址: 随州市曾都区交通大道 1168 号, 经营地址: 随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号, 公司主要从事干制食用菌的加工, 目前客户有本来生活、中粮山萃天然食品（北京）有限公司等。企业注册资本 1000 万人民币。



1) 组织的规模情况/资源配置情况：公司主要以干制食用菌的加工为主，具体涉及物资采购、生产质检、销售业务及客户需求和反馈信息协调等，车间面积约 1200 平方米，办公室面积约 1000 平方米，加工车间包含抹面车间、精选车间、微波车间、烘干车间、内包装灭菌间、内包车间、外包装车间；库房 3 间；留样室 1 间，实验室 1 间，生产设备有筛菇机、精选流水线、蒸汽抹面机、烘干机、微波杀菌机、金属探测仪、封口机、真空封口机、电子计价秤、液压车、运输车等，检测设备有电子天平、电热恒温干燥箱、分析电子天平、箱式电阻炉、卤素水分仪、游标卡尺等，基本满足干制食用菌的加工及检测需要。

2) 企业目前体系覆盖有效人数：25 人，其中含管理人员 6 人。

3) 公司设置了组织架构，包括：总经理、食品安全小组、综合办公室、生产部、质检部、销售部、采购部。

总经理任命了食品安全小组组长为王艺颖女士，明确了食品安全小组组长职责，具体见管理手册。

4) 工作和生产方式：单班次；上班时间为 8:30-17:30。

按照产品实现特点和管理需要识别了管理体系所需的过程，覆盖了采购、生产、检验、仓储、人资管理等所有的方面，基本符合要求。经识别企业外包过程为：虫鼠害消杀、物流运输。

适用标准全部条款。

5) 范围内产品/服务及流程：

工艺流程图如下：

01) 香菇工艺流程

原料验收→筛选→挑选→抹面→微波杀菌→烘干→金探→装箱储存

02) 黑木耳工艺流程

原料验收→筛选→挑选→微波杀菌→烘干→内包装→金探→装箱入库

03) 其它食品菌工艺流程

原料验收→挑选→微波杀菌→烘干→内包装→金探→装箱入库

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

该公司于 2023 年 10 月 20 日依据 ISO22000:2018、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 标准要求建立了食品安全管理体系/HACCP 体系并发布了公司的体系文件，控制基本符合。

结合公司干制食用菌的加工过程策划了食品安全管理手册及 HACCP 管理手册、危害控制计划、前提方案、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1)组织的内外部环境、相关方需求、风险及机遇、合规义务的策划和管理：

受审核方对公司建立、实现管理目标及战略方向有影响的的各种相关的内外部因素进行了识别，明确对内外部因素进行监视和评审的方式方法；识别了相关方需求及期望，并对其进行分析，提供了“企业内外部环境分析”、“外来文件清单”、“相关方需求和期望清单”，“风险和机遇评估分析表”等，制定了相应的控制措施并与公司相关运行过程进行整合，落实基本合理，但是深入程度需要加强。

变更的策划：初次导入体系，暂未发生变更。

2)管理体系应用策划情况

受审核方按照 ISO 22000:2018、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准策划了公司的食品安全管理体系（含 HACCP 体系，本文统称为食品安全管理体系），形成了《食品安全管理手册》、《HACCP



管理手册》程序文件、前提方案、危害控制计划、“制度汇编”、食品防护等体系文件，支持公司食品安全管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的管理体系体系认证的范围为：

注册地址：随州市曾都区交通大道 1168 号

经营地址：随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号

认证范围：

F：位于湖北省随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号湖北草木花农业发展有限公司干制食用菌车间的干制食用菌的加工

H：位于湖北省随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号湖北草木花农业发展有限公司干制食用菌车间的干制食用菌的加工

管理体系范围包含在《食品安全管理手册》及《HACCP 管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所：

外包过程：虫害消杀、物流运输。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的干制食用菌的加工过程。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

受审核方于 2023 年 10 月 20 日发布了经总经理批准的食品安全管理体系管理方针：

质量至先，坚持持续满足食品安全规范，不断满足顾客的要求；

遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的安全意识；

遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的安全意识；持续改进管理体系

管理方针包含在食品安全管理手册中。总经理介绍了公司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、培训、内部文件及其他方式，加深各部门员工对食品安全方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使食品安全方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对食品安全体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全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。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

受审核方按照管理体系标准要求和企业实际生产过程的管理情况，设置了领导层、食品安全小组、综合办、质检部、销售部、生产部等；按照职能分配表，明确了各部门工作职责；现场查核相关职责文件的规定，基本合理，充分，基本满足管理体系运行的需要。

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中较好的履行。

5) 目标的实施和考核情况

公司在《食品安全管理手册》及《HACCP 管理手册》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，为实现总食品安全目标而建立了各层级食品安全目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了《食品安全目标完成情况统计》，统计人：罗继安 审批：王艺颖。

查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：

食品安全目标	考核周期	计算方法	目标实际完成情况 (2023 年 10 月-2024 年 4 月)
--------	------	------	---



成品一次交检合格率≥99%	每年	合格数/产品总数*100%	100%
国家抽检 100%合格	每年	抽检及型式检验合格数量/ 检验总数*100%	100%

公司 2023 年度管理目标已完成，2024 年目标正在实施中。基本满足体系标准的要求。

6)法律法规的识别及获取、合规义务情况

提供《法律法规及其他要求清单》，抽查基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如：食品召回管理规定、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《中华人民共和国食品安全法》、《GB7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则》《GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》等。基本覆盖了公司干制食用菌的加工所适用的法律法规，抽：《GB 7096-2014 食品安全国家标准 食用菌及其制品》、《GH/T 1013-2015 香菇》等法规标准文件，均在有效期内，另抽《GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准》、《GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量》、《GB 2763-2019 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》，基本符合。

7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

受审核方提供《危害控制计划》、前提方案、制度文件、食品防护计划等，确保产品实现。

01) 香菇工艺流程

原料验收→筛选→挑选→抹面→微波杀菌→烘干→金探→装箱储存

02) 黑木耳工艺流程

原料验收→筛选→挑选→微波杀菌→烘干→内包装→金探→装箱入库

03) 其它食品菌工艺流程

原料验收→挑选→微波杀菌→烘干→内包装→金探→装箱入库

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、验收、仓储、虫鼠害管理等进行了规定要求，具体形成了《前提方案》、《危害控制计划》、《食品防护计划》、“制度汇编”等控制要求，受审核方结合实际生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保干制食用菌车间的干制食用菌的加工所做的各项前期策划安排。策划基本合理；

受审核方按照危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 标准策划形成了“前提计划”，包括《人力资源控制程序》、《前提方案/良好卫生规范（GHP）》、《采购控制程序》、《产品撤回控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》、《食品防护计划》等文件，基本满足标准中有关前提计划的要求。

生产（卫生）规范 1：公司编制了《前提方案/良好卫生规范 CMH-PRP(GHP)-2023 》 2023 年 10 月 23 日实施（C\1版）；编制依据：生产（卫生）规范 1： GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范生产（卫生）规范 2： 《CCAA 0020-2014 果蔬制品生产企业要求》；生产（卫生）规范 3： GB7096-2014《食品安全国家标准 食用菌及其制品》，内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、设备维护、交叉污染控制、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、培训等。基本符合标准对策划的要求；——食品安全小组/HACCP 小组针对干制食用菌车间的干制食用菌的加工所涉及的原料、包装材料等进行了特性识别，结合认证覆盖范围情况进行抽查，对所使用的原料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、配置辅料组成、生物、化学和物理特性、来源、生产方法、包装方式及规格、接收要求等。基本合理。

预期用途主要为一般大众消费者、经销商、食品原料采购商。

主要的食用方式：烹饪后食用，易受伤害群体等主要由为致敏群体，通过标签标示进行提示，基本符合。



按照工艺流程进行生物性危害、物理性危害、化学性危害、评估，并明确了控制措施，形成了“危害分析”。

——提供了《危害控制计划》，查“危害分析”，具体包括了采购、验收、蒸气抹面、微波灭菌、内包材消毒、包装等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

受审核方根据行业经验、法律法规要求、顾客要求等综合进行了危害评估，制定了控制措施，经过对固体饮料、其他方便食品生产过程的危害分析及评价，确定了 OPRP 点/CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

经过对生产过程的危害分析及评价，确定了 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

——《HACCP 计划》

对于采购产品的安全性确认主要通过索取第三方检测报告进行，具体见采购部审核记录。

食用菌（香菇、木耳、其它食用菌）安全性确认主要通过委托第三方进行，提供有效期的检测报告，见收集材料清单基本满足标准要求的可接受水平。

经过对生产过程的危害分析及评价，确定了 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

——《HACCP 计划》

OPRP 计划

序号	过程步骤	食品安全危害	操作限值	监控程序	责任人	纠偏措施	相关记录名称
OPR P1	原材料验收	重金属、农药残留、二氧化硫	索取配送供应商资质证明及定期对供应商进行审核检查，以达到监控干制食用菌原料中的生物危害及化学危害：致病菌、霉菌及农药残留。	1. 查验、索证； 2. 进货检验； 3. 型式检验 查验及进货检验每批次检验，型式检验每年度一次	1. 质检员 2. 采购员	产品来源非“合格供方名录”或进货检验不合格的拒收或换货。	1. 供应商资质证明； 2. 原材料进货检验记录； 3. 产品型式检验记录
OPR P2	内包材使用前的处理	病原菌	使用前紫外线灭菌 30 分钟以上；	当天所用内包装材料 内包装暂存库及紫外灯杀菌时间	操作员	内包材灭菌达不到时间要求的返工	内包材紫外灯消毒记录
OPR P3	微波灭菌	生物危害：少量细菌残留	微波灭菌时控制显示温度：75-130℃，转速：50-90 转/min，达到杀菌的目的	传送带速度及出料温度 每批检查	操作员	微波杀菌机的转速及温度不在控制范围内立即调整	微波杀菌记录

