



合同编号： 0747-2020-FH



管理体系审核报告

受审核方： 湖北草木花农业发展有限公司

审核体系：

- ☐ 质量管理体系（QMS）
- ☐ 工程施工企业质量管理体系（EcMS）
- ☐ 环境管理体系（EMS）
- ☐ 职业健康安全管理体系（OHSMS）
- ☒ 食品安全管理体系（FSMS）
- ☒ 危害分析与关键控制点管理体系（HACCP）

北京国标联合认证有限公司

网址： www.china-isc.org.cn



一、受审核方基本信息

受 审 核 方 名 称	湖北草木花农业发展有限公司				
注 册 地 址	湖北省随州市曾都区交通大道 1168 号			邮 编	441399
经 营 地 址	湖北省随州市曾都区交通大道 1168 号				441399
联 系 人	何顺先	电 话	18271512848	传 真	
法 人 代 表	张保建	管理者代表	王艺颌	邮 箱	2503993196@qq.com
多 班 次 说 明	受审核组织的班次： ☒ 单班 ☐ 双班 ☐ 三班 ☐ 其他 （若是多班次操作：对多班次操作，已审核所有班次（如果不是所有班次都被审核，要明确没被审核的班次，并且要描述是如何检查这个班次？）。审核相应地考虑了多班次操作，并且有代表性地审核了所有班次。）（若无请删除）				

确认受审核方管理体系覆盖的查产品范围与现场运作情况是否一致；

生产/服 务 提 供 流 程 简 图	香菇工艺流程图
	<pre> graph LR A[原料验收] --> B[筛选] B --> C[挑选] C --> D[抹面] D --> E[微波杀菌] E --> F[烘干] F --> G[金探] G --> H[装箱储存] </pre>
	黑木耳工艺流程图
	<pre> graph LR A[原料验收] --> B[筛选] B --> C[挑选] C --> D[微波杀菌] D --> E[烘干] E --> F[内包装] F --> G[金探] G --> H[装箱入库] </pre>
其他干制食用菌工艺流程图	<pre> graph LR A[原料验收] --> B[挑选] B --> C[微波杀菌] C --> D[烘干] D --> E[内包装] E --> F[金探] F --> G[装箱入库] </pre>

二、本次审核信息

审核日期	2021 年 03 月 02 日 13: 00 至 2021 年 03 月 04 日 12: 00
审核类型	☒ 初审二阶段 ☐ 第 次监督审核 ☐ 再认证 ☐ 扩大认证 ☐ 其他
审核方式	☐ 单一体系审核 ☒ 结合审核 ☐ 一体化审核 ☐ 联合审核



审核目的		☒ 初审二阶段：评价组织管理体系建立、实施运行的符合性及有效性，以确定是否推荐认证注册。 ☐ 监督审核：评价组织管理体系的持续符合性和有效性，以确定是否推荐保持认证证书。 ☐ 再认证：评价组织管理体系整体的持续符合性和有效性，以确定是否推荐更新认证并换发认证证书。 ☐ 扩大认证：评价受审核方在申请的扩大认证范围内管理体系的建立、实施运行的符合性及有效性，以确定是否推荐扩大范围的认证注册。	
审核准则		☐ GB/T19001-2016 ☐ GB/T 50430-2017 ☐ GB/T24001-2016 ☐ GB/T28001-2011 ☐ ISO45001: 2018 FSMS: ☒ ISO22000:2018&专项技术规范：技术规范：《CCAA 0020-2014 果蔬制品生产企业要求》 HACCP: ☒ GB/T27341-2009 ☒ GB 14881-2013 ☒ 《危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证补充要求 1.0》 ☒ 受审核方管理体系成文信息 ☒ 顾客要求 ☒ 适用于受审核方的法律法规及其他要求 ☒ 认证合同	
审核范围	体系		专业代码
	QMS	---	
	EcMS	---	
	EMS	---	
	OHSMS	---	
	FSMS	位于湖北省随州市曾都区交通大道 1168 号（干制食用菌车间）干制食用菌的加工	F: CII-1
	HACCP	位于湖北省随州市曾都区交通大道 1168 号（干制食用菌车间）干制食用菌的加工	H: CII-1
不适用 ISO9001 的条款		不适用	
不适用的理由（可多选）		☐ 受审核组织没有设计开发的责任 ☐ 受审核组织没有设计开发的能力 ☐ 受审核组织没有设计开发修改的权力 ☐ 受审核组织按照顾客图纸和合同要求提供生产和服务 ☐ 受审核组织按照公司总部的技术要求提供生产和服务 ☐ 受审核组织按照传统工艺提供生产和服务 ☐ 产品/服务流程体系建立前确定，近期也不预期变更 ☐ 其他：	
体系文件实施时间	2020 年 04 月 04 日	管理体系运行已超过 3 个月	☒ 是 ☐ 否
上次审核时间	2020 年 月 日	认证证书有效期（初审除外）	有效至 年 月 日



