项目编号：10679-2023-H-2024

管 理 体 系 审 核 报 告

（监督审核）

组织名称：安徽溢瓶香食品发展有限公司

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）：张 丽

审核组员（签字）：无

报告日期：2024 年 11 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

   ■不符合项报告□ 其他

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人审核组长：张 丽

组员：无

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	张丽	组长	审核员	2023-N1HACCP-3216621	CIV-13,CIV-8

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	许祥杰、许青杰	向导	受审核方
2	\	观察员	\

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）**）认证后，进行■第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a）管理体系标准：

Q ： GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E ： GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O ：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

b）受审核方文件化的管理体系；本次为■**单体系审核**□结合审核□联合审核□一体化审核；

c）相关审核方案，FSMS 专项技术规范：\

d）相关的法律法规：中华人民共和国宪法中华人民共和国商标法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国食品安全法、食品召回管理规定、食品标识管理规定、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典等。

e）适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：芝麻油GB/T 8233-2018、植物油脂 透明度、气味、滋味鉴定法GB/T5525-2008、食品安全国家标准 动植物油脂水分及挥发物的测定GB5009.236-2016、动植物油脂 不溶性杂质含量的测定GB/T15688-2008、食品安全国家标准 食品中酸价的测定GB5009.229-2016、食品安全国家标准食品中过氧化值的测定GB5009.227-2016、粮油检验 一般规则GB/T5490-2020、工业干酪素QB/T 3780-1999、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GB28050-2011、食用植物油销售包装GB/T17374-2008、包装储运图示标志GB/T191-2008、芝麻酱LS/T 3220-2017、食品安全国家标准植物油GB2716-2018、食品安全国家标准食品添加剂使用标准GB2760-2014、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污染物限量GB 2762-2022、食品安全国家标准食品中农药最大残留限量GB2763-2021、食品安全国家标准酿造酱GB2718-2014、食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量GB29921-2021、食品安全国家标准坚果与籽类食品GB19300-2014、食品安全国家标准食品中水分的测定GB5009.3-2016、食品安全国家标准食品中脂肪的测定GB5009.6-2016、食品安全国家标准食品中脂肪酸的测定GB5009.168-2016、食品安全国家标准食品接触材料及制品用添加剂使用标准GB 9685-2016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 11 月 07 日 上午至 2024 年 11 月 08 日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2023 年 11 月 27 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）：

位于安徽省蚌埠市怀远县白莲坡工业园丰顺工贸东侧安徽溢瓶香食品发展有限公司资质范围内食用植物油（芝麻油）、调味料（芝麻酱）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：安徽省蚌埠市怀远县白莲坡工业园丰顺工贸东侧

办公地址：安徽省蚌埠市怀远县白莲坡工业园丰顺工贸东侧

经营地址：安徽省蚌埠市怀远县白莲坡工业园丰顺工贸东侧

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：\

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：\

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：\

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1）审核计划的调整：■未调整；□有调整，调整情况：

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

□未能完成全部计划内容，原因是*（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）*：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1）不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:供销部 3.5；

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 12 月 8 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 11 月 7 日前。

2）下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，HACCP 体系验证、CCP 的监控、HACCP 体系验证等。

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，员工素质得到提高；体系实施后更加重视现场食品安全控制和管理工作。

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：

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况：□符合 ■基本符合 □不符合

公司形成了文件化的《HACCP管理手册》、《程序文件》、《良好卫生规范》、《危害控制计划》、《作业指导书》以及所要求的记录，2023年1月10日对体系文件进行发布实施；总经理负责制定、实施和保持食品安全方针：科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意；管理目标：“食品安全质量事故为零”，与食品安全方针保持一致；可测量；与适用的合规义务相适宜；适当时予以更新；查 2023年10月至2024年9月目标考核结果达到了策划的结果，公司管理目标已实现，基本满足体系标准的要求。如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	食品安全质量事故为零	每年实际发生总数	0	达标	合格
供销部	合格供方评价率 100%；	评价数/总数×100%	100%	达标	合格
	货物货位标识率 95%以上	标识数/总数×100%	100%	达标	合格
生产部	食品安全质量事故为零	每年实际发生总数	0	达标	合格
	控制措施组合的确认及时率100%	确认数/总数×100%	100%	达标	合格
综合部	适用文件的有关版本得到率100%	得到数/总数×100%	100%	达标	合格
	培训计划完成率100%	完成数/总数×100%	100%	达标	合格
	岗前培训合格率 100%	合格数/总数×100%	100%	达标	合格
质检部	应检漏检率为 0	漏检数/总数×100%	100%	达标	合格
	监视和测量资源检定/校准率 100%；	检定/校准数/总数×100%	100%	达标	合格
	食品安全质量事故为零	每年实际发生总数	0	达标	合格

2.2 重要审核点的监测及绩效¨符合 ■基本符合 □不符合

1.1 总要求：2023 年初，企业按《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》标准进行策划、建立了 HACCP 体系，形成文件包括：手册、程序文件、作业指导书、HACCP 计划、食品防护计划、良好卫生规范等，与负责人许青杰沟通，以上有加以实施、保持、更新和持续改进，并确保其有效性。

2.1 管理承诺：总经理通过以下活动，提供建立和实施 HACCP 体系所作承诺的证据：对 HACCP 体系的有效性负责；将满足顾客和法律法规对食品安全要求的重要性传达到企业的各级人员；确保制定的食品安

全方针和目标与企业的战略方向一致；确保将 HACCP 体系的要求整合到企业的运营管理之中；确保企业食品安全文化的推行；进行管理评审；确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；确保资源的获得。