CCP 点：

监控频率一般应实施连续监控，若采用非连续监控时，其频次应能保证 CCP 受控的需要；



监控人员应接受适当的培训，理解监控的目的和重要性，熟悉监控操作并及时准确地记录和报告监控结果。

序号	监控措施					相关记录名称	相关记录名称
CCP 点	监控对象	CL	监控方法	监控频率	监控人员	纠偏措施	
CCP1 烘干	1. 温度、时间 2. 水分	温度控制在 50-80℃， 15-20min	1 温度：查看 2. 水分：采用水分快速检测仪检测	每批次	生产部设备操作员和检验员	发现不符合要求则重新进行烘干直到符合要求，如若产品已影响感官则根据产品情况进行评估，根据情况进行降级或报废处理。	干燥工序记录/成品检验记录/CCP 纠偏记录
CCP2 金探	金属异物	灵敏度：Fe Φ 1.2mm，SUS Φ 2.5mm，频率：1 小时/次	1. 所有产品通过磁性金属物检测 2. 生产过程中每小时用标准块进行校准一次	每小时一次	生产部设备操作员	发现异常，对此袋产品进行排查，找出异物，分析来源，对于异物的来源进行有效控制	金探工序记录/CCP 纠偏记录

当监控表明偏离操作限值时，监控人员应及时采取纠偏，以防止关键限值的偏离。

基本满足标准要求。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

1) 前提方案/良好卫生规范管理情况

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

公司坐落于随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见采购部审核记录；

厂区内水泥道路硬化，路面清洁，排水通畅，环境整洁，生产车间布局基本合理，基本配套设施较为齐全，员工洗手更衣等工作设施基本齐全。

查：防止交叉污染的措施： 人员按照《人流图》进入加工场所；原料包材按照《物流图》分别进入原料库、原料暂放区、筛选车间、抹面区、烘干区、微波杀菌、内包材消毒间、真空包装区、金探线、包装区、成品放置区、成



品仓

加工场所分为：

筛选间——粗选、精选原材料

精选抹面间——蒸汽抹面处理

烘干微波间——进行烘干及微波杀菌

金探包装间——内包消毒、真空包装、金探

在现场了解：内包材进入金探包装间，先进行紫外灯杀毒处理。

空气和水的管理：生产车间主要以香菇蒸汽抹面工序用水，工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、其余环节不涉及涉及生产加工用水，查未能提供有效的生产加工用水的水质检测报告，已开不符合项整改；

对空气无特殊要求。

生产车间：常规车间更衣室较为简单，基本配置衣帽间、换鞋、储物柜，洗手采用洗手消毒液、75%酒精控制；车间配置有洗手设施（脚踏式水龙头）、手消毒液、75%酒精、更衣室、紫外线消毒等设施，基本齐全。

设备摆放整齐，台面清洁，工器具主要是塑料周转筐或塑料材质的桶，容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：生产车间位于一楼，生产车间主要对更衣室、预进间、原料库、原料暂放区、筛选车间、抹面区、烘干区、微波杀菌、内包材消毒间、真空包装区、金探线、包装区、成品放置区、成品仓等 进行分车间管控；

现场观察干制食用菌生产车间：筛选车间、抹面区、烘干区、微波杀菌、内包材消毒间过程，基本有分区管理，每日进行清理，现场观察基本整洁；查看香菇微波灭菌，05月18日现场正在进行香菇、黑木耳微波灭菌工序，现场工人有正在灭菌，工人定时进行检查，查看机是否正常，过程是否正常，有无异常情况。另抽查2024年04月9-10日香菇工序记录表，记2024.04.098 产品：冬菇 投料 原材料批次 SP240402，数量：388.4kg、筛选半成品批次 S9240402 挑选半成品 348kg，筛选 不合格品数量：39.4kg，工序2日期：2024.0410 批次：S8240402 投料数量：880.3kg，设备运作：（设备操作前设备、环境清洁状况、仪表管道开关情况正常、送料机、抹面机运行正常、蒸汽压0.35MPa、结束蒸气机、送料同、抹面机依次关闭、蒸气机、送料机、抹同机设备的检查及清洁，符合，工序3：日期：2024.04.10 投料批次 S9240402,烘干：产品：冬菇、数量：880.3kg、温度：75℃、时间：15min、微波：125℃、传输带速度 5 c m/秒，转速 60 转/min）、记录人：刘适、审核：罗继安；符合工艺要求。

a) 清洁和消毒：

☒满足要求 ☐不满足要求

抽供有《内包材消毒记录》，抽查2024年02月1日对内包材进行消毒，品名：香菇，数量：703，每批次消毒时间：30分钟，开始时间：7:32-结束时间：8:02；

提供有《车间清清消毒及清场记录》，时间：2024年1月至2024年4月，抽查2024年04月22日：车间消毒片区分分别是：车间物料、设备、场地、器具；记录，更衣室、筛选间、精选抹面间、烘干微波间、金探包装间、原料仓、成品仓、内包间；消毒方式：热毛巾、紫外线灯、75%酒精擦拭等方式进行，地面清扫拖洗，墙面、窗户、设备用抹布擦洗，保证无灰尘、无明显水渍，清场人：刘适，审核：罗继安；

每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。

现场查看相关记录：《内包材消毒记录》 包装材料：复合膜包装袋、2024.02.27 消毒时间：8:19 关机时间：8:49，记录有内包材生产日期、消毒时间（30分钟）、操作人：刘适，检查人：刘适消毒结束时间，符合要求。

包装材料

内包装材料主要为复合膜包装袋等，内包装材料主要食品级

内包装复合膜包装袋：复合膜包装袋在使用前紫外线消毒30min，提供有消毒记录抽查2024-02月内包装卷膜（复合膜包装袋）、消毒记录，紫外线消毒，消毒时间30minh；记录人：刘适；



内包材采用复合膜包装，每次使用前进行消毒、生产过程进行目视检查，包装后进行喷码、检测；
虫害防治：虫害消杀外包：见采购部审核记录；每月来厂进行 1 次服务，提供有服务卡以及消杀记录；

查在车间位于一楼，有虫鼠害控制措施，与《虫鼠害控制图》一致；有废弃物料暂存区和下脚料临时贮存筐；有污水处理设施，直接排入城市管网；有灭蝇灯，（由组织自己实施清理，每周一次）；查虫害消杀为外包；有外包合同；已提有有效消杀合同；提供有《现场施工单记录》，抽查 2024.04.27 消杀记录，消杀方工工：滞留喷洒，项目负责人：左雄；

另提供有《灭蝇灯日常检查记录》2025.05.17、《GMP 检查表》记录，抽查 2024.05.11 记录，检查时间：16:35，当班检查人：罗继安，当班班长：刘适；一阶段问题：现场查看员工入口通道的外灭蝇灯未定期清理，较多蚊蝇尸体，二阶段已整改验证符合要求；

车间配备有洗手更衣室；未见有毛发检查记录，已现场沟通整改，食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施分开，不交叉；提供有《紫外线消毒记录》、《GMP 检查表》，包括预进间、更衣室、生产车间（车间必须为正压、人流符合、车间周期卫生、车间内物流符合要激）、车间灭蝇灯正常、检查贴纸是否更换、表面是否清静（5-10 月需每天检查等）、生产区虫鼠害检查、员工卫生状况、抽查日期：2024.05，检查项目：车间日常卫生检测等项目，检查结果：符合要求，日期：2024 年 05 月 11 日；另抽查 2024.03.09、2024.04.07、2024.04.20 等批次检查记录，基本符合要求；有进行风淋室清洁检查，早晚一次，但未形成记录，现场沟通整改；

废弃物管理：废弃物料：由回收方统一回收，组织所涉及的废弃物较为简单，生活垃圾统计倾倒在园区制定位置，由工业园区统一管理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入园区污水处理系统，由园区统一处理后排放；

工服统一清洗及紫外线消毒，内包区域人员与外包区域人员通过工服管控、人员分组进行管理；严格外包区域人员进入内包区；提供有记录表，检查时间：每天，操作人：李永波，审核：刘适；

外包间员工的未区分工服，已现场沟通整改，内包车间员工工服为蓝色，按人流物流通道管控，基本避免人员交叉流动，产生交叉污染风险；

返工品管理，现场查看生产加工过程中加工设备有清洗状况过程，对出现的废边角废弃料，直接作为个体饲料商回收处理。询问目前生产过程中没有发生不合格的情况，也没有发生不合格品返工的情况。

化学品管理情况：提供《清洁剂、消毒剂进出和使用台帐》，符合要求。

原辅料验收管控情况见质检部审核记录。

良好卫生规范对外来人员管理进行了规定。提供有《外来人员登记表》，进入生产车间主要通过安全告知进行，建议后期规范，现场沟通。

操作前进行设备基本情况确认：设备部件齐全、清洁消毒、有效期内、空转情况正常，现于《设备点检记录》，每天生产前点检 1 次；具体详见设备点检记录；

食品添加剂管理：

食品添加剂库房专人管理；认证范围产品未涉及使用添加剂成份。

每天日常检查项目包括玻璃窗户、照明灯、灭蝇灯、安全指示灯等，未形成记录，现场沟通整改记录，提供有《化学品使用记录》，记录有：化学品：75%酒精、洗手液、剂量等，抽查 2023.09.20 日记录，符合要求；

