

项目编号：0596-2022-FH-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：邵东市广运食品有限公司

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）： 邝柏臣

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2024 年 10 月 20 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：



受审核方名称：邵东市广运食品有限公司

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
A	邝柏臣	组长	H:审核员 F:审核员	2020-N1HACCP-1222839 2023-N1FSMS-2222839	F:CIV-4 H:CIV-4

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	阳艳丹（品管部经理）	向导	受审核方
2	——	观察员	——

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**食品安全管理体系,危害分析与关键控制点体系**）认证后，进行第一次监督审核
☐证书暂停后恢复 ☐其他特殊审核请注明：

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

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 0016-2014(CNCA/CTS 0026-2008A) 食品安全国家标准 饮料生产企业要求；

d) 相关的法律法规：《食品安全法》、《计量法》、《特种设备安全法》、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）、GB/T27305《食品安全管理体系 果汁和蔬菜汁类生产企业要求》、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范；

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：GB2760-2014《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB/T5009-（2014、2017）、GB/T4789-2012、GB/T31211-2014《果蔬汁类及其饮料》、Q/GNHN 00075-2022《食品安全企业标准 风味饮料浓浆》、Q/GNHN 0001S-2022《食品安全企业标准 调味糖浆》、GB 29921-2021《食



食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量》、GB 7101-2022《食品安全国家标准 饮料》、GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量；

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18日 上午至2024年10月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10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）：

F: 湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层邵东市广运食品有限公司生产车间的（饮料车间）浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产；

H: 湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层邵东市广运食品有限公司生产车间的（饮料车间）浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产；

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：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组

办公地址：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层；

经营地址：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层；

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☒ 未调整； ☐ 有调整，调整情况：

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

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、

地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：（1）办公室 F 7.2/H3.2；（2）品管部 F8.8.2/H4.5；

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时限： 2024 年 11 月 20 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 08 月 01 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

危害控制计划实施、生产部仓库管理等

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。公司在浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产资源方面配置基本充分合理, 如榨汁机或制浆机、切片机、水处理设备、不锈钢罐、夹层锅、自动灌装封盖设备等等设施的配置。

——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, 公司结合固体饮料、其他方便食品生产过程, 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《食品安全和 HACCP 管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》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: ——灭菌风险相对较高, 建议持续关注

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: 2007 年 07 月 16 日 体系实施时间: 2022 年 3 月 06 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照、食品生产许可证

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 12 人。

倒班/轮班情况（若有, 需注明具体班次信息）: 单班

4) 范围内产品/服务及流程:

——果汁及蔬菜汁饮料生产工艺流程图



（新鲜和冷冻水果原料）原料预处理→切片→粉碎→水处理→稀释→调配→乳化→浓缩、杀菌→热灌装→密封性检查→成品（入库）

——其他类饮料生产工艺流程图

原料验收→白砂糖→稀释→调配→乳化→浓缩、杀菌→热灌装→密封性检查→成品（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

于 2022 年 3 月 06 日依据 ISO22000:2018 标准及危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）建立了公司的食品安全和 HACCP 管理手册（2019 年建立体系，2021 年 ISO 22000:2018 体系转版、2022 年 HACCP 体系换版运行，重新编辑、发布手册），控制基本符合。

结合公司浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产过程策划了食品安全管理手册、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”，“风险与机会评价与应对策划表”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：自 2022 年再认证建立了公司的食品安全和 HACCP 管理手册（HACCP 体系换版运行，重新编辑、发布手册）至今，2023 年经营地址因经营许可证地址的街道合并发生地址名称变更，其它暂未发生变更。

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《食品安全和 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：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组

经营地址：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层

认证范围：

F：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层邵东市广运食品有限公司生产车间的（饮料车间）浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产；

H：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层邵东市广运食品有限公司生产车间的（饮料车间）浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产；

管理体系范围包含在《食品安全管理手册》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：计量器具校准、产品第三方检测。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

受审核方于 2022 年 03 月 06 日发布了经总经理批准的食品安全管理方针：

安全生产，规范管理，持续改进，顾客满意



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、办公室（人事行政、采购及销售）、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《食品安全和 HACCP 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《2023.10-2024.09 食品安全目标完成情况统计》，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	考核频率	计算方法	责任部门	目标实际完成 (2023.10-2024.09)
关键控制点监控合格率 100%	月/1 次	关键控制点监控合格率=（对 CCP 点的控制抽查合格数/总 CCP 点的控制抽查合格数）*100%	各部门	每月均为 100%
卫生标准操作程序执行检查合格率≥98%	月/1 次	卫生标准操作程序执行检查合格率=（按卫生标准操作程序合格次数/总抽查次数）*100%	各部门	每月均为 100%
食品安全事故为零	月/1 次	食品安全事故由办公室每月统计一次	各部门	每月均为 0

审核周期内未发生变化，2024 年 9 月之后目标在实施中。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

提供了《外部文件清单》，编制：阳艳丹、刘勤英、石雄斌，日期：2024 年 03 月 06 日，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、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》、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB/T5009-（2014、2017）、GB/T4789-2012、GB/T31211-2014《果蔬汁类及其饮料》、Q/GNHN 00075-2022《食品安全企业标准 风味饮料浓浆》、Q/GNHN 0001S-2022《食品安全企业标准 调味糖浆》、GB 29921-2021《食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量》、GB 7101-2022《食品安全国家标准 饮料》、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量 等文件，基本覆盖了公司浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产所适用的法律法规。

提供《食品安全的法律法规及其它要求合规性评价报告》，评价人：HACCP 小组，评价结果：根据法律、法规和其他要求执行情况检查规定，我公司的食安小组及相关人员，对公司适用的法律法规及其他要求进行合规性评价，发现有些情况与法律法规不符合或执行不到位，小部分员工的食品安全意识不强，存在一些对食品安全产生影响的问题。从我公司的内审中也可看出部分职能部门对公司的适用法律法规及其他要求的认识程度不够，建议各公司结合相关部门对法律法规进行培训与宣传，总体来看，在公司的活动和



服务过程中，充分发挥了适宜于公司的食品安全法律法规的充分性和有效性，使得各项因数均得以有效控制，操作均按规定进行，大大减少或者避免了食品安全事故。我公司识别的食品安全法律法规及其他要求，能够充分体现了在我公司的适宜性、充分性和有效性，我公司没有严重违反国家法律法规的情况发生。对法律法规及其他要求的符合性，执行情况较好，评价时间：2024年06月20日。

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。

——果汁及蔬菜汁饮料生产工艺流程图

（新鲜和冷冻水果原料）原料预处理→切片→粉碎→水处理→稀释→调配→乳化→浓缩、杀菌→热灌装→密封性检查→成品（入库）

——其他类饮料生产工艺流程图

原料验收→白砂糖→稀释→调配→乳化→浓缩、杀菌→热灌装→密封性检查→成品（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，策划基本能确保浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产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/卫生标准操作规范（SSOP）》、《采购控制程序》、《撤回控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《脆弱性评估控制程序》、《食品召回控制程序》、《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：GB/T27305《食品安全管理体系 果汁和蔬菜汁类生产企业要求》、CNCA/CTS 0026-2008A（CCAA0016-2014）《食品安全管理体系 饮料生产企业要求》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》；

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 小组针对浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产所涉及的原料、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。

预期用途主要为供奶茶店、超市等经营场所勾兑后饮用。

主要的食用方式：为供奶茶店、超市等经营场所勾兑后饮用，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”，提供了《HACCP 计划》，查《危害分析工作单》果蔬汁饮料浓浆 具体包括了原料预处理、切片、粉碎、水处理、稀释、配料、调配、杀菌、热罐装、灯检等过程；风味饮料、调味糖浆：原材料验收、配料、调配、热罐装、灯检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》