2.4 食品安全方针、目标：食品安全方针包含在 HACCP 管理手册中，总经理许青杰介绍了制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义，经过评审，以上方针适应企业的宗旨和环境；为制定和评审食品安全目标提供框架；包含满足法律法规要求和顾客要求相关的食品安全承诺；包括持续改进 HACCP 体系的承诺；确保满足食品安全相关的能力需求；在持续适宜性方面得到评审；以上食品安全方针在企业各级人员内进行沟通、理解和应用。现场询问公司员工：许文芳，基本知晓本公司的管理方针；相关方亦可获得以上食品安全方针；总经理在企业的相关职能和层次上为 HACCP 体系制定食品安全目标，公司管理目标已实现，基本满足体系标准的要求；截止目前，方针和目标均未发生变更。

2.5 职责、权限与沟通：总经理规定了企业内各部门在 HACCP 体系中所承担的职责和权限，确保相关岗位的职责和权限进行分配、沟通和理解；食品安全体系组织架构图为：总经理、食品安全小组组长、食品安全小组、生产部、综合部、供销部、质检部；总经理任命了 HACCP 小组组长（由许青杰兼任）并确认其职责权限，同时：确保建立、实施、保持和更新 HACCP 体系；带领 HACCP 小组工作；确保 HACCP 小组成员能够胜任，必要时，组织 HACCP 小组成员的相关培训和能力提升活动；掌握 HACCP 体系的有效性和适宜性。

3.1 前提计划/总则：与负责人沟通，企业有建立、实施、监视、验证、保持并在必要时更新或改进前提计划，以持续满足 HACCP 体系所需的卫生条件。企业的前提计划经批准并保留记录；查见企业依据《危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证要求(V1.0)》标准编制了《企业良好卫生规范》编号：YPX-WSGF-2023 版本/修改状态：B/0 编制 ：食品安全小组　审批 ：许青杰；实施、监视、验证、保持情况详见后续条款的审核记录；体系实施后，暂未进行更新和改进。

3.3 良好卫生规范：与许青杰沟通，企业按照识别的适用法律法规、标准、操作规范和指南要求，建立、实施、保持和更新良好卫生规范，以预防和（或）减少产品中的、生产经营过程及产品所处环境中的污染；企业保留有良好卫生规范相关文件；提供：《企业良好卫生规范》编号：YPX-WSGF-2023 版本/修改状态：B/0；企业按策划的时间间隔对良好卫生规范、程序进行评审，当产品、流程和其他与业务相关的活动发生变更时实施评审；目前未发生变更；查到初使评审记录.；企业对良好卫生规范的运行实施监视和测量；企业基于风险分析，建立了环境监测计划，以减少食品污染的风险；策划了关于场所及周边环境：第一、厂房及设施卫生；无有害气体、灰尘、污水及其他任何污染源；厂区路面平坦，无积水，并有良好的防洪、排水系统；厂区厕所有冲水、洗手设施以及防蝇、防虫设施，并远离车间；生产区与生活区是隔道分开设置，并保持一定的距离；生产区域内凡使用性质不同的场所（如炒制间、灌装间、包装间等），分别设置或加以有效隔离；包装场所应分设内包装间（炒制间、灌装间）和包装间，并加以有效隔离；厂房结构合理、坚固，高度（天花板 h≥3.5m）满足生产作业、采光与通风的需要；墙角、地角全部为圆弧形，便于清洗和消毒；厂房墙壁与天花板所用材料防水、防霉、无毒、易清洗，表面光滑平整，墙角、地角均呈弧形；门窗为铝合金材质或塑钢材质，窗户安装纱窗，车间入口门安装有软门帘，保持清洁，无裂缝和孔洞，要求完整、紧密、并具有防蝇、防雀、防虫、防鼠功能；厂房地面，按不同区域采用防水、防滑、不吸潮、可冲洗、耐腐蚀、耐酸、无毒的材料，坡度为 1%-2%，表面平整、无局部积水问题；各排水口均设

