

项目编号：20671-2024-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：杭州临安小天使食品有限公司

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）：任泽华

审核组员（签字）：任国平

报告日期：2024年9月8日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人审核组长：任泽华

组员：任国平



受审核方名称：杭州临安小天使食品有限公司

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	任泽华	组长	审核员	2023-N1FSMS-4059498	CIV-9
2	任国平	组员	审核员	2023-N1FSMS-4059494	CIV-9

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	沈健、荣兰兰	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（**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：

ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 单一体系审核 ☐ 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：T/CCAA 0019-2014 食品安全管理体系 方便食品生产企业要求；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国食品安全法、生产许可管理办法、标准化法、产品质量法、食品召回管理办法、ISO22000：2018、GB28050-2011、GB 2763-2021食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量等法规文件

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：GB/T 22699-2022膨化食品质量通则、QB/T2686-2021马铃薯片（条、块）

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09月07日 上午至2024年09月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月1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）：

位于浙江省杭州市临安区锦南街道杨岱路858号杭州临安小天使食品有限公司生产车间的膨化食品(焙烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)的生产

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

注册地址：浙江省杭州市临安区锦南街道杨岱路 858 号

办公地址：浙江省杭州市临安区锦南街道杨岱路 858 号

经营地址：浙江省杭州市临安区锦南街道杨岱路 858 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）：不涉及

1.5.4 一阶段审核情况：

于 20024 年 9 月 5 日-2024 年 9 月 6 日中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：

内审、管评、确认、验证工作的开展情况；

危害控制计划及 CCP/OPRP 点的贯彻实施

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:综合科 7.2 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 10 月 7 日前提提交审核组长。

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 9 月 8 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

人力资源管理、内审、管评、确认、验证工作的开展情况；危害控制计划及CCP/OPRP点的贯彻实施

3) 本次审核发现的正面信息：



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

——公司作为小王子控股的全资公司，按照小王子公司要求贯彻实施质量和食品安全管理体系的生产为核心的职能，有多年的体系运行经验，各部门主要人员对标准有较好的认知和理解。

——依据 ISO22000:2018 策划了手册、程序文件、危害控制计划、前提方案及相应作业文件等，对膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)的安全产品实现进行了控制；

——受审核方生产现场管理及运行基本符合策划的标准要求，在原料采购验收、特种设备管理、基础设施维护管理、生产过程管控等方面运行基本符合，但现场审核也发现对食品安全管理体系的系统把控、人员能力培训管理、确认验证等方面还存在提升空间，建议后期结合体系的运行持续进行改进。经过现场审核，受审核方总体上各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程有基本的应用，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

1) 组织成立时间: 1999 年 11 月 18 日; 体系实施时间: 2024 年 5 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

《营业执照》副本原件, 编号: 91330185143739822K, 成立日期: 1999 年 11 月 18 日, 有效期至 ——; 经营范围包括经营范围包括一般项目: 货物进出口(除依法须经批准的项目外, 凭营业执照依法自主开展经营活动)。许可项目: 食品生产; 食品销售(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动, 具体经营项目以审批结果为准)。地址: 浙江省杭州市临安区锦南街道杨岱路 858 号。提供了生产许可证(编号 SC11233018506974), 许可范围包括薯类和膨化食品【膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)】, 许可证有效期至 2026 年 08 月 10 日。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 376 人, 管理人员 16 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 无倒班情况

4) 范围内产品/服务及流程:

产品和服务流程:

1、香雪饼工艺流程: 原辅料验收-浸米-制粉-蒸练-冷却-成型-一干-金探/熟成-二干-烧烤-选片-挂糖-烘干-挂



油调味-自动包装-金属探测-后包装-运送-成品检验-出厂

2、鲜米饼工艺流程：原辅料验收-浸米-制粉-蒸练-冷却-成型/一干-金属探测-熟成及中控-二干-烘焙膨化-选片-挂油-调味-内包装-金属探测-后包装-运送-成品检验-出厂

3、麦烧工艺流程：原辅料验收-制粉-配料-挤压成型（发爆）-切割-挂油/挂浆-滚筒搅拌-烘箱烘干-选片-冷却/运输-包装-封口-金属探测-后包装-运送-成品检验-出厂

4、棒类工艺流程：原辅料验收-制粉-配料拌料-挤压成型（发爆）-打夹心-切割-烘烤（上色）-选片-干燥-喷油-赋味-选片/冷却-自动包装-金属探测-后包装-运送-成品检验-出厂

5、薯条工艺流程：原辅料验收-配料-筛选清理-和粉-挤压成型/切割-一干-金属探测-熟成-二干/熟成-油炸-赋味-输送-自动包装-金属探测-外包装-运送-成品检验-出厂