**HACCP 计划：浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆****OPRP 及 CCP 点：**

序号	过程步骤	食品安全危害	操作限值/CL 值	监控程序	责任人	相关记录名称
OPRP1-1	原料验收（鲜果）	霉变、变质	无霉变、无异味、无污染	每批	检验员	原料验收记录；
OPRP1-2	原料验收（水果罐头）	商业无菌超标	符合商业无菌	每批	检验员	原料验收记录；
OPRP2	浓缩杀菌	致病菌残存	保持温度 70℃，≥10min	连续监控	操作人员	监测记录
CCP	配料	食品添加剂违规使用	果蔬汁（浆）： 1、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg 2、柠檬黄≤0.5g/kg 3、甜菊糖苷≤0.2g/kg 4、亮蓝≤ 0.025 g/kg 5、诱惑红≤ 0.1 g/kg 调味糖浆： 1、山梨酸钾≤1.0g/kg 2、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg	每批、配料的限量称重	品管员	每天审核配料记录

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

食品安全小组对原辅料、终产品特性从生物的、化学的、物理、致敏物质方面进行了识别描述；通过结合生产工艺过程各个步骤，确定了终产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害发生的可能性和危害的严重性进行评估，确定危害是否显著，并确定了关键控制点，制定了关键限值，基本符合要求：

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。

公司坐落于湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层，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，见办公室采购审核记录；

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。

空气和水的管理：生产车间工具清洗、设备保养清洗需使用生活用水、涉及生产加工用水，水质应符合生活



饮用水卫生标准。提供有生产加工用水检测报告：水质检验检测报告编号：SDCDC-水-2030151，检测机构：邵东市疾病预防控制中心，检测项目：浑浊度、臭和味、菌落总数、大肠埃希氏菌等 8 项指标，检测结果：符合。

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（感应水龙头）、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不锈钢材质的桶，容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：二楼饮料车间主要对更衣室、洗手台、洗脚池、前处理热加工间、配料室、充填车间、洗罐室、空罐室、外包装室、仓库等 进行分车间管控；三层主要为烘焙咖啡车间（没有投入使用）；

现场观察饮料车间：一楼原料仓储区及包材仓储区、成品区、二层生产区，基本有分区管理；每日进行清理，现场观察基本整洁；现场查看车间生产过程，2024 年 10 月 18 日现场正在进行桂圆汁浓浆配料及加工，现场工人有正在配料，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；

审核期间现场查看：《浓缩果汁制品加工日报》时间：2024-10-18 日，加工品名：桂圆汁，生产数量：350kg，记录有：配料克重、使用水：120kg、干桂圆 30kg、爱普桂圆香精：1kg 加梅桂圆 0.8kg 等；装罐前：100° C；装罐后：90° C，装罐前：人工糖度：52°、电子糖度计：52.3°，装罐后：人工糖度 53°、电子糖度计：52.7°、填表人：魏**；

抽查：《产品投料记录表》抽查 2024.8.1 批次的产品名称：荔枝 t22，生产批号：603，生产数量：180kg、投入原料：砂糖 52.8g（生产日期：2024.03.08）、水 37kg、荔枝汁（）34.32kg、果糖 42.7kg（2024.07.11）、黄原胶（2024.01.17）0.252kg、CMC 0.211kg（2023.09.04）、柠檬酸（2024.04.17）0.675kg、丰佰荔枝（2023.06.14）1.812kg；投料人：姚魏**；符合要求。

抽查：《产品投料记录表》的黑糖 t56，2024.10.12 生产批号：604，生产数量：130kg、投入原料：黑糖 42.23kg（生产日期：）、麦芽糖 89.34kg（）、苯甲酸 0.009kg（2024.03.08）、曾田黑糖（）0.649kg、水 20.3kg；投料人：魏**；

另外抽查 10 批生产过程控制情况，基本与上述一致。

审核现场查看：《产品投料记录表》的二代桂圆汁，2024.10.18 生产批号：601，生产数量：350kg；投入原料：砂糖 140kg（生产日期：2024.03.08）、麦芽糖 60kg（2024.09.18）、黄原胶 1kg（2024.01.09）、CMC 0.7kg（2023.09.04）、苯甲酸 0.26kg（2024.07.11）、山梨酸钾（2024.01.22）0.035kg、干桂圆（2024.06.10）30kg、水 138kg、旭梅桂圆（204.01.11）2kg；投料人：魏**；

抽查 2024-09-09 的《设备维护保养和清洗消毒记录》，有车间设备洗消记录：：加工车间：对装灌工具、二重加热锅、乳化槽进行每批次生产后开水消毒，填充灌装间每天晚上自动定时紫外线灯消毒 2 小时。车间紫外线灯开放：3 小时，凌晨 6-8 点，消毒杀菌，消毒结果：良好，实施人：石**；符合工艺要求；另抽查 2024.08.04、2024.09.9 台帐记录，管控方式基本相同。

每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。

内包装材料主要为 1L 聚乙烯瓶等，内包装材料主要食品级，每次使用前进行，使用前 1L 聚乙烯瓶先清洗凉



干、生产过程进行目视检查，包装后进行喷码、检测；把品管部阳经理介绍，热灌装过程：将清洗后的罐子进行凉干，后通过通道送入灌装区内。从夹层锅内倒出的液体温度不得低于 80℃。后用电磁封口机封口倒立 12 时，进行温度杀菌，时间要求倒立 12 时。

虫鼠害防治：在车间位于二楼，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临时贮存筐；有污水处理站，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）；

有《三防检查记录》，抽查 2024.07.14 1：所有灭蝇灯正常（每天巡查）、更换粘蝇纸；2 所有档鼠板正常；3 防尘网正学点；4 杀菌灯正常；另抽查：2024.05.05、2024.06.05、2024.06.20、2024.07.30、2024.09.07、2024.10.12 记录，管控方式相同，基本符合要求；

男女分开洗手更衣室；有进行毛发检查，未形成记录，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 2023.09-2024.09《设备维保养和清洗消毒台帐》包括有设备清洗保养、车间紫外线消毒记录；车间紫外线消毒包括更衣室、洗手台、洗脚池、前处理热加工间、配料室、充填车间、洗罐室、空罐室、外包装室等，实施：姚**，结果：干净；

另提供根据邵东市市场监管局要求填报食品安管理的日管控、周排查、月调度的监控记录，查看符合要求，无异常；

另提供《从业人员健康管理记录》记录有：人员健康状况、健康证等，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；

每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《个人卫生监控记录》，抽查：时间：2024.09.08-10.15。手消毒按程序洗手消费：自动感应水龙头清洗、洗手液、酒精自动喷雾进行手部消杀，每天上班前检查员工是否患病、化妆、指甲、外伤、工衣工帽等；每月对手、装罐工具、瓢、桌面、生产车间空气进行细菌检测，查有《装罐工具、空气、毛巾、盖子、瓶子检验记录》

废弃物管理：废弃物料：由市政统一回收；

组织所涉及的废弃物较为简单，生活垃圾统计倾倒入市政指定位置，由市政部门统一管理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入市政污水处理站排放；

工服统一紫外线消毒，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《清洁台帐消毒记录》，未见异常。提供有记录表，检查时间：每天，抽查 2024.02.22-2024.09.09，记录有：工场环境、厂区环境的清洁检查记录，检查结果：清洁良好，记录人：阳艳丹；

外包间员工的配备有工服，内包车间员工工服为紫色，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；人员按照《人流图》进入加工场所；原料包材按照《物流图》分别进入原料包材库、粗加工间车间、前处理加热生产车间、充填车间、包装、成品仓库；

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，直接作为废弃物处理。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品管部审核记录。

良好卫生规范中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。

来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运：有《进货查验记录》；

受审方有 2 间冷藏库、2 间冷冻库，抽查品管日报表：记录有冷藏冷冻温控记录：2024.08.01 原料库、成品库温度显示为一楼 1 号冷冻库-20.2℃（1 号）、二楼 2 号冷藏库 4.4℃、一楼 3 号冷藏库-2.5℃，一楼 4 号冷冻：-18.3℃；2024.06.04 原料库、成品库温度显示为一楼 1 号冷冻库-18.9℃（1 号）、二楼 2 号冷藏库 3.5℃、一楼 3 号冷藏库 3.8℃，一楼 4 号冷冻：-17.1℃；现场查看 2024 年 10 月 18 日冷库记录及显示：原料库、成品库温度显示为一楼 1 号冷冻库-18.2℃（1 号）、二楼 2 号冷藏库 4.4℃、一楼 3 号冷藏库-4.3℃，一楼 4 号冷冻：-18.5℃；查内部配备温湿度计，符合原料贮存工艺要求；