有防鼠、防堵塞的过滤网罩；车间内充足的自然光线或日光灯照明；照明灯具的光泽不改变产品的本色，亮度能满足各工作岗位的需要；生产车间通风良好；生产车间固定设备的安装位置应便于清洗、消毒，离墙 25～30 cm，设备传动部分应有防护罩。生产用操作台（案子）和直接接触食品的工具、容器等，使用对人体无毒无害材料制作；表面光滑、无凹坑及裂痕；车间为封闭式洁净操作区；第二、供水、排水设施；生产用水为自来水公司提供，满足生产需要，并经检验符合 GB5749《生活饮用水卫生标准》。排水设施满足产品质量控制和环保要求；第三、卫生设施；垃圾及废弃物当天清理出厂，设施远离车间，且位于下风口，设施材料便于清洗、消毒，结构严密有盖，能防止害虫进入，并能避免废弃物污染厂区和道路；进门处应有洗手消毒设施；更衣室内应有紫外线灯；车间内设置更衣室、卫生间；厕所应是水冲式，并设有洗手设施，与车间连接更衣室、工间休息室，操作间与更衣室之间应有缓冲间；手、工具和工作区的清洗、消毒设施：在非净区、半净区、净区生产现场入口处及车间的适当工作地点（包括厕所），设非手动开关温水洗手设施和盛装洗手液设施，备有干手器；关于库存管理：查见仓库管理规程，规定以“先进先出”和“有效期优先”的原则控制物料出库顺序对原料、相关产品、半成品、成品的存放仓库进行管理；负责人介绍，会定期检查库存产品的质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的库存；设有成品库，库内产品分品种码放，分批次贮存，产品码放高度限于 10 层；可保证存贮质量；库内干净、无灰尘，无其它有害杂物，并放有粘鼠板；码垛离地 10cm，离墙 30cm 存放，内包材离地 30cm，离墙 30cm 存放，方便检温，做好防潮，防虫鼠害工作；所有商品垛位均设有标识卡，记录信息包括：品名、批次、进厂日期/生产日期、数量、保质期；库房内严禁无关人员出入，保障安全；包装物品库有完善的防火设施.....关于空气和水质：确保作为成份或与产品直接接触的空气和其他气体符合所需要求，适当储存和处理，并在使用过程中进行定期监视；车间内应有通风设施，防止粉尘污染，及时排除污染的空气，空气流动的方向从净化区流向污染区；通风口装有纱网或其他保护性的耐腐蚀材料制作的网罩,便于装卸和清洗；凡与食品或与食品表面接触物用水的水质均要符合《生活饮用水标准 GB5749-2006》；对于出口产品：进口国有明确规定要求的，水质要符合进口国规定；受审核方目前无出口业务；提供水质检测报告；关于包装材料：企业使用的包装材料为：塑料瓶和玻璃瓶，提供了质检报告含卫生指标；同时满足：设计和材料能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质，并加贴适当的标签；使用的包装材料（无气体）不含有毒有害物质，在规定的储存和使用条件下，不会对食品安全和宜食用性构成威胁；不重复使用；关于废弃物管理：现场提供有足够的废弃物存放和排水设施，并有进行定期维护；其设计和建造可以有效避免污染食品或供水；食品生产排水的流向由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域；排水设施有防止逆流和交叉污染的设计；废弃物由接受过培训的人员负责收集和处置，并酌情保存处置记录；查见处置记录；车间内废弃物处置点远离食品设施，可以防止虫害孳生；现场观察：配备设计合理、防止渗漏、易于清洁、有进行标识；盛装危险化学品的容器或包装应在处置前予以标识，并采取措施防止食品污染或意外污染事件的发生；污水排放：设专用工器具清洗间，远离加工线和操作台；日常，车间内没有产品时才会冲洗台面、地面；车间产品远离洗手、消毒池，防止污水溅到食品上；车间台面、池子中的水不能直接排到地面，应排进管道并引入下水道；关于设备与维护：配备与生产用途相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染；现场观察设备的设计、建造、维护、使用和储存满足食品安全要求；对场所和设备进行有效的预防性维护，加强设备的日常维护和保养，定期检修，保留记录；维护保养：现场食品加工、贮存、销售、陈列的各种防护设施、设备及供水系统等处于良好状态，发现问题时及时检修；

正常情况下，每年至少进行一次全面检修，定期维护；监视测量装置定期校验，确保正常运转和使用；及时检查和维护生产设备设施，防止金属等其他异物混入资质范围内食用植物油（芝麻油）、调味料（芝麻酱）的生产中；关于产品污染风险和隔离：企业有建立、实施和保持产品污染预防控制规程，控制对食品原料、食品添加剂、食品相关产品、半成品、成品、返工品和包装材料的污染和交叉污染的风险；微生物污染：有建立实施生产经营设备、工具、容器和环境的清洁消毒措施；物理污染：企业有建立、实施和保持防止物理污染的控制措施，对各类污染进行控制；控制措施包括：通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险；采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险；维护和定期检查设备；使用经校准的探测或筛选设备（灯检）；建立预案以处置破损（如玻璃或塑料容器破损）情况；化学污染：企业有建立、实施和保持防止化学污染的控制措施，对各类污染进行控制；控制措施可包括：对清洁剂、消毒剂、润滑剂和杀虫剂等化学污染物实施控制；对食品添加剂和食品加工助剂的使用应符合法规和标准的要求，防止非预期使用；控制程序包括：防止食品被污染物污染、物理性外来杂质（车间内天花板、墙壁使用耐腐蚀、易清洗、不易脱落的材料，操作台上方的灯具应装有防护罩，加工器具、设备、操作台使用耐腐蚀、易清洗、不易脱落的材料，禁用竹木器具）；化学物品控制：控制范围：化学物品包括化学污染物（清洁剂、消毒剂、润滑剂和杀虫剂等）；采购控制：由使用部门申请、报批采购申请，采购部实施采购；采购化学物品时须有该化学物品的主管部门批准生产，销售的证明及使用说明；所有买回的新品种的化学物品，使用部门进行登记，编写化学物品管理台账，并及时补充更新；贮存和使用：保管和使用单位（库房和生产部）设单独区域存放化学物品，带双锁的柜子，并设警告标示，防止随便乱拿，要求如下：化学物品的购买、领用、配制使用都应作好相应记录；化学物品的标识要正确、清楚；监控：对于长期供应单位，定期检验有关合格证明材料；对新供应商，每批检验相关证明材料是否齐全；现场每天至少检查一次，记入每日巡查记录，并随时注意；检查贮存及领用记录；交叉污染的防止：基础卫生要求：厂区内不得有任何造成污染的源头；每天的垃圾和废弃物要及时处理；工艺流程布局合理：原料、半成品、成品贮存分开；确保人流、物流、水流方向从高清洁区到低清洁区；人流：高低清洁区分开，不得互相串岗，人员进出清洁区按进出清洁区规程执行。高清洁区员工工作帽为白色；低清洁区员工工作帽为蓝色；物流：不同清洁度物料分开，避免造成交叉污染；水流：从高清洁区到低清洁区；清洗消毒区与加工区分开.....操作过程卫生规范：严格控制杀虫剂、清洁剂、消毒剂等可能影响食品卫生的化学物品；各岗位严格按照生产加工操作规程进行操作，各不同区域的工具不得交叉使用；同一清洁区不同清洁度要求的工器具、物品不得混放，以防造成污染；工器具及设备使用前应严格的按照要求进行清洗消毒；生产过程中应保持地面无积水，避免脚或交通工具通过死水时产生喷溅.....严格控制员工的个人卫生：加工人员必须严格遵守《员工个人卫生规范》和本岗位的卫生操作要求；关于清洁消毒：根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒方案，降低污染并避免造成新的污染；清洁消毒方案应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具的名称，清洁消毒工作的职责，洗涤、消毒剂的名称，消毒剂的浓度和时间，清洁消毒的方法和频率，清洁消毒效果的验证及不符合的处理，清洁消毒工作及监控的记录；关于虫害防治：企业有制定和执行虫害控制措施，并定期检查；生产车间及仓库有采取有效措施，防止有害生物的藏匿或孳生或鼠类昆虫的侵入；如：去除潜在藏匿或孳生点；场所周围的景观设计应尽量减少吸引和藏匿有害生物；安装纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕；易孳生虫害的食品应离墙离地存放；

绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患；采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质，不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料；关于员工卫生：企业建立个人卫生控制规程；确保所有员工意识到良好个人卫生的重要性，理解和遵守确保食品安全和宜食用性的操作规范；提供必要的员工卫生设施并维护良好，包括更衣室、工作鞋靴消毒设施和/或穿戴鞋套设施、洗手设施、干手设施、手消毒设施、风淋室、淋浴室和卫生间等；员工卫生设施的设计应不会造成交叉污染，保证将食品安全的风险降至最低；对于临时/流动食品生产经营场所，必要时，应配备卫生和洗手设施；个人卫生及健康控制适用员工的健康和卫生管理；关于员工健康：对员工健康进行管理，明确健康标准，以降低食品安全风险；对于患有传染性疾病或对食品安全有直接影响的食品生产/经营人员，不应让其进入任何食品处理区域，并及时向上级报告；对于某些疾病，应适当考虑在返回工作岗位前获取体检合格证明；必要时，应将有伤口的人员分配到他们不会直接接触食品的地方工作；如果允许受伤人员继续工作，应采取适当措施，对受伤人员伤口进行处理，并防止防护用品或医疗用品污染食品；关于场所巡检：根据产品的特点以及生产经营过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有显著意义的关键步骤的巡检计划，按规定的频次检查生产环境、食品加工人员、设备及设施，对发现的问题及时纠正，确保场所环境和加工设备保持适当的状态；关于运输储存：贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备、车辆应当安全、无害，保持清洁和状况良好，适合预期用途，降低食品污染的风险；食品原料、食品添加剂、食品相关产品、半成品、成品和包装材料等应依据性质的不同分设贮存场所，或分区域码放，并有明确标识，防止交叉污染；根据食品的特点和卫生需要选择适宜且受控的贮存和运输条件，必要时应配备保温、冷藏、保鲜等设施，并对温度、湿度和其他环境条件进行监控；关于培训：建立食品生产/经营相关岗位的人员培训计划，对食品生产/经营人员以及相关岗位的从业人员进行相应的食品安全知识培训；通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规标准和对各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平。

3.4 产品设计和开发：企业有建立、实施和保持产品设计和开发程序，以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时，能够持续生产符合食品安全法规要求的产品；与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员许青杰、刘洪学，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事芝麻酱和芝麻油的生产，均依据相关标准和顾客要求生产；有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产。

3.5 采购管理：采购管理防止在原料、食品添加剂（不涉及）、食品相关产品，以及外部提供的服务中存在食品安全危害，企业有建立对食品安全有影响的供方评价、批准和监控程序，包括以下方面的要求：紧急情况下的采购要求；评估供方提供安全卫生的产品或服务的保障能力，必要时，对供方的食品安全管理体系进行文件审核或现场审核；保持和更新合格供方名录；确定验收准则，确保仅接收符合食品安全要求的物料和服务，包括核查原料、食品添加剂、食品相关产品的检验检疫、卫生合格证明、追溯标识、包装完好情况以及外部提供服务的能力证明等；必要时，对原料、食品添加剂、食品相关产品的安全卫生指标实施有针对性的检验和验证；当使用外部检测服务机构对原料、食品添加剂、食品相关产品进行验证时，确保该检测服务机构具备相应的法定资质和能力；识别影响食品安全的外包过程，制定并实施控制措施，保留实施记录；企业有按策划的要求对采购管理实施控制，供销部有按规定要求组织供方/外包方评价和业

绩评价工作，查见《合格供方名录》 ，与负责人沟通，外包过程为检定/校准、检验/检测过程。

3.6 监视和测量：企业实施监视、测量活动，以确定相关程序按策划实施，符合规定准则要求；企业确定适宜的监视和测量方法；适用时，应包括监视和测量对象、人员、频次、抽样及分析方法等，以确保监测结果的有效；当监测结果显示偏离规定的准则时，企业应采取纠正和/或纠正措施； 保留监视和测量记录；企业准确识别、定期校准和维护用于测量食品安全相关关键参数的设施设备，其校准依据国际或国家的测量标准；当不存在上述标准时，记录校准或验证的依据。