作业环境等微生物监控证据见——质检部审核记录

生产现场管理基本符合要求。

2) 设计和开发管理情况：

在《HACCP 管理手册》3.4 设计和开发对设计和开发进行了说明，对设计开发过程进行了管理。

生产部负责新产品的开发，主要开发人员有罗继安、王艺颖、张保健等 3 人，在干制食用菌的加工行业多年，具备干制食用菌的加工开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司 HACCP 管理手册 3.4 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，公司从事的干制食用菌的加工行业的工艺成熟固定，根据法律法规和顾客要求进行干制食用菌的加工，组织所加工的食用菌均为大众传统农产品。随市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发干制食菌时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

询问审核周期内，没有发生新产品研发的情况。

3) 采购管理情况：

公司在《食品安全管理手册》及《HACCP 管理手册》进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《供应商控制程序》、《前提方案》；

采购过程控制：对合格供方的筛选及评定，主要由采购部负责，在确定的合格供方后，采购部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《合格供应商目录》21 家，包括：供应商名称、供应产品类型、首次纳入合格供方时间等信息。供应产品类型主要为香菇、木耳、包装袋、礼盒、酒精、洗手液、银耳猴头菇等各类食用菌、虫鼠害消杀等，未包含物流合作方，已沟通，现场已调整。 编制：张保龙 审核：张保华 批准：张保健。

抽查供方资质如下：

香菇、木耳供方：康县云岭养殖农民专业合作社，《营业执照》编号：93621224MA72Q4L16W，签订有《采购合同》，编号：FPCMHCG0423，采购产品干香菇，规格：3-4cm，黑木耳，规格：1.8-2.2cm，备注有具体以每批订单为准。规定了产品质量标准：符合食品安全相关法律法规，符合 GB7096 标准要求，不得发霉变质、掺杂掺假、以次充好、不使用不符合质量卫生标准的包装材料、不得违反规定使用添加剂等。合同期限：2023 年 04 月 01 日至 2025 年 12 月 31 日。

提供有《供应商年度综合评价表》，评价结论：合格，评价日期：2023.12.05，编制：张保龙 审核：张保华 批准：张保健。

抽查香菇（干制）检测报告：2023SP3699 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.19 检测指标：水分、二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、苯甲酸、铅、镉、总砷、总汞等，检测结果：合格。

黑木耳（干制）检测报告：2023SP3700 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.17 检测指标：水分、二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、铅、镉、总砷、总汞等，检测结果：合格。

银耳猴头菇等各类食用菌供方：墨江扬京农业有限责任公司，《营业执照》编号：91530822MA6NKR4K0R，签订有《干制食用菌采购合同》，编号：CMHCG03-3，采购产品数量以每批订单为准。规定了黑木耳质量验收要求其它食用菌产品质量符合国标 GB7096 标准要求。

提供有《供应商年度综合评价表》，评价结论：合格，评价日期：2023.11.30，编制：张保龙 审核：张保华 批准：张保健。

抽查银耳（干制）检测报告：2023SP3706 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.21 检测指标：水分、二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、苯甲酸、铅、镉、总砷、总汞等，检测结果：合格。

猴头菇（干制）检测报告：2023SP3704 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.21 检测指标：水分、二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、苯甲酸、铅、镉、总



砷、总汞等，检测结果：合格。

茶树菇 检测报告：2023SP5082 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.23 检测指标：水分、二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、苯甲酸、铅、镉、总砷、总汞等，检测结果：合格。

红乳牛肝菌（干制）检测报告：2023SP3702 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.19 检测指标：水分、二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、苯甲酸、铅、镉、总砷、总汞等，检测结果：合格。

竹荪（干制）检测报告：2023SP3707 委托方：湖北草木花农业发展有限公司 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测日期：2023.08.21 检测指标：二氧化硫残留量、六六六、滴滴涕、苯甲酸、铅、镉、总砷、总汞等，检测结果：合格。

复合包装袋供方：襄阳凯达包装商标彩印有限公司，《营业执照》编号：91420600706891634D，《印刷经营许可证》编号：（鄂新出）印证字第 091002 号，《全国工业产品生产许可证》编号：（鄂）XK16-204-00465，均在有效期内。签订有单次《购销合同》，合同编号：2023110066，合同日期：2023-11-14，采购产品例如：75 克草木花生活白松茸，规格型号：195*275*26C，数量：15000 条，备注：PET/MPET+PET/CPE 防静电/透明度好。规定有 1、材质符合国家标准；、颜色及图案清晰，符合原稿设计；3、文字符合预包装食品标签管理规定（需甲方确定）等要求。

提供有《供应商年度综合评价表》，评价结论：合格，评价日期：2023.12.05，编制：张保龙 审核：张保华 批准：张保健。

抽查 复合食品包装袋 检测报告：QGJ20230242 生产商：襄阳凯达包装商标彩印有限公司 检测机构：襄阳市公共检验检测中心 检测日期：2023.10.20 检测指标：外观、浸泡液、甲苯二胺、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、溶剂残留量等，检测结果：符合。

1 公斤尼龙真空袋 检测报告：PTC23080718103C-CN01 委托方：襄阳凯达包装商标彩印有限公司 检测机构：精准通检测认证（广东）有限公司 检测日期：2023.08.14 检测指标：外观、浸泡液、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属含量（以铅计）、甲苯二胺等，检测结果：合格。

彩盒、纸箱供方：襄阳福运来广告印务有限公司 《营业执照》编号：914206007959367762，《印刷经营许可证》编号：（鄂新出）印证字第 091006 号，签订有单次《物料印刷合同》，编号：240322，采购产品：绿盒子（菌菇荟萃），规格：310mm*195mm*290mm，材质：250 克白卡，亚膜，裱 2 层 E 瓦，烫镭射银，模切，贴膜片，粘成型，配三股绳，数量：10000 套，规定了双方权利义务等。提供有《供应商年度综合评价表》，评价结论：合格，评价日期：2023.12.05，编制：张保龙 审核：张保华 批准：张保健。

抽查该供方生产的 菌菇荟萃食用菌礼盒 出厂检验报告单，产品规格：310*195*300，检验项目包括外观、合拢程度、面纸厚度、瓦楞层数等，检验结论为合格，检验日期：2023 年 06 月 05 日。

虫害消杀服务方：随州市晨鑫兄弟有害生物防治技术有限公司 营业执照编号：91421303343520577G，签订有《有害生物防制服务合同》，明确了服务范围、服务要求、违约责任等，防制对象：老鼠蟑螂苍蝇蚊子，防制方法：综合防制，滞留喷洒技术，布放饵剂和点注诱饵，防制频次：每月 2 次，合同期限：2024 年 3 月 12 日至 2025 年 3 月 11 日。提供了《有害生物防制服务企业资质证书 A 级》编号：HXRC202307182419，有效期至 2026 年 07 月 19 日；抽查服务人员左维职业资格证书：有害生物防制员证书编号：4922110000536453，健康证编号：32058320823004303，有效期至：2024 年 7 月 12 日；查看巴斯夫欧洲公司的《农药登记证》编号：WP121-90，有效期至：2025 年 03 月 11 日；江苏功成生物科技有限公司的《农药生产许可证》编号：农药生许（苏）0003，有效期至：2027 年 11 月 12 日，《农药登记证》编号：WP20080043，有效期至：2028 年 3 月 3 日。另提供了随州市爱国卫生运动委员会办公室出具的备案证明以及使用农药的 MSDS 等。每次服务后提供《现场施工记录单》，由企业人员和服务人员签字。



对服务方的控制基本有效。

提供有《供应商年度综合评价表》，评价结论：合格，评价日期：2023.12.05，编制：张保龙 审核：张保华 批准：张保健。

另抽查酒精供方山东瑞泰奇医疗器械有限公司（营业执照编号 913714004934896910）、洗手液供方上海美莲妮生物科技有限公司（营业执照编号 91310120MA1HLQLDX6，化妆品生产许可证编号：沪妆 20170006），企业表示因使用量较小，近期未采购，为老供方，本次审核周期内不涉及该供方评价，已沟通下次采购时进行评价并保留单据或检测报告。

物流运输与湖北京邦达供应链科技有限公司（营业执照：91420112MA4KW6E29N）签订了《京东物流-货运代理折扣（价格）协议》，有效期为 2023 年 12 月 30 日至 2024 年 12 月 30 日，协议规定了双方权利及义务、费用计算规则等。未列入合格供方名录，也未进行评价，已现场沟通建议补充。

新供方评价不定期评价，老供方每年进行复评一次，各供方的《供应商年度综合评价表》见以上审核内容，评价项目包括品质力（品质保证体制、品质异常对应力、质量认证）、环境管理（环境保证体制）、原价力（价格水准、低减意向）、对应力（遵守交货期、新产品对应力、协作度）等。

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，食品欺诈的预防控制详见食品安全小组 H3.12 审核记录，策划了《原材料验收标准》、《包材检验标准》等，验收主要通过收集原辅料检测报告、感官检查、水分测试、包材尺寸检查等，采购产品满足公司验收标准要求，目前原辅料验收过程中的不合格情况主要为水分超过内控验收标准，超标不高时处理方式让步接收，自行烘干处理，经了解审核周期内未发生过退货情况。详见质检部审核记录。

采购部根据库存及客户订单制定采购计划，由总经理批准后实施采购，通过签订采购合同、微信、电话方式与供方沟通，并下达采购订单。能保障企业生产所需。签订的单次或框架采购合同详见上述各供方审核记录。