本次审核覆盖以下各场所/场地及其对应的范围:

场 所 编号 (分证 书序 号)	组织名称及注册场所地 址	经营场所的地址 (多现场和临 时现场)	员 工 人数	审核范围(产品和过程) (注: FSMS/HACCP 要 明确到车间)	标准	被 审 核 了
01	湖北省随州市曾都区 交通大道 1168 号 邮编: 441399	不涉及	25	位于湖北省随州市曾都 区交通大道 1168 号(干 制食用菌车间)干制食 用菌的加工	见审核准则	

三、任何影响审核方案的重要事项:

影响审核方案的事 项	☐ 审核终止 ☐ 审核中止 ☐ 增加审核人员 ☐ 减少审核人员 ☐ 增加场所 ☐ 减少场所 ☐ 扩大认证范围 ☐ 延长审核日期 ☐ 缩短审核日期 ☒ 无变化
理由说明	

四、对偏离审核计划情况及理由, 包括对审核风险及影响审核结论的不确定性的客观陈述。

本次审核活动按《审核计划》执行。完成情况说明:

☒ 已按照审核计划完成全部审核工作	——
☐ 审核计划有修改, 但不会影响审核结论。 修改的内容和原因是:	☐ 人员调整 ☐ 多场所调整 ☐ 临时场所调整 ☐ 缩小认证 范围 ☐ 其他
☐ 未完成审核计划	未完成的内容和原因是:

五、审核组成员信息

审核组成员信息				
姓名	组内 身份	性别	审核员注册证书号	专业代码
邝柏臣	审核组长	男	2020-N1FSMS-1222839 2020-N1HACCP-1222839	F: CII-1 H: CII-1
肖新龙	审核员 1	女	2020-N1FSMS-1232380 2020-N1HACCP-1222830	
任学礼	H 实习审核员 1	男	2021-N0FSMS-1232990	
吴灿华	F 实习审核员 2	男	2021-N0FSMS-1274308	
与审核组同行人员信息				
姓名	作用	性别	工作单位	职务/职称
	观察员			



六、上次审核后发生的影响组织管理体系的重要变更（不适用）

变更内容	变 更 描 述
主要负责人变更	
注册地址变更	
经营地址变更	
多场所地址变更	
临时场所地址变更	
认证范围变更	
体系员工人数较大变更	
设备设施重大变更	
产品/工艺重大变更	
其他	

在本次审核过程中，评审了现有管理体系和管理体系文件中这些变化的实施情况。

七、审核发现（见 ☐QMS ☐EcMS ☐EMS ☒FSMS ☒HACCP ☐OHSMS 的附件）

审核周期	☒ 体系建立以来 ☐ 定期（近一年） ☐ 其他
审核周期内，重大事故、顾客/相关方投诉说明	无重大食品安全事故和投诉
一阶段提出问题的整改情况（仅适用于初审二阶段）	已关闭，见二阶段审核报告
上次不符合的整改情况（再认证填写）	不适用
工作记录的真实性	所有被抽样到的、被评审过的工作记录都是真实的。 组织实际工作记录的真实性已得到确认。
证书和标志的使用（适用于监督审核和再认证）	不适用