3.7 标识和追溯：企业建立、实施和保持产品标识和可追溯性程序，确保具备识别产品及其状态的追溯能力，满足：在食品生产过程中，使用适宜的方法识别产品并建立唯一性标识，使其具有可追溯性；查企业标签和生产记录、检验记录，有统一的批次编号，具有唯一性，可以实现追溯；针对监控和验证要求，标识产品的状态，以确保对影响食品安全的任何不符合和不符合产品(包括对发现的被损坏的、返工的和从顾客处退回的产品）进行明确标识和有效管理，以防止擅自放行；查到不合格品处置记录；对标有产品成分表、致敏物质、识别码和其他关键信息的包装材料进行管理，防止误用；现场查看包材库的管理情况，有进行分类标识和防护，满足要求；保留进货产品追溯及必要的关键信息、进货查验记录和产品的发运记录.....提供了入库台账/记录：产品：芝麻酱 规格：5KG 生产日期：2024 年11 月 03 日 数量：10 保质期：18 个月 生产批号：Z24101801 负责人：许祥杰；产品：芝麻油 规格：308*12ml 生产日期：2024 年11月 3 日 数量：18 保质期：18 个月 生产批号：X24101804 负责人：许祥杰；产品：芝麻油 规格:400ML*12 生产日期:2024 年11 月 05 日 数量:20 保质期:18 个月 生产批号:X24101804 负责人：许祥杰；产品：芝麻油 规格：210ML*20 生产日期：2024 年11月5日 数量：20 保质期：18 个月 生产批号：HZ24101101 负责人：许祥杰；查生产投料记录，上面明确了产品的投料批次（包括：进货日期、产地、供应商名称等），以上可以实现原料追溯；时间：2024 年 10 月 24 日 芝麻油 原料：芝麻 投料量：1000 产出量：470 产出比：47%；进货日期：2024 年 7 月 12 日 产地：多哥 原料供应商：安徽丰原国际货运；时间：2024 年 10月 28日 芝麻酱 原料：芝麻 投料量：1300 产出量：1209 产出比：93%；进货日期：2024 年 7 月 12 日 产地：多哥 原料供应商：安徽丰原国际货运；查发运记录：时间 ：2024 年 11 月 6 日 单据编号：XS-20241106-003 （销售出库单，一式三联）往来单位名称：龙亢醋 名称：芝麻油 仓库：成品库房 数量：18 瓶；时间 ：2024 年11月 06日 单据编号：XS-20241106-001 （销售出库单，一式三联）往来单位名称：扬州东园食品 名称：芝麻酱 仓库：成品库房 数量：396 瓶；时间 ：2024 年11月 6日 单据编号：XS-20241106-001 （销售出库单，一式三联）往来单位名称：扬州东园食品 名称：芝麻油 仓库：成品库房 数量：210瓶；查最小包装/瓶装标签内容：食品名称：小磨香油 原料：芝麻 配料：芝麻油 质量等级：一级 生产工艺：水代法 产地：中国蚌埠 产品标准代号:GB/T8233 食品生产许可证编号:SC10234032108999 生产日期及批号:2024 年 11 月 5 日 保质期：18 个月 贮存条件：阴凉干燥处 生产商：安徽溢瓶香食品发展有限公司 包括地址和电话.....食品名称：芝麻酱 配料：芝麻 产地：中国蚌埠 产品标准代号：LS/T3220 食品生产许可证编号：SC10234032108999 生产日期及批号：2024 年11 月 03日 保质期：18 个月 贮存条件：阴凉干燥处，产品久置会有油脂析出 生产商：安徽溢瓶香食品发展有限公司 地址：安徽省蚌埠市怀远县白莲坡工业园丰顺工贸东侧；以上可以追溯到产品的流通信息、去向，实现追溯。