6、薯片工艺流程：原辅料验收-配料-筛选清理-和粉-成型选片-赋味-输送-自动包装-金属探测-外包装-运送-成品检验-出厂

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

受审核方对 ISO22000:2018 体系标准运行和认证活动较为支持，公司结合薯类和膨化食品【膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)】，于 2024 年 4 月 17 日依据食品安全管理体系标准策划了体系文件，包括管理手册、程序文件、危害控制计划、前提方案及各类适用的表单等，基本符合标准要求。

受审核方在管理手册 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。

管理方针：

关注顾客 提供安全、新颖、美味食品

全员参与 持续改进、努力追求顾客满意

管理目标：目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计，提供了《2024.05-2024.08 年各部门食品安全目标考核结果统计》，抽查公司总食品安全目标实现情况的评价，结果如下：

目标分解	考核频次	考核方法	考核完成情况 (2024. 01-2024. 04)
杜绝重大的安全质量事故	半年 1 次	统计事故发生次数	0
产品采购合格率≥98%	半年 1 次	产品合格数量/采购产品总数×100%	100%
顾客投诉处理率 100%	半年 1 次	顾客投诉处理次数/顾客投诉处理总次数×100%	未发生投诉

2024年5月及至今目标已经完成，在实施中。管理评审会议对方针和目标进行了评审。

组织针对薯类和膨化食品【膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)】



编制了危害控制计划。确定了各产品相应的CCP点和OPRP点：

- 1、香雪饼产品的CCP点有三个：烘干、调味料配制、金探；OPRP点有六个：原辅料验收、大米储存、棕榈油的储存、成型、挂油调味、内包装。
- 2、鲜米饼产品的CCP点有三个：配制油料、金探；OPRP点有六个：原辅料验收、大米储存、棕榈油的储存、成型、挂油挂粉、内包装。
- 3、麦烧产品的CCP点有两个：配料、金探；OPRP点有五个：原辅料验收、棕榈油储存、赋味、内包装。
- 4、棒类产品的CCP点有两个：烘干、金探；OPRP点有五个：原辅料验收、大米储存、棕榈油储存、调味品配制、挂油赋味、内包装。
- 5、薯类（薯片）产品的CCP点有三个：配料、油炸、金探；OPRP点有五个：原辅料验收、大米/玉米粉/小麦粉的储存、棕榈油储存、内包装。
- 6、薯类（薯条）产品的CCP点有两个：油炸、金探；OPRP点有四个：原辅料验收、棕榈油储存、赋味、内包装。
- 针对上述CCP点和OPRP点，均设置了关键限制或行动准则。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

（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、组织及其环境、相关方、风险及机遇实施及管理情况：

受审核方在管理手册第 4 章及第 6 章进行了规定，在依据 ISO22000:2018 体系标准建立体系文件以来，从战略管理层面，公司领导层确定了影响理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部 and 内部问题。识别了内外部因素、相关方需求和期望，并针对识别的潜在的风险和机遇，结合公司蜜饯（山楂果糕类）产品生产过程进行了整合及控制，与组织的宗旨和方向基本一致。但是目前公司尚未形成成文的《组织风险和机遇控制清单》《应对机遇与风险措施清单》等文件。现场沟通改进。

2、食品安全管理方针及目标实施情况：

管理方针基本适合于公司经营的宗旨和环境，支持公司的战略方向，为食品安全目标提供了框架，对满足适用的食品安全要求的承诺，满足适用要求的承诺。

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

提供了目标及完成情况。公司各项目标均已完成：

目标分解	考核频次	考核方法	考核完成情况 (2024. 01-2024. 06)
杜绝重大的安全质量事故	半年 1 次	统计事故发生次数	0
产品采购合格率≥98%	半年 1 次	产品合格数量/采购产品总数× 100%	100%
顾客投诉处理率 100%	半年 1 次	顾客投诉处理次数/顾客投诉处理 总次数×100%	未发生投诉

各部门的分解目标也已完成。



3、变更的策划管理

受审核方小组组长表示公司通过管理评审、内部审核结果、监视测量分析评价结果、组织内外环境变化、客户要求及利益相关方的需求等进行识别，来确定管理体系变更的需求。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价。确保管理体系的完整性，审核周期内按照文审意见进行了修改。管理基本规范。

4、沟通管理情况：

受审核方在管理手册 7.4 条款进行了规定，包括沟通方式、沟通内容、沟通对象等内容对内部主要与公司员工进行沟通，对外主要包括供方、顾客、监管部门、认证机构等，沟通方式主要包括：微信、电话、邮件、文件传递等方式，审核周期内，内部沟通基本顺畅，未发生重大异常情况；市场监督管理局不定期来厂进行检查，审核周期内未发生检查不合格情况。