企业原辅料验收主要通过感官、索证索票，每年自行委托送第三方检测，每批次自检感官、水分等，具体由质检部负责实施。如有品种数量与采购计划不符，立即联系供应商反馈处理，退换货、补货等，目前原辅料验收过程中的不合格情况主要为水分超过内控验收标准，超标不高时处理方式让步接收，自行烘干处理，经了解审核周期内未发生过退货情况。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 监视和测量管理情况：

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量的控制程序》。抽查“计量器具台账”“计量器具台账”，主要包括箱式电阻炉、卤素水分仪、电子秤、电子天平、灭菌锅、电热恒温培养箱等，提供了校准证书，抽取：

箱式电阻炉（型号 SX2-2.5-10A）的校准证书，编号：KH20240315016002，校准日期：2024 年 05 月 08 日，有效；

卤素水分仪（型号 SN-SH-10A）的校准证书，编号：KH20240315016001，校准日期：2024 年 05 月 08 日，有效；

电子天秤（型号：BSM-120.4）的校准证书，编号：中国 024031015008，校准日期：2024 年 03 月 13 日，有效；

温湿度计（型号：-30~50）℃的校准证书，编号：KH20240315015007，校准日期：2024 年 03 月 13 日，有效；

温湿度计（型号：-30~50）℃的校准证书，编号：KH20240315015007，校准日期：2024 年 03 月 13 日，有效；

烘干机温度控制器（型号：BF-200A+）的校准证书，编号：KH2023109003001，校准日期：2023 年 11 月 08 日，有效；



另抽查温湿度计、电子计价秤的校准报告，均在有效期内。

电热恒温培养箱（型号-）的校准证书编号：KH20240315015003，校准有效期至 2024 年 03 月 13 日；

抽查压力表（规格型号（0-1）Mpa）校准证书编号:KH2024031501001，校准有效期至 2024 年 3 月 13 日，均在有效期内。

监视和测量设备不涉及内校过程；

配备检测室一间，面积约 20 平方米，不涉及标准溶液，基本符合。

控制基本合理。

5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司在《管理手册》中 8.3 条款对可追溯性进行了规定，并策划了《产品撤回控制程序》。在《标识和可追溯性控制程序》文件中规定了：产品撤回 4.1 撤回的种类 a. 工厂撤回：产品在检验、销售过程中发现不可挽回的质量安全问题必须撤回； b. 顾客投诉或产品出现重大质量问题； c. 模拟撤回：公司内部定期模拟撤回，以演练、评估和验证撤回程序的有效性。4.2 本公司产品的追溯路径为：检验结果、市场反馈→产品标识(产品名称、批次)→生产过程记录和检验记录→销售单→发往单位。4.3 一旦发生顾客投诉或产品出现重大质量问题时，由销售部将投诉信息接收并在 2 小时内向质检部经理报告，由质检部经理根据问题的严重程度向总经理汇报，决定是否撤回。；撤回/召回流程基本明确，每年进行 1 次追溯/撤回召回演练。

查见提供有《产品模拟召回演练报告》，召回模拟日期：5，召回产品名称：2023 年 04 月 15 日上午 9:00 接到通知，客户反馈黑木耳部分外包破损，批次号为 S2221116M，生产日期为 2023 年 4 月 5 日，2023 年 04 月 15 号上午 10:00 仓库对同批次产品复检，外包并未破损。查询销售记录显示：该批黑木耳 500 份已于 2023 年 4 月 10 发货客户 B01，其余产品均在库里并未销售。本着对消费者负责的态度，公司领导决定予以启动《产品召回控制程序》，将本批产品召回。

召回过程的实施情况①、2023 年 04 月 15 号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。②、2023 年 04 月 15 号，客户完成退运手续，货物装车。2023 年 04 月 18 日召回产品入库隔离。③、2023 年 04 月 18 号报请质检部处理意见。**召回产品的处置**：1) 此批产品按计划于 2023 年 04 月 18 号运回公司；2) 库房安排准备好空库位准备召回产品的存放。3) 产品退运回厂后的处理：将该批产品全检。

召回总结：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，经过此次对黑木耳的召回演练，说明我公司的产品召回程序有效可行，此程序无需修改。

现场查见：

——生产各区域有简单标识、区域划分明显；如更衣室、预进间、拆包间、微皮杀菌间、包材消毒间、内包装间、外包装间区域等管理，有配置温湿度计，包材料标识明显，敏原物质未分区存放，现场沟通整改，符合要求；

——原料库主要是香菇（花菇、茶花菇、光面菇）、黑木耳、银耳、茶树菇、猴头菇、牛肝菌、杏鲍菇、真姬菇、竹荪；内包材主要是复合食品包装膜、包装纸盒、礼盒等，有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有少量外包装箱和包装卷膜，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；

——常规成品存放有待发货的碧翠园品牌豆浆粉、生椰豆粉，生产日期：2024-01-27 等，配备有温湿度计，抽查



《温湿度记录》，温湿度要求：常温常湿，抽查 2024.5.16，成品仓：20℃ 湿度 42%RH, 2024 年 05 月 17 日 现场查
盾：25℃，湿度：49%RH，符合要求。

——现场有留样产品：留样产品批号：S12401052 香菇 454g 生产日期：2024.05.13 生产数量：38 留
样日期：2024.05.14，保存时间：24 个月，留样 1 包；产品批号：S2323204S 产品名称：干竹笋片 200g
生产日期：2024.05.14 生产数量：20 留样日期：2024.05.15 保存时间：24 个月 1 包. 留样人：何梦玲。

4) 产品放行管理（含原料验收 OPRP 控制情况）情况：

公司策划了《原材料验收标准》、《成品检验标准》、《前提方案》、《产品留样制度》、《供应商控制程序》
等要求。

本部门涉及 OPRP 如下：

OPRP1 原材料验收：具体详见生产部记录：

抽查《原辅料入库单》2024.01.05 香菇批次批号 S1240105 重量：8444.3kg 供方：李恒贵；

抽查 2023.10.18 原木木耳：批号批次：S1223018, 重量 77kg, 供应商：浙江天和；

2024.01.5 红乳牛肝菌 批次：S8240105；

提供年度第三方检测报告：

香菇（干制品）

①提供有第三方检测报告：香菇（干制）

检依据：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；苯甲酸及其钠盐（以苯甲酸计）；

铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）；GB 7096-2014> GB/T 5009.19-2008

产品名称：胶原蛋白固体饮料（复合蛋白固体饮料）

报告编号：2023SP3699

检测项目：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；苯甲酸及其钠盐（以苯甲酸计）；铅（以 Pb 计）；镉（以
Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）；

报告日期：2023.08.19

检测结果：单项判定合格

检测单位：湖北锐帆检验检测科技有限公司

② 提供有第三方检测报告：黑木耳（干制）

产品执行标准：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；

总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）；GB 7096-2014

产品名称：黑木耳（干制）

报告编号：2023SP3700

检测项目：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞
（以 Hg 计）项；

报告日期：2023.08.17

检测结果：单项判定合格



检测单位：湖北锐帆检验检测科技有限公司

③提供有第三方检测报告：茶树菇

产品执行标准：GB 7096-2014、GB/T 5009. 19-2）（08：

总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）

产品名称：茶树菇

报告编号：2023SP5082

检测项目：水分；二氧化硫残留量；苯甲酸及二在钠盐（以苯甲酸计）；六六六；滴滴涕；

铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）等 9 项；

报告日期：2023. 08. 23

检测结果：单项判定合格

产品：干制红乳牛肝菌

报告编号：2023SP3702

检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司

检测项目：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；苯甲酸及其钠盐（以苯甲酸计）；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）；

检测依据：GB 7096-2014. GB/T 5009. 19-2008

检测结果：单项判定合格

时间：2023. 08. 19

另抽查银耳（干制）检测报告：2023SP3706、猴头菇（干制）检测报告：2023SP3704，报告有效；

提供了《原料检验报告单》：

1) 抽查 2024-04-19 进货的羊肚菌。产品批号:2024.04.19, 本批数量: 48.95, 抽样日期: 2024.。4.19, 抽样数量: 1kg, 供货者: , 检验/验证项目: a)色泽: 固有色泽, 检验结果: 合格; b)气味: 固有口味, 检验结果: 合格; c)外观: 固有外观, 检验结果: 合格; 霉变、虫蛀≤1%, 检验结果: 无; 组织状态: 缺损量≤1%, 检测结果: 0.02%, 水分%: 银耳≤16%; 香菇、黑木耳、真姬菇、杏鲍菇、猴头菇等食用菌≤14%, 实测结果: 10.9, 判定结果: 合格; 检测人: 何梦玲, 审核人: 罗继安: : 2024-04-19。

2) 抽查 2024-01-05 进货的羊肚菌。产品批号: S1240105, 本批数量: 8444.3kg, 来货日期: 2024.01.05, 抽样日期: 2024.1.05, 抽样数量: 20kg, 供货者: 检验/验证项目: a)色泽: 固有色泽, 检验结果: 合格; b)气味: 固有口味, 检验结果: 合格; c)外观: 固有外观, 检验结果: 合格; 霉变、虫蛀≤1%, 检验结果: 0.01%; 组织状态: 缺损量≤1%, 检测结果: 0.02%, 水分%: 银耳≤16%; 香菇、黑木耳、真姬菇、杏鲍菇、猴头菇等食用菌≤14%, 实测结果: 12.7%, 判定结果: 合格; 检测人: 何梦玲, 审核人: 罗继安:: 2024-01-05

3) 抽查 2023-06-03 进货的黑木耳。产品批号: S4230603, 本批数量: 812kg, 来货日期: 2023.06.03, 抽样日期: 2023.06.03, 抽样数量: 4kg, 供货者: 检验/验证项目: a)色泽: 固有色泽, 检验结果: 合格; b) 气味: 固有口味, 检验结果: 合格; c)外观: 固有外观, 检验结果: 合格; 霉变、虫蛀≤1%, 检验结果: 0.01%; 组织状态: 缺损量≤1%, 检测结果: 0.02%, 水分%: 银耳≤16%; 香菇、黑木耳、真姬菇、杏鲍菇、猴头菇等食用菌≤14%, 实测结果: 13.7%, 判定结果: 合格; 检测人: 何梦玲, 审核人: 罗继安:: 2023-06-03



4) 抽查《包装袋验收记录》2024-01-15 进货的复合膜包装袋, 规格型号:25×38.5 来货时间: 2204.01.15, 验收时间: 2024.01.15, 物料名称: 花菇内袋, 进货数量: 15kg, 供货者: 凯达公司, 检验/验证项目: 尺寸、厚度、热封尺寸主、打孔位置、开口方向、印刷信眈、外观质量、粘合状况、密封性、气味、条码可读性、气味、条码可读性, 最终检测结果判定: 合格, 检验员: 何梦玲, 审核: 罗继安, 2204.01.05; 验收日期: 2024-01-15.