食品添加剂管理：食品添加剂库房专人管理；提供有添加剂《领料记录表》查 2024.02.24 柠檬酸 生产



日期：23.11.19、领料数量 13.6kg 使用数量：10.2kg 用途：多肉葡萄 6 锅，归还数量：3.29kg，发放人：阳艳丹 领料人：姚；苯甲酸 生产日期 23.08.07 领料数量：1.71kg、使用数量：0.36kg、归还数量：1.345kg，黄原胶 2023.11.09 领料数量：17.8kg，使用数量 2.88kg，归还数量 1.5kg；CMC 生产日期：2023.09.04 领料数量 24kg，使用数 2.16kg 归还数量 21.8kg 等 阳艳丹 领料人：姚，另抽查：2024.05.8、2024.06.2、2024.09.15 批次领料记录，管控方式相同，基本符合要求；

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 84 消毒液领料使用记录》，记录有领料日期、领料人、领料数量、收料人等，抽查 2024.09.21，领料人：姚红梅，用途：地面情况，领料数量：84 消毒液 1 瓶 5kg，符合要求；

作业环境等微生物监控证据见——品管部审核记录；

生产现场管理基本符合要求。

2) 设计和开发管理情况：

在手册 3.4 条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，主要开发人员有石湘斌、阳艳丹等人，在浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产行业多年，具备浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆生产的行业管理及新品开发的相关经验，能力满足公司设计和发展的需要。查公司管理手册 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，公司从事的浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的行业的工艺成熟固定，根据法律法规和顾客要求进行配料加工，组织所加工的浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产均为大众传统食品，依据国家标准及生产技术工艺要求加工，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新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

本公司根据法律法规和顾客要求进行相关系列产品生产，由于产品生产工艺成熟稳定，对 HACCP 标准的 3.4 条款“产品设计和开发”使用较少。

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》进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《前提方案》等文件要求；采购过程控制：

办公室采购负责公司产品的采购工作、负责合格供方的筛选及评定，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。

提供《合格供方名录》，19 家，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等。

抽查水果浓缩汁的供方：浙江万事达食品有限公司，营业执照编号：91350100782195577K，《食品生产许可证》编号：SC10633100300377（有效期 2017 年 11 月 15 日至 2027 年 11 月 07 日），生产许可证已过期；提供了 32 度浓缩葡萄汁检测报告，报告编号：JX-HG-6532-026，检测机构：江苏佳信检测技术有限公司，检测项目：总砷、铅、大肠杆菌群、霉菌、沙门氏菌等 12 项指标，检测结果：合格，日期：2024-09-11；

黄原胶的供方鄂尔多斯市中轩生化股份有限公司，营业执照编号：91150600699491826M，生产许可证编号：SC2011506200233（有效期 2022 年 11 月 12 日-2027 年 11 月 16 日），提供了黄原胶的第三方检测报告，报告编号 SW202311511，检测项目包括灰分、总氮、丙酮酸、铅、菌落总数、沙门氏菌等指标，检测单位：山东省食品药品检验研究院，报告日期：2024-02-20，检测结果：合格，报告有效；

香精的供方曾田香料（昆山）有限公司，营业执照编号：91320583608280645F，生产许可证编号：SC20232058301161（有效期 2021 年 11 月 08 至 2026 年 11 月 07 日），提供了香精的第三方检测报告，产品：液体香精：报告编号：(2023)SPTST-WT0159，检测项目包括相对密度（20℃/20℃）、折光指数（20℃）、过氧化值、重金属、砷等指标，检测单位：苏州世谱检测技术有限公司，报告日期：2023-11-21，检测结



果：合格，报告有效；

白砂糖的供方广西来宾湘桂糖业有限责任公司，营业执照编号：914513007852263328，生产许可证编号：SC12145130200127(有效期 2021 年 01 月 26 至 2026 年 01 月 25 日)，提供了白砂糖的第三方检测报告，报告编号：G23007187，检测项目包括总砷、铅、镉、二氧化硫残留量等指标，检测单位：广西壮族自治区产品质量检验研究院，报告日期：2024-01-05，检测结果：符合，报告有效；

产品第三方检测机构的供方：众平检测有限公司，营业执照编号：91411023MA4514048K，CMA 计量资质证书：证书编号：181600140514，实验室认可证书：注册号：CNASL15914；提供了产品委托送检测：ZPTIMR-135、ZPT/MR-136；因目前委托送检业务量频次多，未签到长期合同，下次审核关注。

产品第三方校准机构的供方：广州力赛计量检测有限公司，营业执照编号：91440113068177363Q，CMA 计量资质证书：证书编号：202219126748，实验室认可证书：注册号：CNAS L7127；提供：仪器校准/检测收费单，单号 F24101848877。

另抽查胡柚囊胞(报告编号：TCQ24009611)的供方浙江金明生物科技有限公司，1L 聚乙烯瓶的供方长沙县方与圆塑料制品有限公司，鲜果的供方邵东市大禾塘海哥水果店，白砂糖的供方广西来宾湘桂糖业有限责任公司，与上述供方控制基本相同；

供方评价每年进行 1 次，提供有《合格供应商纳入评估表》，考核项目：包括资质、质量保证能力、供货价格、产品交货能力、生产设施完善等项目，各部门参与评价，厂长最后批准。抽查罐子的供方长沙县方与圆塑料制品有限公司，黄原胶的供方鄂尔多斯市中轩生化股份有限公司，水果浓缩汁的供方：浙江万事达食品有限公司；的供方评价，控制方式基本相同。

询问部门负责人，其表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

采购管理情况：

办公室-采购日常采购通过采购计划单、微信、电话方式与供方沟通，并下达开展采购工作，采购期间未发生不合格情况。

抽查提供

2024 年 09 月 11 日果汁采购计划，下达方式：微信；供方接收，提供有：浙江万事达食品有限公司销售出库单，销售出库单：XS-2024-03-11-220，时间：2024-09-11，商品名称：65 度苹果汁，规格：- 数量：660 件数 20 桶，32 度苹果汁 规格 /桶 、数量：1460 50 桶， 批次：浓缩苹果汁 2024-09-06、浓缩葡萄汁 2024-08-15，签收人：李子强，符合要求；

2024 年 08 月 27 日果糖采购计划，下达方式：微信；供方接收，提供有：湖南金代科技发展有限公司销售出库单，销售出库单：XSCKD101925，时间：2024-8-29，商品名称：06 型 71F42，规格：- 数量：4500，批次：062024082901，符合要求；

另抽查：2024 年 5 月 15 日的 18k 清水胡柚囊胞采购计划，下达方式：微信；供方接收；提供浙江金明生物科技有限公司销售送货单，单号：XS-2024-05-9755，时间：2024-05-16，商品名称：18k 清水胡柚囊胞，规格：18kg，数量：180 桶，批次：20231106；

2024-09-10 采购采购 1L 聚乙烯瓶计划，下达方式：微信；供方接收。提供（配送商）长沙市伟丽包装有限公司的送货单，时间：2024-09-10，单号：2071633，产品：1L 聚乙烯瓶）新款 100 件*112 个=11200 个、无字极品 22 件*85 个=1936 个、老款 5 件*63 个=315 个，白盖 5 件、红盖 2 件；

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：



查看《计量器具台账》，包括蒸汽灭菌器、电热恒温鼓风干燥箱、电子天平等，抽查外部检定或校准情况

计量器具名称	检定或校准证书编号	校准时间	使用场所
手提式压力蒸汽灭菌器 DSX-280KB30	2HB241011138381-0004	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
电子天平（FA1004）	2HB241011138381-0007	2024. 10. 17 校准	☒ 仓库 ☐ 实验室
电子台秤（DS-673）	FkH 字第 2023-0200	2023. 10. 10 检定	☒ 车间 ☐ 实验室
电子天平（CN-LOC6002）	2HB241011138381-0008	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
电热恒温干燥箱	2HB241011138381-0005	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
PH 计	2HB241011138381-0006	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
红外测温仪（DECEMTMS2600）	1HA241011138381-0009	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
电热恒温培养箱（DHP-9082B）	2HB241011138381-0001	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
糖度计	2HB241011138381-0010	2024. 10. 17 校准	☒ 生产车间 ☐ 实验室
数显恒温水浴锅（HH-4）	2HB241011138381-0003	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
霉菌培养箱	2HB241011138381-0002	2024. 10. 17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室