5、安全产品的策划及实现情况：

现场和食品安全小组组长沟通油炸薯片、油炸薯条、麦烧、膨化棒、膨化米制品和薯类食品的生产过程确定所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进食品管理体系/危害控制体系。

安全产品实现情况的策划：

- 1) 现有内部资源的能力；
- 2) 企业目前体系覆盖有效人数；
- 3) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，生产车间，品控科、设备技术科、综合科等。
- 4) 提供有生产设备清单、检测设备清单。
- 5) 企业外包过程为：虫害控制；

上述资源配置基本满足油炸薯片、油炸薯条、麦烧、膨化棒、膨化米制品和薯类食品的生产过程需要。

企业提供《危害控制计划书》，在危害控制计划书中有明确流程图等信息。

对于需要使用环境卫生、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》、《危害控制计划书》等控制要求，公司结合实际的生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保生产过程所做的各项前期策划安排。策划内容基本覆盖，但是充分性建议持续关注。

6、生产和服务提供控制、产品标识和可追溯性、产品防护、前提方案、危害控制计划实施（以产品的实现流程为基础追查产品的可追溯性系统，并结合实现过程，审核生产服务提供的控制、产品标识、良好卫生规范、以及CCP点的监控情况等）

以追溯方式审核各类产品生产控制情况：

——追溯20240817批次的香雪饼生产控制情况（CCP点有三个：烘干、调味料配制、金探；OPRP点有六个：原辅料验收、大米储存、棕榈油的储存、成型、挂油调味、内包装）：

现场查看雪饼生产，并抽查该批次产品生产过程控制记录，提供了中控原始记录、制粉岗原始记录、膨化食品（配料间）原始记录、膨化米制品预支段工艺记录、蒸练冷却岗工作原始记录、成型一干岗工作原始记录、雪饼二干岗工作原始记录、雪饼烧烤岗工作原始记录、烧烤赋味岗工作原始记录、雪饼车间挂糖调味岗工作原始记录、香雪饼包装段原始记录；在配料原始记录、挂糖调味岗工作原始记录（根据烘焙膨化（香雪饼、鲜米饼）类产品HACCP计划，有涉及到添加剂特丁基对苯二酚和I+G（I+G适用于鲜米饼），明胶等，根据所提供的雪饼车间的食品添加剂监控记录（CCP2），原料量630kg，添加剂用量2.65kg，配置比例为0.42%（根据生产需要适量添加），特丁基对苯二酚的食品添加剂监控记录，原料量300kg，0.054kg，



配置比例为0.018%，添加剂使用量符合添加量 $\leq 0.02\%$ 的CL值规定要求；配制人为毕XX，检查人为杨XX）、天然气使用消耗原始记录、《烘焙膨化米制品烧烤段工艺制程》（CCP1），显示烘干温度和速度（12:00点温度109℃，速度20Hz，符合CL值温度80-110℃、速度 $\leq 21\text{Hz}$ 要求，）；提供了《金属探测CCP记录》（CCP3），显示7:05/8:05/9:05等每小时进行铁（ $\phi 1.5\text{mm}$ ）、铜（ $\phi 2.0\text{mm}$ ）、不锈钢（ $\phi 2.0\text{mm}$ ）等进行了灵敏度验证，显示均为合格，显示无不符合，操作人为向XX。各CCP点基本符合危害控制计划要求。

成型过程（OPRP4），对虫害控制，行动准则为按照《虫害控制方案》控制，提供了虫害防治记录，基本符合要求；

挂油调味（OPRP5），对生物危害，行动准则为按照《清洗消毒计划》控制，提供了2024.8.17《消毒液配制记录表》（75%酒精和250ppm三氯异氰尿酸消毒水），并提供了《雪饼车间设备、工器具、墙壁、地面清洗消毒记录》，《工作服、包装物（膜卷、袋）消毒记录》，基本符合要求；

内包装（OPRP6），对生物危害，行动准则为按照《清洗消毒计划》控制，提供了2024.8.17《消毒液配制记录表》（75%酒精和250ppm三氯异氰尿酸消毒水），并提供了《雪饼车间设备、工器具、墙壁、地面清洗消毒记录》，《工作服、包装物（膜卷、袋）消毒记录》，基本符合要求；对虫害控制，行动准则为按照《虫害控制方案》控制，提供了虫害防治记录，基本符合要求；

中控原始记录、制粉岗原始记录、膨化食品（配料间）原始记录、蒸练冷却岗工作原始记录、烧烤赋味岗工作原始记录、雪饼车间挂糖调味岗工作原始记录、香雪饼包装段原始记录；在配料原始记录、挂糖调味岗工作原始记录中能追溯原辅料的产地、批次信息，能实现原料追溯；