八、已识别出的任何未解决的问题：不适用

☐可能影响本次审核结论可靠性的因素：

影响本次审核结论可靠性的因素	具体说明
☐ 样本量不足	
☐ 知识产权保护	
☐ 因受审核方信息造成的日数或审核资源不足	

九、是否达到审核目的

☒达到审核目的

☐未达到审核目的，未达到目的的原因是：_____

十、审核基于对可获得信息的抽样过程的免责声明；

本次审核是基于抽样检查的原则，因此，不可能包含受审核方管理体系覆盖的所有场所、以及体系所涉及



的全部活动。仍可能有未发现的不符合项存在于目前管理体系的运行中。本次审核的结论审核组仅对抽取的样本负责。

十一、不符合项纠正措施要求

未开具不符合报告在 5 工作日/一般不符合报告在 20 工作日/严重不符合在 60 个工作日之内，针对不符合原因制定并实施纠正措施。验证方式见《不符合项报告》。

十二、不符合项及纠正措施验证结论：

体系名称缩写	一般不符合数量	严重不符合数量	不符合项总数	
QMS				☐ 验证合格 ☐ 仍有问题：
50430				☐ 验证合格 ☐ 仍有问题：
EMS				☐ 验证合格 ☐ 仍有问题：
OHSMS				☐ 验证合格 ☐ 仍有问题：
FSMS	2	0		☒ 验证合格 ☐ 仍有问题：
HACCP	2	0		☒ 验证合格 ☐ 仍有问题：

注 1：若一个不符合涉及 2 个以上管理体系时可在每个体系分别表述

注 2：本次审核开具的不符合项，分布见相关管理体系附件。

注 3：本次审核发现不符合及存在问题对管理体系实现目标的影响☐较大 ☒不大

十三、审核组推荐意见：

推荐内容	审核组意见
管理体系评价	☐ QMS 基本满足 ISO9001:2015 标准的要求，建立了自我完善机制，质量管理体系运行基本有效。
	☐ EcMS 基本满足 GB/T 50430:2017 标准的要求，建立了自我完善机制，建筑工程质量管理体系运行基本有效。
	☐ EMS 基本满足 ISO14001:2015 标准的要求，建立了自我完善机制，环境管理体系运行基本有效。
	☐ OHSMS 基本满足 ISO45001:2018 标准的要求，建立了自我完善机制，职业健康安全管理体系运行基本有效。
	☒ FSMS 基本满足 ISO22000:2018 标准的要求，建立了自我完善机制，环境管理体系运行基本有效。
	☒ HACCP 基本满足 GB/T27341-2009&GB14881-2013 标准的要求，建立了自我完善机制，环境管理体系运行基本有效。
对审核范围适宜性结论	☒ 审核范围适宜，与申请范围一致
	☐ 审核范围变更
	QMS _____
	EcMS _____
	FSMS _____



	HACCP	——
	EMS	——
	OHSMS	——
审核组推荐意见	☒ 推荐认证注册(☒ 初审 ☐ 再认证)	
	☐ 在完成纠正措施后推荐认证注册(☐ 初审 ☐ 再认证)	
	☐ 推荐保持认证注册(☐ 监督审核 ☐ 再认证)	
	☐ 在完成纠正措施后推荐保持认证注册(☐ 监督审核 ☐ 再认证)	
	☐ 推荐扩大范围	
	☐ 在完成纠正措施后推荐扩大范围	
	☐ 延期推荐注册(☐ 初审 ☐ 监督审核 ☐ 再认证)	
	☐ 不推荐认证注册(☐ 初审 ☐ 监督审核 ☐ 再认证)	
	☐ 不推荐或缩小推荐范围的说明:	
审核组长签字	邵相臣	日期 2020.03.04



十四、审核报告的发放范围:

受审核方(含附件):

1 份

北京国标联合认证有限公司:

1 份

十五、附件

1. 审核计划 (含项目清单)
2. 不符合报告/问题清单
3. 其他

十六、填表说明:

1. 本审核报告适用于单体系审核, 也适用于多体系结合审核情况;
2. 应依据审核任务书安排的管理体系领域 (指: QMS/50430, EMS, OHSMS) 和审核类型 (指: 二阶段、再认证, 在相应的□内划“√”);
3. “括号”内属于本报告基本要求的内容, 除按要求填写外, 未说明的一般应说明负面的发现和潜在的问题或审核组认为应该指明的情况, 内容多时可附页;
4. 公正性声明和审核报告签字处需本人亲笔签名。
5. 对于证书/证书附件要求的组织, 除在末次会议上确定注册范围外, 还须附上子证书/证书附件的文字表达。(可另附页)



附件 ISO22000:2018 (若不是 ISO 22000:2018 审核请删除)