5) 抽查《包装袋验收记录》2024-01-03 进货的珍萃尚礼外箱, 规格型号:765×415×605 来货时间: 2204.01.03, 验收时间: 2024.01.03, 物料名称: 珍萃尚礼外箱 进货数量: 507, 供货者: 福运来公司, 检验/验证项目: 尺寸、接舌宽度、厚度、摇盖耐折、含水率、印刷信息、印刷质量、裱合、粘俣、刀口、压痕线、最终检测结果判定: 合格, 检验员: 何梦玲, 审核: 罗继安, 2204.01.03; 验收日期: 2024-01-03.

另抽查 2024-04-11 进货的鹿茸菇、2024-01-22 进货的真姬菇、2024-01-进货的冬菇、2023-10-25 进货的冬菇、2023-12-30 进货的杏鲍菇、2023-12-22 进货的白松茸的进货验收控制, 控制方式基本相同。

过程管控主要由生产部动态管控, 质检部对生产过程半成品进行水分监控, 提供有《半成品检验记录汇总表》, 抽查 2024-03-08 的产品: 冬菇, 批号: S9240118 半成品数量: 214.7kg、抽样数 1.5kg, 水分: 12.2%, 符合干燥后水分≤13%的要求, 判定: 合格, 审核: 罗继安;

抽查 2024-02-03 批次的杏鲍菇, 批号: 可是 230310, 半成品数量: 347kg, 抽样数量 2g, 水分: 9.8%, 符合干燥后水分≤12%的要求, 判定: 合格, 记录员: 刘**, 审核员: 罗继安;

另抽查: 2023-12-01 批次银耳、2023-10-13 批次牛肝菌的半成品检验, 控制方式基本相同。

查成品出厂检验控制情况:

产品名称: 香菇 100g

规格: 100g/包 (描述不够准确, 现场沟通)

数量: 2087 包, 抽样 4 包;

生产日期: 2024-01-27

检验日期: 2024-01-28

检验项目、要求及实际检验结果

感官: 应具有香菇的特有香菇, 无异味; 菇表面为褐色至花白色; 虫孔菇: 不得检出; 带泥菇、霉变菇、活体虫、动物毛发和排泄物、金属物、矿物质不得发现; 检测结果: 本口具有香菇特有香味, 无异味、菇盖表面褐花白色, 未发现烤焦现象; 均未发现带泥菇、霉变菇、活体虫、动物毛发及排泄物、金属物和矿物质;

净含量: 100g 未检出, 判定: 合格

水分要求≤13.0%, 实测值: 11.8%, 判定: 合格;

灰分≤7.0%, 实测值: 5.9%, 判定: 合格;

检验结论: 合格: 检测人: 何梦玲 审核: 罗继安;

检测日期: 2024.01.28

查成品出厂检验控制情况:

产品名称: 黑木耳 100g

规格: 100g/包

数量: 403 包, 抽样 2 包;

生产日期: 2024-01-27

检验日期: 2024-01-28

检验项目、要求及实际检验结果

感官: 色泽、形态大小、状态; 检则结果: 耳正面黑褐色、背面暗灰色具有黑木耳应有的色泽; 形态大



小：1.5cm-1.8cm,状态杂质：具有黑木耳应有状态，无正常视力可见外来异物，无流失耳、无霉变和虫蛀耳、霉料耳；

净含量：100g 未检出，判定：合格

袋子外观：完整无破损；

水分要求 $\leq 12.0\%$ ，实测值：11.2%，判定：合格；

灰分 $\leq 7.0\%$ ，实测值：6.0%，判定：合格；

检验结论：合格：检测人：何梦玲 审核：罗继安；

检测日期：2024.01.28

另抽查 2024-01-24 冬菇 150g 产品、2024-01-22 猴头菇产品、2023-11-15 香菇 200g 产品、2023-12-05 红乳牛肝菌 100g 产品 10 个批次的出厂，控制方式基本相同；

查提供的香菇产品出厂检测报告（名称：香菇 100g 检验日期：2024-01-28），成品出厂检测报告净含量的检测样本量共 2 个数据，不符合 JJF1070 定量包装商品净含量计量检验规则要求，已开不符合项整改；

提供了《水质检验记录》，水源类别：自来水，检验日期：2024.03.19，采样地点：车间、洗手消手处、色泽：清澈、嗅和味：无异味、肉眼可见生物制品：无可见异物，检测结果：李永皮，审核人：罗继安；检测记录未对水质菌落总数等微生物指标监控，已现场沟通整改，下次审核关注检验结论情况。

现场查看：未能提供有效的生产加工用水的水质检测报告，已开不符合项整改；

提供了产品的第三方检测报告：见食品安全小组审核记录。

现场有留样产品：留样产品批号：S12401052 香菇 454g 生产日期：2024.05.13 生产数量：38 留样日期：2024.05.14，保存时间：24 个月，留样 1 包；产品批号：S2323204S 产品名称：干竹笋片 200g 生产日期：2024.05.14 生产数量：20 留样日期：2024.05.15 保存时间：24 个月 1 包。留样人：何梦玲。基本符合要求；

产品放行管控基本充分合理。

7) 致敏物质的管理情况：

公司在《HACCP管理手册》的3.10 致敏物质的管理《程序文件》中 CMH-CX-014 《过敏源控制程序》进行了规定，程序中规定了各部门在对过敏源控制中的职责，企业识别致敏物质污染途径，并进行了风险评估，包括含有过敏源物质的原辅料控制、过敏原产品生产、包装标识等控制等过程，公司暂无出口产品。

公司策划了：制定该程序以保证避免食品过敏源的交叉污染，控制生产过程中过敏源的引入及职工将过敏源物质带入厂区污染产品，导致消费者食用后过敏；适用范围适用于本公司原料采购、产品实现过程对食品中本身带有的及可能受到加工环境或人为污染的食品过敏的控制及消费者误用的防止；常见过敏源种类 1 坚果类：花生、杏仁、榛子、胡桃、腰果、美洲山核桃、巴西果、开心果、澳大利亚昆士兰果；2 谷物类：小麦、黑麦、大麦、燕麦、及其杂交品种；3 海鲜：甲壳类、鱼类；4 蛋及蛋制品 5 花生及其制品 6 大豆及其制品 7 乳及乳制品（包括乳糖），8 芹菜类，芥菜类等。结合本公司使用干香菇、黑木耳、杏鲍菇、猴头菇、茶树菇、真姬菇、红乳牛肝菌、银耳竹荪、复合袋、纸箱的原辅料中可能带有致敏物质成份，经识别确认无致敏物质；

提供共有《过敏原原料一览表》进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《过敏原控制和食品欺诈确认记录》中。

现场生产过程分食用菌的分拣加工，按照订单批次要求进行加工的过程管控，分区域进行，生产后毛刷刷试，毛巾擦尘，不同类别的菌类原料、半成品分开容器盛装方式进行管控，防止带入交叉污染，产成



品标有标识。在生产结束后离开公司前，应实施洗手程序，防止交叉接触污染，使用含过敏原物质的产品生产结束后，应对生产公司环境、生产线所有设备、维修工器具、原辅料取用过程中使用的工器具和盛放废弃物的容器进行彻底清洗擦拭，基本可满足致敏物质交叉污染的风险，在销售过程中会通过告知方式进行管控，不直接面对消费者，基本满足控制要求。

8) 食品防护管理情况：

公司在《HACCP 管理手册》的 3.11 条款食品防护进行了规定，针对人为的破坏或蓄意污染等情况策划了《食品防护计划》，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。

在计划中对外部安全、内部安全、加工安全、储存安全进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。

查《食品防护计划》，验证食品防护计划的符合性/适用性，验证结论：公司建立的食品防护计划适宜，无更改，验证时间：2023.05.16；

查见开展了食品防护计划演练，日期：2023 年 11 月 6-10 日，演练结果：由演练组长，组织各部及参演小组成员开现场会，由生产厂长、生产主任、仓库管理员及质检部人员、各部门主管主动报告处理结果，由食品安全小组成员进行评估，验证本次演练的效果情况，确认是否满足《应急准备与响应控制程序》、《食品安全防护计划》的要求，是否能有效应对蓄意破坏食品安全事故发生，并检讨，存在的不足及改善建议，为顾客提供有质量保证的产品，从而保障顾客、员工、企业的利益。