3.8 产品放行：建立、实施和更新产品放行程序，确保放行产品满足质量、安全和顾客要求，未达到可

接受水平的产品不得放行；对生产过程进行监视和测量，以控制不合格产品，未经授权人员批准，产品不得放行；提供了授权放行人员和产品放行的记录；产品和相关标准如下：芝麻油 GB/T 8233-2018、芝麻酱 LS/T 3220-2017 等；现场查看并与化验员交谈了解，产品按标准要求，进行逐批检验，现场化验员对产品检测方法熟练；OPRP1 原料验收：抽查芝麻供方：安徽丰原国际货运有限公司，提供该供方的资质证照，能力符合要求；每批提供检验检疫证明，同时每年自行送检第三方检测；提供芝麻检测报告：2024SP1019026 委托方：安徽溢瓶香食品发展有限公司 检测机构：安徽经纬检测技术有限公司 报告时间：2024 年 10 月 25 日 检验依据：GB/T11761-2021 检测指标：色泽、气味、杂质、水分、含油量、六六六、滴滴涕、黄曲霉毒素 B1，检测结果：正常；提供芝麻的采购计划和入库单：时间：2024 年 3 月 21 日 车号：鲁 BL7910 提单号：7200 铅封号：234482 净重：10000kg 入库验收：合格 许祥杰；时间：2024 年 7 月 12 日 车号：鲁 BL7910 提单号：6694 铅封号：243930 净重：9980kg 入库验收：合格 许祥杰；查芝麻油监控记录：CCP2：烘炒应该设置相应的时间和温度，来保证芝麻的品质，每次均由操作工进行记录和监控；CL:温度范围为：220℃±5℃，时间范围为：60min±5min；2024 年 10 月 12 日炒子时间：60min；温度：220° C 炒至金黄色 操作人：李军；对浆搅油 加水量、温度：水量比例：1：3 温度：90° C 搅拌程度：是否粘附锅底：否 操作人：赵桂红；二次澄清 澄清时间：放置油塔沉淀 2 天 操作人：赵桂红；包装成品 定量包装：415ml/210ml 生产量：500kg 操作人：许祥杰；2024 年 10 月 22 日炒子时间：60min；温度：220° C 炒至金黄色 操作人：李军；对浆搅油 加水量、温度：水量比例：1：3 温度：92° C 搅拌程度：是否粘附锅底：否 操作人：赵桂红；二次澄清 澄清时间：放置油塔沉淀 2 天 操作人：赵桂红；包装成品 定量包装：415ml/200ml 生产量：500kg 操作人：许祥杰；2024 年 10 月 24 日炒子时间：60min；温度：220° C 炒至金黄色 操作人：李军；对浆搅油 加水量、温度：水量比例：1：3 温度：90° C 搅拌程度：是否粘附锅底：否 操作人：赵桂红；二次澄清 澄清时间：放置油塔沉淀 2 天 操作人：赵桂红；包装成品 定量包装：415ml/200ml 生产量：564kg 操作人：许祥杰；查芝麻酱监控记录：CCP2：烘炒应该设置相应的时间和温度，来保证芝麻的品质，每次均由操作工进行记录和监控；CL:温度范围为：180℃±5℃，时间范围为：45min±5min；2024 年 10 月 18 日炒子时间：45min；温度：180° C 炒至金黄色 操作人：李军；搅拌程度：是否粘附锅底：否 操作人：赵桂红；包装成品 定量包装：220 g/51 生产量：650kg 操作人：许祥杰 ；2024 年 10 月 21 日炒子时间：45min；温度：180° C 炒至金黄色 操作人：李军；搅拌程度：是否粘附锅底：否 操作人：赵桂红；包装成品 定量包装：220 g/51 生产量：800kg 操作人：许祥杰；2024 年 10 月 28 日炒子时间：45min；温度：180° C 炒至金黄色 操作人：李军；搅拌程度：是否粘附锅底：否 操作人：赵桂红；包装成品 定量包装：220 g/51 生产量：650kg 操作人：许祥杰；查出厂检验记录：产品名称：芝麻酱 生产日期：2024 年 10 月 17 日 检测日期：2024 年 10 月 17 日 检测项目：色泽、气味、外观、酸价、过氧化值、水分含量、细度、脂肪含量、含砂量、大肠杆菌；以上检测项目均符合芝麻酱质量指标：检验：许青杰 LS/T3220-207 ；产品名称：芝麻酱 生产日期：2024 年 7 月 19 日 检测日期：2024 年 7 月 19 日 检测项目：色泽、气味、外观、酸价、过氧化值、水分含量、细度、脂肪含量、含砂量、大肠杆菌；以上检测项目均符合芝麻酱质量指标：LS/T3220-207 检验：许青杰；产品名称：芝麻酱 生产日期：2024 年 6 月 15 日 检测日期：2024 年 6 月 15 日 检测项目：色泽、气味、外观、酸价、过氧化值、水分含量、细度、脂肪含量、含砂量、大肠杆菌；以上检测项目均符合芝麻酱质量指标：LS/T3220-207 检验：许青杰；产品名称：芝麻油 生产

日期：2024 年 10 月 17 日 检测日期：2024 年 10 月 17 日 检测项目：色泽、气味、滋味、透明度、水分及挥发物、不溶性杂质、酸价、过氧化值、苯并芘、溶剂残留量、乙基麦芽酚；以上检测项目均符合芝麻酱质量指标：GB/T8233-2018 检验：许青杰；产品名称：芝麻油 生产日期：2024 年 10 月 11 日 检测日期：2024 年 10 月 11 日 检测项目：色泽、气味、滋味、透明度、水分及挥发物、不溶性杂质、酸价、过氧化值、苯并芘、溶剂残留量、乙基麦芽酚；以上检测项目均符合芝麻酱质量指标：检验：许青杰 GB/T8233-2018 ；产品名称：芝麻油 生产日期：2024 年 8 月 22 日 检测日期：2024 年 8 月 22 日 检测项目：色泽、气味、滋味、透明度、水分及挥发物、不溶性杂质、酸价、过氧化值、苯并芘、溶剂残留量、乙基麦芽酚；以上检测项目均符合芝麻酱质量指标：GB/T8233-2018 检验：许青杰；查见以上原始记录；现场未提供 OPRP2 灯检记录，现场提出改进建议。

3.9 产品撤回和召回：自上次审核完至今未发生产品撤回/召回的情况；提供召回演练记录：产品名称及规格：小磨香油400ml 生产日期：2024 年 3 月 1 日 不合格情况简述：经抽检酸价指标不合格；原因分析：灌装机高位罐及部分管道残油未处理干净，油脂酸败；成品储存环境温度偏高，油脂内部发生酸败；启动召回程序，按照程序进行演练，满足召回应急要求；企业的撤回/召回流程能够确保完整、及时地撤回已被识别为潜在不安全的批次/批号产品。

