

项目编号：20756-2024-QF

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：湖北楚之饮食品科技有限公司

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）：张 丽

审核组员（签字）：黄 刚

报 告 日 期：2024 年 10 月 10 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： 张 丽

组 员： 黄 刚



受审核方名称：湖北楚之饮食品科技有限公司

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	张 丽	组长	审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1FSMS-3216621	Q: 03.10.07 F:CIV-4
2	黄 刚	组员	审核员	2022-N1QMS-4012239 2024-N1FSMS-2012239	F:CIV-4

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张紫阳、赵秀庚	向导	受审核方
2	\	观察员	\

1.2 审核目的

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,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：《食品安全管理体系 饮料生产专项技术规范》（ISC-FZ-C1-1-1）；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国食品安全法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消防法、食品生产许可审查通则、食品标识管理规定、食品标识管理规定、食品召回管理规定等。

e) 适用的产品（服务）质量及所适用的食品安全及卫生标准：《生活饮用水卫生标准》（GB 5749-2022）、《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》（GB/T 22000-2006）、《食品安全国家标准 饮料》（GB 7101-2022）、《植物蛋白饮料 豆奶和豆奶饮料》（GB/T 30885-2014）、《果蔬汁类及其饮料》（GB/T 31121-2014）、《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760-2014）、《食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌



落总数测定》（GB 4789.2-2022）、《食品卫生微生物学检验 大肠菌群计数》（GB/T 4789.3-2008）、《食品安全国家标准 食品微生物学检验 乳酸菌检验》（GB 4789.35-2023）、《食品安全国家标准 食品中脂肪的测定》（GB 5009.6-2016）、《食品安全国家标准 食品中蛋白质的测定》（GB 5009.5-2016）、《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718-2011）、《食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准》（GB 14880-2012）、《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）、《大豆》（GB 1352-2023）、《饮料通用分析方法》（GB/T 12143-2008）、《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050-2011）、《食品安全国家标准 食品中污染物限量》（GB 2762-2022）、《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》（GB 2761-2017）、《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》（GB 2763-2021）、《食品安全国家标准 食品微生物学检验 商业无菌检验》（GB 4789.26-2023）、《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》（GB 29921-2021）、《食品安全国家标准 饮料生产卫生规范》（GB 12695-2016）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10月09日 上午至2024年10月10日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自 2024年4月15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：果汁饮料和蛋白饮料的生产

F：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼湖北楚之饮食品科技有限公司果汁饮料和蛋白饮料的生产

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：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼

审核地址：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼

注：单一场所/注册地址/经营地址：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼；

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-10-08 8:00:00 上午至 2024-10-08 12:00:00 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：危害控制、预备步骤、危害分析与制定控制措施、危害控制计划的确认、CCP 点监控、HACCP 体系验证等。

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（1）项，涉及部门/条款：综合办公室 QF7.2、9.2；

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项□整改或■提交纠正措施计划时限：2024 年 11 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 10 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，生产过程控制、产品放行，HACCP 体系验证、CCP、OPRP 监控等。

3) 本次审核发现的正面信息：

企业多次组织人员进行专业知识培训。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2024 年 3 月 15 日 体系实施时间：2024 年 4 月 15 日

2) 法律地位证明文件有：

1 提供：营业执照 编号：91422300MADDKTG10Y

成立日期：2024 年 3 月 15 日 无固定期限 企业类型：有限责任公司(自然人投资或控股)

注册地址：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园 17 栋 1 楼（自主申报）

经营范围：一般项目：工程和技术研究和试验发展, 食品销售（仅销售预包装食品）, 保健食品（预包装）销售, 技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广, 食品互联网销售（仅销售预包装食品）。（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）许可项目：食品生产, 保健食品生产, 食品销售, 食品互联网销售。（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，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

登记机关：咸宁市市场监督管理局 核准日期：2024 年 4 月 12 日

2 提供：食品生产许可证 编号：SC10642125060005

发证时间：2024 年 7 月 9 日，有效期至：2029 年 7 月 4 日

生产地址：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园 17 栋 1 楼

法人代表：赵茂春 食品类别：饮料

发证机关：咸宁市市场监督管理局

3) 审核范围内覆盖员工总人数：19 人。



倒班情况：目前无

（注：旺季/年底有夜班，其他时间为正常白班一班）

工作和生产方式/办公活动/审核过程接待时间：8:00-12:00，13:00-17:00；

4) 范围内产品/服务及流程：

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，策划了果汁饮料和蛋白饮料的生产工艺流程：

1原料的验收OPRP1——2常温储存——3领用——4配料——5泡豆、清洗——6磨浆、调浆——7煮浆（豆乳）OPRP2——8酶解——9一次均质——10分离——11调配CCP1——12二次均质——13杀菌CCP2——14UHT灭菌CCP3——15无菌灌装OPRP3——16冷却——17外包装——18入库——19内包材消毒——20 CIP清洗OPRP4

关键过程为CCP 和 OPRP 过程，无需确认过程；

外包过程为：虫鼠害消杀、检验检测、检定校准；

OPRP1

过程：原料验收

显著危害：化学危害：农残、重金属、真菌毒素；

行动准则：来自合格供方；提供批检合格证明，年度第三方卫生指标检验报告；

确定依据：各原料的执行标准，GB2762，GB2763等；

OPRP2

过程：煮浆（豆乳）

显著危害：化学危害：皂角素、胰蛋白酶抑制剂、脲酶毒苷类；

行动准则：浆汁煮到70-75℃，保持30-40分钟 升温至90℃，维持10分钟；

确定依据：公司的试验数据；大豆工业学中关于煮浆温度的指导规定；胰蛋白酶、脲酶等失活温度参考值在60℃；

OPRP3

过程：无菌灌装

显著危害：生物性危害：致病菌

行动准则：无菌室无菌空气压力：0.18~0.3bar；双氧水浓度35%~50% 设备性能说明书；

确定依据：终产品验证报告；

OPRP4

过程：CIP清洗

显著危害：生物性危害：致病菌；化学性危害 消毒剂残留；

行动准则：碱洗：浓度 $2.0 \pm 0.3\%$ 温度75~85℃，循环时间30min；水冲洗至中性；酸洗：浓度1.2~2.5%；温度75~85℃，循环时间20min；水洗至中性；

确定依据：设备性能说明书；企业试验数据；终产品验证报告；

CCP1

过程：调配



显著危害：化学性危害：添加剂过量

行动准则：符合GB2760的规定；

确定依据：详见添加剂使用清单，GB2760-2014 食品添加剂使用标准；

过程：CCP2 杀菌（PE瓶）

显著危害：生物性危害：致病菌

行动准则：植物蛋白饮料：杀菌温度121℃，杀菌时间20-30分钟；果汁饮料：杀菌温度95℃，杀菌时间15分钟；

确定依据：依据《食品加工与保藏原理》（ISBN 7-5025-4138-1）；工厂多年来实际操作经验确定参数；

过程：CCP3UHT 灭菌（利乐砖）

显著危害：生物性危害：致病菌

行动准则：豆乳及其他饮料：杀菌温度：138℃，杀菌时间：15秒；燕麦乳：杀菌温度：121℃，杀菌时间：20秒；果汁饮料：杀菌温度：105℃，杀菌时间：30秒

确定依据：依据《食品加工与保藏原理》（ISBN 7-5025-4138-1）；工厂多年来实际操作经验确定参数；

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，建立了体系文件，包括：《质量-食品安全管理手册》（CZY-SC-2024 A/1）、《HACCP 计划》（CZY-F-2024 A/1）、《前提方案（PRP）》（CZY-PRP-2024 A/0）、《操作性前提方案（OPRP）》（CZY-OPRP-2024 A/0）以及生产作业指导书等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自2024年4月15日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

企业有识别并收集了适用的法律法规和其他要求等外来文件。

质量/食品安全方针：科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意

本年度（2024年9月25日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2024年4月至9月统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标	食品安全事故为 0	年实际发生情况	0	合格
	顾客满意度≥90%；	每年根据调查平均分、评价加权法获得	95 分	合格
供销部	产品社会监督抽查合格率 100%；	年合格数/总数×100%	100%	合格
	食品安全事故为 0；	年实际发生情况	0	合格
	顾客满意度≥90%	每年根据调查平均分、评价加权法获得	95 分	合格
综合办公室	食品安全事故为 0	年实际发生情况	0	合格
	顾客满意度≥90%	每年根据调查平均分、评价加权法获得	95 分	合格
	产品社会监督抽查合格率 100%	年合格数/总数×100%	100%	合格
	员工培训合格率 100%	年培训数/总数×100%	100%	合格
生产技术部	产品社会监督抽查合格率 100%；	年合格数/总数×100%	100%	合格
	食品安全事故为 0	年实际发生情况	0	合格
	顾客满意度≥90%；	每年根据调查平均分、评价加权法获得	95 分	合格



	出厂产品错漏检 0	年实际发生情况	0	合格
--	-----------	---------	---	----

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

理解组织及其环境、食品安全管理体系：企业于 2024 年 4 月 15 日依据 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、ISO22000:2018 标准建立了 QF 体系文件，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；与副总经理王强沟通，公司管理层、各部门不定期通过内部会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。

管理体系及其过程：现场与副总经理王强交流，其表示公司对管理体系的过程不定期进行确认，对输入、输出、顺序及相互作用已明确地提出并被充分控制；采用了过程方法管理相关管理体系及其过程；用文件化的绩效指标定期评审过程；通过管理体系的分析，发现影响管理体系的重要过程有人员能力管理、危害分析、PRP 制订和控制、危害控制计划（OPRP）制订和控制、控制措施组合确认、PRP 和危害控制措施的效果验证、市场拓展、设备能力、人员能力、合同评审、原材料采购、外部供方控制、消防安全控制、废弃物处置等。

领导作用与承诺：现场副总经理王强表示，公司领导层为了证实其对管理体系的领导作用和承诺，实施了一系列活动，包括对公司管理体系的有效性承担最高责任、确保结合公司的战略决策制定公司管理方针和管理目标、确保提供各项资源并可用、确保各级员工关注质量、食品安全问题等，鼓励有效的内部报告，支持并确保管理体系的要求与企业的运营管理相整合，在公司内部通过培训、会议、绩效考核等方式推行企业的食品安全文化，支持其他相关管理者在其职责范围内发挥领导作用，收集了馒头的生产相关的法律法规，并通过教育、宣传、培训等方式使组织的员工理解满足与管理目标相关的法律法规、标准及客户要求的重要性等，定期对管理体系适宜性、充分性、有效性进行正式评审，以评价达到目标的程度。

更新：与副总经理王强沟通，企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求；变更策划时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，变更评估及实施的流程，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配等且对变更前、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；管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

前提方案：企业根据 GB/T 22000//ISO22000 建立食品安全管理体系，符合 GB14881《食品生产通用卫生规范》的要求；目前未出口；原料/全脂奶粉、燕麦为新西兰进口原料；基础设施及维护：现场生产基础设施配置与维护 and 保养管理符合相关法律法规及标准要求；选址、厂区和道路：符合《食品安全国家标准 饮料生产卫生规范》（GB 12695-2016）相关要求，选址远离污染源，厂区环境、绿化与道路硬化均防止产品受污染；功能性设施、设备：按照饮料产品生产许可证审查细则相关要求，配备有生产设备、设施资源，包括物料接收与储存及处理、加工、包装、成品仓储与运输、蒸汽及能源供给等基础设施、设备 and 相关场所；目前无需冷冻或冷藏的原辅料或成品；厂房和车间：厂房和车间位置、布局、生产流程设计能预防生产过程出现交叉污染；各生产车间依其清洁度要求分区，各区之间视清洁程度予以有效隔离，防止交叉污染；分为一般作业区（原料处理间、仓库、外包装间）、准清洁作业区（杀菌间、配料间、净化间、清洗间）、清洁作业区（灌装间）及非食品处理区（办公室、试验室、厕所、更衣室）；车间清洁区和准清洁区的人员流向、物料流向、供排水流向和气流流向合理，可以有效防止加工物料、半成品和成品受到污