审核周期	☒ FSMS 体系建立以来 ☐ 定期（近一年） ☐ 其他																						
体系要素	审核内容总结																						
组织环境	受审核组织已与其宗旨和战略方向相关并影响其实现管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素进行了确定；监视和评审了相关相关信息。 <table border="1"> <tr> <td></td><td>列举影响企业战略的重要因素（不必全选）</td></tr> <tr> <td>外部环境</td><td>☒法律法规 ☒技术 ☒竞争 ☒市场 ☒文化 ☒社会 ☐经济环境 ☐其他</td></tr> <tr> <td>内部环境</td><td>☒价值观 ☒文化 ☐知识 ☐绩效 ☒工艺 ☒设备 ☒人员能力 ☒食品欺诈 ☒故意污染 ☐其他</td></tr> </table> 确定了与相关管理体系有关的相关方及需求和希望；监视和评审了相关相关信息。 <table border="1"> <tr> <td>重要的相关方</td><td>重要的相关方需求和希望（不必全选）</td></tr> <tr> <td>☒主管部门</td><td>遵守食品安全相关的法律法规</td></tr> <tr> <td>☒供方</td><td>组织的持续经营、明示采购食品安全要求</td></tr> <tr> <td>☒顾客</td><td>按时按质按量交付产品或服务；产品/服务食品安全持续满足要求</td></tr> <tr> <td>☒消费者</td><td>良好的使用感受</td></tr> <tr> <td>☒员工</td><td>组织的持续经营、自我发展</td></tr> <tr> <td>☒投资方</td><td>组织的持续经营、盈利</td></tr> <tr> <td>☒其他</td><td></td></tr> </table> 组织对管理体系的过程进行了确认，对输入、输出、顺序及相互作用已被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。 影响运行的重要过程如下：（不必全选） ☒危害分析 ☒制订危害控制计划 ☒制订 PRP ☒PRP 和危害控制计划实施 ☒验证/确认 ☐设备维修 ☐人员培训 ☐产品召回 ☐潜在不合格产品和过程控制 ☐其他 影响体系运行的外包过程如下：（根据实际情况选择） ☒危害分析 ☒制订危害控制计划 ☒生产/服务过程 ☒验证/确认 ☐产品运输 ☒设备维修 ☐人员培训 ☐其他 组织通过食品安全目标的建立、实施、绩效测量、内审和管理评审等方式，充分地评审，管理及控制这些食品安全管理体系覆盖的过程和活动。		列举影响企业战略的重要因素（不必全选）	外部环境	☒ 法律法规 ☒ 技术 ☒ 竞争 ☒ 市场 ☒ 文化 ☒ 社会 ☐ 经济环境 ☐ 其他	内部环境	☒ 价值观 ☒ 文化 ☐ 知识 ☐ 绩效 ☒ 工艺 ☒ 设备 ☒ 人员能力 ☒ 食品欺诈 ☒ 故意污染 ☐ 其他	重要的相关方	重要的相关方需求和希望（不必全选）	☒ 主管部门	遵守食品安全相关的法律法规	☒ 供方	组织的持续经营、明示采购食品安全要求	☒ 顾客	按时按质按量交付产品或服务；产品/服务食品安全持续满足要求	☒ 消费者	良好的使用感受	☒ 员工	组织的持续经营、自我发展	☒ 投资方	组织的持续经营、盈利	☒ 其他	
	列举影响企业战略的重要因素（不必全选）																						
外部环境	☒ 法律法规 ☒ 技术 ☒ 竞争 ☒ 市场 ☒ 文化 ☒ 社会 ☐ 经济环境 ☐ 其他																						
内部环境	☒ 价值观 ☒ 文化 ☐ 知识 ☐ 绩效 ☒ 工艺 ☒ 设备 ☒ 人员能力 ☒ 食品欺诈 ☒ 故意污染 ☐ 其他																						
重要的相关方	重要的相关方需求和希望（不必全选）																						
☒ 主管部门	遵守食品安全相关的法律法规																						
☒ 供方	组织的持续经营、明示采购食品安全要求																						
☒ 顾客	按时按质按量交付产品或服务；产品/服务食品安全持续满足要求																						
☒ 消费者	良好的使用感受																						
☒ 员工	组织的持续经营、自我发展																						
☒ 投资方	组织的持续经营、盈利																						
☒ 其他																							
领导作用	最高管理者确定并证实了对食品安全管理体系的领导作用与承诺； 最高管理者制定了文件化的食品安全管理体系方针：<u>质量至先，坚持持续满足食品安全规范，不断满足顾客的要求；遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的安全意识；</u> 食品安全方针合理恰当并为相应的食品安全目标提供了框架。最高管理层已经宣布了组织的食品安全方针并进行了实施，它使所有员工负起持续改进食品安全管理体系的责任，并在相关方有需要时提供。 最高管理者确定了组织架构及相关岗位的职责、权限，并进行了全员的沟通和理解； FSMS 的主管部门是——食品安全小组 任命了“食品安全组长”，为——<u>王艺颖</u> ☐先生/☒女士；其日常工作职责为——所有人员有责任向食品安全组长报告与 FSMS 有关的问题。																						
策划	在策划管理体系时，组织确定了需要应对的风险和机遇及应对这些风险和机遇的措施；																						