3.10 致敏物质的管理：企业建立并实施了针对所有食品生产经营过程及设施的致敏物质管理计划，查见《过敏原识别控制程序》，现场与负责人刘洪学沟通：以最大限度地减少或消除致敏物质交叉污染，满足要求如下：对原辅料、中间品、成品、食品添加剂（不涉及）、加工助剂（不涉及）、接触材料及任何新产品开发引入的新成分进行致敏物质评估，以确定致敏物质存在的可能性，提供记录：芝麻被确定为致敏物质（属于坚果类）；食品安全小组：识别原料接收、加工、储存等所有相关过程中的致敏物质及污染途径，并对整个加工流程可能的致敏物质污染进行风险评估，避免致敏物质交叉污染的发生；制定减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施（包括：对已识别存在致敏物质的原料、产品实施标识；采用物理或时间隔离等措施防止含致敏物质的原料、产品与其他产品的交叉污染；通过清洁和产品线转换等措施防止意外致敏物质的交叉污染； 对加工操作人员实施致敏物管理意识、方法和预防措施的培训；当采取了良好的控制措施仍不能防止致敏物质接触时，实施消费者告知。）对减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施进行确认和验证；提供确认和验证报告，结论：措施有效。

3.11 食品防护：针对人为的破坏或蓄意污染等情况，企业建立、实施和改进食品防护计划，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施；查见食品防护计划包括：食品防护评估；食品防护措施；食品防护措施的监视；纠正和纠正措施；验证；应急预案；记录；企业的食品防护计划与HACCP体系整合；建立了防护小组，食品防护计划有效。

3.12 食品欺诈预防：企业建立并保持食品欺诈脆弱性评估程序，包括：识别潜在的脆弱环节；制定预防食品欺诈的措施；根据脆弱性评估的结果，确定控制措施的优先顺序；企业收集有关供应链食品欺诈的以往和现存威胁信息，对食品链所有的原辅料进行脆弱性评估，以评估食品欺诈的潜在风险；企业建立、实施和保持食品欺诈预防计划，以减少或消除识别的脆弱环节；企业的食品欺诈预防计划覆盖相关的食品类别，并被企业的HACCP体系所支持；企业对食品欺诈的预防措施进行确认和验证，并持续地对食品欺诈预防计划进行评审，至少每年一次；提供了《食品欺诈预防计划》。

3.13 应急准备和响应:企业有建立、实施和保持应急准备和响应程序，查见《应急准备和响应控制程

序》，企业有识别、确定潜在的食品安全事故或紧急情况，制定应急预案和措施，必要时做出撤回或召回的响应，以减少食品可能发生安全危害的影响；企业有保持应急预案实施记录。

4.1危害控制/总则：HACCP小组根据七个原理的要求建立并实施企业HACCP计划，系统控制显著危害，确保将这些危害防止、消除或降低到可接受水平，以保证食品安全。提供《食用植物油（芝麻油）的生产危害控制计划书》、《调味料（芝麻酱）的生产危害控制计划书》；以上建立过程基本符合七个原理：进行危害分析和制定控制措施；确定关键控制点；确定经确认的关键限值；建立关键控制点的监控系统；建立纠偏措施；确认HACCP计划，并建立验证程序；保持HACCP原理得到有效应用的文件和记录；当任何影响HACCP计划有效性因素发生变化时，如产品配方、工艺、加工条件的改变，均可能导致HACCP计划的改变，要对HACCP计划进行确认和验证，必要时进行更新。体系实施后未进行变更。

4.2 预备步骤：HACCP小组的组成：企业HACCP小组人员的能力基本满足本企业食品生产经营专业技术要求，并由不同部门的人员组成，包括：卫生质量控制、产品研发、生产工艺技术、设备设施管理、原辅料采购、销售、仓储及运输部门的人员，未请外部专家参与；总经理由自己兼任HACCP小组组长，赋予的职责和权限：确保HACCP体系所需的过程得到建立、实施和保持；掌握HACCP体系的有效性、适宜性以及任何更新或改进的需求；领导企业HACCP小组的工作，并通过教育、培训、实践等方式确保HACCP小组成员在专业知识、技能和经验方面得到持续提高；以上食品职业健康安全小组的建立，小组成员具备与企业的产品、过程、所涉及危害相关的专业技术知识和经验，并经过适当培训，小组能力具备，符合要求。

4.3 危害分析和制定控制措施：OPRP1：芝麻　查验内容 ：芝麻原料验收应该有相应的检验报告，以证明原料合格，每次材料验收由采购员进行检查和记录；CL：（1）进口产品当批次附检验检疫证明；（2）感官检验无霉变；（3）每年进行一次委托检验；CCP2：烘炒应该设置相应的时间和温度，来保证芝麻的品质，每次均由操作工进行记录和监控；CL:温度范围为：220℃±5℃，时间范围为：60min±5min；OPRP2：灌装后应对产品进行肉眼检查是否有异物产生，每次记录由操作工进行；CL：灯检无肉眼可见的异物。

4.4 HACCP计划的确认：企业对HACCP计划进行确认，确保建立的HACCP计划能持续的将显著危害控制在可接受水平；与负责人许青杰沟通，其知晓：在HACCP计划实施前，对危害识别、CCP、控制措施、CCP监控的方法和频率、纠正措施、验证的方式和频率以及记录方式等要素进行确认，确保这些要素能有效的控制相应的显著危害；建立HACCP计划时，对控制措施和相应的关键限值确认的方式可选择：实施确认研究；科学文献综述；使用权威机构发布的指南；采用数学模型；本次认证产品芝麻油、芝麻酱采用的是实施确认研究的方式；许青杰也清楚，如果HACCP计划为外部专家制定，要进行确认关键限制是否适用于企业的特定操作条件和产品；本次认证产品芝麻油、芝麻酱不涉及外部专家制定；企业提供HACCP运行记录，证明在现有的操作条件下HACCP体系能持续达到控制效果；当任何可能对食品安全有潜在影响的因素发生变化时，对HACCP计划进行再次确认，无变化。