染；车间清洁区换气净化系统配置能提供满足相关法律法规和标准要求的洁净度；车间设备和设施：车间设备设施配备符合饮料生产卫生规范要求；车间空间设计满足生产要求；备有与生产产品相适应的淋、更衣、清洗、消毒、采光、照明、通风、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤以及废水处理、废弃物存放的辅助设备设施；车间排水沟、地面、墙壁、门窗、屋顶棚材质与结构及衔接转交弧度等设计与配备、管道线路布置均防止不良气味、灰尘及其它物理性污染物、冷凝水、不良微生物的产生，可阻止昆虫、老鼠进入车间并滋生；贮水及供排水设施：配有与生产产能配套的设施；供水、贮水设施设有防污染措施，定期清洗消毒；供水及排水处理系统运行能达到预定的水质要求，建立水质监测方案并有效实施；清洗消毒系统：配备生产设备、工器具、泵、管道和过滤网等清洗、消毒系统及管理方案；对特定产品的设备、管路配置 CIP 清洗系统；风险较高的产品生产所用管路，按照不同清洁度要求分别配置独立的清洗系统；空气净化系统：灌装间采用无菌 10 万级洁净车间，采用无菌仓和无菌管道进行防控；对管理效果定期监控并确认；现场提供：“微生物检验原始记录”样品名称：空气落菌 受检车间：罐装车间 检测起止日期：2024 年 9 月 16 日至 2024 年 9 月 18 日 检验员：耿春芳；现场提供：“微生物检验原始记录”样品名称：空气落菌 受检车间：罐装车间 检测起止日期：2024 年 8 月 10 日至 2024 年 8 月 12 日 检验员：耿春芳；现场提供：“微生物检验原始记录”样品名称：空气落菌 受检车间：罐装车间 检测起止日期：2024 年 7 月 7 日至 2024 年 7 月 9 日 检验员：耿春芳；监控过滤器高效两侧压差，当压差超标时更换过滤器；现场有配置压差计；确认过滤器使用寿命到期前及时更新；过滤器清理、清洁、消毒和更换方案并实施；其他：策划有卫生制度或管理方案：建立有针对性的卫生控制效果验证方案并实施；现场提供：“加工车间微生物涂抹检查表”检验时间：2024 年 9 月 27 日 检测类型：员工手涂抹 检测地点：罐装车间 检测项目：菌落总数、大肠杆菌 涂抹对象：鲍涛、李维佳 细菌总数结果：<1 大肠杆菌结果：<1 化验员：耿春芳；现场提供：“加工车间微生物涂抹检查表”检验时间：2024 年 8 月 10 日 检测类型：员工手涂抹 检测地点：罐装车间 检测项目：菌落总数、大肠杆菌 涂抹对象：鲍涛、李维佳 细菌总数结果：<1 大肠杆菌结果：<1 化验员：耿春芳；现场提供：“加工车间微生物涂抹检查表”检验时间：2024 年 8 月 1 日 检测类型：员工手涂抹 检测地点：罐装车间 检测项目：菌落总数、大肠杆菌 涂抹对象：鲍涛、李维佳 细菌总数结果：<1 大肠杆菌结果：<1 化验员：耿春芳；管路系统清洁：建立管路清洗消毒方案并有效实施。交替使用不同消毒剂以防微生物产生抗药性；原位清洗系统(CIP)控制系统密闭性、清洗液温度和酸碱液浓度、管道充分接触的时间和流速及流量，监测在线检测电导率，最后一道水洗进行感观确认；现场提供“CIP 清洗消毒记录”时间：2024 年 6 月 24 日 设备名称：无菌砖式灌装机 1#3#，酸碱/清洗时间 0.5H，浓度/碱 1.9% 酸 1.3%，清洗后净水 PH 值 7.0；清洗效果：良好 操作人：鲍涛；现场提供“CIP 清洗消毒记录”时间：2024 年 7 月 9 日 设备名称：AT 杀菌机，酸碱/清洗时间 0.5H，浓度/碱 1.8% 酸 1.2%，清洗后净水 PH 值 7.0；清洗效果：良好 操作人：鲍涛；现场提供“CIP 清洗消毒记录”时间：2024 年 8 月 10 日 设备名称：乳化罐 1#，酸碱/清洗时间 1H，浓度/碱 1.8% 酸 1.2%，清洗后净水 PH 值 7.0；清洗效果：良好 操作人：鲍涛；采用 95° C 以上热水冲洗时，水温能有效去除污渍；高压低流冲洗时，避免污垢凝结及水的喷溅；无菌灌装管路使用时，进行排空无菌管路内部的空气；定期更换设备中的垫片和密封圈，防止密闭系统开放出现渗漏或溅出；溶解、调配系统清洁：减少工序过程中的溢出并清除溢流物，地面随时冲洗清理；设备用后冲洗和清洁，以避免结垢。灌装（内包装）系统消毒：灌装（内包装）在独立的空间实施，与其他操作间隔离；有建立并实施灌装系统清洁控制及清洁效果验证方案；净化：设有净化装置，依据生产环境洁净级别要求，建立并实施生产前、生产中和生产后的通风换气、温度、湿度等管理方案；灌装（内包装）系统净化后，各区域微生物的静态控制达到国家



规定的净化标准，并满足相应产品的食品安全卫生要求；现场提供：“微生物检验原始记录”样品名称：空气落菌 检验员：耿春芳；验证，定期验证净化、消毒效果，以证实包装材料消毒、灌装空间净化、灌装设备清洁、物料灌装通道密封性、以及操作过程中相关人员污染控制等诸多环节实施的有效性；消毒：设备清洁，运行前及运行一段时间后，对其贮料罐、管道、设备上接触产品流体的关键部位进行物理和化学清洗，清除微生物和矿物质结垢等杂质；现场提供“乳化罐维修保养表”保养项目：清洗管道 时间：2024年8月5日、10日、11日、12日……保养项目：酒精擦洗 时间：2024年8月1日、2日、3日、4日……废弃物，及时清理掉，其收集容器采用非手动打开方式；生产暂停及结束清洁：停工期间保持辅助设备良好运转；生产结束后，设备清理、清洗达到食品卫生要求，以防止微生物生长；采取有效措施清理清洁清洗重污垢区域，适时清洗和更换排水沟盖；内包装物消毒清洁：内包装物卫生操作规程；内包装在进入生产区前脱外包；目前包材只有利乐包，采用臭氧+紫外线进行消毒；现场提供“包材消毒记录”时间：2024年7月1日 包材名称：维维红苹果 数量：4卷 消毒方式：臭氧+紫外线 开启时间：8:00 结束时间：8:30 执行人：李佳佳；现场提供“包材消毒记录”时间：2024年8月5日 包材名称：维维甜橙 数量：7卷 消毒方式：臭氧+紫外线 开启时间：8:00 结束时间：8:30 执行人：李佳佳；现场提供“包材消毒记录”时间：2024年8月10日 包材名称：维维原味豆奶 数量：2卷 消毒方式：臭氧+紫外线 开启时间：8:00 结束时间：8:30 执行人：李佳佳；灌装时内包装清洁，策划并实施内包装物菌落总数、大肠菌群等指标监测方案，清洁剂及消毒剂残留、菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母监测结果符合相关安全卫生要求；确认控制效果并保留相关记录；车间防霉：建立并实施防止霉菌孳生和繁殖的管理告度或方案；定期辨识霉菌滋生风险点，重点确定冷热交替季节或冷热相连界面的防霉点，定期巡查及时发现及时消除并消毒；现场提供温湿度记录：“包材间温湿度记录”时间：2024年8月1日 时间：8:00 温度：32°C 湿度：60% 记录人：李维佳 时间：2024年8月28日 时间：10:11 温度：31°C 湿度：60% 记录人：李维佳；“罐装间温湿度记录”时间：2024年9月1日 时间：10:10 温度：31°C 湿度：60% 记录人：李维佳；时间：2024年9月29日 时间：8:10 温度：28.2°C 湿度：61% 记录人：李维佳；“化料间温湿度记录”时间：2024年9月7日 时间：10:11 温度：31°C 湿度：61% 记录人：李维佳；时间：2024年9月19日 时间：10:11 温度：31°C 湿度：61% 记录人：李维佳；化学品及外来污染物控制：对当前使用化学品和面临的污染物进行辨识，逐一建立并实施管理方案，以防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其它化学、物理和生物等物对产品造成污染；建立化学品购销、使用台账，保持使用记录；正确标注、存放和使用各类化学物质，化学品单独存放，必要时隔离上锁；在生产区域使用化学品时，明显标识，避免错用或误用；生产结束剩余化学品及时回收；所用消毒剂和洗涤剂符合国家相应规定，持有合法或食用级证明；化学品储存设施有防止泄露的装置，操作人员备有防护器具保证人身安全；保证化学品相关人员获取使用说明或接受有效培训并保留培训记录；现场提供“化学品领用台账”时间：2024年6月20日 名称：苏涤140A酸性清洁剂 规格型号：30kg/桶 数量：10 领用人：鲍涛；时间：2024年7月1日 名称：环玉食品添加剂过氧化氢 规格型号：25kg/桶 数量：4 领用人：鲍涛；时间：2024年8月5日 名称：苏涤140A酸性清洁剂 规格型号：25kg/桶 数量18 领用人：鲍涛；虫害控制：辨识当前所面临的有害生物，告定控制方案，采取动态的有效措施控制鼠、虫等有害生物；提供“消杀服务合同”，虫鼠害外包；提供“有害生物控制技术报告单”作业日期：2024年8月14日 作业时间：3.5h 控制害虫种类：鼠类、苍蝇、蚊子、飞虫；作业区域：建筑外围、车间、仓库；确认人：李芳；附虫害使用物料布局图；过敏原管理：由于产品设计或因生产中可能的交叉接触存在于产品中的过敏原要明示；明示体现在供给消费者产品的标签上，体现在用



于进一步加工的产品标签或随附的证件上。防止因清洗、更换生产线和 / 或产品排序而无意造成的过敏原交叉污染；致敏物质提示:含有大豆、乳成分；与负责人李芳沟通，有采取措施，现场见仓库有标识、产品最小包装有进行标识；生产中的交叉接触可由以下因素引起：因技术所限，以前生产的产品有极微量不能从生产线上彻底清洗掉；在常规生产过程中，产品或辅料在不同的生产线或在同一或相邻的加工区域生产时，可能发生接触。包括过敏原返工品的使用条件：设计时含有同样过敏原的产品；过程证明去除或破坏了过敏原物质；处理食品的员工接受特定的过敏原意识和相关生产操作的培训；产品信息和消费者意识：展示给消费者的信息能够使他们理解其重要性，并做出有根据的选择；信息可通过标志或其他方式提供，如公司网站和广告，信息可以包括适用于产品贮藏、制备和服务的指南；查最小包装：产品名称：甜橙味维 C 水果饮料 配料表：水、浓缩果汁、浓缩苹果汁、维生素 C、食用盐、柠檬酸、DL-苹果酸、柠檬酸钠、甜蜜素、安赛蜜、阿斯巴甜（含苯丙氨酸）、三氯蔗糖、食用香精；防腐剂：0 色素：0 蔗糖：0；产品标准代号：GB/T31121 保质期：12 个月；生产日期：2024/09/29/C2 15：27：37；贮存条件：保存于阴凉干燥处，避免阳光直射；委托/制造方：维维乳业有限公司（工厂代码：A）食品生产许可证编号：SC10632032300226 地址：徐州市维维大道 300 号产地：江苏徐州 受委托方：江苏心之饮生物科技有限公司（工厂代码：X）地址：徐州市徐州经济技术开发区创业路北、经一路东 食品生产许可证编号：SC10632037100764 产地：江苏徐州 四川蜀之饮生物科技有限公司（工厂代码：S）食品生产许可证编号：SC10651142100111 地址：四川省眉山市仁寿县文林工业园区 B 区创新孵化园 6 号楼 1 楼 产地：四川眉山 江苏康之源生物科技有限公司（工厂代码：K）地址：江苏省徐州市铜山区张集镇张闻路 85 号 食品生产许可证编号：SC10632032301745 产地：江苏徐州 湖北楚之饮食品科技有限公司（工厂代码：C）食品生产许可证编号：SC10642125060005 地址：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园 17 栋 1 楼 产地：湖北咸宁 工厂代码见生产日期后英文字母 清洁卫生 绿化环境：满足每日 100%维生素 C 维生素 C 有助于维持皮肤和黏膜健康；维生素 C 有助于维持骨骼、牙龈的健康；维生素 C 可以促进铁的吸收；维生素 C 有抗氧化作用；营养成分表 项目 每 100 毫升 NRV% 能量 0 千焦 0% 蛋白质 0 克 0% 脂肪 0 克 0% 碳水化合物 0.6 克 0% 钠 20 毫克 1% 维生素 C 40.0 毫克 40% 果汁含量≥5% 以每个新鲜橙子约重 200 克计；橙中维生素 C 含量数据来源于《中国食物成分表标准版》第 6 版/第一册:064101 橙，食部 74%，每 100g 可食部维生素 C 含量 33mg；温馨提示：喝前摇一摇，冷饮风味更佳，开盒后及时饮用；若有沉淀，属于正常现象；如有胀包或渗漏，请勿饮用，请与当地经销商置换；印有条形码：6938866515694；全国统一服务热线 8400-960-0300；产品名称：经典原味豆奶饮品 配料：水、黄豆（添加量≥4%）、白砂糖、全脂乳粉、食用盐、碳酸氢钠、黄原胶、单，双甘油脂肪酸酯、蔗糖脂肪酸酯、瓜尔胶、三聚磷酸钠、三氯蔗糖、食用香精；致敏物质提示：含有大豆、乳成分；产品标准代号：GB/T 30885 产品类型：豆奶饮料 蛋白质含量不低于 1.0%贮存条件：阴凉干燥处保存；保质期：10 个月 生产日期：20240815C2 09：52：04 温馨提示：开封后请尽快饮用，如有少量沉淀属正常现象，请放心饮用；印刷有条形码：6 938866516202 委托/制造方：维维乳业有限公司（工厂代码：A）地址：徐州市维维大道 300 号 产地：江苏徐州 食品生产许可证编号：SC10632032300226 服务电话：4009600300 受委托方：江苏心之饮生物科技有限公司（工厂代码：X）地址：徐州经济技术开发区创业路北经路东 产地：江苏徐州 食品生产许可证编号：SC10632037100764 四川蜀之饮生物科技有限公司（工厂代码：S）地址：四川省眉山市仁寿县文林工业园区 B 区创新孵化园 6 号楼 1 楼 产地：四川眉山 食品生产许可证编号：C1656114100111 湖北楚之饮食品科技有限公司（工厂代码：C）食品生产许可证编号：SC10642125060005 地址：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园 17 栋 1 楼 产地：湖北咸宁 工厂代码见生产日期后的英文字母；营养成分表 项目 每 100mL NRV% 能量 124kJ 1% 蛋白质 1.2g 2% 脂肪 1.2g 2% 碳水化合