生产过程的环境：食品车间个人卫生检查记录、品评记录、每日卫生检查记录、前包装温湿度跟踪记录表、锋利刀具管控记录、包装质量检查原始记录、手套领用检查记录、包装生产日期巡查记录表、设备清洗消毒检查记录、内包装紫外灯消毒记录、工作服消毒记录、包装物消毒记录、穿衣戴帽检查记录等；记录基本规范。

——另外，追溯20240901批次的麦烧生产控制情况（CCP点有两个：配料、金探；OPRP点有四个：原辅料验收、棕榈油储存、赋味、内包装）、追溯202400606批次的薯片生产控制情况（CCP点有三个：配料、油炸、金探；OPRP点有五个：原辅料验收、棕榈油储存、成型、赋粉、内包装）、抽查20240510批次聪明棒的生产（CCP点有两个：烘干、金探；OPRP点有五个：原辅料验收、大米储存、棕榈油储存、调味品配制、挂油赋味、内包装），对CCP点、OPRP点的控制，与上述基本一致，并能追溯到所用外调料批次为20240409，并提供了外调料配置记录。抽查20240523批次薯条的生产（CCP点有两个：油炸、金探；OPRP点有四个：原辅料验收、棕榈油储存、赋味、内包装），对CCP点、OPRP点的控制，与上述基本一致。基本符合要求。抽查20240701马铃薯条的生产过程控制，抽查20240805批次鲜米饼的生产过程控制，基本与上述一致，基本符合。

——查看米制品车间现场：一楼有更衣室、洗手池，消毒液。通过洗手消毒，通过风淋室进入通道车间内挂有灭蝇灯。有消防栓，配有灭火器，查看压力表，指针在绿色范围内。车间内照明灯有防护罩。生产工艺：一楼大米，通过提升机到二楼，浸泡冲洗7-8小时，粉碎，加水加热，蒸练，制胚，一次烘干，熟制，挑选，二次烘干（膨化），挂油挂粉，包装。现场查看，工艺与实际相符。

现场抽查《膨化米车间金属探测CCP记录》每小时灵敏度检查一次，使用铁块、铜和不锈钢，抽2024年9月7日：7:00-14:00，每小时记录一次，操作记录人：李XX。检验结果均为“√”，有检查人签名。

现场检查挂浆挂油情况，在现场的糖浆配置记录的《食品添加剂监控记录》中发现糖浆配置中仅记录明胶液和白糖、水的添加量，油料配置记录的《食品添加剂监控记录》中所记录的油为200kg，抗氧化剂TBHQ为36g，配比为0.18g/kg；与《膨化米制品（香雪饼）操作规程文件》中规定的油为190.5kg，抗氧化剂TBHQ为38g，配比为0.199g/kg；

薯片车间地面稍有油腻，落地产品有漫散，与组织现场沟通；产品生产的首检一般由值班长等确认，但未保留记录，与组织现场沟通。

现场化学品有基本标识，人物流，员工穿戴等基本符合前提方案要求。

从整体情况看，膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)控制基本符合策划要求。



7、确认和验证开展情况

——确认工作开展情况：

食品安全小组已开展了对前提方案、危害控制计划书等控制措施的确认工作。现场：

查见《控制措施组合确认记录》，针对产品：膨化食品（油炸膨化薯条）、烘焙膨化（鲜米饼）、挤压膨化（麦烧）、烘焙膨化（香雪饼）、膨化食品（油炸型复合薯片）、挤压膨化（棒类）、薯类（马铃薯条），日期：2024-04-10。确认结论：措施组合适宜、充分，能确保食品安全，措施可行。

查见《PRP确认记录表》，针对产品：膨化食品（油炸膨化薯条）、烘焙膨化（鲜米饼）、挤压膨化（麦烧）、烘焙膨化（香雪饼）、膨化食品（油炸型复合薯片）、挤压膨化（棒类）、薯类（马铃薯条），日期：2024-04-10。确认结论：PRP能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

查见《危害控制计划确认记录表》，针对产品：膨化食品（油炸膨化薯条）、烘焙膨化（鲜米饼）、挤压膨化（麦烧）、烘焙膨化（香雪饼）、膨化食品（油炸型复合薯片）、挤压膨化（棒类）、薯类（马铃薯条），日期：2024-04-10。确认结论：危害控制计划能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平其中要素设置的科学合理。

——验证工作开展情况：

制定了《验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，包括对危害控制计划实施之前的确认、对监控程序、纠偏措施的确认、对管理体系运行中危害控制相关内容的验证等。现场交流食品安全小组组长，其表示公司产品每年送外检2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：