冷藏冷库库温度显示采用内部校验比对，每天对温度显示进行监视比对并形成记录，提供品管日报表，记录一楼 3 楼冷库、4 号冷库、1 楼 1 号冷库、二楼 2 号冷库温度比对记录，抽查：2024.04.01，一楼 3 号冷库：外：2.4℃，内 3.2℃，一楼 4 号冷库：外-17.8℃，内-15.5℃，一楼 1 号冷库温度：外-18.4℃，内-14.9℃，二楼 2 冷库温度：外 4.2℃，内：3.5℃，2024.07.18，一楼 3 号冷库：外：3.5℃，内 4.2℃，一楼 4 号冷库：外-19.5℃，内-17.5℃，一楼 1 号冷库温度：外-17.7℃，内-15.1℃，二楼 2 冷库温度：外 4.2℃，内：3.9℃，温度显示无异常，符合工艺过程；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，8.9.5 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《标识和可追溯性控制程序》、《食品召回控制程序》文件中规定了：当交付后的产品可能有批量的不适合（包括存在安全危害）时，能及时将有关信息通知相关方，并或实施产品召回，并迅速完全地使有关产品得到控制，避免或降低危害的影响。当公司存在受不合格产品影响的批次产品已经不在公司控制下时（如已经交付），应启动召回程序。包括但不限于如下情形都可能涉及待召回产品，触发召回程序：

在《产品召回控制程序》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门的职责，包括：HACCP 小组组长负责撤回计划的批准和监视实施撤回，小组组长负责与监管部门反馈，办公室负责与客户沟通，生产部/品管部负责协助完成相关要求等，策划职责基本明确；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：2024 年 05 月 20 日，召回产品名称：风味糖浆，2024 年 05 月 20 日 12 时 10 分，办公室接到客户的投诉，反馈将破损 20 件，批次为：20240520001 1；召回产品确认与危害产生原因分析：1、2024 年 05 月 20 日，产品召回到了退货区，品管部对此召回产品实施了隔离并标识；2、



针对此次召回，我们组织了生产部、办公室、品管部进行了紧急评审和记录查询，经过确认发货出错，发货人员疏忽导致本次情况的发生；召回过程的实施情况：1）2024年05月20日已由办公室广播形式发书面通知函，要求公司予以配合召回工作。2）2024年05月20日，客户完成更换手续，并将产品进行隔离。3、召回产品的处置：1）此批产品召回销毁2产品退运回生产部后的处理：将该批产品进行销毁处理（此次仅为召回模拟演练，故并不销毁）；产品召回模拟演练总结报告：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，经过此次对售卖给公司的召回演练，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、洗手台、洗脚池、前处理热加工间、配料室、充填车间、洗罐室、空罐室、外包装室等管理，有配置温湿度计及压力表，包材料标识明显；

——原料库主要是果葡糖浆(批次 2024.08.29)、麦芽糖浆(批次 2024.09.18)、白砂糖(批次 2024.03.03)、橙皮丁(4.8mm)(批次 2024.04.18)、包装瓶等，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瓶，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；

添加剂库主要：蜂蜜香精(批次 2024.08.02)、樱桃香精(批次 2023.12.26)、芋头香精(批次 20201222（保质期 5 年）、羧甲基纤维素钠(批次 20230904)、黄原胶(批次 20240429)、苯甲酸钠(批次 20240701)等，有离地离墙，并且有简易标识卡；

——常规成品常温库存放有待发货的多肉葡萄果汁饮料（产日期：2024-09-14）、青提糖浆果汁汁（生产日期 2024.10.15）等，配备有灭蝇灯，仓库未配置温湿度计，已现场沟通整改。

——现场有留样产品：朗姆果蜜 生产日期 2024.10.12 批号：603 样品数量：150g；木瓜酱 生产日期：2024.10.12，批号：602、样品数量：150g；黑糖 t56：2024.10.12，批号：604 样品数量：150g；一代桂圆汁，生产日期：2024.09.07 批号：602 样品数量：150g 责任人：阳；

6) 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》、《产品放行（拒用）控制程序》等要求。

执行标准（接收准则）：

放行类型	抽样要求	执行标准或规范文件名称	评价结论
原辅料检验	随机抽取	原辅材料检验规程	☒ 符合 ☐ 不符合
包材验收	随机抽取	原辅材料检验规程	☒ 符合 ☐ 不符合
半成品首检	随机抽取	按《过程检验规程》	☒ 符合 ☐ 不符合
半成品检验	随机抽取	按《过程检验规程》	☒ 符合 ☐ 不符合
成品检验	随机抽取	按《成品检验规程》、Q/HLT0002S	☒ 符合 ☐ 不符合
服务放行	现场随机	——	☒ 符合 ☐ 不符合

查原辅料标准如：

原辅料标准	抽样要求	执行标准或规范文件名称	评价结论
白砂糖	透明，味甜	GB13104 食品安全国家标准 食糖 微生物指标 菌落总数 ≤ 100 CFU/g 大肠菌群 ≤ 30 MPN/100 g	☒ 符合 ☐ 不符合



		霉菌 ≤25 CFU/g 酵母菌 ≤10 CFU/g 致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌） 不得检出 螨 不得检出	
葡萄糖浆	呈粘稠状液体， 无肉眼可见杂质	GB/T 20885-2007 葡萄糖浆 DE 值 41%<DE 值≤60% 干物质（固形物）/%≥50 PH 4.0-6.0 透射比 >98% 熬糖温度≥130℃ 蛋白质≤0.1 硫酸灰分≤0.3% 1、 污染物限量 应符合 GB 2762 的要求。	☒ 符合 ☐ 不符合
果葡糖浆	无异味无肉眼 可见杂质、清亮 透明	GB/T 20882-2007 果葡糖浆	☒ 符合 ☐ 不符合
果蔬浓浆	无异嗜、无异臭	GB 17325-2015 食品安全国家标准 食品工业用浓缩液（汁、浆）的要求	☒ 符合 ☐ 不符合
鲜冻果类	外观、无霉变、 腐烂	农残符合 GB 2763 的要求	☒ 符合 ☐ 不符合
食品用香精	色状、气味、香 味	GB 30616-2014 食品安全国家标准 食品用香精为依据	☒ 符合 ☐ 不符合
黄原胶	色泽、状态	GB 1886.41-2015 食品安全国家标准 食品添加剂 黄原胶	☒ 符合 ☐ 不符合
柠檬酸钠	色泽、状态	GB 1886.25-2016 食品安全国家标准 食品添加剂 柠檬酸钠的要求	☒ 符合 ☐ 不符合
山梨酸钾	色泽、状态	GB 1886.39-2015 食品安全国家标准 食品添加剂 山梨酸钾	☒ 符合 ☐ 不符合

本部门涉及 OPRP 如下：

OPRP1 原材料验收：提供了《原辅料进货检验（验证）报告》：

抽查原料验收-鲜果 OPRP 提供有原料验收及农残自检过程和原料验收记录供方邵东市大禾塘海哥水果店营业执照：92430521MA4RE84H1W；提供鲜果农残自测记录：2024.03.22 新鲜木瓜 农残试纸检测 阴、2024.08.09 新鲜木瓜 农残试纸检测 阴、2024.10.12 新鲜凤梨 农残试纸检测 阴；符合 OPRP 原料验收行动准则要求；

抽查葡萄汁 32°、65° 度苹果汁验收记录：供方：浙江万事达食品有限公司，提供有供方销售出库单记录：葡萄汁 32°，规格 30kg/桶、生产日期：苹果汁 2024.09.06、购货日期 2024.09.11、验收包装完收及检验报告单，提供：葡萄汁 32°，规格、型号、购货日期、验收包装完整及检验报告单，提供了 32 度浓缩葡萄汁检测报告，报告编号：JX-HG-6532-026，检测机构：江苏佳信检测技术有限公司，检测项目：总砷、铅、大肠杆菌群、霉菌、沙门氏菌等 12 项指标，检测结果：合格，日期：2024-09-11；另提供苹果汁第三方检测报告，编号：JX-HG-6532-015，报告有效，另抽查供方货单、批检报告 2024-09-06 苹果汁、浓缩葡萄汁批号 2024-8-15 批次报告，检测结论：合格；