物 3.5g 1% 钠 49mg 2% 清洁卫生 绿化环境；食品防护、生物警觉和生物恐怖：评估产品面临蓄意破坏、故意破坏财产或恐怖活动的危害，有相对应的防护施；入口控制识别企业内的敏感区域，在图上标出，并实施入口控制；入口采用锁、电子钥匙卡或替代系统的实物限制；返工品：返工品的贮藏、处理和使用方式保持产品安全、质量、可追溯和符合法规要求；贮藏、识别和可追溯：防止贮藏的返工品受微生物、化学或异物的污染；返工品(如过敏原)单独存放的要求要形成文件并得到满足；返工品可清晰识别和(或)标志，使其可追溯，保持返工品的追溯记录；记录返工品的分类或返工的原因(如产品名称、生产日期、班次、生产线、保质期)；提供“2024年9月成品库存表”产品名称：红苹果牛皮纸 规格：24盒/件 上月结存：2527 本月发出：220 本月翻包出库：27 库存结余：2280 仓库数：2280 产品名称：甜橙维C牛皮箱 规格：24盒/件 上月结存：4366 本月发出：240 本月翻包出库：85 库存结余：4041 仓库数：4041；返工品的使用：当返工品在生产中的某步并入产品时，规定接收的数量、种类和使用返工品的条件；对加工步骤、添加方法，包括任何加工前必要的步骤有限定；当返工活动涉及从已充填或捆扎的包装中倒出产品时，确保去除和单独存放包装材料，避免产品受到外来物质的污染。

安全产品实现策划：与副总经理王强交流了解，为满足产品和服务提供的要求，实现安全产品，公司通过采取下列措施，策划、实施、控制和更新满足要求的安全产品所必需的过程，并实施风险和机遇分析所确定的措施：产品名称：果汁饮料和蛋白饮料；产品和服务的要求：工艺流程图、操作规程、客户要求/订单；为过程建立评价准则，制订作业指导书用于指导生产；制订原料接收规程用于指导原料采购和验收；建立的准则有前提方案、危害控制计划(OPRP、CCP)、原材料和接触材料特性描述、终产品特性描述、规章制度要求、设置相应控制记录、用于实施过程控制等；产品和服务的接收准则：原材料接收标准符合《危害控制计划》、客户要求/订单要求、各类制度、操作规程等；过程产品放行标准《危害控制计划》、客户要求/订单要求、各类制度、操作规程等；成品执行标准、计量器具定期进行校准等；所需的资源：受过培训的人员、设备和工具、检测设备、生产、储存场所、充足的原材料供应等；确定符合产品和服务要求，按照准则实施过程控制；过程已经按策划进行证据：有流程图、管理制度、运行证据等；产品和服务符合要求的证据：采购提供厂家出厂合格检验报告，果汁饮料和蛋白饮料的生产过程放行、出厂放行、顾客满意度调查表、顾客投诉等；公司控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响，主要由食品安全小组负责；策划的变更的控制：未发生。

采购管理：企业编制了《外部提供过程、产品和服务的控制》、《采购控制程序》，对本公司果汁饮料和蛋白饮料的生产所需物资的采购进行控制；程序规定了对外部供方进行评价并建立《合格供方名录》，经现场与公司负责人赵茂春确认，根据销售计划制定采购计划，对来货物资进行进货检验，相关资质确认、供方评价等；公司确保了供方提供的原材料质量，不会对顾客交付合格产品和服务的能力产生不利影响；组织确保外部提供的过程保持在其管理体系的控制之中；规定对外部供方的控制及其输出结果的控制；考虑了供方提供的原材料满足顾客要求和法律法规要求；供方自身控制的有效性；对供方进行了评价；确定必要的验证或其他活动，确保外部提供的过程，产品和服务满足要求；公司对外部提供的过程、产品和服务控制的类型和程度取决于外部供方提供的过程、产品或服务对组织产品或服务符合要求可能造成的影响，组织应确定要对外部实施的具体控制要求；这些控制旨在确保产品或服务提供按计划进行并符合要求，确保外部提供的过程、产品和服务不会对组织稳定地向顾客提供合格的产品和服务的能力产生不利影响；主要采购材料包括：大豆(食品原料)、燕麦(食品原料)、坚果/巴旦木(原料)、浓缩果汁(食品原料、果葡糖浆(食品原料)、玫瑰茶(食品原料)、白砂糖(食品辅料)、食用盐(食品辅



料）、菜籽油（辅料）、全脂乳粉（辅料）、碳酸氢钠（添加剂）、碳酸钙（添加剂）、磷酸氢二钾（添加剂）、磷酸三钙（添加剂）、淀粉酶（添加剂）、麦芽糖酶（添加剂）、安赛蜜（添加剂）、三氯蔗糖（添加剂）、含氯消毒剂（消毒剂）、氢氧化钠（清洗剂）、DAC800CIP 酸性清洗剂（清洗剂）、酒精（消毒剂）、过氧化氢（消毒剂）、一次性乳胶手套（食品接触面）、不锈钢设备及管道（食品结合接触面）、PE 瓶（内包材）、利乐包（内包材）等，供方采用确认供方资质、业绩、质量等来评价，一年一次对供方进行评审；提供《合格供方名录》，内容包含供方名称、供货品名、联系人、联系电话等，目前公司供方有：河北徐府粮油有限公司/大豆粉、济南康泉生物科技有限公司章丘分公司/稳定剂、浙江澳杰生物技术有限公司/香精、杭州安赛生物科技有限公司/香精、嘉兴市鑫凯润贸易有限公司/全脂奶粉、广西来宾小平阳湘桂制糖有限公司/白砂糖、金城化学（江苏）有限公司/甜蜜素、山东英轩实业股份有限公司/柠檬酸、柠檬酸钠、常茂生物连云港有限公司/DL-苹果酸、安徽金禾实业股份有限公司/安赛蜜、三氯蔗糖、乙基麦芽酚、新拓洋生物工程有限公司/维生素 C、河南元亨生物科技有限公司/苹果浓缩汁、江苏维多股份有限公司/阿斯巴甜、山东碧海包装材料有限公司/无菌包装纸盒、河南金牛新材料股份有限公司/无菌包装纸盒、徐州万鼎纸箱包装有限公司/纸箱……外包过程为：虫鼠害消杀、检验检测、检定校准；湖北特种设备检验检测研究院/检验检测（外包）、江苏佳信检测技术有限公司/检验检测（外包）、咸宁市计量检定测试所/检定校准（外包）、湖北天洁有害生物防治有限公司/虫鼠害消杀（外包）；以上附有供方/外包方营业执照、检验报告、及与其签订的采购协议；协议中明确了双方权责及质量和安全标准要求；公司采购流程：负责人称：公司通过销售订单下计划，通过微信/电话/邮件发给供应商，供应商汇总后按照要求送达采购物资，公司按照采购物资清单进行入库验收活动；采购信息包括采购计划、采购合同/协议和采购产品的技术要求；查 2024 年 4 月至 2024 年 10 月的《采购计划单》采购物品名称/规格型号/数量（Kg）/进货日期/稳定剂 /QK240929G1/G2 /135 2024 年 10 月 6 日/柳橙香精/ 24070101/90 /2024 年 8 月 12 日/水蜜桃香精/ 24071201/40 2024 年 8 月 12 日/水蜜桃香精 /24080801/ 90 /2024 年 8 月 12 日/脱脂乳粉/FY2024929 / 288 2024 年 10 月 1 日/食品级乳酸 / 20240806015 /550 / 2024 年 10 月 3 日/食品级柠檬黄 / 12124028 / 1 2024 年 10 月 3 日/发酵液 / 20240924 / 900/ 2024 年 10 月 3 日/乙基麦芽酚 / 202308242 / 9 2024 年 10 月 5 日/酸奶香精 / 2024924 / 40/2024 年 10 月 5 日/酸奶香精/2024924 / 100 2024 年 10 月 5 日/水蜜桃香精/ 24052801/ 90 / 2024 年 6 月 1 日/红苹果香精/ 24052801/80 2024 年 6 月 1 日/青苹果香精 / 24052801 / 60 / 2024 年 6 月 1 日/青桔香精/ 24052801/60 2024 年 6 月 1 日/白砂糖 / 0392 / 100 /2024 年 8 月 2 日/豆粉 / 2024625 /800 / 2024 年 8 月 10 日/甜蜜素 2404184/ 150 /2024 年 5 月 29 日/安赛蜜/ 240460Y /100 / 2024 年 5 月 29 日/阿斯巴甜 /24050111P/100/2024 年 5 月 29 日/柠檬酸 / 6mJ2404017/1000 / 2024 年 5 月 29 日/柠檬酸钠/6ST242412 / 200/2024 年 5 月 29 日/维生素 C / 202403501/300 / 2024 年 5 月 29 日/复方稳定剂/ 2024080101 /200 /2024 年 8 月 5 日/豆奶香精 /20240703 100 /2024 年 8 月 3 日/复合膜/ 40 /2024 年 10 月 7 日……采购产品验证：公司对采购物资到货后，现场对规格、型号、数量等与采购订单信息验证，验收合格后入库；以上查见进货验收记录、供应商资质（营业执照、许可证等）和采购材料的检验报告，抽：中华人民共和国海关进口货物报关单 222520241000071737