主要的风险描述	应对措施	措施的有效性
物流运输方面的控制不当，野蛮操作，导致产品破损，面临客户投诉	与物流公司签订运输合同，加强运输过程管控； 对包装过程加强管控，确保包装完好度	基本有效

主要的机遇描述	应对措施	措施的有效性
目前人们对营养、健康关注度高，对食品菌等干制品的认可度提升，产品市场范围广阔	1. 加强产品质量及食品安全的监控； 2. 加强产品推广，提升市场占有率 加强产品质量及食品安全的监控； 加强产品推广，提升市场占有率	基本有效

组织建立了与方针一致的文件化的食品安全管理目标。为实现总食品安全目标而建立的各层级食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：

食品安全目标	计算方法	责任部门	目标实际完成
成品一次交检合格率 $\geq 99\%$	合格数/产品总数*100%	综合办	100%（2020 年度）
国家抽检 100%合格	抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%	综合办	100%（2020 年度）

☒ 目标已实现

☐ 目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。

组织对相关管理体系进行变更时，变更应按所策划的方式实施；审核周期内的重大变更有：

☒ 无变更 ☐ 组织结构变更 ☐ 部门职责变更 ☐ 主要原材料 ☐ 关键人员

☐ 生产工艺/服务流程 ☐ 主要设备设施 ☐ 主要检测设备 ☐ 其他

考虑了变更目的及其潜在后果、食品安全管理体系的完整性、资源的可获得性和职责和权限的分配或再分配；

支持

组织的资源状况：

☒ 组织现有内部资源的能力可满足食品安全管理体系运行；

☐ 组织现有内部资源的能力可基本满足食品安全管理体系运行，但是还有不足需要补充：_____

☐ 组织现有内部资源的能力完全不能满足食品安全管理体系运行，需要从外部供方获得：_____

组织应确定并配备所需的管理人员、技术人员和生产操作/服务提供人员：

☒ 组织现有人力资源的能力可满足食品安全管理体系运行；

☐ 组织现有人力资源的能力可基本满足食品安全管理体系运行，但是还有不足需要补充：_____

☐ 组织现有人力资源的能力完全不能满足食品安全管理体系运行，需要从外部专家获得：外部专家能力、责任和权限的协议或合同的证据，☐ 已保留 ☐ 未保留。

组织应确定、提供并维护所需的基础设施情况：

建筑面积 5600 平方米；加工间 1 个；库房 3 个；实验室 1 个；运货车辆 辆

主要生产设备有：筛菇机、蒸汽抹面机、微波杀菌机、电热恒温干燥箱（列举 2~4 种）



特种设备: ☐叉车 ☐行车 ☐锅炉 ☐电梯 ☐压力容器 ☐压力管道 ☒不适用

特种设备管理: ☐进行了定期检验 ☐未进行定期检验的有: _____

☐组织现有基础设施可满足食品安全管理体系运行;

☐组织现有基础设施可基本满足食品安全管理体系运行, 但是还有不足需要补充: _____

☐组织现有基础设施完全不能满足食品安全管理体系运行, 需要从外部供方获得: _____

组织应确定、提供并维护所需的人为因素与物理因素环境, 以实现与 FSMS 要求的一致性。

☒组织现有运行环境可满足食品安全管理体系运行;

☐组织现有运行环境可基本满足食品安全管理体系运行, 说明: _____

☐组织现有运行环境完全不能满足食品安全管理体系运行, 说明: _____

组织建立、保持、更新和持续改进的食品安全要素 (包括 PRP、危害分析和危害控制计划 (见 8.5.4)), 是否由外部提供: ☒否, 由受审核方自己完成 ☐是, 由外部专家提供