——进入厂区有《外来人员登记表》、进入生产车间在询问健康状况后由生产部负责人陪同带入车间；

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

——生产车间加工用水涉用香菇抹面用水，为城市生活饮用水，日常的水质由质检部负责；现场观察基本符合。

——现场化学品在指定位置存放，加贴有标识；

9) 食品欺诈预防管理情况：

公司 HACCP 管理手册的 3.12 条款对食品欺诈预防进行了规定，并策划了《CMH-CX-015 《食品欺诈脆弱性风险评估控制程序》，由食品安全小组组长组织相关人员根据公司所有原辅材料的类别进行脆弱性分析，填写“食品欺诈脆弱性分析记录”，经食品安全小组讨论审核后，组长批准，作为需要控制的脆弱性风险。食品欺诈脆弱分析内容，食品安全小组根据“脆弱性分析记录”，对所识别的危害根据其特性以及发生的可能性与后果大小或严重程度进行分析；原辅料、半成品、产成品分析时需要考虑以下内容：掺假或者替代的过往证据，可能导致掺假或冒牌更具吸引力的经济因素，通过供应链接触到原材料的难易程度，每年至少一次薄弱性评估。

公司提供了《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

查见《食品欺诈预防计划确认报告》，确认日期：2023 年 12 月 08 日；确认人：王艺颖、刘适、李双、罗继安等。

结论：通过对以上问题的讨论分析，食品安全小组认为该计划是合理的，所确定的控制措施也是有效的。

查见《食品欺诈预防控制验证记录》，确认日期：2023 年 12 月 08 日；确认人：王艺颖、刘适、李双、罗继安等。

结论：通过对食品欺诈过程的验证，发现本公司的管理体系中食品欺诈脆弱环节中对原料成品特性比较清晰明确，认识清楚，对原料的特性信息收集不足，有待进一步加强，总体措施配合保证了危害控制的要求。

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

9) 应急准备和响应管理情况：



公司策划了《应急准备和响应程序》，并提供了《消防、紧急疏散演习》，编制了《《应急准备和响应程序》，并进行了演练，提供有消防、紧急疏散演练记录并进行了演练，时间为2024.11.18日，总指挥：张保健，演练评价：按照演练方案要求，在各剖门的配合下，本次演练顺利圆满完成，较好的达到了演练目的性；

另提供有《食品安全防护演练记录》，演练时间：2023年11月6-11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。

11) HACCP 计划管理情况：

生产部的 CCP 的实施情况：

抽查产品投料记录（2023-2024）年度

抽查产品生产日期：2024.04.10 香菇 批次 S9240402 投料数量 880.3 原料：香菇 生产日期：2024.04.10 ， 2024.04.02 包装日期 冬花菇 120g 数量：71 包；（未全部包装完成）

抽查产品 2023.12.30 批次编号：S2230712，黑木耳，数量 979.5kg 原料：黑木耳 2024.03.12 投料数理：8kg 包装日期 2024.03.12 黑木耳 75kg ;包装数量：103 包；投料：6.8kg 包装日期：2024.03.12 规格黑木耳 150g 数量：44 包 ；

另外抽查 10 批生产过程控制情况，基本与上述一致。

OPRP 的实施情况：

	地点	操作限值	记录情况	现场显示	结论
OPRP1 原材料验收	干制食用菌生产车间	1. 核查供应商资格； 2. 进货检验（水分）； 3. 产品采用型式检验进行验证；	1. 供应商资质证明； 2. 原材料进货检验记录； 3. 产品型式检验记录	1. 原材料检验报告； 2. 供应商资质证明； 3. 原料食用菌委托外检型式检验报告；抽查《原辅料入库单》2024.01.05 香菇 批次批号 S1240105 重量：8444.3kg 供方：李恒贵； 抽查 2023.10.18 原木木耳：批号批次：S1223018, 重量 77kg, 供应商：浙江天和； 2024.01.5 红乳牛肝菌 批次：S8240105； 提供年度第三方检测报告： 香菇（干制品） ①提供有第三方检测报告：香菇（干制） 检测依据：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；苯甲酸及其钠盐（以苯甲酸计）；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）； GB 7096-2014> GB/T 5009.19-2008 ② 提供有第三方检测报告：黑木耳（干制） 产品执行标准：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；	符合要求



				总汞（以 Hg 计）；GB 7096-2014 产品名称：黑木耳（干制） 报告编号：2023SP3700 检测项目：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）项； 报告日期：2023.08.17 检测结果：单项判定合格 检测单位：湖北锐帆检验检测科技有限公司 ③提供有第三方检测报告：茶树菇 产品执行标准：GB 7096-2014、GB/T 5009.19-2）（08： 总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计） 产品名称：茶树菇 报告编号：2023SP5082 检测项目：水分；二氧化硫残留量；苯甲酸及二在钠盐（以苯甲酸计）；六六六；滴滴涕；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）等 9 项； 报告日期：2023.08.23 检测结果：单项判定合格 产品：干制红乳牛肝菌 报告编号：2023SP3702 检测机构：湖北锐帆检验检测科技有限公司 检测项目：水分；二氧化硫残留量；六六六；滴滴涕；苯甲酸及其钠盐（以苯甲酸计）；铅（以 Pb 计）；镉（以 Cd 计）；总砷（以 As 计）；总汞（以 Hg 计）； 检测依据：GB 7096-2014. GB/T 5009.19-2008	
--	--	--	--	---	--



				检测结果：单项判定合格 时间：2023。08.19 另抽查银耳（干制）检测报告： 2023SP3706、猴头菇（干制）检测报告： 2023SP3704，报告有效；	
OPRP2 内包材使用前的处理	干制食用菌生产车间	使用前紫外线灭菌30分钟以上；	《内包装紫外线消毒记录》抽供有《内包材消毒记录》，抽查2024年02月1日对内包材进行消毒，品名：香菇，数量：703，每批次消毒时间：30分钟，开始时间：7:32-结束时间：8:02；	每批次内包材紫外消毒30分钟 2024.05.18日现场查看：香菇 100g 数量：103 开始时间：15:40 结束：16:11 黑木耳 规格 100g 数量 53 开始：16:25 结束时间：16:55；操作人：刘适，检查人：刘适；	符合要求
OPRP3 微波灭菌	干制食用菌生产车间	微波灭菌时控制显示温度：75-130℃，转速：50-90 转/min, 达到杀菌的目的	《生产工序记录表》	查看香菇微波灭菌，05月18日现场正在进行香菇、黑木耳微波灭菌工序，现场工人有正在灭菌，工人定时进行检查，查看机是否正常，过程是否正常，有无异常情况。另抽查2024年04月9-10日香菇工序记录表，记2024.04.09 产品：冬菇 投料 原材料批次 SP240402，数量：388.4kg、筛选半成品批次 S9240402 挑选半成品348kg，筛选 不合格品数量：39.4kg，工序2 日期：2024.0410 批次：S8240402 投料数量：880.3kg，设备运作：（设备操作前设备、环境清洁状况、仪表管道开关情况正常、送料机、抹面机运行正常、蒸汽压 0.35MPa、结束蒸汽机、送料同、抹面机依次关闭、蒸汽机、送料机、抹面机设备的检查及清洁，符合，工序3：日期：2024.04.10 投料批次 S9240402，烘干：产品：冬菇、数量：880.3kg、温度：75℃、时间：15min、微波：125℃、传输带速度 5 c m/秒，转速 60 转	符合要求



				/min)、记录人：刘适、审核：罗继安；符合工艺要求。 另抽查 2023. 12. 30 黑木耳批次 S7230712 979. 5kg 微波杀菌：速度 5CM/秒，温度 125℃ 抽查 2024. 02. 04 S7240122 真姬菇 101. 7kg 微波杀菌：速度 5CM/秒，温度 125℃ 2024. 05. 18 现场查看：香菇微波杀菌：速度 5CM/秒，温度 125℃，符合 OPRP 行动准则工艺要求；	
--	--	--	--	---	--

HACCP 的实施情况：

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示：	结论
CCP1 烘干	干制食用菌生产车间	1. 温度控制在 50-80℃，20-50 转/min，时间为 10-25 分钟。 2. 食用菌的水份（香菇 13%以下，银耳 15%以下，黑木耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌 12%以下）	CCP1 监控记录 批次 S9240402, 烘干：产品：冬菇、数量：880. 3kg、温度：75℃、时间：15min、记录人：刘适、审核：罗继安； 2024. 02. 04 真姬菇 S7240122 数量 101. 7kg 记录：温度：50℃，时间：12min, 水分 9. 9%（半成品检验记录） 查《生产工艺记录表》2024. 02. 01 香菇 S9240118 数量 235kg 记录：温度：75℃, 时间：15min；查《半成品检验记录表》批次 S9240118, 半成品数理：229. 3, 水分 11. 8%，符合要求； 查《生产工序记录表》2023. 12. 30 批次编号：S2230712, 黑木耳, 数量 979. 5kg, 烘干温度 50℃ 转速 50 转/min 时间：15 分钟，查《半成品检验记录表》2024. 1230 黑木耳 批号 S2230712 半成品数理：978. 6g 水份含量 11. 2%，符合工艺要求	符合要求 据车间人员介绍，通过目测及抽查，原材料香菇都是干货采收，水质都基本达标，若确认水分不合格转送到烘干。操作人员在现场用手持水份检测仪两次抽查检测精选香菇的水分显示为 3~4% 2024. 05. 18 审核现场抽查：香菇烘干，温度：82. 5℃，水分 11. 8%、11. 7%；烘干温度与 CCP 点 CL 值不一致，已现场沟通整改，基本符合 CCP CL 值工艺要求；	正常
				烘干机现场温控显示：上限 75℃下限 44℃ 据车间操作人员介绍烘	正常