抽查胡柚囊胞验收记录：记录有：规型号：18kg/件、生产日期：2023.11.06，供方：浙江金明生物



科技有限公司, 营业执照:91330802796474702W, 生产许可证:SC10933080202500M, 购货日期:2024.05.16, 有检验的报告单, 包装完好, 抽查胡柚囊胞报告编号: TCQ24009611, 检测项目: 铅、锡、商业无菌、PH值等, 单项结论: 符合, 报告日期:2024-05-06; 抽查批检报告: 批次 20231106, 检测项目: 微生物, 商业无菌要求、PH值等, 单项判定: 合格; 检测日期: 2023.11.16;

另抽查橙皮脯丁验收记录, 记录有: 规型号: 10kg/件、生产日期: -, 供方: 青岛秀爱食品有限公司, 营业执照:913702147403563601, 生产许可证:SC11337021414514, 购货日期: -224.08.16、2024.04.19、有检验的报告单, 包装完好, 购货数量 100 件, 验收人: 阳艳丹, 提供有: 报告编号: A2240110414101001CR1, 检测项目: 总糖、日落黄、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、黄曲霉毒素 B1 等, 单项结论: 符合, 报告日期: 2024.03.22; 提供批检报告 (20230810), 检测结果: 合格, 2023.08.12。

抽查 2024-09-11 进货的 1L 聚乙烯瓶, 规格型号: 1L, 进货数量 100 件*112 个、无字极品 22 件*88 个、老款 5 件*63 个, 内盖 5 件、红盖 2 件, 供货者: 长沙市佛山市伟丽包装有限公司, 提供有产品检测报告: 产品 1L 聚乙烯瓶, 检验/验证项目: 感官: 浸泡液、高锰酸钾消耗量、重金属、脱色试验、总迁移量等, 检验结果: 合格;

过程管控主要由生产部动态管控, 生产部对生产过程半成品进行糖度及罐内温度监控, 提供有《品控日报表》, 抽查 2024-04-01 的产品: 多肉葡萄, 抽样时温度 78.6° C, 糖度: 50°, 最后罐内温度: 50.1°; 2024-08-17: 青提 t68, 抽样时温度 85.3° C, 糖度: 52.° 52.3°, 最后罐内温度: 65.3° C; 2024-10-17 青提 抽样时温度: 83.2° C、糖度 52° 51.7°、最后罐内温度 68.1° C, 符合保持温度 70°C 要求, 判定: 合格, 品管员: 阳**;

加工后产品品质监督主要是称重检测、封口检测, 抽查 2024 年 10 月 17 日批次称重检测, 1. 果汁抽验 12 罐, 每罐重量抽检 2. 封口检测每天检查 3 锅以上, 每次检验 4 罐, 抽查日期: 2024 年 10 月 17 日 重量: 1595、1603、1608、1610、1596、1605、1608、1600、1603、1605、2650、2658; 2. 封口检查: 符合要求; 品管员: 张**, 另抽查另抽查 2024.10.12、2024.10.15 等 18 个生产批次, 称重检测结果无异常;

封口检测: 每天检查 3 锅以上每次检验 4 罐, 抽查 2024.10.17, 检测结果: 符合; 另抽查 2024.10.12、2024.10.15 等 18 个生产批次, 封口检测结果无异常; 符合要求。另抽查: 2024-04-01 批次多肉葡萄、2024-08-17 青提 t68、2024-07-06 多肉葡萄等批次浓缩汁的半成品检验, 控制方式基本相同。

查成品出厂检验控制情况:

抽取成品检验相关记录名称: 《出厂检验原始记录》等

日期	成品名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.09.14	多肉葡萄 (生产批号 601-604) 2024.09.14	3 瓶	GB/T31121 果蔬汁类及其它饮料	感官要求: 色泽具有本产品应用的色泽 组织形态: 液态组织; 滋气味; 净含量: 1596g(加瓶、瓶香 85g) 菌落总数 <10 可溶性固形物: 50-51 酸度: PH 2.16 细菌总数: <10 CFU/g 大肠菌群 <3 (MPN 100L (g))	基本符合要求
2024.09.20	青提汁 (一级) (601-602)	1 瓶	GB/T31121 果蔬汁类及其它饮料	感官要求: 色泽具有本产品应用的色泽 组织形态: 液态组织; 滋气味;	基本符合要求



	2024. 09. 20			净含量：1603g（瓶重 85g） 菌落总 数<10 可溶性固形物：74-75 酸度：ph 2.23 细菌总数：<10 CFU/g 大肠菌群<3(MPN 100L (g)	
--	--------------	--	--	--	--

另抽查 2024-05-08 橘皮酱、2024-10-15 青提汁等 10 个批次的出厂，控制方式基本相同；
抽取成品**检验**相关记录名称：《产品质量检测报告》等

生产日期	成品名称/ 批次	抽 样 比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024. 09. 14	多 肉 葡 萄 1. 5KG/罐 生 产 批 号 20240914	3 瓶	GB/T31121 果 蔬汁类及其它 饮料	外观：具有本产品应用的色泽，均匀一致， 无肉眼可见外来杂质； 滋味与香气：具有产品应有的滋味和气 味、无异味； 组织形态：液态组织；滋气味； 细菌总数 10（标准要求≤100 个/g） 大肠菌群 <3(标准要求≤3 个/100g) 评价：合格； 检验员：阳艳丹 审核员：石湘斌 检测日期：2024 年 09 月 16 日	基本符合 要求
2024. 09. 20	青 提 糖 浆 果 汁 1. 5kg/罐 20240920	1 瓶	GB/T31121 果 蔬汁类及其它 饮料	外观：具有本产品应用的色泽，均匀一致， 无肉眼可见外来杂质； 滋味与香气：具有产品应有的滋味和气 味、无异味； 组织形态：液态组织；滋气味； 细菌总数 20（标准要求≤100 个/g） 大肠菌群 <3(标准要求≤3 个/100g) 评价：合格； 检验员：阳艳丹 审核员：石湘斌 检测日期：2024 年 9 月 22 日	基本符合 要求
2024. 05. 08	20240508 橙 皮 粒 饮 料 1. 5KG/罐	1 瓶	GB/T31121 果 蔬汁类及其它 饮料	外观：具有本产品应用的色泽，均匀一致， 无肉眼可见外来杂质； 滋味与香气：具有产品应有的滋味和气 味、无异味； 组织形态：液态组织；滋气味； 细菌总数 20（标准要求≤100 个/g） 大肠菌群 <3(标准要求≤3 个/100g) 评价：合格； 检验员：阳艳丹 审核员：石湘斌 检测日期：2024 年 05 月 10 日	基本符合 要求



生产用水为地下水，提供有生产加工用水检测报告：已于 2024 年 10 月 15 日委托邵东市疾病预防控制中心进行生产用水的水质检验，受理单号：SCDCDCJYRC-138，检测报告未取回，已开不符合项整改。

现现场有留样产品：朗姆果蜜 生产日期 2024. 10. 12 批号：603 样品数量：150g；木瓜酱 生产日期：2024. 10. 12，批号：602、样品数量：150g；黑糖 t56：2024. 10. 12，批号：604 样品数量：150g；一代桂圆汁，生产日期：2024. 09. 07 批号：602 样品数量：150g 责任人：阳**；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《管理手册》中 6. 2IX)致敏物质的管理条款进行了规定，并策划了《致敏原控制程序》，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。公司策划了编制了《致敏原控制程序》、《脆弱性评估控制程序》、《食品防护计划》，基本符合标准要求识别本公司致敏原物质：不涉及，识别基本充分，提供过敏原控制确认报告，确认时间：2024 年 03 月 06 日，确认人：阳艳丹、刘勤英、石雄斌；

现场生产过程浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产，按照批次进行混料加工的过程管控，分区域进行，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：

公司在管理手册的 6. 2 措施应包括建立和实施进行了规定，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。

在计划中对外来人员管理、生产加工人员的管控、虫鼠害控制、有毒有害化学品控制、原辅料控制、防护设施控制等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：2024 年 06 月 10 日；查见开展了食品防护计划演练，日期：2024 年 05 月 15 日，演练结果：通过此次演练，证明了公司外部安全防护措施运行有效。