若受审核方使用外部建立的 FSMS 要素建立其 FSMS 时, 应确保所提供的要素为:

a) 以符合 ISO22000 标准要求的方式建立; ☒是 ☐否, 说明: _____

b) 适用于受审核方的场所、过程和产品; ☒是 ☐否, 说明: _____

c) 由食品安全小组调整其与组织的工艺和产品相适应; ☒是 ☐否, 说明: _____

d) 按 ISO22000 标准要求实施、保持和更新; ☒是 ☐否, 说明: _____

e) 作为文件信息保留。 ☒是 ☐否, 说明: _____

组织建立和应用了对过程、产品和/或服务的外部供应商的评价、选择、绩效监测和再评价的准则; 对外部供应商提供的过程、产品和服务的供方按照对产品/服务的类型和程度实施控制。

外部提供包括: ☒原材料采购 ☐委托加工 ☐产品运输 ☐其他

合格供方名单共 10 家, 例如:

- 主要原材料的供方——香菇 (朱龙星 身份证号: 422622197712171733)
- 主要原材料的供方——牛肝菌、杏鲍菇、真姬菇 (陈鲁兴 身份证号: 352227197009080516)
- 辅料的供方——内包装袋 (襄阳市凯达包装商标彩印有限公司)
- 包装袋、礼盒的供方——随州大同文化有限公司
- 外包的供方——虫害控制 甲方 (随州市晨鑫兄弟有害生物防治技术有限公司)

与外部供方评价的信息: ☒符合要求 ☐存在不足, 说明_____。

组织已确定在其控制的工作人员所需具备的能力, 并采取措施以获得所需的能力, 并评价措施的有效性; 通过 ☒招聘 ☒换岗 ☒培训 ☒考核 ☒辅导 ☐其他

对国家规定持证上岗的人员资质进行了有效的管理。

特种作业人员: ☐电工 ☐焊工 ☐危化品作业 ☐制冷工 ☐其他

特种设备作业人员: ☐叉车工 ☐行车工 ☐锅炉工 ☐压力容器 ☐其他

确保与产品/服务接触的员工定期 (近一年) 进行了健康体检, 并合格上岗。

健康证管理

岗位	姓氏	健康证编号	有效期截止日期	有效性
生产部部长	何顺先	420502197909010295	2021-02-04~2022-02-04	有效
综合办公室主任	王艺颌	429001198704150840	2021-02-04~2022-02-04	有效
销售部部长	李双	421302199111150810	2021-02-04~2022-02-04	有效
生产部仓管	李永波	420619196404062346	2021-02-08~2022-02-08	有效
质检部部长	刘适	429001198303031226	2021-02-04~2022-02-04	有效