				干为自动操作，到上限温度再自动循环至下限温度进行温控，以防止烤焦；	
CCP2 金探	干制食用菌生产车间	灵敏度：Fe Φ 1.2mm，SUS Φ 2.5mm，频率：1 小时/次	CCP2 监控记录： 2023.12.28 黑木耳批次 S2230511、产品规格 75kg、包装数量：368 时间 14:40 记录 金探灵敏度正常 符合要求； 批次 S1240105 香菇 100g 包装数理 1004 时间：16:35-17:30 灵敏度：正常；数量 1004； 银耳 40g 批次 S3230916、数量 368、时间：9:55-10:30，符合要求； 记录人：刘适	2024.05.18 审核现场显示正常通过，符合 CCP2 CL 值工艺要求； 金属探测仪状态正常 每天开工前对金属探测仪进行测试 每 2 小时对金属探测仪进行测试	正常

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

组织制定了《食品安全确认验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况一般包括危害控制计划验证；PRP/良好卫生规范验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；产品安全性验证等。

查《HACCP 计划验证》，验证时间：2023 年 10 月 05 日，验证人员：HACCP 小组，结论：王艺颌、罗继安、刘适、李双；

查《PRP（GMP）验证记录表验证》，验证时间：2023 年 12 月 05 日，验证人员：王艺颌、罗继安、刘适、李双，结论：良好操作规范 PRP（GMP）的实施达到了预期效果。

提供了 2023 年 12 月 06 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括前提方案、危害控制计划、内审、体系文件方面的验证等内容，基本充分，结论为：通过对验证结果的分析认为公司建立的食品安全管理体系基本符合（HACCP）体系认证标准（V1.0）的要求，基本达到预期目的，审核人员：黄王艺颌、罗继安、刘适、李双，日期：2023 年 12 月 06 日；

抽查香菇、黑木耳、银耳等产品第三方检测报告，均有已期，未能提供有效的产品安全性第三方检测检验报告，已开不符合项整改；

建议增加对生产过程包括车间主要生产设备、内包装材料上及内包间空气沉降的微生物（菌落总数等指标）进行验证，现场口头沟通。

验证控制基本充分。

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《食品安全管理手册》及《HACCP 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《2023 年度审核计划》、《内审实施计划》，并于 2023 年 12 月 05-06 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”、“不符合报告 1 份”、“内部审核报告”等，体系内审提出 1 个不符合项，均已关闭。基本符合要求。

组织编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。

公司《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于 2023 年 12 月 25 日实施了管理评审，保持



有“2023 年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“各部门输入内容”“管理评审改进计划表”等记录，查《管理评审改进计划表》，改进项目：1. 提高员工食品安全法律法规的及意识；2. 加强新版 ISO22000：2018 标准及危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）体系文件的培训，体系运行重要的是以体系文件为依据，各部门应对本部门的员工宣讲公司体系程序文件，确保员工知晓/理解体系文件的内容，使公司的各项 HACCP 和安全活动做有依据、行业标准，增强全体员工对文件执行的自觉性；改进措施：1. 组织员工进行《食品安全法》、《食品生产通用卫生规范》、《预包装食品标签通则》、《食品安全管理体系 果蔬制品生产企业要求》等法律法规的培训；2. 组织管理人员及主要岗位作业人员对 ISO22000：2018 标准及 C 版体系文件的培训；责任部门：综合办公室。预计完成时间：2023 年 12 月底。

已于 2023 年 12 月 26 日进行了 ISO22000：2018 新标准知识、食品安全管理手册内容、方针、目标和职责、《食品安全法》、《食品生产通用卫生规范》、《预包装食品标签通则》、《食品安全管理体系》《果蔬制品生产企业要求》、《食品卫生总则》的培训。

管评结论：1、公司食品安全方针包含有公司对法律法规要求、消费者的承诺、员工的职责及追求的目标，公司食品安全方针是可持续的、适宜的；公司目标包含有食品安全、持续改进等，

2、食品安全管理体系、HACCP 管理体系文件经过评审和完善，基本上是可行的。

3、公司无重大产品使用安全问题发生，未发生召回事件，重大消费者投诉事件发生。

4、本公司建立的食品安全管理体系、HACCP 管理体系及其过程基本上是适宜的和有效的；

5、适宜性评价：建立了符合标准要求又能适合公司管理实际和产品加工特点，又可操作的安全管理体系，初步提高了满足公司内外部环境的能力，通过对体系实施的评价，公司建立的自我完善、自我改进的运行机制是健全适宜的。

6、有效性评价：会议认为，通过对体系的运行和不断完善，公司的管理体系基本实现了标准化，规范化和程序化，食品安全方针能够体现公司的方向，目标符合公司实际，切实可行，整个的运行是有效的

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《食品安全管理手册》及《HACCP 管理手册》中进行了规定，同时策划了《潜在不安全产品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

总经理通过确保公司食品安全方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境；通过食品安全目标的建立、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、确认和验证等工作不断提供公司的食品安全和 HACCP 体系的有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

——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；体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理等；具体见各部门的审核记录。

——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 项不符合报告，已进行了原因分析，采取纠正措施，进行验证有效。

——原辅料进货验收过程主要由质检部负责，发现不合格产品退回，更换。目前原辅料验收过程中的不合格情况主要为水分超过内控验收标准，超标不高时处理方式让步接收，自行烘干处理，经了解审核周期内未发生过退货情况。

——生产加工过程主要由生产部负责，不良品主要为食用菌的碎片、残片等，与杂质等一起以废弃物处理，暂未发现不合格及潜在不安全产品。



——顾客投诉处理等主要由销售部负责，暂未发生不合格情况，2023 年 4 月发生一起包装破损投诉情况，见销售部审核记录。

采取的纠正措施见各部门审核记录。

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

2) 投诉的接受和处理情况:

公司在《HACCP 管理手册》5.2 条款对投诉处理控制要求进行了规定，并策划了《客诉处理流程》，

投诉处理由销售部负责，查投诉处理管理情况：

销售部负责人表示，审核周期内，发生一起客户投诉；查看《客诉分析报告》，客户名称：湖北禾裕，日期：2023.4.26，客诉情况及现场描述：2023 年 4 月 26 日，收到终端反馈，客户收到菌菇荟萃 470 礼盒，礼盒破损，里面单品没有损坏，异常原因分析：礼盒在物流运输中由于暴力运输被压坏，礼盒破损，里面单品没有损坏。改善措施：1、立即对客户进行产品补发，原产品赠予客户；2、加强产品外箱的硬度，更适合物流运输。事件总结：通过此次事件，要加强对我们物流合作商的考核，严禁暴力运输造成产品损坏，给客户带来不良影响。

现场执行人：刘琼；现场监督人：罗继安；分析人：刘琼；日期：2023.4.26。

并于 2023.12.17 进行了“产品售后及客诉处理流程”的培训，详见综合办公室审核记录。
该公司投诉处理控制基本符合标准要求。

3.5 体系支持

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

公司在《食品安全管理手册》7.1.3 条款和《HACCP 管理手册》3.3 条款的进行了规定，并策划了《基础设施控制程序》、《前提方案》，为实现产品符合性所需的设施，如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通讯、运输设施等的控制；对工作环境中的人和物的因素进行控制。

组织的规模情况/资源配置情况：

公司占地面积 5600 余平方米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 个（1 个加工车间），其中车间总面积 1200 多平方米，原料料库、包材库各 1 间、加工间 1 间；成品库 1 间；化验室 1 间；办公室 1 间，约 面积：1000 余平方米；实验室 1 个，面积 20 平方米，原料包材按照《物流图》分别进入原料库、原料暂放区、筛选车间、抹面区、烘干区、微波杀菌、内包材消毒间、真空包装区、金探线、包装区、成品放置区、成品仓基本满足食生产需要。

主要生产/服务设备有：旋筛菇机、选料台、蒸气抹面机、烘干机、微波杀菌机、金属探测仪、手动叉车
手工叉车等等。

需要从外部供方获得的资源：——虫害消杀、物流运输

公司坐落于随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见市场部审核记录；

现场观察：厂区内水泥道路硬化，路面清洁，排水通畅，环境整洁，生产车间布局基本合理，基本配



套设施较为齐全，员工洗手更衣等工作设施基本齐全。

提供了检测设备台帐，涉及生产部的主要有：箱式电阻炉、卤素水分仪、电子天秤、电子计工时秤、温湿度计，电热恒温干燥箱、电子秤等若干，基本满足认证范围所涉及干制食用菌车间的干制食用菌的加工。

提供了《设备日点检表》，对各车间备包括烘干机、微波机、金属探测仪、手工叉车进行了设备点检，点检人：李永波；抽查 2024 年 4 月，连续封口机点检项目：设备表面、皮带、墨轮、加热时间等，方法：抹布擦拭、目等，判定标准：无污渍、皮带无破损断裂现象、无污渍、墨轮完好，加热时间：在设定标准范围人；点检结果：符合，审核：罗继安；蒸气抹面机点检项目：控制面板、主电箱、排风机、抹面滚筒、蒸气输送管、蒸风发生器、排风扇等日常维保检查，点检结果：符合，审核：罗继安；另抽查 微皮机、手动叉车、烘干机点检记录，点检记录：符合；控制方式基本相同，基本符合。