——现场查见《PRP现场验证记录》，针对产品：膨化食品（油炸膨化薯条）、烘焙膨化（鲜米饼）、挤压膨化（麦烧）、烘焙膨化（香雪饼）、膨化食品（油炸型复合薯片）、挤压膨化（棒类）、薯类（马铃薯条），验证内容包括：原料采购、运输的卫生，加工间设计与设施的卫生，加工间的卫生管理，加工过程中的卫生，卫生与质量检验管理等方面，验证时间：2024-6-30，验证人员：HACCP小组，验证结论：PRP的实施达到了预期效果。

——现场查见《OPRP现场验证记录》，验证时间：2024-6-30，验证人员：HACCP小组，验证结论：操作性前提方案（OPRP）的实施达到了预期效果。

——现场查见《危害控制计划等单项验证评价》，验证时间：2024-6-30，验证人员：HACCP小组，验证评价分析表明：危害分析输入持续更新，HACCP计划前提方案实施且有效，终产品卫生指标合格，能满足顾客法律法规的要求。

——生产加工用水的安全性验证、膨化食品（油炸膨化薯条）、烘焙膨化（鲜米饼）、挤压膨化（麦烧）、烘焙膨化（香雪饼）、膨化食品（油炸型复合薯片）、挤压膨化（棒类）、薯类（马铃薯条）等的的安全性验证已提供，见附件。

——作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控。

提供了2024年7月10日由食品安全小组开展的验证活动结果分析报告，验证人员：HACCP小组。内容包括前提方案、OPRP、CCP、食品安全管理体系内外部审核、终产品的检测，结论为：公司食品安全管理体系适宜、充分、有效，具有自我改进、自我完善的机制，企业产品卫生指标稳定合格，不存在潜在不安全产品高事故风险的趋势。但今后应加强现场卫生管理工作。

——产品放行管理。公司主要提供膨化食品（油炸膨化薯条）、烘焙膨化（鲜米饼）、挤压膨化（麦烧）、烘焙膨化（香雪饼）、膨化食品（油炸型复合薯片）、挤压膨化（棒类）、薯类（马铃薯条）的生产，策划编制了《产品的监视和测量控制程序》、原材料检验规范、过程检验规范、产品检验规范、生产操作规程等文件。抽查生产日期2024.6.9，产品规格为原味+蜂蜜混合装马铃薯条、生产日期2024.6.6产品规格为黄瓜味QQ、原味迷你、番茄味薯片；8月5日生产的鲜米饼，7月11日生产的薯条，5月10日生产的聪明棒，8月17日生产的雪饼，9月1日生产的麦烧，对应的原辅料检验、成品检验过程记录，基本符合要求。



8、采购及销售管理

采购供方由小王子总部负责评定，形成合格供方名单，提供给小天使公司。采购过程，由小王子总部直接根据库存及销售订单情况，通过ERP直接下采购单，该采购单会传递到小天使公司，仓储管理人员根据该采购单进行接受，验收由品控科负责。

综合科提供了2024年3月公司总部发放的合格供方名单。包括上海嘉里粮油工业有限公司、浙商食品集团有限公司、广西海荣东亚糖业有限公司等。抽查所用大米的采购管理。提供了2024.7.5由总部下达的采购订单，显示向杭州良加米业有限公司采购33吨，中碎粳米，包括质量要求。抽查品控科提供了原辅材料检验报告，显示于2024年7月9日进行了验收，结论为合格。另外抽查2024.1.26到货的马铃薯粉、2024.4.23日到货的薯条卷膜、2024年7月15日到货的棕榈油、2024.1.20到货的玉米粉等采购管理工作，基本与公司实际一致。运输外包方：由公司总部统一安排，不涉及。另外，组织提供虫害外包管理的证据。提供了虫害防制公司杭州巨欣环境科技有限公司营业执照、有害生物防制服务企业资质证书、人员健康证、小天使食品有限公司药品使用清单、农药登记证（有效期至2029年1月15日），并提供了虫害防制服务合同（有效期至2025年5月19日）、针对小天使食品有限公司绘制了虫害控制图。另外，提供了有害生物控制技术报告单，抽查2024年9月6日、2024年8月16日等，对作业区域、使用药物、使用量、作业方式等进行了记录，并记录了作业情况等进行了记录。作业人员为裴永仓。外包管理基本符合。

订单接收及发货情况：由总部直接下发发货通知单，仓库根据总部发货单进行发货，抽查2024年9月6日，产品名称为麦烧，规格为1*31*120g，共有195箱，仓管员为金XX，车号为浙A·xxxxx，司机为郭XX。另外，抽查12份发货通知单发货情况，基本符合。