确保食品安全小组在制定和实施食品安全管理体系 (包括但不限于本组织在食品安全管理体系范围内的



	产品、工艺、设备和食品安全危害) 方面具有多学科知识和经验的结合; 食品安全小组包括以下组员/职能: ☒管理者代表 (食品安全小组组长)、☒生产部人员、☒综合管理办人员、☒质检部人员、☒销售部人员 ☐物流部人员、☐HR部人员、☐其他																				
	组织提高员工的食品安全意识, 确保受其控制工作的人员知晓: 食品安全方针; 相关的食品安全目标; 他们对食品安全管理体系有效性的贡献, 包括改进绩效的益处; 不符合食品安全管理体系要求的后果。 通过方式: ☒会议传达 ☒标语 ☒培训 ☒看板 ☐局域网 ☒宣传材料 ☐其他																				
	组织已确定与食品安全管理体系相关的内部和外部沟通。 沟通方式: ☒会议传达 ☒标语 ☒培训 ☐看板 ☐局域网 ☒宣传材料 ☐其他 内部沟通信息: ☒ORP ☒OPRO ☒HACCP 计划 ☒人员能力和职责 ☒法规和顾客要求 ☐外部相关方的有关问询 ☐与产品有关的食品安全危害的抱怨 ☒食品安全危害和控制措施有关的知识 ☒影响食品安全的其他条件 外部沟通对象: ☒供方 ☐承包方 ☒顾客 ☒消费者 ☒立法和执法部门 ☐食品链中其他组织																				
	组织已建立了文件化的食品安全管理体系。对自编文件的编制、审批、发放、变更和作废进行了控制。 ☒体系文件受控 ☐体系文件基本受控, 存在问题: _____ 对食品安全相关的外来文件 (法律法规、产品标准) 进行了识别和贯彻。 ☒法律法规获取充分, ☐法律法规获取有遗漏, 缺少: _____ 对 FSMS 和产品相关的运行记录进行了保留、储存、保护、检索查询、处置等管理。 与产品/服务提供相关的记录保存期限与规定一致。																				
运行	组织为对安全产品和服务提供满足的要求, 已对产品和服务提供的过程 (见 4.4) 进行策划、实施和控制。策划文件包括: ☒工艺流程图 ☒作业文件 ☐检测计划 ☐接收准则 ☒外包控制要求 ☒提方案 ☒操作性前提方案 ☒HACCP 计划 ☐其他																				
	组织建立、实施、保持和更新 PRP, 以便于防止和/或减少产品、产品加工和工作环境中的污染物 (包括食品安全危害)。 组织的《前提方案》时参照法规: ☒《CCAA 0020-2014 果蔬制品生产企业要求》 ☒GB 7096-2014 食品安全国家标准 食用菌及其制品 是否获得食品安全小组的批准 ☒是 ☐否																				
	《前提方案》的内容包括: ☒内容全面 ☐内容不全面, 说明: _____ <table><tr><td>a) 建筑物和相关设施的构造与布局;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>e) 设备的适宜性, 及其清洁、保养和预防性维护的可实现性;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>f) 供应商保证过程 (如原料、辅料、化学品和包装材料) ;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>h) 防止交叉污染的措施;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>i) 清洁和消毒;</td><td>☒有 ☐无</td></tr><tr><td>j) 人员卫生;</td><td>☒有 ☐无</td></tr></table>	a) 建筑物和相关设施的构造与布局;	☒ 有 ☐ 无	b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局;	☒ 有 ☐ 无	c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给;	☒ 有 ☐ 无	d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务;	☒ 有 ☐ 无	e) 设备的适宜性, 及其清洁、保养和预防性维护的可实现性;	☒ 有 ☐ 无	f) 供应商保证过程 (如原料、辅料、化学品和包装材料) ;	☒ 有 ☐ 无	g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运;	☒ 有 ☐ 无	h) 防止交叉污染的措施;	☒ 有 ☐ 无	i) 清洁和消毒;	☒ 有 ☐ 无	j) 人员卫生;	☒ 有 ☐ 无
a) 建筑物和相关设施的构造与布局;	☒ 有 ☐ 无																				
b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局;	☒ 有 ☐ 无																				
c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给;	☒ 有 ☐ 无																				
d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务;	☒ 有 ☐ 无																				
e) 设备的适宜性, 及其清洁、保养和预防性维护的可实现性;	☒ 有 ☐ 无																				
f) 供应商保证过程 (如原料、辅料、化学品和包装材料) ;	☒ 有 ☐ 无																				
g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运;	☒ 有 ☐ 无																				
h) 防止交叉污染的措施;	☒ 有 ☐ 无																				
i) 清洁和消毒;	☒ 有 ☐ 无																				
j) 人员卫生;	☒ 有 ☐ 无																				



- k) 产品信息/消费者意识; ☒有 ☐无
 l) 其他有关方面。 ☒有 ☐无
 规定 PRP 的选择、建立、适用的监测和验证的文件化信息。 ☒是 ☐否

组织确保确定适用的法律、法规和顾客要求，建立和实施可追溯性系统包括：

- a) 唯一地识别来自供应商的来料 ☒是 ☐否
 b) 接收物料、配料、中间产品批量与最终产品的关系 ☒是 ☐否
 c) 材料/产品的返工 ☒是 ☐否
 d) 最终产品分销路线的第一阶段。 ☒是 ☐否