查看生产部现场涉及特种设备：不涉及

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量的控制程序》。抽查“计量器具台账“计量器具台账”，主要包括箱式电阻炉、卤素水分仪、电子秤、电子天平、灭菌锅、电热恒温培养箱等，提供了校准证书，抽取：

箱式电阻炉（型号 SX2-2.5-10A）的校准证书，编号：KH20240315016002，校准日期：2024 年 05 月 08 日，有效；

卤素水分仪（型号 SN-SH-10A）的校准证书，编号：KH20240315016001，校准日期：2024 年 05 月 08 日，有效；

电子天秤（型号：BSM-120.4）的校准证书，编号：中国 024031015008，校准日期：2024 年 03 月 13 日，有效；

温湿度计（型号：-30~50）℃的校准证书，编号：KH20240315015007，校准日期：2024 年 03 月 13 日，有效；

温湿度计（型号：-30~50）℃的校准证书，编号：KH20240315015007，校准日期：2024 年 03 月 13 日，有效；

烘干机温度控制器（型号：BF-200A+）的校准证书，编号：KH2023109003001，校准日期：2023 年 11 月 08 日，有效；

另抽查温湿度计、电子计价秤的校准报告，均在有效期内。

电热恒温培养箱（型号-）的校准证书编号：KH20240315015003，校准有效期至 2024 年 03 月 13 日；

抽查压力表（规格型号（0-1）Mpa）校准证书编号：KH2024031501001，校准有效期至 2024 年 3 月 13 日，均在有效期内。

监视和测量设备不涉及内校过程；

配备检测室一间，面积约 20 平方米，不涉及标准溶液，基本符合。

对化验员的能力每年通过第三方检测机构“大连中食国实检测技术有限公司”组织的木耳样品测量审核，查看灰分的《测量审核报告》编号：MA0035-202310-210，水分的《测量审核报告》编号：



MA0035-202310-211，水分及灰分指标比对结果均为满意，报告日期：2023 年 11 月 2 日。

控制基本合理。

2) 人员及能力、意识：

组织在《食品安全管理手册》及《HACCP 管理手册》中进行了规定，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《组织机构设置及职责手册》，覆盖到公司高层管理人员、各岗位；

——提供《员工岗位能力评价表》，对学历、经历、培训、工作态度、责任心、技能等方面进行考核，覆盖到公司各岗位员工。

——抽综合办公室经理（食品安全小组组长）王艺颖：学历：本科；工作经验：从事香菇、银耳等干制食用菌行业 10 年，基本符合，另抽查生产部厂长罗继安：学历：中专，工作经验：从事香菇、木耳等干制食用菌行业 15 年，控制方式基本相同。

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

抽查食品安全小组组成情况，包含了生产部、综合办公室、质检部、销售部等岗位人员，与花名册结合对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了各组员的知识和经验，基本符合标准要求。食品安全小组长经总经理任命，同时对食品安全小组职责进行了分工，基本符合标准要求。

询问审核周期内人员招聘情况：审核周期内未发生。

查培训过程管理情况：

提供有《2023 年度培训计划》、《2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对 ISO22000:2018 标准、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、体系文件、法律法规、生产控制要求、实验室检测等方面，策划基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式或者填写培训试卷进行考核及评价。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

随机抽取：

培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2023-12-01	水分、灰分检测	检验人员/2 人	考试+实操	比较理想
2023-12-17	产品售后及客诉处理流程	相关人员/9 人	口试	比较理想
2024-02-27	危害控制计划	管理层及生产部人员/14 人	口试	比较理想
2024-03-19	食品安全法、执行的法律、法规	管理人员/7 人	口试	比较理想
2024-04-23	生产管理制度、仓库管理制度	管理人员/6 人	口试	比较理想

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及内审员、化验员岗位，特种作业人员电工。

抽查人员证书如下：

证书名称	姓名	资格证书编号	有效期期限	结论
低压电工	席先阳	T429001197612057417	2028-03-22 （复审日期：2025-03-22 前）	有效
内审员资格证书	罗继安	FSSC-2022-001-0012	发证日期：2023 年 05 月 20 日	有效
内审员资格证	王艺颖	FSSC-2022-001-0011	发证日期：2023 年 05 月 20 日	有



书				效
内审员资格证书	李双	FSSC-2022-001-0013	发证日期：2023年05月20日	有效

对化验员的能力每年通过第三方检测机构“大连中食国实检测技术有限公司”组织的木耳样品测量审核，查看灰分的《测量审核报告》编号：MA0035-202310-210，水分的《测量审核报告》编号：MA0035-202310-211，水分及灰分指标比对结果均为满意，报告日期：2023年11月2日。

查健康证管理情况：

公司在《前提方案/良好卫生规范》人员管理中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：

人员类型	姓名	健康证编号	有效期期限	结论
总经理	张保健	24318	2025年3月9日	有效
生产部厂长	罗继安	24225	2025年3月8日	有效
综合办公室主任/食品安全小组组长	王艺颌	24219	2025年3月8日	有效
销售部经理	李荣华	24239	2025年3月8日	有效
生产部仓管	刘琼	24223	2025年3月8日	有效
质检部主任	刘适	24220	2025年3月8日	有效
生产部-生产人员	陆洪英	24234	2025年3月8日	有效
生产部-生产人员	高明清	24228	2025年3月8日	有效

基本符合标准要求。

3) 信息沟通：

公司在《食品安全管理手册》及《HACCP管理手册》中进行了规定：

查内部沟通管理情况：

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

内部沟通情况如：

如：2024-05-18 沟通内容：生产计划安排，沟通对象：生产部，沟通方式：口头，责任部门：生产部，回应情况：无异常。

查内部报告管理情况：

相关负责人表示公司员工均为多年的老员工，对公司发展政策及各项要求基本掌握，员工也比较认可，能够感受到公司的文化情怀。

公司建立了专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全和合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，确保员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。——如内审发现的不符合项及时报告给了总经理，并作为管理评审输入内容进行了评价。

查外部沟通管理情况：

与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长负责（参加了公司



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、安全生产方面的信息。

外部沟通情况如：

2023-10-28 沟通内容：顾客满意度调查，沟通对象：合肥礼研供应链有限公司，沟通方法：表格填写，责任部门：销售部，回应情况：100 分。

2023-07 沟通内容：食品生产监督检查，沟通对象：随州市曾都区市场监督管理局，沟通方法：来厂现场检查，责任部门：生产部，回应情况：无异常。

2024-05-17 沟通内容：一阶段问题，沟通对象：审核组，沟通方法：电话，责任部门：生产部，回应情况：无异议。

2023-11-14 沟通内容：采购合同签订，沟通对象：襄阳凯达包装商标彩印有限公司，沟通方法：微信/电话，责任部门：采购部，回应情况：按订单安排送货。

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《食品安全管理手册》及《HACCP 管理手册》中进行了规定，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《食品安全管理手册》、《HACCP 管理手册》、《程序文件》、《前提方案/良好卫生规范》、《危害控制计划》、《作业指导书》、各部门管理制度文件以及所要求的记录。

公司策划编制的《程序文件》、《前提方案/良好卫生规范》基本符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述，记录表单满足公司目前的食品安全管理体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：食品安全管理手册（CMH-SC-2020）B/0 版，HACCP 管理手册（CMH-HACCP-2022）C/0 版。

二级文件：公司编制了 19 份程序文件，1 份前提方案/良好生产规范，1 份危害控制计划，基本包括了食品安全和 HACCP 体系标准要求的程序。

三层次文件：《作业指导书》、各部门管理制度文件 32 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理张保健批准。2022 年 2 月 26 日对体系文件进行发布实施：

《受控文件清单》，包括食品安全管理手册、HACCP 管理手册、程序文件、危害控制计划等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本、归口部门等。基本符合要求。

查《文件发放、回收记录》，表内写明了文件名称、文件编号、发放记录（部门、签收、日期、份数）、回收记录（回收人、日期、份数）等。抽分发部门：生产部，接收人：罗继安，日期：2022-02-26，文件名称：HACCP 管理手册（C/0）、前提方案/良好卫生规范（C/0）、危害控制计划（C/0）、食品防护计划等各 1 份，回收记录：回收 B 版 HACCP 管理手册、卫生标准操作规范（SSOP）、前提方案（GMP）、危害控制计划及程序文件共计 5 份 王艺颖 2022.02.26。基本符合标准要求。

查外来文件管理情况：

提供《法律法规及其他要求清单》，抽查基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如：食品召回管理规定、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、中华人民共和国食品安全法、《GB7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则》《GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》等。基本覆盖了公司干制食用菌的加工所适用的法律法规，抽：《GB 7096-2014 食品安全国家标准 食用菌及其制品》、《GH/T 1013-2015 香菇》等法规标准文件，均在有效期内，另抽《GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准》、《GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量》、《GB 2763-2019 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》，基本符合。

查记录管理情况：



公司编制并实施了《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。

提供了《受控记录清单》，共 98 份记录，清单内写明了记录编号、记录名称、版本等。抽《微波杀菌日点检查表》、《培训记录》、《内审检查表》、《温湿度记录表》4 份记录，记录均有编写。记录由分别由生产部、综合办公室、综合办公室保存，保存期限为三年。

另抽查《客诉分析报告》、《产品留样记录》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰。记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

F：位于湖北省随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号湖北草木花农业发展有限公司干制食用菌车间的干制食用菌的加工

H：位于湖北省随州市曾都区曾都经济开发区交通大道 1168 号湖北草木花农业发展有限公司干制食用菌车间的干制食用菌的加工

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（**湖北草木花农业发展有限公司**）的

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

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

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

☐ 推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣 陈丽丹



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。