预录入编号：22520241000071737 海关编号：22024000071737 商品编号：0402210000 全脂乳粉 数量及单位：212800 千克 商品编号：4|3|鲜奶杀菌蒸发均质浓缩干燥冷却过筛未加糖或其他甜物质乳黄色粉 数量及单位：8512 包 原产国：新西兰 最终目的国：中国；检验报告 样品名称：大豆精粉 委托单位：河北徐府粮油有限公司 检验类型：委托检验 河北盛世天祥检测服务有限责任公司 检测项目：色泽，滋味、气味，状态等 9 项 检验依据：GB 19640 2016《食品安全国家标准冲调谷物制品》 检验结论：经检测，有标准指标的项目符合 GB 19640 -2016《食品安全国家标准冲调谷物制品》的要求，无标准指标的项目仅提供检测数据 签发日期：2023 年 10 月 10 日；大豆粉检验报告 生产日期：20240625 产品名称：大豆粉 规格：计量销售 检验日期：2024 年 06 月 25 日 检验依据：GB19640 检验项目：技术要求 实测结果：单项判定 符合标准：合格 成品结论：结果符合标准要求 中华人民共和国出入境检验检疫 入境货物检验检疫证明 编号：220220210000555002 收货人太仓坤恒商贸有限公司 发货人 RESURS LLC 货物品名：燕麦麸皮 俄罗斯 25 千克/包 50 千克 全粒燕麦片 俄罗斯 25 千克/包 52000 千克 细燕麦片 俄罗斯 25 千克/包 208000 千克 2024 年 1 月 10 日；检验报告 编号：63-007187 广西壮族自治区产品质量检验研究院 检验类别：委托检验 样品名称：白砂糖 检验依据 GB 13104-2014《食品安全国家标准食糖》、GB/T 35887-2018《白砂糖试验方法》、(GB 5009.12-2017《食品安全国家标准食品中铅的测定》、GB 5009.11-2014《食品安全国家标准食品中总砷及无机砷的测定》、GB 5009.34- -2022《食品安全国家标准食品中二氧化硫的测定》判定依据：GB/T 317-2018《白砂糖》、GB 13104-2014《食品安全国家标准食糖》检验结论：送检样品按 GB/T 317- 2018、GB 13104-2014 判定：所检项目合格(一级) 2024 年 1 月 5 日；检验报告 编号：FQI01105204773 样品名称：复配增稠剂 委托单位：济南泉康生物科技有限公司 检验类型：委托检验 青岛中一监测有限公司判定依据：GB 26687-2011 检验结论：经检验，该样品除不作判定的项目外，其他所检项目符合 GB 26687_2011 的要求 2024 年 1 月 23 日；检验报告 编号：FQI01105204765 样品名称：复配乳化增稠剂 委托单位：_济南泉康生物科技有限公司 检验类型：委托检验 青岛中一监测有限公司判定依据：GB 26687-2011 检验结论：经检验，该样品除不作判定的项目外，其他所检项目符合 GB 26687-2011 的要求 日期：2024 年 1 月 23 日；检验报告 报告编号：FQI01105204771 样品名称：复配稳定剂 委托单位：济南泉康生物科技有限公司 检验类型：委托检验 青岛中一监测有限公司判定依据：GB 26687-2011 检验结论：经检验，该样品所检项目符合 GB 26687-2011 的要求 日期：2024 年 1 月 22 日；检测报告 编号：SH2024005104 样品名称：油溶性液体香精 委托单位：杭州安赛生物科技有限公司 检测类别：委托检测 上海微谱检测认证有限公司 判定依据：GB 30616-2020《食品安全国家标准食品用香精》 检测结论：经检测，所检项目符合上述判定依据的规定要求，详见本报告检测结果页 签发日期：2024 年 3 月 1 日；检测报告 报告编号：SH2024005106 样品名称：拌合型粉末香精 委托单位：杭州安赛生物科技有限公司 检测类别：委托检测 上海微谱检测认证有限公司 判定依据：GB 30616-2020《食品安全国家标准食品用香精》 检测结论：经检测，所检项目符合上述判定依据的规定要求，详见本报告检测结果页 签发日期：2024 年 3 月 4 日；山东省食品药品检验研究院检验报告 报告编号：SW202401475 样品名称：食品添加剂柠檬酸(一水) 送检单位：山东英轩实业股份有限公司 检验类别：委托检验 检验依据：GB 1886.235-2016《食品安全国家标准食品添加剂柠檬酸》 检验要求：色泽，状态，柠檬酸含量，水分，易炭化物，硫酸灰分等 13 项 检验结论：经检验，所检项目符合 GB 1886 235-2016《食品安全国



家标准食品添加剂柠檬酸》要求 签发日第:2024年03月18日;山东省食品药品检验研究院检验报告 报告编号:SW202401476 样品名称:食品添加剂柠檬酸钠 送检单位:山东英轩实业股份有限公司 检验类别:委托检验 检验依据:GB 1886.25-2016《食品安全国家标准食品添加剂柠檬酸钠》检验要求:色泽,状态,气味、滋味,柠檬酸钠含量(以干物质计),透光率,水分等17项 检验结论:经检验,所检项目符合GB 1886.25-2016《食品安全国家标准食品添加剂柠檬酸钠》要求 签发日期:2024年03月19日;检验检测报告 编号:NZJ(2024)SP01-01692Z 产品名称:甜蜜素(结晶品) 生产单位:金城化学(江苏)有限公司 委托单位:金城化学(江苏)有限公司 检验检测类别:委托检验 南京市产品质量监督检验院 南京市质量发展与先进技术应用研究院 检验检测项目:铅(Pb),砷(As),氨基磺酸, ω 等16项 检验检测结论样品经检验,所检项目符合GB1886.37-2015《食品安全国家标准食品添加剂环己基氨基磺酸钠(又名甜蜜素)》标准规定的结晶品的要求 签发日期:2024年3月6日;检测报告 ASH24-0003483-01 发布日期:2024年01月31日 客户名称:安徽金禾实业股份有限公司 客户地址:安徽省滁州市来安县东大街127号239200 样品名称:乙酰磺胺酸钾 样品批号:202401071 生产日期:2024年1月7日 生产商:安徽金禾实业股份有限公司 检验包括:感官检验、微生物检验、理化检验等 以后检验均合格;检测报告 ASH24-0003475-01 发布日期:2024年01月31日 客户名称:安徽金禾实业股份有限公司 客户地址:安徽省滁州市来安县东大街127号 样品名称:三氯蔗糖 样品批号:202401021 生产日期:2024年1月13日 生产商:安徽金禾实业股份有限公司 检验包括:感官检验、微生物检验、理化检验等 以后检验均合格;检验报告 报告编号:spf240039 样品名称乙基麦芽酚 型号规格和/或等级25kg*1 受检/委托单位名称安徽金禾实业股份有限公司 检验类别委托检验 国家香料香精化收品质量检验检测中心 上海香料研究所有限公司 检验依据和/或综合判定原则:GB 1886.208-2016《食品安全国家标准食品添加剂乙基麦芽酚》;GB 5009.74-2014、《食品安全国家标准食品添加剂中重金属限量试验》;GB5009.76-2014《食品安全国家标准食品添加剂中砷的测定》;GB5009.12-2017《食品安全国家标准食品中铅的测定》 检验结论送检的样品经检验,按照上述检验依据的技术指标的要求,所检项目6项符合,3项仅提供实测数据,详见本报告检验结果汇总页 2024年1月23日;检测报告 No.: ASH24-0001730-02 样品名称:阿斯巴甜 客户名称:江苏维多股份有限公司 检验类型:委托检验 通标标准技术服务(上海)有限公司 检测要求:根据客户要求,依据GB 1886.47-2016的要求对样品进行检测 检测结论:经检测,该样品除微生物检测、重金属(以Pb计)、总砷(As)、镉(Cd)、总汞(Hg)项目无限量要求外。其余所检项目符合GB 188647-2016要求 签发日期:2024年01月30日;检测报告 No. B1E622006B1F10B0180 样品名称:DL-苹果酸 委托单位:常茂生物连云港有限公司 谱尼测试 检测项目: #1N感官(色泽、气味、组织状态) #1NDL-苹果酸(CH_2O_2 计)、#1N比旋光度(25°C,D)、#1N砷(As)、#1N铅(Pb)、#1N灼烧残渣、#1N富马酸、#1N马来酸、#1N水不溶物等 以上检查结果均合格 签发日期:2024年07月09日;检测报告 No.: QDF24-0023689-08 样品名称:D-异抗坏血酸钠 客户名称:新拓洋生物工程有限公司 检验类型:委托检验 通标标准技术服务(青岛)有限公司 检测要求:根据客户要求对样品进行检测 检测结论:经检测,该样品所检项目符合GB 1886.28-2016要求 签发日期:2024年05月08日;检验报告 报告编号(Report ID): XS2024040100 样品名称:浓缩苹果清汁 委托单位:河南元享生物科技有限公司 检验类别:型式检验 陕西科仪阳光检测技术服务有限公司 检验项目:检验项目感官要求、可溶性固形物(20C,以折光计)、可滴定酸(以苹果酸计)等25项 检



验依据：GB/I 18963-2012 《浓缩苹果汁》、GB 17325-2015《食品安全国家标准食品工业用浓缩液(汁、浆)》、GB 2760-2014《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》、GB2761-2017《食品安全国家标准食品中真菌毒素限量》、GB 2762-2022《食品安全国家标准食品中污染物限量》、GB29921-2021《食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量》、JJF1070-2005《定量包装商品净含量计量检验规则》 检验结论：经检验，该样品所检项目除不做判定的项目外，其他项目符合 GB/I 18963-2012《浓缩苹果汁》、GB 17325-2015《食品安全国家标准食品工业用浓缩液(汁、浆)》、GB 2760-2014《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》2017《食品安全国家标准食品中真菌毒素限量》、GB 2762-2022《食马安全国家标准食品中污染物限量》、GB 29921-2021《食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量》、JJF1070-2005《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求 签发日期：2024年4月16日；检验检测报告皖质检字第 2024-SL-0620 样品名称：包装用塑料复合膜袋 委托单位：河南金牛新材料股份有限公司 受检单位：河南金牛新材料股份有限公司 检验类别：委托检验 国家高分子材料质量检验检测中心(安徽) 安徽省功能高分子材料分析研究有限公司 检验依据：Q/NJCY 001-2023《多层复合包装膜、袋》、GB 4806.13-2023《食品安全国家标准食品接触用复合材料及制品》、GB/T 10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》、GB 31604.30-2016《食品安全国家标准食品接触材料及制品邻苯二甲酸酯的测定和迁移量的测定》、客户提供技术要求 检验结论：按 Q/NJCY 001-2023、GB 4806.13-2023、GB/T 10004-2008、GB 31604.30-2016 标准及客户提供技术要求检验，检验结果见附页 2024年4月30日；检验检测报告 皖质检字第 2024-SL-0986 样品名称：液体食品用纸基复合材料 委托单位：河南金牛新材料股份有限公司 受检单位：河南金牛新材料股份有限公司 检验类别：委托检验 检验依据：GB/T 18192-2008《液体食品无菌包装用纸基复合材料》、GB 4789.2-2022《食品安全国家标准食品微生物学检验菌落总数测定》、GB 31604.30-2016《食品安全国家标准食品接触材料及制品邻苯二甲酸酯的测定和迁移量的测定》 检验结论：按 GB/T 18192 2008、GB 4789.2-2022、GB 31604.30-2016 标准检验，检验结果见附页 2024年5月13日；河南金牛新材料股份有限公司 成品检验报告（利乐包） 客户名称：心之饮生物科技 产品名称：悦慢经典原味豆奶饮品 产品规格：250S 检验项目：宽度偏差、卷筒内径偏差、套印精度、分切位置、内层膜克重、封合强度、接头数量、大肠杆菌、菌落总数、外观质量 结果判定：合格 检验日期：2024年8月1日；河南金牛新材料股份有限公司 成品检验报告（利乐包） 客户名称：（坤澜）心之饮 产品名称：维维小青柠味维C果味饮料 产品规格：250S 检验项目：宽度偏差、卷筒内径偏差、套印精度、分切位置、内层膜克重、封合强度、接头数量、大肠杆菌、菌落总数、外观质量 结果判定：合格 检验日期：2024年8月1日；检验报告 No：PL0105586-2023 产品名称：食品包装用塑料瓶 受检单位：枣庄市全盛塑业有限公司 标称生产者：枣庄市全盛塑业有限公司 委托单位：山东省市场监督管理局 检验类别：省级常规监督抽查 山东省产品质量检验研究院 检验依据：GB 4806.7-2016、GB 31604.2-2016、GB 31604.7-2016、GB 31604.8-2021、GB 31604.9-2016 判定依据：GB4806.7-2016《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》、《山东省食品接触用塑料包装容器、工具等制品产品质量监督抽查实施细则(2023年版)》 检验结论：经检验，所检项目符合 GB 4806.7-2016 标准，依据《山东省食品接触用塑料包装容器、工具等制品产品质量监督抽查实施细则(2023年版)》的，判定为未发现不合格 签发日期：2023年12月9日；山东省产品质量检验研究院 检验检测报告 No:PL0501736-2024 样品名称：聚丙烯饮用吸管 检验检测类别：委托 委