综合科下属的仓库情况：成品仓库（10184.65平方）；原辅材料仓库（1100.35平方）；原辅材料仓库（1100.35平方）。

成品库：库房入口有挡鼠板、灭蝇灯及消防栓。产品分批次码放，离地离墙20cm。抽2024.8.27薯片，有合格标识等信息，无认证标识等信息。其他标识基本符合要求

2024.9.1香雪饼 1700g/袋，1×6×500g规格。有合格标识。库内设有不合格品区域，目前无不合格产品。

包装仓库：65g粒粒酥葱香鸡味袋，标识卡上显示为15包，共有3500只，质量状态为合格；实物与卡标识相一致；另查阅1X30X400g香雪饼外袋、63g香雪饼箱等均符合要求；。

原料库：有挡鼠板、灭蝇灯、消防器材等，按原料种类分批存放，做到了离地离墙的基本要求。抽查面粉、盐、马铃薯香精等基本符合要求。

食品添加剂库：在包装材料库内单独一间，上锁，由专人管理。查看添加剂明胶、抗氧化剂TBHQ添加剂管理情况，基本符合要求。

现场抽土豆空心脆成品情况，当天有680箱待发（有总部的发货通知单）；查看2024.7.24批次共入库1066箱，目前已经发货784箱，剩余282箱，现场清点，实物数量与ERP中的数据一致。

该企业的客户沟通及仓储控制，基本满足标准的要求。

9、应急准备和响应、撤回召回情况

提供了《小天使食品公司应急响应预案》，对停电、停水、火灾、停汽、压力容器、燃气锅炉、货运电梯事故、叉车事故、质量事故等应急预案，对这些突发情况确定了应急响应小组，响应程序及评估等。提供了应急事故演练证据，抽查2024年4月26日消防应急演练，提供了应急事故演练方案、应急演练照片及签到表、并提供了应急事故演练总结、消防演练评估报告，结论为消防应急预案符合公司实际情况，具有可操作性，切实可行。另外抽查2024年6月2日微型消防站应急演练，提供了应急事故演练方案、应急演练照片及签到表、并提供了应急事故演练总结、消防演练评估报告，结论为消防应急预案符合公司实际情况，具有可操作性，切实可行。

另外，提供了2023年压力容器应急事故演练、叉车应急事故演练、锅炉应急事故演练、有闲空间演练等证据，均有演练方案及演练证据。基本符合。

公司编制了撤回控制程序，策划情况见食品安全小组审核记录。现场提供了演练的证据，具体演练情况如下：



——演练时间：2024 年 5 月 31 日；

——模拟演练内容/追溯情况：2024-05-31 对批次为 20240521 的山药鲜米卷进行了追溯，但没有明确召回原因及等级，现场沟通，对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，包括该批原料检验记录、投料记录、产品检验记录、产品检验记录、出货记录等进行追溯，并提供了原始运行记录，进行了物料平衡的计算，追溯流程基本充分；提供了产品科追溯性模拟追溯演练报告等，结论为应急预案是可行的，无需修改。

——模拟召回演练，针对批次为 20240707 的麦烧，模拟情况为日期漏印，召回等级为四级。提供了召回评审、产品召回通知、召回计划、产品召回名录、召回情况统计，召回演练评价。评价结论为公司的产品召回预案是有效的。但没有提供召回反馈信息、留样确认、召回产品处置等证据，可进一步完善，结论为应急预案是可行的，无需修改。

追溯和召回演练基本符合，审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

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

——内部审核

公司在《管理手册》中 9.2 条款进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。基本符合标准要求。

提供《2024 年度内部审核计划》、《内审日程表》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审核日程安排等信息。

审核日期：2024 年 6 月 1-15 日；审核组组长：曾柏良；组员：徐莲、盛立云、楼君；参加了公司内审员培训，因有多年体系运行经验，基本符合。查《审核实施计划》，基本覆盖了 ISO22000:2018 标准要求的条款，有首次会议签到表。查《内审检查表》：抽生产部内审实施情况，按照内审日程表策划的开展了内部审查，检查覆盖标准条款及内容基本合理。同时抽查综合科的内审检查表，检查覆盖标准条款及内容基本合理。内部审核记录填写基本规范、清晰；没有发现内审员审核自己的工作。

查《不符合项报告》：共计 3 项；涉及部门：薯片车间、设备技术科-五金仓库、综合科-原料仓库，不符合项内容，涉及标准条款为 F7.3/F8.7/F7.2 条款；责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，不合格已经关闭。但查综合科时发现，对培训策划不充分，已开具不符合要求整改。

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。查审核结论：公司的食品安全管理体系运行正常，基本符合 ISO22000:2018 标准要求。

——管理评审

公司在《食品安全管理手册》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 7 月 15 日，在管理评审报告中明确了去年管理评审输出内容已完成。

查《管理评审计划》，计划于 2024 年 7 月 15 日进行管理评审，批准：李临康，日期：2024 年 6 月 15 日。管理评审会议于 2024 年 7 月 15 日在公司召开，会议由李临康（总经理）主持；地点：会议室；参加人员：李临康、徐莲、曾柏良等人，有参会人员签到表。