现场查见：

- 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，日常的水质由品管部负责；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：

公司制定有《脆弱性评估控制程序》，对公司原材料及产品脆弱性进行分析并有效控制，防止使用的原材料及公司产品潜在发生的欺诈性及替代性风险，确保脆弱性分析的全面和有效控制。

公司提供了食品欺诈预防计划《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、辅料、包装材料与采购原辅料品类不一致，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记录》，确认日期：2024 年 03 月 06 日；确认人：阳艳丹、刘勤英、石雄斌等。结论：总结论：经过现场观察、查验大量记录以及产品和工序检验证实，从原辅料对采购、生产、包装等过程识别出产品的食品欺诈消除、控制、脆弱环节设置合理，对食品欺诈中的脆弱环节内容确定的欺诈风险描述起到了有效的控制和消除作用，应长期坚持贯彻下去，以确保本公司产品的食品安全。



查见《食品欺诈预防计划验证记录》，验证日期：2024年06月10日；确认人：阳艳丹、刘勤英、石雄斌。结论：总结论：通过对食品欺诈中原料采购、生产加工过程和销售过程的验证，发现本公司的管理体系中食品欺诈薄弱环节中对原料成品特性比较清晰明确，认识清楚，对辅料、包装材料的特性信息收集不足，有待进一步加强；基础设施在早期的设计上存在不足，经过改进基本满足要求，在控制措施上进行了加强，内外沟通、人力资源教育与培训工作方面有不足之处，全体人员的食品安全意识需要加强，食欺诈计划中关键薄弱环节的设置符合企业规范要求，控制措施切实可行，监测方法及时有效，记录保存清晰完整，现场实测与记录一致；更新策划充分覆盖了整个食品安全管理体系的各个过程、场所、部门，确保了体系更新的要求；总体措施配合保证了危害控制的要求。。

询问部门负责人，其表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

10) 应急准备和响应管理情况：

公司制定有《应急准备和响应程序》，程序规定每年一次模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、停电、停水、现场设备故障、有毒有害物质意外泄露、火灾、自然灾害等，策划了《应急预案》等，策划基本满足标准要求。公司策划了《应急准备和响应程序》，并提供了《火灾爆炸事故应急预案》、《火灾应急演练记录》，演练时间：2024年05月22日，查编制了《食品召回控制程序》，并进行了演练，演练时间：2024年05月20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：

食品安全小组对原辅料、终产品特性从生物的、化学的、物理、致敏物质方面进行了识别描述；通过结合生产工艺过程各个步骤，确定了终产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害发生的可能性和危害的严重性进行评估，确定危害是否显著，并确定了关键控制点，制定了关键限值，基本符合要求：生产部的 CCP 的实施情况：

抽查产品投料记录

查：《产品投料记录表》抽查 2024.8.1 批次的产品名称：荔枝 t22，生产批号：603，生产数量：180kg、投入原料：砂糖 52.8g（生产日期：2024.03.08）、水 37kg、荔枝汁（）34.32kg、果糖 42.7kg（2024.07.11）、黄原胶（2024.01.17）0.252kg、CMC 0.211kg（2023.09.04）、柠檬酸（2024.04.17）0.675kg、丰偌荔枝（2023.06.14）1.812kg；投料人：姚魏**；符合要求。

查：《产品投料记录表》的黑糖 t56，2024.10.12 生产批号：604，生产数量：130kg、投入原料：黑糖 42.23kg（生产日期：）、麦芽糖 89.34kg（）、苯甲酸 0.009kg（2024.03.08）、曾田黑糖（）0.649kg、水 20.3kg；投料人：魏**；

另外抽查 10 批生产过程控制情况，基本与上述一致。

审核现场查看：《产品投料记录表》的二代桂圆汁，2024.10.18 生产批号：601，生产数量：350kg；投入原料：砂糖 140kg（生产日期：2024.03.08）、麦芽糖 60kg（2024.09.18）、黄原胶 1kg（2024.01.09）、CMC 0.7kg（2023.09.04）、苯甲酸 0.26kg（2024.07.11）、山梨酸钾（2024.01.22）0.035kg、干桂圆（2024.06.10）30kg、水 138kg、旭梅桂圆（204.01.11）2kg；投料人：魏**；

另外抽查 10 批生产过程控制情况，基本与上述一致。



浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆 OPRP 的实施情况：

	地点	操作限值	记录情况	现场显示	结论
OPRP1 原料验收	生产车间	鲜果：农残合格、无霉变、无异味、无污染	《原料验收记录》	提供有原料验收及农残自检过程和原料验收记录 2024.03.22 新鲜木瓜 农残试纸检测 阴 2024.08.09 新鲜木瓜 农残试纸检测 阴 2024.10.12 新鲜凤梨 农残试纸检测 阴 因订单不足原因，审核当天没有生产鲜果类果蔬浓缩汁；	符合要求
		水果罐头：符合商业无菌	《原料验收记录》	查生产场现场有原料验收及农残自检过程和原料验收记录》，记录人：阳艳丹； 提供有《采购食品添加剂验收记录》记录有：食品名称：葡萄汁 32°，规格、型号、购货日期、验收包装完整及检验报告单，提供了 32 度浓缩葡萄汁检测报告，报告编号：JX-HG-6532-026，检测机构：江苏佳信检测技术有限公司，检测项目：总砷、铅、大肠杆菌、霉菌、沙门氏菌等 12 项指标，检测结果：合格，日期：2024-09-11； 抽查供方货单、批检报告 2024-09-06 批次报告，检测结论：合格； 抽查胡柚囊胞报告编号：TCQ24009611，检测项目：铅、锡、商业无菌、PH 值等，单项结论：符合，报告日期：2024-05-06； 抽查批检报告：批次 20231106，检测项目：微生物，商业无菌要求、PH 值等，单项判定：合格；检测日期：2023.11.16； 另抽查橙皮脯丁，报告编号：A2240110414101001CR1，检测项目：总糖、日落黄、苯甲酸及其钠盐、菌落总数、黄曲霉毒素 B1 等，单项结论：符合，报告日期：2024.03.22；提供批检报告（20230810），检测结果：合格，2023.08.12。	符合要求
OPRP2 浓缩杀菌	生产车间	保持温度 70℃，≥10min	监测记录	查品管部日报表： 抽查 2024.10.12 黑糖 t 56：装罐前温度：90℃、抽样温度 100℃、糖度 77°、77.5° 最近罐内温度：55.6℃；(604)木瓜酱：抽样温度 100℃、糖度 34°、34.5° 最近罐内温度：83℃（602）； 抽查 2024.08.01 荔枝 t22：装罐前温度：90℃、抽样温度 84.6℃、糖度 52°、51.7° 最后罐内温度 60.6℃；	符合要求



				紫葡萄：抽样温度 83.1℃ 糖度 52⁰、52.3⁰最近罐内温度：61.5℃（603）； 2024.10.18 日现场查看：加工品名：二代桂圆汁 装罐前温度：100℃，抽样温度 100℃、糖度 52⁰、53⁰最后罐内温 82℃（601）；符合 OPRP 浓缩杀菌行动准则要求； 记录人：阳**	
--	--	--	--	--	--