托单位：临沂润东塑料制品有限公司 型号规格：Φ4.2X 150 生产单位：临沂润东塑料制品有限公司 样品等级：合格品 检验检测依据：GB/T 24693-2009《聚丙烯饮用吸管》、GB 4806.7-2016《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》、GB31604.7-2023《食品安全国家标准食品接触材料及制品脱色试验》判定依据：GB/T 24693-2009《聚丙烯饮用吸管》、GB 4806.7-2016《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》 检验检测要求：感官、规格尺寸偏差、折弯波纹、质量偏差、包装(单支塑料薄膜包装吸管)、包装数量、标志、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属(以Pb计)、脱色试验 检验检测结论：该样品所检项目依据GB/T 24693-2009、GB 4806.7-2016判定为合格 日期：2024年5月11日；检验报告No：KQN1223432 产品名称：Amylase AG 300 L 诺维信葡糖淀粉酶(AG 300 L型)委托单位：诺维信(中国)生物技术有限公司 生产单位：Novozymes A/S 检验类别：委托检验 国家轻工业食品质量监督检测天津站 检验依据：GB 1886.174-2016《食品安全国家标准食品添加剂食品工业用酶制剂》检验结论：经检验，所检项目共计7项，检验结果符合上述检验依据的规定 签发日期：2024年01月09日；检验报告No：KQN1223435 产品名称：BAN 480 L 诺维信α-淀粉酶(中温480 L型)委托单位：诺维信(中国)生物技术有限公司 生产单位：Novozymes A/S 检验类别：委托检验 国家轻工业食品质量监督检测天津站 检验依据：GB 1886.174-2016《食品安全国家标准食品添加剂食品工业用酶制剂》 检验结论：经检验，所检项目共计7项，检验结果符合上述检验依据的规定 签发日期：2024年01月09日；检测报告No：ASH23-006711-02 样品名称：非转基因低芥酸菜籽油 客户名称：嘉吉粮油(南通)有限公司 检验类型：委托检验 通标标准技术服务(上海)有限公司 检测要求：根据客户要求，依据GB 2762-2022、GB 2762-2017、GB 2761-2017、GB/T1536-2021的要求对样品进行检测 检测结论：经检测，该样品除*标注项目无限量要求，冷冻试验(0℃, 5.5 h)项目不许评定外，其余所检项目符合GB 2762-2022、GB 2762-2017、GB 2761-2017、GB/T1536-2021要求 签发日期：2023年03月13日；江苏省瑞丰盐业有限公司 检验报告单 编号：JSRF-03 产品名称：精制食用盐 规格：500克/袋 保质期(年)：3 生产厂商：江苏省瑞丰盐业有限公司 批号：2024/3/4 批量(t)：16.4 生产日期：2024/3/4 执行标准：NY/T1040-2021 结论：经检验，所检项目符合NY/T1040-2021要求，检验结论为合格 2024年3月5日；报告编号：A2240082958101001C 检验检测报告 样品名称：扁桃仁(巴旦木)酱 委托单位：山东圣锦食品股份有限公司 检验类型：委托检验 青岛市华测检测技术有限公司 检验检测项目：蛋白质，过氧化值，灰分，水分，酸价等13项 判定依据：Q/SLH0002S-2022《调味酱》 检验结论：经检验，该产品以下项目符合QS5L00S-202《调味酱》的规定要求 批准日期：2024年03月14日；检测报告 浙(省)疾控检字第202201068号 样品名称：欧洁&消毒酒精 委托单位：杭州欧拓普生物技术有限公司 检测类别：一般委托 浙江省疾病预防控制中心 检验依据：pH值：卫生部《消毒技术规范》(2002年版)2.2.1.4条 乙醇含量：卫生部《消毒技术规范》(2002年版)2.2.1.2.11条 中和剂鉴定试验：消毒剂实验室杀菌效果检验方法GB/I 38502-2020 5.4.4条 杀菌试验：消毒剂实验室杀菌效果检验方法GB/T 38502-2020 5.8条 检验结论：pH值：该试样220421 批次试样原液pH均值为6.85 乙醇含量：该试样220421 批次试样原液乙醇平均含量为74.0%(v1v) 中和剂鉴定试验：经3次重复试验表明，DIE中和肉汤可中和该消毒酒精原液原样中的杀菌成份，且其自身及中和产物对白色念珠菌及培养基无明显影响表明该中和剂适用于该消毒酒精对白色念珠菌的杀灭试验，符合消毒剂实验室杀菌效果检验方法57GB/T 38502-2020 5.4.6条 杀菌试验：经3次重复试验表明，该消毒酒精原液作用1min，对悬



液中的白色念珠菌的杀灭对数值均 >4.00 ,符合消毒剂实验室杀菌效果检验方法 GB/T 38502-2020 5.8.5 条;检验检测报告 2024HGWT00066 产品名称:食品添加剂磷酸氢二钾 委托方:江苏恒世食品科技有限公司 检验检测类别:委托送样检验 徐州市检验检测中心 检验检测与判定依据:GB 1886. 334-2021《食品安全国家标准食品添加剂磷酸氢二钾》 检验检测结论:样品经检验,所检项目符合 GB 1886. 334-2021 标准 签发日期:2024 年 01 月 25 日;检验报告 No.: 20232090410 产品名称:食品添加剂碳酸氢钠 规格型号:25kg/袋 委托单位:山东海化股份有限公司小苏打厂 检验类别:委托检验 潍坊市产品质量检验所 检验要求:色泽,状态,总碱量(以 NaHCO_3 计),干燥减量, pH (10g/L 水溶液), 铵盐,澄清度,氯化物(以 Cl^- 计),白度,砷(As),重金属(以 Pb 计) 指标检验是否合格 检验依据:GB 1886. 2-2015, GB 5009. 76-2014, GB 5009. 74-2014 检验结论:该批产品经检验,所检项目合格 签发日期:2023 年 04 月 21 日;检测报告 No.: GZF24-0000196-01 样品名称:食品添加剂轻质碳酸钙 客户名称:江西明缘高新材料有限公司 检验类型:委托检验 通标标准技术服务有限公司广州分公司 检测要求:根据客户要求,依据 GB 1886. 214-2016 的要求对样品进行检测 检测结论:经检测,该样品所检项目符合 GB 1886. 214-2016 要求 签发日期:2024 年 01 月 11 日;检验报告 No.: HG202400483W 样品名称:洁 40 高效碱性清洗剂 委托单位:陕西环玉食品科技有限公司 检验类别:委托检验 陕西省产品质量监督检验研究院 检验依据 Q/HYSP 22-2024《食品设备、器具用碱性清洗剂》 检验结论:经检验,该样品所检项目符合 Q/HYSP 22-2024 标准的要求。判定该样品合格 签发日期:2024 年 05 月 15 日;检测报告 青岛恒信检测技术服务有限公司 样品名称:食品添加剂过氧化氢 测试要求:根据客户要求,按照标准要求对样品进行测试 测试方法 GB 22216-2020 食品安全国家标准食品添加剂过氧化氢 检测结果:合格 日期:2024 年 3 月 4 日;检验报告 No.: HG202400482W 样品名称:苏涤 140A 酸性清洗剂 委托单位:陕西环玉食品科技有限公司 检验类别:委托检验 陕西省产品质量监督检验研究院 检验依据 Q/HYSP 01-2023《食品设备、器具用酸性清洗剂》 检验结论:经检验,该样品所检项目符合 Q/HYSP 01-2023 标准的要求。判定该样品合格 签发日期:2024 年 05 月 15 日;水是由当地自来水公司提供,提供有检验报告:检测报告 编号:JX-HC-8419-007 样品名称:生产用水 电委托单位:湖北楚之饮食品科技有限公司 检验类别:委托检验 江苏佳信检测技术有限公司 检测依据 GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》 检查结论:经检测,受检测样品所检测项目符合上述检测依据中相关标准的要求 签发日期:2024 年 7 月 3 日;查外包过程相关控制如下:外包方名称:湖北特种设备检验检测研究院 服务类型:检验检测 服务时间:2024 年 6 月 18 日 服务评价:资质齐全 服务验收:合格;外包方名称:江苏佳信检测技术有限公司 服务类型:检验检测 服务时间:2024 年 9 月 15 日 服务评价:资质齐全 服务验收:合格;外包方名称:咸宁市计量检定测试所 服务类型:检定校准 服务时间:2024 年 7 月 2 日 服务评价:资质齐全 服务验收:合格;外包方名称:湖北天洁有害生物防治有限公司 服务类型:虫鼠害消杀 服务时间:2024 年 9 月 10 日 服务评价:资质齐全 服务验收:合格。

生产和服务提供的控制/OPRP、CCP 监控: 公司编制了生产和服务提供控制程序,依据产品工艺流程进行生产,车间生产安排主要依据生产计划和作业指导书进行;公司的生产和服务主要有以下几个方面的内容:按照供销部的信息(客户下单),编制《生产计划》;果汁饮料的生产:查见:客户在维维发货平台 APP 上下单,2024 年 9 月 26 日客户驻马店多多共享仓在维维发货平台 APP 上下单;商品名称:小青柠维 c 饮料



彩箱 规格/箱单位：250m*24 数量：400 箱；商品名称：水蜜桃维 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*24 数量：200 箱；商品名称：甜橙维 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*24 数量：900 箱；2024 年 9 月 20 日客户武汉多多共享仓在维维发货平台 APP 上下单：商品名称：甜橙维味 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*20 数量：300 箱；商品名称：青柠味维 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*20 数量：200 箱；2024 年 9 月 27 日客户西安多多共享仓在维维发货平台 APP 上下单：商品名称：水蜜桃维 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*20 数量：100 箱 商品名称：甜橙维味 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*20 数量：300 箱；商品名称：红苹果维味 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250ml*20 数量：400 箱；商品名称：小青柠维 c 饮料彩箱 规格/箱单位：250m*20 数量：300 箱；蛋白饮料的生产：2024 年 8 月 30 日客户在维维发货平台 APP 上下单：维维电商（徐州）有限公司 商品名称：苗条装悦慢原味豆奶饮品礼盒 规格型号：250ml*12*6 数量：50 盒；商品名称：苗条装悦慢原味豆奶饮品礼盒 规格型号：250ml*12*6 数量：100 盒；商品名称：苗条装悦慢原味豆奶饮品礼盒 规格型号：250ml*12*6 数量：50 盒；现场工艺过程：过程 1 原料的验收/OPRP1 负责人：耿春芳/化验室 按原料验收标准要求验收，经过检查合格的原料入库，仓库给合格供方开具《入库单》，合格供方凭《入库单》到财务部结算原料货款；原料使用前的监控：生产技术部（质检）从原料中取样，取样方法按照 5 点取样法取样，5 点的抽放描述：在整个垛位的上中下，左中右的方法进行取样；过程 2 常温储存 负责人：程钢强 设备：地牛 入库原料产品必须建立垛卡，包装不能破损，温度不得高于 35℃；空气湿度不得超过 70%，储存期限不得超过 2 个月；过程 3 领用 负责人：鲍涛 设备：地牛 把外包装纸箱在传递间内剥离，带有内包装袋的原料通过传递窗传递进入粉碎间；放置在粉碎间的托盘上，确保物料离地、离墙、离顶，当班操作工在磨粉记录上填写原料的编号；4 配料 负责人：耿春芳 设备：电子秤、天平 在配料缸中按工艺配方分别称量、溶解、混匀的各种辅料和添加剂；提供“生产投料记录表”产品名称：甜橙维 C 水果饮料（维维）生产日期：2024 年 9 月 29 日 生产批号：20240929C 橙浓缩汁（批号 2024 年 5 月 28 日/限量 0.1kg/t）投放量 0.3kg/3t 苹果浓缩汁（批号 2024 年 5 月 12 日/限量 15kg/t）投放量 45kg/3t 三氯蔗糖（批号 2024 年 1 月 17 日/限量 0.053kg/t）投放量 0.159kg/3t 安赛蜜（批号 2024 年 4 月 21 日/限量 0.1kg/t）投放量 0.3kg/3t 阿斯巴甜（批号 2024 年 5 月 3 日/限量 0.1kg/t）投放量 0.3kg/3t 甜蜜素（批号 2024 年 4 月 25 日/限量 0.05kg/t）投放量 0.15kg/3t 一水柠檬酸（批号 2024 年 4 月 14 日/限量 1.7kg/t）投放量 5.1kg/3t 苹果酸（批号 2024 年 3 月 21 日/限量 0.25kg/t）投放量 0.75kg/3t 柠檬酸钠（批号 2024 年 4 月 6 日/限量 0.35kg/t）投放量 1.05kg/3t 食盐（批号 2024 年 8 月 11 日/限量 0.2kg/t）投放量 0.6kg/3t 维生素 C（批号 2024 年 3 月 13 日/限量 0.44kg/t）投放量 1.32kg/3t 11412 柳橙香精（批号 2024 年 5 月 28 日/限量 0.6kg/t）投放量 1.8kg/3t 11551 甜橙香精（批号 2024 年 5 月 28 日/限量 0.3kg/t）投放量 0.9kg/3t；提供“生产投料记录表”产品名称：小青柠维 C 水果饮料（维维）生产日期：2024 年 9 月 16 日 生产批号：20240916C 柠檬浓缩汁（批号 2024 年 5 月 28 日/限量 0.1kg/t）投放量 0.3kg/3t 苹果浓缩汁（批号 2024 年 5 月 12 日/限量 18kg/t）投放量 54kg/3t 三氯蔗糖（批号 2024 年 1 月 17 日/限量 0.04kg/t）投放量 0.12kg/3t 安赛蜜（批号 2024 年 4 月 21 日/限量 0.1kg/t）投放量 0.3kg/3t 阿斯巴甜（批号 2024 年 5 月 3 日/限量 0.1kg/t）投放量 0.3kg/3t 甜蜜素（批号 2024 年 4 月 25 日/限量 0.05kg/t）投放量 0.15kg/3t 一水柠檬酸（批号 2024 年 4 月 14 日/限量 2.2kg/t）投放量 6.6kg/3t 苹果酸（批号 2024 年 3 月 21 日/限量 0.15kg/t）投放量 0.45kg/3t 柠檬酸钠（批号 2024 年 4 月 6 日/限量 0.4kg/t）投放量 1.2kg/3t 食盐（批号 2024 年 8 月 11 日/限量