查各部门体系运行总结，包括食品安全方针、目标的适应性评审、人员能力、生产加工过程控制、内部审核结果，客户投诉情况，客户满意度调查情况，供方管理情况，体系文件管理等；各部门结合职责开展了体系运行报告工作，基本合理，但是深入程度需要加强，现场沟通。

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内容，基本合理。有改进需求，但是未形成改进计划，现场沟通。

管评结论：公司的食品安全管理体系是适宜的、充分的和有效的，方针是适宜的。

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 10.1 条款进行了规定,同时策划了《不合格品和潜在不安全产品控制程序》、《纠正和改进措施和改进控制程序》。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记录;内审开具的 3 项不符合报告,已进行原因分析,采取纠正措施,现场验证基本合格。本次审核发现有 3 项不符合,按照整改要求落实整改。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司在食品安全管理手册 10.2 条款进行了规定,同时策划了《不合格及潜在不安全产品控制程序》、《纠正和改进措施和改进控制程序》。现场抽查保存了相关内审和管理评审不符合的纠正预防措施记录;2024 年度内审开具的 3 项不符合项,已进行原因分析,采取纠正和纠正措施,进行验证合格。目前外审开具的 1 个不符合项将在下次进行验证。

审核周期内生产各环节运行基本稳定,暂无采取纠正措施的需求。

3) 投诉的接受和处理情况:

受审核方在审核周期内未发生顾客投诉情况,监督抽查也未发生处罚情况。

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):

公司占地面积 60459 平方米;建筑面积 42330.99 平方米;办公室 16 间;生产车间 5 个;库房 5 个;5 个车间名称分别是:1、雪饼鲜米饼车间(生产:雪饼、鲜米饼)面积 6780 平米,2、麦烧车间(生产:麦烧)面积 2241 平米,3、薯条车间(生产:膨化薯条、鲜切薯条)面积 2100 平米4、棒类车间(生产:棒类)面积 2729.5 平米,5、薯片车间(生产:油炸薯片)面积 2729.5 平米。仓库分别为:成品仓库(10184.65 平方);原辅材料仓库(1100.35 平方);原辅材料仓库(1100.35 平方)。

公司编制了《设备管理办法》,对设备管理进行了规定。提供了《设备台账》,包括薯片车间、烘焙车间、薯条车间、麦烧车间等,查薯片生产线主要包括提升机、混合机、喂料机、搅拌机、输送机、压片机/成型机、冷水机、落片机、油炸机、调味机、码片机、封箱机、自动装托设备、包装机、金属探测仪、冷却塔、振动筛等,设备台账内容包括设备编号、设备名称、型号规格、制造国及厂家、出厂编号、附属电机(台数、总容量)、开始使用日期、设备原值、生产线等信息,上述设备台账中包含了 2024 年新增的设备。

组织由公司技术科统一编制《油炸薯片生产线主要设备保养、维修一览表》、《烘焙、油炸、挤压、膨化生产线主要设备保养、维修一览表》等对设备的维护保养项目规定,具体包括设备名称、易损部件、维护保养内容、保养周期、保养人员、设备检修内容、检修周期、维护人员等项目。较为详实,具有较强的可操作性。小天使食品公司设备技术科负责设备的维修保养。保养为主,设备使用者加油为主,发现问题及时上报维修人员。

针对 2024 年度设备大修、自动化技改计划,包括 8 项项目投资计划表、21 项技改项目计划表、29 项大修项目计划等,询问目前正在实施中,待后续完成后进行验收。抽查 2024.7.2-7.4 雪饼车间的烤炉/成品烤箱、蒸锅、包装机等进行大修。检修人为何汇桂、潘文国;验收人为胡军勇,验收时间为 2024.7.20。基本符合。

提供《维修人员巡视、维修、交接班记录》,记录了车间设备维修原始记录。抽小天使食品公司烘焙生产线 2024 年 8 月 23 日记录,维修人员巡视、维修、交接班记录,但对出现的问题点及维修情况未进



行统计和分析，与组织进行现场沟通。

特种设备编制了《特种设备使用安全管理制度》，提供了《特种设备台账清单》，组织涉及的特种设备主要为锅炉 1 台、灭菌锅一台、电梯 5 台、叉车 3 台等，提供了年检报告，简易压力容器 4 个，对安全阀及压力表进行了校检。均在有效期，详见附件。另外，提供了特种设备日常管理、维保记录，基本符合要求。

2) 人员及能力、意识:

组织在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源管理程序》；查人员能力管理情况：——提供《公司部门岗位职责和分工》，覆盖到公司各主要岗位。现场与综合科主任帅琴交流，公司各主要部门负责人未发生较大变化，2024 年度开展了员工能力考评，提供了《员工能力考评表》，抽查生产厂长曾柏良的能力考评，结果：合格。另抽查对品控科经理、设备技术科经理、综合科主任的能力评价，控制方式相同，结果：符合。