HACCP 的 CCP 实施情况：

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
CCP1 配料	加工车间	果蔬汁（浆）： 1、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg 2、柠檬黄≤0.5g/kg 3、甜菊糖苷≤0.2g/kg 4、亮蓝≤ 0.025 g/kg 5、诱惑红≤ 0.1 g/kg 调味糖浆： 1、山梨酸钾≤1.0g/kg 2、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg	食品添加剂使用台账	审核现场查看：《产品投料记录表》的二代桂圆汁，2024.10.18 生产批号：601，生产数量：350kg；投入原料：砂糖 140kg（生产日期：2024.03.08）、麦芽糖 60kg（2024.09.18）、黄原胶 1kg(2024.01.09)、CMC 0.7kg (2023.09.04)、苯甲酸 0.26kg（ 2024.07.11 ）、山梨酸钾 (2024.01.22)0.035kg 、干桂圆 (2024.06.10)30kg、水 138kg、旭梅桂圆 (204.01.11)2kg；投料人:魏**； 抽查：《产品投料记录表》抽查 2024.8.1 批次的产品名称：荔枝 t22，生产批号：603，生产数量：180kg、投入原料：砂糖 52.8g（生产日期：2024.03.08）、水 37kg、荔枝汁（未记录）34.32kg、果糖 42.7kg（ 2024.07.11 ）、黄原胶（2024.01.17）0.252kg、CMC 0.211kg (2023.09.04)、柠檬酸（2024.04.17）0.675kg、丰偌荔枝(2023.06.14)1.812kg；投料人:姚魏**； 抽查：《产品投料记录表》的黑糖 t56，2024.10.12 生产批号：604，生产数量：130kg、投入原料：黑糖 42.23kg（生产日期：（未记录）、麦芽糖 89.34kg（未记录）、苯甲酸 0.009kg（2024.03.08）、曾田黑糖(未记录)0.649kg、水 20.3kg；投	符合要求



				料人:魏**；（受订单不足影响，现场未 有生产调味糖浆）；部分原辅料生产批 次未记录，已现场沟通整改。	
--	--	--	--	---	--

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《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查见编制了《年度审核计划》、《内审实施计划》，并于 2024 年 07 月 24 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。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 FSMS 体系、HACCP 体系基本符合《ISO 22000：2018《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》《CNCA-N-001:2021 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则附件 2 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》》标准，相关法律法规及顾客要求，适宜于公司实际运行控制，经过宣贯学习，已在公司得到了运行实施，并取得初步绩效，可予保持并实施。

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 2024 年 08 月 05 日实施了管理评审，保持有“年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“各部门体系运行业绩和改进建议的总结报告”“改进项及改进计划”等记录；查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容及评审结论，编制：阳艳丹，审核：石湘斌，日期：2024-08-05；查改进措施：针对本年度工作，继续加强员工学习食品安全、HACCP 等及公司食品安全、HACCP 管理体系文件。完成期限，3 个月内，由办公室进行落实。

管评结论：本公司食品安全、HACCP 方针、目标适宜本公司实际情况，食品的危害识别准确，所制定各种产品的《HACCP 计划》和《操作性前提方案》能控制住食品在生产过程中的危害，本公司食品安全、HACCP 管理体系具有适宜性、充分性和有效性。

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《食品安全和 HACCP 管理手册》10.1.1/10.1.2 条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

总经理通过公司建立的食品安全方针，不断鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境氛围；通过食品安全目标持续实施分解与考核，明确了公司体系的改进方向；通过内外部沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证、食品欺诈及防护等不断提高公司食品安全/HACCP 管理体系的有效性。力争建立一个可独立运行的持续改进机制。

日常改进通过以下方面进行：内外部环境因素识别及定期评审、相关方需求及期望识别及评审、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、分析和评价结果；食品安全管理体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理等，基本符合要求，审核周期内未发生不符合情况。

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；2024 年度内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正和纠正措施，进行验证基本合格。

原辅料进货验收过程主要由品管部负责，按照公司验收标准进行验收控制，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

销售过程控制、产品交付、顾客投诉处理、供方管理等主要由办公室负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。均无采取纠正措施的需求。



与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》的要求，员工基本具备自我改进能力。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司策划了《纠正和预防措施控制程序》；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 个不符合项，已进行原因分析，采取纠正措施，并进行验证，管理评审输出以采取纠正措施计划，计划整年度持续实施，下次审核关注。

公司日常各部门通过采购管理控制、生产过程控制、产品放行控制、顾客投诉处理等方式监督，询问组织没有发现不合格产品，无采取纠正措施的需求。

3) 投诉的接受和处理情况:

公司在《管理手册》8.9.4 条款进行了规定，但规定不够充分，现场沟通。策划并编制了《质量投诉处理制度》。

查投诉处理管理情况:

与销售部相关人员表示，客户主要是总公司，下单方式主要通过微信、电话、供货单等方式下达；审核周期内，公司按照客户订单等进行发货销售，暂未发生顾客投诉情况；

销售给客户产品暂未发生不安全产品情况，也未发生撤回/召回情况，本部门参加了公司组织的撤回/召回演练，具体见生产部审核记录。

提供有客户满意度分析报告，于 2024 年 06 月 05 日分别对客户南京甜荟餐饮管理有限公司、上海百分茶供应链有限公司进行满意度统计调查，将客户满意度调查分为四级，即很满意（100-80）> 满意（80-60）> 不满意（60-30）> 差评（30-0），分析结果如下：客户的平均总评满意度达 95 分，实现顾客满意度 90 分的目标。

抽查销售合同，客户：上海百分茶供应链有限公司，合同有效期至 2024 年 12 月 31 日，产品包装：包装物由乙方提供应与订单载明的运输方式所通用的条件相符，产品交付：乙方负责送货并承担运费，到货地点交付须闪付产品全套装箱单据、合格证。交货 7 个工作日内甲方（客户）接货单位无有提出异议，方视为交货完成。验收：收货 7 工作日完成验收，如不符合质量标准将被拒收，发现产品、原产地、型号、规格和质量不符合标准或约定，会向乙方提出书面拒收通知，乙方接到甲方书面拒收通知后，应在 3 个日内作出书面答复并负责处理。

公司投诉管理基本符合标准要求。

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）:

公司在管理手册的 7.1.3 条款进行了规定，并策划了《生产设备管理程序》《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:

建筑面积 1901.3 m² 平方米；加工间 1 个；库房 4 个；化验室 1 个；办公室 1 个；查看原料入库、生产加工、成品出库等过程管理，与流程图基本一致。基本满足浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产的需要；基本满足食生产需要；

主要生产/服务设备有：榨汁机或制浆机、切片机、水处理设备、不锈钢罐、夹层锅、自动灌装封盖设备等；

公司坐落于湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层，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。

提供了设备台帐，涉及生产部的主要有，其中生产设备主要有：搅拌机、乳化均质机、喷码机、电磁感应封口机、二重加热锅；计量器具主要有：电子秤、电子台秤、温湿度计，红外测温仪、糖度计以及周转筐等若干，基本满足认证范围所涉及产品浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产加工。

提供了《设备维护保养和清洗消毒台帐》，对车间设备包括搅拌机、乳化均质机、喷码机、电磁感应封口机、二重加热锅进行了设备点检及保养，实施人：石雄斌；抽查设备维修情况：

提供有《设备维护保养和清洗消毒台帐》日期：2023.09.26-2024.9.09，随机抽取：

维保记录	设备设施名称	时间	维护保养、清洗、消毒 结查
维保记录	加热锅	2024.09.09	日常清先、消毒
维保记录	装罐工具	2024.09.09	日常清先、消毒
维保记录	毛帽桌面	2024.09.09	日常清先、消毒
维保记录	切丁机	2024.09.09	日常清先、消毒
维保记录	乳化槽	2024.09.09	日常清先、消毒

另抽查：2024.08.04、2024.08.09、2024.08.22、2024.07.11、2024.08.01 设备维保记录，管控方式相同，基本符合要示；

抽查《企业安全管理人员自查记录》查 2024.02.21, 检查内容：开机前对所有机械线路，各生产车间设备进行检查，所有机械正常运行，2024.03.24, 检查内容：二重锅把手松动，灭火器需要检测和充气，整改情部：已安排石雄斌对二重锅进行维修，灭火器合到专业公司进行检测充气，结果：正常使用，责任人：石雄斌；2024.10.12, 检查内容：各生产车间的安生生产情况，发现问题：一切正常；符合要求；提供有《净水器更换滤心记录表》记录滤心更换记录时间：2024.01.16、2024.02.24、2024.03.18、2024.04.20、2024.05.15、2024.06.10、2024.07.05、2024.08.08、2024.09.07；符合要求；

查看生产部现场涉及特种设备：电梯共 2 台，提供电梯年度自行检测报告：电梯 1，设备代码：SB201312020002，电梯检测标志：登记证编号：梯 12 湘 02077（21），检测日期：2024 年 07 月 16 日；电梯自行检测报告编号：HKZLTC-湘 A2024006577，确认日期：2024 年 07 月 16；检测机构：华恺智联电梯科技有限公司；