0.2kg/t) 投放量 0.6kg/3t 维生素 C (批号 2024 年 3 月 13 日/限量 0.44kg/t) 投放量 1.32kg/3t 11253 柠檬香精 (批号 2024 年 5 月 28 日/限量 0.35kg/t) 投放量 1.05kg/3t 11309 甜橙香精 (批号 2024 年 7 月 31 日/限量 0.4kg/t) 投放量 1.2kg/3t; 提供“原辅材料投料记录”产品名称: 经典原味豆奶 时间: 2024 年 8 月 11 日 投入品: 冷磨黄豆粉 原料批号: 2024 6 25 单批重量: 40kg 综合重量: 40kg 执行人: 耿春芳 投入品: 白砂糖 原料批号: 0393 单批重量: 25kg 综合重量: 25kg 执行人: 耿春芳 投入品: 全脂奶粉 原料批号: 20240111 单批重量: 5kg 综合重量: 5kg 执行人: 耿春芳 投入品: 5039-12A 稳定剂 原料批号: 2024080101 单批重量: 2.5kg 综合重量: 2.5kg 执行人: 耿春芳 投入品: 小苏打 原料批号: 20240703C3 单批重量: 0.4kg 综合重量: 0.4kg 执行人: 耿春芳 投入品: 食盐 原料批号: 202309140833 单批重量: 0.15kg 综合重量: 0.15kg 执行人: 耿春芳 投入品: 三氯蔗糖 原料批号: C202401048 单批重量: 0.06kg 综合重量: 0.06kg 执行人: 耿春芳 投入品: 1B1724 豆奶香精 原料批号: 20240320 单批重量: 0.15kg 综合重量: 0.15kg 执行人: 耿春芳 投入品: JV-009 旺仔牛奶香精 原料批号: 20240521 单批重量: 0.1kg 综合重量: 0.1kg 执行人: 耿春芳; 投料过程描述: 单批综合重量: 73.36kg 原料目测评价: 合格 (外包装无水迹、虫鼠害迹象、无霉变、芽粒、异物); 浸泡或蒸煮感官评价返工品投入量: 合格 执行人: 耿春芳; 提供“原辅材料投料记录”产品名称: 经典原味豆奶 时间: 2024 年 8 月 10 日 投入品: 冷磨黄豆粉 原料批号: 2024 6 25 单批重量: 40kg 综合重量: 40kg 执行人: 耿春芳 投入品: 白砂糖 原料批号: 0393 单批重量: 25kg 综合重量: 25kg 执行人: 耿春芳 投入品: 全脂奶粉 原料批号: 20240111 单批重量: 5kg 综合重量: 5kg 执行人: 耿春芳 投入品: 5039-12A 稳定剂 原料批号: 2024080101 单批重量: 2.5kg 综合重量: 2.5kg 执行人: 耿春芳 投入品: 小苏打 原料批号: 20240703C3 单批重量: 0.4kg 综合重量: 0.4kg 执行人: 耿春芳 投入品: 食盐 原料批号: 202309140833 单批重量: 0.15kg 综合重量: 0.15kg 执行人: 耿春芳 投入品: 三氯蔗糖 原料批号: C202401048 单批重量: 0.06kg 综合重量: 0.06kg 执行人: 耿春芳 投入品: 1B1724 豆奶香精 原料批号: 20240320 单批重量: 0.15kg 综合重量: 0.15kg 执行人: 耿春芳 投入品: JV-009 旺仔牛奶香精 原料批号: 20240521 单批重量: 0.1kg 综合重量: 0.1kg 执行人: 耿春芳; 投料过程描述: 单批综合重量: 73.36kg 原料目测评价: 合格 (外包装无水迹、虫鼠害迹象、无霉变、芽粒、异物); 浸泡或蒸煮感官评价返工品投入量: 合格 执行人: 耿春芳; 过程 5 泡豆、清洗 负责人: 李维佳 设备: 泡豆池、泡豆筐 除去杂物; 浸泡过程捞除浮物, 浸泡时间: 大豆浸泡时间通常春秋季节水温 10℃—20℃, 浸泡 8—10 小时; 冬季水温在 5℃左右, 浸泡 15—18 小时; 夏季水温 20℃以上, 浸泡 6—8 小时; 大豆与水的比例一般 1:1.5, 浸泡好的大豆浸泡好的大豆是干大豆重量的 2.2 倍; 6 磨浆、调浆 负责人: 鲍涛 设备: 胶体磨 放豆斗内放豆不宜过多, 以与斗面平行为宜; 仔细检查出汁, 出汁均匀、细腻, 无片状豆瓣, 如出现片状豆瓣立即停机, 通知随班机修, 调整磨片。如磨片损坏, 及时更换; 浆池内搅拌均匀, 兑水均匀, 保证浆水的稀稠均匀; 浆池内保证无豆沫, 出现豆沫及时使用植物油消除; 生产完毕关闭电源, 检查防豆槽内有无剩余原料, 用清水冲洗磨浆机机身及内部, 保证外部和内部的清洁; 生产完毕, 其他辅助设施和设备也要用清水冲洗洁净; 以糖度计 (BRIX) 为检测工具测定浆的浓度, 使用糖度计前先测水, 调节螺丝使其归“0”, 校准后再对浆进行检测, 各品种对浆的浓度要求为: 无糖豆浆 7.5—8.5, 原味豆浆 (甜豆浆) 9—10; 与负责人李芳沟通确认: 目前现场采购现成的大豆粉, 采用酶解工艺, 关键控制点设定为灭酶, 温度为 90~95℃; 时间为 10~15min; 提供: 经典原味豆奶“生产记录”时间: 2024 年 8 月 15 日 检测: 浓度 7.8 PH:



7.26; 过程7煮浆(豆乳)/OPRP2 负责人: 鲍涛 设备: 煮浆罐 首先落实生产供气是否正产, 气压是否正常, 能否满足煮浆需要; 将煮浆罐内的碱水煮沸对煮浆罐进行消毒, 并将热碱水打入管道对管道进行消毒; 打完煮浆罐内的碱水, 检查煮浆罐内有无异物或杂质, 用清水冲洗并打入管道, 保证煮浆罐内及管道清洁; 浆汁进入煮浆罐, 煮浆罐所盛浆汁距煮浆罐顶部20厘米; 打开气阀进行煮浆, 操作工不得离岗, 时刻注意罐内的浆汁变化; 浆汁煮到70-75℃, 保持30-40分钟, 然后升温至90℃, 维持10分钟; 生产完毕, 用清水将煮浆罐清洗干净, 然后放入食用碱, 加清水, 加热烧开, 将罗底放入内一起消毒; 提供: 经典原味豆奶“生产记录”时间: 2024年8月15日 灭酶监控: 95℃、10min; 提供: 经典原味豆奶“生产记录”时间: 2024年9月1日 灭酶监控: 95℃、10min; 提供: 经典原味豆奶“生产记录”时间: 2024年9月29日 灭酶监控: 95℃、10min; 过程8酶解 负责人: 赵秀庚 设备: 酶解罐; 对于燕麦乳产品, 在浆液中加入中温淀粉酶和麦芽糖酶, 进行酶解过程; 调浆完成后, 泵入酶解罐, 开始加热, 升温至70-75℃, 维持30分钟; 酶解终点: 用折光仪进行可溶性固形物检测达到6.0%以上; 提供“饮料生产线前处理记录”品种: 维维经典原味豆奶 日期: 2024年8月15日 操作员: 鲍涛 测试时间: 7:00 热水温度: 90℃ 剪切温度: 85℃; 酶解: 第一次时间: 7:15 温度: 85℃ 灭酶: 时间: 8:00 温度: 90℃; 调配: 时间: 8:15 体积: 2t 均质压力: 30 杀菌温度: 137℃; 品种: 维维红苹果 日期: 2024年8月16日 操作员: 鲍涛 测试时间: 7:00 热水温度: 64℃ 剪切温度: 58℃ 调配: 时间: 7:20 体积: 3t 杀菌: 时间: 7:30 温度: 105℃ 测试时间: 9:00 热水温度: 64℃ 剪切温度: 58℃ 调配: 时间: 9:20 体积: 3t 杀菌: 时间: 9:30 温度: 105℃ 测试时间: 11:00 热水温度: 64℃ 剪切温度: 58℃ 调配: 时间: 11:20 体积: 3t 杀菌: 时间: 11:30 温度: 105℃; 过程9一次均质 负责人: 于文武 设备: 均质机 开启均质机, 将配料过的产品通过均质机进行均质, 将物料打碎, 使物料均匀一致, 并使分散介质微粒化, 以使产品获得细腻的口感; 过程10分离 负责人: 于文武 设备: 均质机 工作前检查各传动部件, 务必保证其转动灵活, 检查安全防护装置的可靠性及润滑部位是否使设备处于良好润滑状态; 开机前先开出口管道和回流管道的阀门再开进口管道阀门, 防止开启后压力过大损坏机泵; 豆浆分离网120目, 操作过程中, 如发现分离网破裂, 要及时更换; 过程11调配/CCP1 负责人: 于文武 设备: 乳化罐 调控过程控制调配液的可溶性固形物、酸度, 确认色、香、味等指标是否符合; 要求: 原味豆乳及其他坚果饮料固形物达到4.0%以上; 燕麦乳及其他坚果饮料固形物达到6.0%以上; 果汁产品PH3.8-4.2; 食品添加剂添加比例按GB2760的规定, 不得超标; 提供“调配化料记录”时间: 2024年8月22日 品种: 维维水蜜桃 化料温度: 58℃ 剪切时间: 5min 定容 3t 颜色 ok 口感 ok 操作人: 李维佳 时间: 2024年9月21日 品种: 维维青柠 化料温度: 59℃ 剪切时间: 5min 定容 3t 颜色 ok 口感 ok 操作人: 李维佳 时间: 2024年8月15日 品种: 维维原味豆奶 化料温度: 85℃ 剪切时间: 15min 定容 2t 均质压力 35 颜色 ok 口感 ok 操作人: 李维佳 时间: 2024年8月10日 品种: 维维原味豆奶 化料温度: 85℃ 剪切时间: 15min 定容 1t 均质压力 30 颜色 ok 口感 ok 操作人: 李维佳; 过程12二次均质 负责人: 于文武 设备: 均质机 通过与UHT相连的均质机再次对产品进行均质, 将物料进一步打碎, 保证产品最终的口感符合标准要求; 灌装: 灌装料液温度: 燕麦乳不低于60℃, 坚果蛋白饮品≤40℃, 灌装量250ml和300ml; 过程13杀菌/CCP2 负责人: 于文武 设备: 杀菌釜 通过杀菌釜进行杀菌; 杀菌要求: 植物蛋白饮料: 杀菌温度121℃, 杀菌时间20-30分钟; 果汁饮料: 杀菌温度95℃, 杀菌时间15分钟; 目前杀菌釜未启用; 过程14UHT灭菌/CCP3 负责人: 于文武 设备: 杀菌机 对于利乐包装产品, 需要通过UHT灭菌,