抽查食品安全小组组成情况，包含了综合科、生产车间、品控科、设备技术科等岗位人员，对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了出各组员的知识和经验，基本符合标准要求，审核周期内小组成员未变动，人员能力评价情况已抽查。食品安全小组组长经总经理任命，同时食品安全小组职责进行了分工，基本符合标准要求。

查培训过程管理情况：提供有“2024 年度培训计划”、《培训记录表》；培训策划内容包括了对体系标准、体系文件、法律法规、食品安全、安全生产、等方面，策划基本合理；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问/答卷方式进行考核及评价。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。另外，提供了 2024 年公司精细化考核结果，对各车间进行绩效考核。但所提供的培训证据中，未包括 ISO22000 标准、内审员、前提方案、危害控制计划等相关内容，开具不符合要求整改。

查看持证上岗人员的管理情况：该组织涉及检验员、叉车工、司炉工、电工、焊接工、内审员等岗位，其中内审员培训合格后上岗，现场沟通内审员盛立云，基本熟悉内审流程，但是对内审的深入应用还需要加强。

抽查持证人员情况：电工证：陈益新，证号：190199202，有效期：2030 年 6 月 21 日；焊接与热切割作业：张均，有效期至：2027-09-13；叉车工：任兴，证书编号：340621197710088735，有效期至：2026-06；司炉工：胡炯，证书编号：330124198405054613，有效期至 2027 年 12 月；另外，抽查焊接与热切割操作工何佳仁、司炉工彭小兰、叉车工雷子怡、压力容器操作证向利容等持证情况，均在有效期。

查健康证管理情况：与产品生产加工直接接触人员每年进行 1 次体检：抽查健康证：食安组长/厂长曾柏良（编号 8552032024006388），发证时间为 2024.5.22，品控科长徐莲（8552032024006391），发证时间为 2024.5.22；另外抽查棒类车间/麦烧车间主任楼君、麦烧车间操作工洪德金、雪饼质检员向晓娟、鲜米饼车间操作工王向峰等 30 名员工健康证，均在有效期。

3) 信息沟通:

公司在《管理手册》7.4 条款进行了规定，策划了《信息沟通控制程序》，包括沟通方式、沟通内容等；

查内部沟通管理情况：

内部主要是与员工的沟通；沟通方式包括会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、报告、通知、电话（内外线）、网络、信箱等。内容包含：公司管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息，公司的各类政策要求传递、外部法律法规、有关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。

抽查：每个月一次的质量例会，2024 年 4 月 1 日，27 人参加会议，包括曾厂长、各车主任、关键岗位人员，根据品控科总结的上个月存在的问题，针对性的培训和布置解决措施。会议有签字、有培训现场照片、有培训效果评估。解决措施实施效果的评估有待改进，现场沟通改善。

**查外部沟通管理情况：**

与供方、与顾客/消费者、与监管部门、与认证机构等进行沟通，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈、现场监督检查等，对外沟通主要指定食品安全/食品安全小组小组组长负责（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、客户需求、供方管理等的信息。

抽查：负责人表示近一年以来，未出现与外部沟通不良导致的问题。2024-04-29，沟通内容：国家食品安全 抽样检验，沟通对象：杭州市市场监督管理局，浙江优科检测技术有限公司；沟通方法：现场，责任部门：食品安全小组，具体情况：陪同采样，结果反馈等。

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：

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

查文件管理情况：公司形成了文件化的《管理手册》、《程序文件》、《前提方案》、《危害控制计划》、“操作规程”以及所要求的记录。

查外来文件管理情况：

收集了与企业膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)的生产相关的法律法规，提供了“法律法规及其他要求清单”，包括中华人民共和国食品安全法、生产许可管理办法、标准化法、产品质量法、食品召回管理办法、ISO22000：2018、GB28050-2011、GB/T 22699-2022 膨化食品质量通则、QB/T2686-2021 马铃薯片（条、块）、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量等法规文件，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，审核周期内未发生较大变化。提供了《记录清单》，清单内写明名称、记录编号、归口部门、保存年限信息。抽《培训记录》、《原材料检验记录》、《生产操作记录》、《日常校准、使用记录》等 5 份记录，记录均有编写，字迹基本清晰。记录由各部门负责管理。记录管理基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

位于浙江省杭州市临安区锦南街道杨岱路 858 号杭州临安小天使食品有限公司的膨化食品(烘烤型、油炸型、直接挤压型、花色型)、薯类食品(干制薯类)的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，杭州临安小天使食品有限公司的

☐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	☐ 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:任泽华、任国平



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。