4.5 HACCP体系验证：企业提供了验证程序，《HACCP 体系验证程序》；验证活动可以证实：HACCP计划得以实施，并持续控制危害；控制措施按照预期有效控制相应危害；企业有持续开展验证活动以确保HACCP体系能按照预期持续有效运行；型式检验：提供1 黑芝麻油检验报告 编号：2024SP0702030报告日期：2024年 7 月 4 日 判定依据：GB/T8233-2018 检验项目：色泽、气味、滋味、透明度、水分及挥发物含量、不溶性杂质含量、酸价、过氧化值；检验结论：合格　报告机构：安徽经纬检测技术有限公司；提供2 黑芝麻油检验报告 编号：2024SP1012026 报告日期：2024 年10月14日 检验项目：色泽、气味、滋味、透明度、

水分及挥发物含量、不溶性杂质含量、酸价、过氧化值；判定依据：GB/T8233-2018 检验结论：合格 报告机构：安徽经纬检测技术有限公司；提供3 小磨香油油检验报告 编号：2024SP1019016报告日期：2024 年10月25日 判定依据：GB/T8233-2018、《食用植物油生产许可证审查细则》检验项目：色泽、气味、滋味、透明度、水分及挥发物含量、不溶性杂质含量、酸价、过氧化值、溶剂残留量、铅、总砷、黄曲霉毒素、苯并芘、丁基羟基甲苯、特丁基对笨二酚等食品添加剂、净含量、配料表等；检验结论：合格 报告机构：安徽经纬检测技术有限公司；提供4 小磨香油油检验报告 编号：2024SP0527132 报告日期：2024 年5月30日 判定依据：GB/T8233-2018、《食用植物油生产许可证审查细则》 检验项目：色泽、气味、滋味、透明度、水分及挥发物含量、不溶性杂质含量、铅、总砷、黄曲霉毒素、苯并芘、乙基麦芽酚等；检验结论：合格 报告机构：安徽经纬检测技术有限公司；提供5 编号：2024SP0617017 芝麻酱检验报告 报告日期：2024年6月19日 判定依据：LS/T3220-2017 检验项目：色泽、气滋味、外观、酸值、过氧化值、水分含量、脂肪含量、细度、含砂量；检验结论：合格 报告机构：安徽经纬检测技术有限公司；提供6 芝麻酱检验报告 编号：2024SP0722029 报告日期：2024年7月23日 判定依据：LS/T3220-2017检验项目：色泽、气滋味、外观、酸值、过氧化值、水分含量、脂肪含量、细度、含砂量；检验结论：合格 报告机构：安徽经纬检测技术有限公司；提供7 芝麻酱检验报告 编号：2024SP1019013 报告日期：2024年10月25日 判定依据：LS/T3220-2017、《调味料生产许可证审查细则》 检验项目：色泽、气滋味、外观、酸值、过氧化值、水分含量、脂肪含量、铅、总砷、黄曲霉毒素、添加剂、微生物、营养成分等；检验结论：合格 报告机构：安徽经纬检测技术有限公司。

4.6 HACCP计划记录的保持：企业有保留HACCP计划建立、运行、验证、更新的记录；HACCP计划记录的控制与体系记录的控制一致。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价□符合 ■基本符合 □不符合

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。与内审员计静、许文芳沟通确认，在内审之前进行过标准和体系文件的培训，掌握了内审的要求和技巧，并且通过了考核和公司的授权，现场沟通确认其能力基本胜任内审工作；企业近期于 2024 年 9 月 19-20 日策划并实施了一次内审，过程有效。

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，近期于 2024 年 10 月 9 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。

2.4 持续改进□符合 □基本符合 □不符合

1）不合格品/不符合控制；

企业建立了不合格控制程序，该程序规定包括退货产品的处置要求；当发生不合格时，对不合格做出处置，并在适用时：采取措施控制和纠正；处理相关后果；不合格处置：企业保留不合格处置记录，以作为以下证据：不合格的性质以及随后采取的措施；纠正措施的结果。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

企业通过以下方式评估是否需要采取措施消除不合格的原因，避免其再次发生或在其他地方发生；审查不合格；确定不合格的原因；确定是否存在或可能发生类似的不合格；实施所需的措施；审查采取的纠正措施的有效性；HACCP体系未变更，纠正措施与不合格所产生的影响相适应。

3）投诉的接受和处理情况：

企业在《管理手册》有规定，有建立、实施和保持投诉处理程序，对投诉及投诉信息进行管理，以确保在必要时对投诉进行评估并采取纠正措施。企业有规定负责投诉处理人员的职责权限；企业投诉处理主要由供销部负责，自上次审核至今无投诉处理的记录。

三、管理体系任何变更情况

1）组织的名称、位置与区域：无

2）组织机构：无

3）管理体系：无

4）资源配置：无

5）产品及其主要过程：无

6）法律法规及产品、检验标准：无

7）外部环境：无

8）审核范围（及不适用条款的合理性）：无

9）联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

■无变化

□经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，安徽溢瓶香食品发展有限公司的

□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

推荐意见：

□暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

□保持认证注册

■ 在商定的时间内完成对不符合项的□整改■提交纠正措施计划，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

□暂停认证注册

□扩大认证范围

□缩小认证范围

审核组：张 丽

北京国标联合认证有限公司

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的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。