杀菌要求：燕麦乳：杀菌温度 121℃，杀菌时间 20 秒；豆乳及气体植物蛋白饮料：杀菌温度 138℃，杀菌时间 15 秒；果汁饮料：杀菌温度 105℃，杀菌时间 30 秒分钟；提供“UHT 杀菌跟踪记录”时间：2024 年 8 月 15 日 车间：前处理 生产品种：维维经典原味豆奶 均质压力：35MPa 杀菌温度：138° C 罐装排料温度：36° C 自动 15s；提供“UHT 杀菌跟踪记录”时间：2024 年 8 月 7 日 车间：前处理 生产品种：维维甜橙 蒸汽压力：7MPa 预备时间：8：00 杀菌温度：106° C 罐装排料温度：30° C 自动 15s；过程 15 无菌灌装/OPRP3 负责人：鲍金 设备：灌装机 控制无菌室无菌空气压力：0.18~0.3bar；双氧水浓度 35%~50%；提供：经典原味豆奶“生产记录”时间：2024 年 8 月 15 日 双氧水浓度测试：36%；提供：维维甜橙“生产记录”时间：2024 年 9 月 29 日 双氧水浓度测试：36%；提供“饮料生产线测试记录”品种：水蜜桃甜橙 日期：2024 年 9 月 29 日 时间：9：00 标准毛重：264g 毛重值：265 266 时间：10：20 毛重值：265 266 时间：11：00 毛重值：264 265 时间：12：20 毛重值：265 264 时间：13：10 毛重值：266 265 时间：14：00 毛重值：265 266 时间：14：30 毛重值：266 265 时间：15：20 毛重值：265 266 打码检查 ok 皮重 10kg 成品温度 33.2° C PH3.03 净含量：252ml 包装渗透检测：ok 碱液：2.2% 酸 1.5% 双氧水检测 7：30 浓度 36% 纸层剥离 8：00 效果：正常 检验员：耿春芳；提供：维维甜橙“生产记录”时间：2024 年 9 月 29 日 双氧水浓度测试：36%；提供“饮料生产线测试记录”品种：甜橙水果饮料 日期：2024 年 9 月 16 日 时间：9：00 标准毛重：264g 毛重值：264 265 时间：9：40 毛重值：265 264 时间：10：00 毛重值：264 265 时间：10：30 毛重值：265 264 时间：11：10 毛重值：264 265 时间：11：35 毛重值：265 266 时间：12：30 毛重值：264 265 打码检查 ok 皮重 10kg 成品温度 33.2° C PH3.03 净含量：252ml 包装渗透检测：ok 碱液：2.2% 酸 1.5% 双氧水检测 7：50 浓度 35% 纸层剥离 9：05 效果：正常 检验员：耿春芳；提供“饮料生产线测试记录”品种：小青柠水果饮料 日期：2024 年 9 月 22 日 时间：8：00 标准毛重：264g 毛重值：265 266 时间：8：30 毛重值：264 265 时间：9：00 毛重值：265 264 时间：10：20 毛重值：265 266 时间：11：00 毛重值：264 265 时间：11：40 毛重值：265 266 时间：12：30 毛重值：266 265 时间：14：00 毛重值：266 265 时间：15：20 毛重值：266 264 时间：16：30 毛重值：265 266 打码检查 ok 皮重 10kg 成品温度 33.2° C PH3.03 净含量：252ml 包装渗透检测：ok 碱液：2.2% 酸 1.6% 双氧水检测 7：50 浓度 36% 纸层剥离 8：05 效果：正常 检验员：耿春芳；提供“饮料生产线测试记录”品种：经典原味豆奶 日期：2024 年 8 月 15 日 时间：9：05 标准毛重：263g 毛重值：265 265 时间：9：35 毛重值：266 265 打码检查 ok 皮重 10kg 固形物 5% 成品温度 33.2° C PH3.03 净含量：252ml 包装渗透检测：ok 碱液：2.2% 酸 1.6% 双氧水检测 7：55 浓度 36% 纸层剥离 9：10 效果：正常 检验员：耿春芳；提供“饮料生产线测试记录”品种：经典原味豆奶 日期：2024 年 8 月 11 日 时间：15：05 标准毛重：263g 毛重值：266 267 打码检查 ok 皮重 10kg 固形物 5% 成品温度 34° C PH7.01 净含量：252ml 包装渗透检测：ok 碱液：2.2% 酸 1.6% 双氧水检测 14：20 浓度 36% 纸层剥离 15：10 效果：正常 检验员：耿春芳；提供“饮料生产线测试记录”品种：经典原味豆奶 日期：2024 年 8 月 10 日 时间：15：00 标准毛重：264g 毛重值：267 266 打码检查 ok 皮重 10kg 成品温度 34° C PH7.09 固形物 5% 净含量：252ml 包装渗透检测：ok 碱液：2.3% 酸 1.5% 双氧水检测 14：20 浓度 36% 纸层剥离 15：10 效果：正常 检验员：耿春芳；



提供“灌装机操作记录”品种：水蜜桃 2# 机 日期/班次：2024 年 9 月 29 日 操作员：鲍金 时间：9：30 饮料毛重：264 263 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 包装更换：次数：1 更换时间：9：00；2 更换时间：10：30；3 更换时间：12：55；4 更换时间：13：30；5 更换时间：14：05 时间：10：01 饮料毛重：263.5 265 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 包装更换：次数：纸卷号 2：057 3：053 5：030 时间：10：30 饮料毛重：263.7 264.2 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 包装更换：次数：数量：2：15000 3：15000 5：15000；罐注机参数：水压：3.0 气压：0.6 蒸汽温度：145 无菌空气压力：4.0 PP 条更换：次数：1 更换时间：10：50 3 更换时间：14.10 编号：1：44 3：46；提供“灌装机操作记录”品种：红苹果 2# 机 日期/班次：2024 年 8 月 14 日 操作员：鲍金 时间：19：55 饮料毛重：261.3 263 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 包装更换：次数：1 更换时间：17：15；时间：20：30 饮料毛重：262 261.6 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 包装更换：次数：纸卷号 1：35 数量：1：15000 罐注机参数：水压：3.0 气压：0.9 蒸汽温度：137 无菌空气压力：4.0 PP 条更换：次数：1 更换时间：20：45 编号：45；提供“灌装机操作记录”品种：维维经典原味豆奶/2# 机 日期/班次：2024 年 8 月 15 日 操作员：鲍金 时间：9：20 饮料毛重：267 269 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 包装更换：次数：1 更换时间：8：30；时间：9：50 饮料毛重：268 267 产品口感：ok 包装渗透性：ok 横封检查：ok 纵封检查：ok 贴条检查：ok 折角检查：ok 罐注机参数：水压：3.0 气压：0.9 蒸汽温度：136 无菌空气压力：4.0 PP 条更换：次数：1 更换时间：20：45 编号：45；过程 16 冷却 负责人：鲍涛 设备：灌装机 将杀菌的半成品冷却至 26℃以下，产品表面无水渍；过程 17 外包装 负责人：黄腊梅 设备：打码机、贴管机 贴标或喷码：对产品进行批次标注，以当日生产日期为批次原则；包装：产品规格进行装箱，装箱时核对产品外箱和外包装，确保一致；外包装用瓦楞纸箱；过程 18 入库 负责人：程刚强 设备：地牛 包装好的产品运入成品库，码放整齐，成品库要求地上放置隔板，成品码放在隔板上，与墙离开 10 厘米的距离；过程 19 内包材消毒 负责人：鲍金 设备：杀菌灯 内包材使用前进行紫外灯消毒 30 分钟以上。目前只有利乐包，无需消毒；过程 20 CIP 清洗/OPRP4 负责人：鲍涛 设备：杀菌机、灌装机 无菌灌装设备：碱洗：浓度 $2.0 \pm 0.3\%$ 温度 $75 \sim 85^{\circ}\text{C}$ ，循环时间 30min；水冲洗至中性；酸洗：浓度 $1.2 \sim 2.5\%$ ，温度 $75 \sim 85^{\circ}\text{C}$ ，循环时间 20min；水洗至中性；现场提供“CIP 清洗消毒记录”；现场提供“工序质量、安全检查记录”时间：2024 年 9 月 29 日 产品名称：水蜜桃 甜橙 各工序质量检查情况：原料检查情况：检查项目要求：无霉变、异物；包装完好、日期完整；检查时间：9：00、10：30、12：10 结果：ok 配料准确，投料完全，记录完整：检查时间：9：00、10：30、12：10 结果：ok 计量罐装：人员，包装消毒整洁、车间整洁；检查时间：9：30、11：00、12：30 结果：ok 封口、成型、渗透、扒皮、净含量：检查时间：9：35、10：20、12：40 结果：ok 包装：日期和标签符合性：检查时间：10：00、11：40、13：00 结果：ok 吸管包装规格的符合性：检查时间：10：00、11：40、13：00 结果：ok 以上检查人：耿春芳；现场提供“工序质量、安全检查记录”时间：2024 年 9 月 22 日 产品名称：小青柠水果饮料 各工序质量检查情况：原料检查情况：检查项目要求：无霉变、异物；包装完好、日期完整；检查时



间：8：00、10：10、12：30 结果：ok 配料准确，投料完全，记录完整：检查时间：8：00、10：10、12：30 结果：ok 计量罐装：人员，包装消毒整洁、车间整洁：检查时间：8：20、10：30、13：00 结果：ok 封口、成型、渗透、扒皮、净含量：检查时间：8：35、10：50、13：20 结果：ok 包装：日期和标签符合性：检查时间：9：00、11：00、13：50 结果：ok 吸管包装规格的符合性：检查时间：9：00、11：00、13：50 结果：ok 以上检查人：耿春芳；提供“微生物检验原始记录” 样品名称：甜橙 小青柠饮料 生产日期：2024 年 9 月 16 日 测试时间：2024 年 9 月 16 日 菌种：大肠杆菌 结果：<1 5 个样 菌落总数：<1 5 个样；提供“微生物检验原始记录” 样品名称：水蜜桃甜橙饮料 生产日期：2024 年 9 月 29 日 测试时间：2024 年 9 月 29 日 菌种：大肠杆菌 结果：<1 5 个样；菌落总数：<1 5 个样 提供“微生物检验原始记录” 样品名称：小青柠饮料 生产日期：2024 年 9 月 22 日 测试时间：2024 年 9 月 22 日 菌种：大肠杆菌 结果：<1 5 个样；菌落总数：<1 5 个样 以上化验员：耿春芳；提供“培养基、试剂的配置记录” 培养基名称：PCA 用量：3.25g/100ml PH 值 7.0 灭菌时间和温度：9：30-9：45 121° C/15min 配置时间：2024 年 9 月 16 日 配置人：耿春芳；提供“培养基、试剂的配置记录” 培养基名称：VRBA 用量：4.15g/100ml PH 值 7.0 灭菌时间和温度：9：30-9：45 121° C/15min 配置时间：2024 年 9 月 16 日 配置人：耿春芳；提供“培养基、试剂的配置记录” 培养基名称：VRBA 用量：4.15g/100ml PH 值 7.0 灭菌时间和温度：10：10-10：25 121° C/15min 配置时间：2024 年 9 月 29 日 配置人：耿春芳；经现场查看：各个操作间地面和墙壁都贴有瓷砖，有利于排水和清洁；地面有排水系统通道，流向由高清洁区向底清洁区排放，符合相关规范的要求；现场见各操作间地面没有积水；下水道上盖有不锈钢篦子封闭，平整干净；现场配备的消防设施为灭火器，均在有效期内；定期检查消防设备，各种烟罩类设备，各种炉灶类设备，各种蒸箱类设备；负责使用中的安全操作以防止火灾，爆炸等事故发生；现场以上设备设施运转良好；查到该公司管理人员定期进行设备运行状况点检，以上过程放行符合设计和策划要求；负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由质检人员负责，外购验证合格后方可转入生产工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由化验室负责，并记录在原始记录上；无需确认过程；负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求；产品检验合格后市场部按顾客要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。

放行/验证：验证策划和执行：建立、实施和保持验证策划，制定了《验证控制程序》，规定验证活动的目的、方法、频次和职责；企业提供《OPRP验证记录表》，验证时间：2024年9月20日，验证人员：HACCP小组，验证活动证实：PRP已实施且有效；危害分析的输入持续更新；OPRP计划和HACCP计划已实施且有效；危害水平在确定的可接受水平之内；确定的其他措施得以实施且有效；验证结果作为形成文件的信息加以保留，且与食品安全小组沟通；验证是基于成品的抽样测试；测试样品的结果未发生不满足食品安全危害的可接受水平情况，未发生受影响批号/批次的产品；无潜在不安全产品处置经历；验证活动结果的分析：提供了“危害分析验证记录”，时间：2024 年 9 月 21 日，分析人员：HACCP小组；食品安全小组系统地评价所策划验证的每个结果；未发生验证不能证实符合策划的安排情况；组织采取措施可以达到规定的符合性；验证结果的分析作为食品安全管理体系验证的输入；验证结果分析的结论：为检查HACCP计划所规定



的各种控制措施是否被有效的贯彻执行，验证人员对现场操作、运行记录进行了现场审核及复查，并查看了试验室微生物检测、检验结果，通过对现场观测和书面记录复查的评价显示，PRP已实施且有效；危害分析的输入持续更新；OPRP计划和HACCP计划已实施且有效；危害水平在确定的可接受水平之内；确定的其他措施得以实施且有效；提供“成品检测报告”品名：水蜜桃味维C水果饮料 生产日期：2024年09月27日