电梯 2，设备代码：SB201312020002，电梯检测标志：登记证编号：梯 12 湘 02076（21），检测日期：2024 年 07 月 16 日；电梯自行检测报告编号：HK2LTC-湘 A2024006577，确认日期：2024 年 07 月 16；检测机构：华恺智联电梯科技有限公司；

查监视和测量资源情况：

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：查看《计量器具台账》，包括蒸汽灭菌器、电热恒温鼓风干燥箱、电子天平等，抽查外部检定或校准情况

计量器具名称	检定或校准证书编号	校准时间	使用场所
手提式压力蒸汽灭菌器 DSX-280KB30	2HB241011138381-0004	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室



电子天平（FA1004）	2HB241011138381-0007	2024.10.17 校准	☒ 仓库 ☐ 实验室
电子台秤（DS-673）	FkH 字第 2023-0200	2023.10.10 检定	☒ 车间 ☐ 实验室
电子天平 （CN-LOC6002）	2HB241011138381-0008	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
电热恒温干燥箱	2HB241011138381-0005	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
PH 计	2HB241011138381-0006	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
红 外 测 温 仪 （DECEMTMS2600）	1HA241011138381-0009	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
电 热 恒 温 培 养 箱 （DHP-9082B）	2HB241011138381-0001	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
糖度计	2HB241011138381-0010	2024.10.17 校准	☒ 生产车间 ☐ 实验室
数 显 恒 温 水 浴 锅 （HH-4）	2HB241011138381-0003	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室
霉菌培养箱	2HB241011138381-0002	2024.10.17 校准	☐ 仓库 ☒ 实验室

冷藏冷库温度显示采用内部校验比对，每天对温度显示进行监视比对并形成记录，提供品管日报表，记录一楼 3 楼冷库、4 号冷库、1 楼 1 号冷库、二楼 2 号冷库温度比对记录，抽查：2024.04.01，一楼 3 号冷库：外：2.4℃，内 3.2℃，一楼 4 号冷库：外-17.8℃，内-15.5℃，一楼 1 号冷库温度：外-18.4℃，内-14.9℃，二楼 2 冷库温度：外 4.2℃，内：3.5℃，2024.07.18，一楼 3 号冷库：外：3.5℃，内 4.2℃，一楼 4 号冷库：外-19.5℃，内-17.5℃，一楼 1 号冷库温度：外-17.7℃，内-15.1℃，二楼 2 冷库温度：外 4.2℃，内：3.9℃，温度显示无异常，符合工艺过程；

检测室现场：在一楼，面积约 10 平方米，室内设备设施基本齐全，环境光线良好，设备标签和实验试剂均在有效期内，检验环境和仪器设备基本能满足检验要求。

2) 人员及能力、意识：

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源管理制度》；查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供了《岗位任职要求》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产部等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。提供了《主要岗位职务能力要求及评定》，评价内容包括文化程度、同行业工作经验、经验要求、是否参加过食品安全培训等项目，并对能力进行了判定，抽查品管部阳艳丹，初中学历，工作年限：15 年（同行工作 6 年），生产部石雄斌，初中，工作年限：17 年，参加了公司组织的食品安全相关知识培训，基本符合。目前公司人员能力主要通过培训方式来进行提升。

部门负责人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/HACCP 小组组成情况，包含了生产部、品管部、办公室等岗位人员，对各组员的工作经验、职责等进行了规定，通过培训等提升人员能力；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。审核周期内小组成员于 2024 年度发生变化，办公室经理变更为刘勤英。

询问审核周期内人员招聘情况：未开展招聘。

查培训过程管理情况：

提供有《2023-2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对危害分析与关键控制点（HACCP）



体系认证要求（V1.0）标准、ISO22000:2018、体系文件、法律法规知识、内审员培训等方面，策划培训内容基本符合标准要求；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。

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2023.11.18	2024年05月27日	各部门主要人员/3	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2023.12.26	车间的各项设备的安全操作技能培训。	各部门主要人员/3人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.3.20	标准 ISO24000：2018、新版 HACCP 新标准的培训	各部门主要人员/3人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.4.10	内审员培训/审核知识及审核技巧培训。	各部门主要人员/3人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.5.30	员工操作技能培训	各部门主要人员/3人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.6.12	HACCP 计划的编制及 CCP 点的确定、SSOP、OPRP、GMP 的培训	各部门主要人员/3人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.7.24	食品安全管理体系标准培训	各部门主要人员/3人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效

随机抽取：

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及检验员、内审员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，现场沟通询问基本了解；

检验员：阳艳丹 食品检验四级 证书编号：1370003006404123 发证日期：2013.12.03

食品安全管理员：阳艳丹，提供有继续教育记录，符合要求；

查特种作业人员：

电工（临时外聘）谭忠平 证书号：T430521197208170019 有效期：2021-09-30 至 2027-09-29 发证机构：湖南省应急管理厅

查健康证管理情况：

公司在《前提方案/良好卫生规范 GHP》中对人员管理，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：品管部经理阳艳丹（发证时间：2024年04月09日，有效期1年）、生产部姚红梅（发证日期：2023年04月09日，有效期1年）、生产部邹秋容（发证日期：2024年4月09日，有效期1年）、生产部姚雨花（发证日期：2024年4月09日，有效期1年），抽查健康证在有效期内。

人员管理基本符合要求。

3) 信息沟通：

公司在《食品安全和 HACCP 管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《信息交流与沟通控制程序》；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：公司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，外部法律法规要求、顾客要求、市场动态、有关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：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
定期每月例会	生产内部沟通例发	生产部及品管部门负责人	会议	办公室	按照体系实施落实

查内部报告管理情况：

部门负责人表示公司目前从事销售部分的员工均为多年老员工，对公司发展政策、发展方向及各项政策要求等均很了解，也愿意同公司一起发展及进步。

公司建立了有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、合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，希望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。——暂无内部报告情况。

查外部沟通管理情况：

与供方、顾客或者消费者、监管部门、认证机构、同行等进行沟通，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/HACCP 小组组长负责（参加公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司产品在食品安全、安全生产、监管要求、公司各类管理要求等的信息。

外部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024 年 05 月 27 日	日常例行食品安全检查	邵东市市场监管局	现场检查	生产部	未见异常

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《食品安全和 HACCP 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《食品安全和 HACCP 管理手册》1 份、《程序文件》27 份、《危害控制计划》、1 份《前提方案/良好卫生规范》1 份以及所要求的记录。

公司策划的编制的《程序文件》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/HACCP 体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：食品安全和 HACCP 管理手册、危害控制计划。

二级文件：公司编制了 27 份程序文件，基本包括了食品安全体系/HACCP 体系标准要求的程序。

三层次文件：培训记录、确认验证记录等 共 53 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，管理体系在发布前由总经理批准，查《受控文件清单》，包括文件名称、文件编码、版本信息等。审核周期内未发生变化，下次审核关注。

查外来文件管理情况：

提供了《外部文件清单》，编制：阳艳丹、刘勤英、石雄斌，日期：2024 年 03 月 06 日，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、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》、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB/T5009-（2014、2017）、GB/T4789-2012、GB/T31211-2014《果蔬



汁类及其饮料》、Q/GNHN 00075-2022《食品安全企业标准 风味饮料浓浆》、Q/GNHN 0001S-2022《食品安全企业标准 调味糖浆》、GB 29921-2021《食品安全国家标准预包装食品中致病菌限量》、GB 7101-2022《食品安全国家标准 饮料》、GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量 等文件，基本覆盖了公司浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产所适用的法律法规。

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。相关方负责人表示审核周期内基本按照策划要求对记录进行管理。

查《设备维护保养和清洗消毒台帐》、《浓缩果汁制品加工日报表》、《品管日报表》、《原材料进货检验（验证）报告》，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：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层邵东市广运食品有限公司生产车间的（饮料车间）浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产；

H：湖南省邵阳市邵东市魏家桥镇机场新村 10 组（邵东飞机场小跑道东面 200 米处）厂房 1-3 层邵东市广运食品有限公司生产车间的（饮料车间）浓缩果蔬汁（浆）饮料和风味糖浆的生产；

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，邵东市广运食品有限公司 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

推荐意见：☐暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐保持认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组：邝柏臣



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。