包装/规格：250ml/盒 数量/批量：22248盒 检验依据：GB/T 31121 抽样数量：20盒 检验日期：2024年09月27日 报告日期：2024年09月29日 检查项目 色泽：具有该产品应有的色泽（取约50ml混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，迎光观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味） 单项：合格 滋味、气味：无异味，无异臭；单项：合格 状态：无正常视力可见外来杂质，状态均匀；单项：合格 菌落总数,CFU/ml：n=5,c=2,m=103,M=1*10⁴ GB 4789.2：<1，<1，<1，<1，<1 单项：合格 大肠菌群,CFU/ml：n=5,c=2,m=1,M=10 GB 4789.3,平板计数：<1，<1，<1，<1，<1 单项：合格 标签：符合GB 7718标准要求；单项：合格 净含量：250ml；JJF1070：254ml；单项：合格 评价：样本经过检测，符合GB/T 31121 标准要求的出厂检验项目，判定合格，准予出厂；检验：耿春芳 复核：赵茂春 日期：2024年09月29日；提供“成品检测报告”品名：小柠檬味维C水果饮料 生产日期：2024年09月22日 包装/规格：250ml/盒 数量/批量：47660盒 检验依据：GB/T 31121 抽样数量：20盒 检验日期：2024年09月22日 报告日期：2024年09月24日 检查项目 色泽：具有该产品应有的色泽（取约50ml混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，迎光观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味） 单项：合格 滋味、气味：无异味，无异臭；单项：合格 状态：无正常视力可见外来杂质，状态均匀；单项：合格 菌落总数,CFU/ml：n=5,c=2,m=103,M=1*10⁴ GB 4789.2：<1，<1，<1，<1，<1 单项：合格 大肠菌群,CFU/ml：n=5,c=2,m=1,M=10 GB 4789.3,平板计数：<1，<1，<1，<1，<1 单项：合格 标签：符合GB 7718标准要求；单项：合格 净含量：250ml；JJF1070：254ml；单项：合格 评价：样本经过检测，符合GB/T 31121 标准要求的出厂检验项目，判定合格，准予出厂；检验：耿春芳 复核：赵茂春 日期：2024年09月24日；提供“成品检测报告”品名：甜橙维C水果饮料 生产日期：2024年08月13日 包装/规格：250ml/盒 数量/批量：58740盒 检验依据：GB/T 31121 抽样数量：20盒 检验日期：2024年08月13日 报告日期：2024年08月15日 检查项目：色泽：具有该产品应有的色泽（取约50ml混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，迎光观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味） 单项：合格 滋味、气味：无异味，无异臭；单项：合格 状态：无正常视力可见外来杂质，状态均匀；单项：合格 菌落总数,CFU/ml：n=5,c=2,m=103,M=1*10⁴ GB 4789.2：<1，<1，<1，<1，<1 单项：合格 大肠菌群,CFU/ml：n=5,c=2,m=1,M=10 GB 4789.3,平板计数：<1，<1，<1，<1，<1 单项：合格 标签：符合GB 7718标准要求；单项：合格 净含量：250ml；JJF1070：254ml；单项：合格 评价：样本经过检测，符合GB/T 31121 标准要求的出厂检验项目，判定合格，准予出厂；检验：耿春芳 复核：赵茂春 日期：2024年08月15日；品名：经典原味豆奶饮品 生产日期：2024年08月15日 包装/规格：250ml/盒 检验依据：GB/T30885 检验日期：2024年08月15日 报告日期：2024年08月17日 检查项目：色泽：乳白色、微黄色，或具有与原料或添加成分相符的色泽（取约50ml混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，迎光观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味） 单项：合格 滋味和气味：具有豆奶或发酵型豆奶应有的滋味气味具有与添加成分相符的滋味和气味，无异味；单项 合格；组织状态：组织均匀，无凝块，允许有少量蛋白质沉淀和脂肪上浮，无正常视



力可见外来杂质 单项：合格；蛋白质, g / 100g: ≥ 1.0 , GB 5009.5: 1.65; 单项：合格 脲酶活性：阴性；GB/T30885附录：阴性 单项：合格 菌落总数, CFU/ml: $n=5, c=2, m=102, M=104$; GB 4789.2: $<1, <1, <1, <1$; 单项：合格 大肠菌群/CFU/ml: $n=5, c=2, m=1, M=10$; GB 4789.3: 平板计数 $<1, <1, <1, <1$; 单项：合格 标签：符合GB 7718标准要求；单项：合格 净含量：250mL; JJF1070: 255; 单项：合格 评价：样本经过检测，符合GB/T 30885标准要求的出厂检验项目，判定合格；检验：耿春芳 复核：赵茂春日期：2024年08月17日；品名：经典原味豆奶饮品 生产日期：2024年08月15日 包装/规格：250ml/盒 检验依据：GB/T30885 检验日期：2024年08月15日 报告日期：2024年08月17日 检查项目：色泽：乳白色、微黄色，或具有与原料或添加成分相符的色泽（取约50ml混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，迎光观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味） 单项：合格；滋味和气味：具有豆奶或发酵型豆奶应有的滋味气味具有与添加成分相符的滋味和气味，无异味；单项：合格；组织状态：组织均匀，无凝块，允许有少量蛋白质沉淀和脂肪上浮，无正常视力可见外来杂质；单项：合格；蛋白质, g / 100g: ≥ 1.0 , GB 5009.5: 1.65; 单项：合格；脲酶活性：阴性；GB/T30885附录：阴性 ; 单项：合格；菌落总数, CFU/ml: $n=5, c=2, m=102, M=104$; GB 4789.2: $<1, <1, <1, <1$; 单项：合格大肠菌群/CFU/ml: $n=5, c=2, m=1, M=10$; GB 4789.3: 平板计数 $<1, <1, <1, <1$; 单项：合格 标签：符合GB 7718标准要求；单项：合格 净含量：250mL; JJF1070: 255 ; 单项：合格 评价：样本经过检测，符合GB/T 30885标准要求的出厂检验项目，判定合格；检验：耿春芳

复核：赵茂春 日期：2024年08月17日；提供第三方型式检验报告：编号： JX-HD-7044-001 样品名称：原味豆奶饮品 委托单位：湖北楚之饮食品科技有限公司 检验类别：委托检验 检验机构：江苏佳信检测技术有限公司 样品生产日期 2024年03月14日 生产商地址 湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼 检验依据：《植物蛋白饮料 豆奶和豆奶饮料》GB/T 30885-2014, 《食品安全国家标准 饮料》GB 7101-2022, 《食品安全国家标准 食品中污染物限量》GB 2762-2022, 《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》GB 2760-2014, 《食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量》GB 29921-2021, 《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》GB 7718-2011, 《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》GB 28050-2011, 《食品安全国家标准 食品中锡的测定》GB 5009.16-2023; 检测项目包括：色泽、滋味和气味、组织状态、蛋白质、总固形物、脂肪、脲酶活性、单件净含量偏差、c铅(以Pb计)、c锡(以Sn计)、山梨酸及其钾盐(以山梨酸计)、苯甲酸及其钠盐(以苯甲酸计)、糖精钠(以糖精计)、甜蜜素(以环己基氨基磺酸计)、胭脂红、苋菜红、亮蓝、柠檬黄、日落黄、安赛蜜、霉菌、菌落总数、大肠菌群、酵母、沙门氏菌；审核项目：基本要求、食品名称、配料表、配料的定量标示、净含量和规格、生产者、经销者的名称、地址和联系方式、日期标示、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号、营养标签、标识；检验结论：经检测，受检测样品所检测项目符合上述检测依据中相关标准的要求；产品类型：调制豆奶饮料，微生物项目不得复检；签发日期： 2024 年 07 月 03 日；编号： JX-HC-8419-004G1 样品名称：甜橙味维C水果饮料 委托单位：湖北楚之饮食品科技有限公司 检验类别：委托检验 检验机构：江苏佳信检测技术有限公司 样品生产日期 2024年03月22日 生产商地址 湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼 检验依据：GB/T 31121-2014 《果蔬汁类及其饮料》，GB 7101-2022 《食品安全国家标准 饮料》，《定量包装商品计量监督管理办法》国家市场监督管理总局令(2023) 第70号, GB 2762-2022 《食品安全国家标准 食品中污染物限量》，GB 2760-2014 《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》，GB 29921-2021



《食品安全国家标准预包装食品中致病菌 限量》，GB 7718 -2011《食品安全国家标准预包装食品标签通则》，GB 28050-2011《 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则》，GB 5009. 16- 2023《食品安全国家标准食品中锡的测定》，GB. 5009. 86-2016《食品安全国家标准食品中抗坏血酸的测定》检测项目包括：色泽、滋味和气味、组织状态、维生素 C、单件净含量偏差、c铅(以Pb计)、c锡(以Sn计)、山梨酸及其钾盐(以山梨酸计)、苯甲酸及其钠盐(以苯甲酸计)、糖精钠(以糖精计)、甜蜜素(以环己基氨基磺酸计)、胭脂红、苋菜红、亮蓝、柠檬黄、日落黄、安赛蜜、霉菌、菌落总数、大肠菌群、酵母、沙门氏菌；审核项目：基本要求、食品名称、配料表、配料的定量标示、生产者、经销者的名称、地址和联系方式、日期标示、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号、营养标签、标识；检验结论：经检测，受检测样品所检测项目符合上述检测依据中相关标准的要求；产品类型：调制豆奶饮料，微生物项目不得复检；签发日期：2024年 06月 27日；还提供了另外几份常规委托检验资质第三方报告，均满足要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

■符合 □基本符合 □不符合

提供的管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围、审核频次、审核方案的编制等；企业近期于2024年9月15-16日实施了一次QF内审；现场与李芳、张紫阳沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？以上已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）体系实施后于2024年9月25日实施了1次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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：

企业编制有《不合格品控制程序》、《产品召回控制程序》；负责人李芳介绍：体系发布后，运行期间未发生CCP关键限值超出情况或OPRP计划失控情况，未产生潜在不安全产品及不合格产品，未提供相应的纠正、纠正措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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，已进行原因分析，采取纠正和纠正措施，进行验证合格。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司未发生重大的食品安全问题投诉，无产品召回情况的发生。

3.5 体系支持

■符合 □基本符合 □不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

生产经营现场：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园17栋1楼为租赁，1F /生产车间/封闭式厂房占地面积1002m²，设置6条生产线，目前启动了1条；配置包括：调配间、罐装间、配料间、内包材消毒间、更衣室等，其中灌装间为10万级洁净区；办公区面积为342m²，试验室面积为109m²；另外还有装配间面积为1994m²，用于饮料装箱、打包；生产车间内分割出了库存区，用于原辅料储存；化学



品存放有单独的小库房；生产设备配置有：乳化罐、调配罐、老化罐、均质机、分离机、杀菌机、灌装机、CIP 清洗系统、冲洗机、贴标机等；由市政给水管网统一供水、供电；排水雨水分流，分别设置雨水、污水管网，生产废水排入厂区污水处理设施，经过处理达标后排入市政污水管网；办公采用冷暖空调，生产热源由园区提供；现场配置有：灭蝇灯、洗手消毒设施、废弃物箱等；监视测量资源包括：计价秤、电子天平、电子台秤、水浴锅、干燥箱、培养箱、显微镜、折光仪、酸度计、半微量定氮装置、碱式滴定管；办公配有：电脑、打印机等办公设备，配置了通讯和交通设施；特种设备为简单式压力容器，提供有压力表和安全阀检定证书；经与负责人李芳沟通，设备每天进行清洁消毒、损坏及时维修，现场设备设施运转完好；现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（总经理：王强、食品安全小组组长/李芳、综合办公室/耿春芳、生产技术部/赵秀庚、供销部/赵茂春等）有体系要求及方针、目标意识，各级人员有责任意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献；不符合管理体系要求的后果，包括他们的工作活动的实际或潜在的后果；具备食品安全第一的意识。

3) 信息沟通：

提供的 QF 管理手册、程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

文件基本能满足需要提供的成文信息控制程序、文件控制程序、记录控制程序规定了文件编制、审批、标识、复制、更改、保存等要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：果汁饮料和蛋白饮料的生产

F：湖北省咸宁市咸宁国家高新开发区绿色双创产业园 17 栋 1 楼湖北楚之饮食品科技有限公司果汁饮料和蛋白饮料的生产

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，湖北楚之饮食品科技有限公司的

■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■提交纠正措施计划，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：张丽 黄刚



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。