组织的产品保质期为 18 个月；

可追溯性系统证据的文件化信息，保留期限为 24 个月。

组织于 2020 年 12 月 28 日，进行了可追溯性体系的有效性的演练。（模拟召回演练）

组织在生产和服务提供的整个过程中对产品和监视和测量状态进行标识和追溯。

采用的标识方式：☒标签 ☒标牌 ☐区域 ☐容器编号 ☐人员编号 ☐其他

可追溯性实现：☒符合要求 ☐存在不足，说明_____。

应急准备和响应

组织识别了食品安全的潜在紧急情况 and 事故及应急准备并做出响应所需的过程。对实际发生的紧急情况做出响应；以预防或减轻它所带来的食品安全危害；

制订的《应急预案》包括：

- ☐停水 ☐停电 ☐制冷骤停 ☐锅炉爆炸（停汽） ☐设备故障 ☒火灾 ☐危化品泄露
☐自然灾害、☐环境事故、☐生物恐怖主义、☒工作场所事故、☐公共卫生紧急情况
☐其他事故

审核周期内发生过紧急情况：☒未发生 ☐已发生：_____。

于 2020 年 08 月 04 日进行了 模拟烘干房突发火灾造成的食品安全事故 的演练；并总结了预案的可行性和有效性。

定期评审并修订过程和策划的响应措施，特别是发生紧急情况或进行试验后；

应急准备和响应控制：☒符合要求 ☐存在不足，说明_____。

为进行危害分析，食品安全小组收集、保持和更新初步形成文件的信息。包括：

- ☒适用的法律、法规和客户要求；
☒组织的产品、过程和设备；
☒与食品安全管理体系相关的食品安全危害。
☐其他

原材料产品描述

所有资源、原料成分和产品接触材料均在规格书中描述。内容包括了名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性；原辅料、食品包装材料的来源，以及生产、包装、储藏、运输和交付方式；原辅料、食品包装材料接收要求、接收方式和使用方式；在本审核时，检查了以下示例：

- 香菇
- 黑木耳
- 其它干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌)
- 食品级多层复合膜、纸箱

终产品描述



最终产品在规范书中进行了描述。内容包括了产品的名称、类别、成分及其生物、化学、物理特性；产品的加工方式；产品的包装、储藏、运输和交付方式；产品的销售方式和标识；其他必要的信息。在本审核时，在本审核中检查了以下示例：

- 香菇
- 黑木耳
- 其它干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌)
- 各种菇类组合礼盒产品

预期用途

组织的产品预期用途为 适合大众食用的餐饮食材。

食品安全危害易感消费群体/使用者为：食用真菌过敏者不宜食用

☐ 婴幼儿 ☐ 老人 ☐ 体弱多病者 ☒ 易过敏人群 ☐ 团体用餐

食品安全小组建立、保持和更新流程图，作为 FSMS 涵盖的产品或产品类别和过程的文件化信息。

流程图的制定

- 工艺流程图包括了：

- a) 操作步骤的顺序和相互作用（加工设备及接触材料、加工助剂及材料流向）；
- b) 任何外包过程；
- c) 原材料、辅料、加工助剂、包装材料、公用工程和和中间产品投入点；
- d) 返工点和循环点；
- e) 成品、中间产品和副产品放行点及废弃物的排放点

- 工厂位置图
- 厂区平面图
- 车间平面图（经营场所的布局，包括食品和非食品加工区）
- 人流、物流、气流图
- 供排水网络图
- 防虫害分布图
- 其他

各种流程图和平面图完整、准确、清晰。☒ 是 ☐ 否

食品安全小组在 2020 年 04 月 04 日现场确认流程图的准确性，在需要的情况下更新流程图，并保留作为文件的信息。

危害分析

食品安全小组根据初步情况进行危害分析，确定需要控制的危害。控制程度应确保食品安全，并在适当情况下采用多种控制措施的组合。

组织识别并记录了与产品类型、工艺类型和工艺环境相关的所有合理预期发生的食品安全危害。识别应基于：

- a) 根据 8.5.1 收集的初步信息和数据；
- b) 经验（可包括熟悉其他设施的产品和/或过程的员工和外部专家提供的信息）；
- c) 内部和外部信息，尽可能包括流行病学、科学和其他历史数据；
- d) 来自食品链的与最终产品、中间产品和食用时食品安全相关的食品安全危害信息；
- e) 法律、法规和客户要求。（可包括食品安全目标（FSO））

应充分详细地考虑危害，以便进行危险评估和选择适当的控制措施。

组织应确定每种食品安全危害可能出现、引入、增加或持续的步骤（如接收原料、加工、分配和交付）。



当识别危害时，组织应考虑：

- a) 食物链的前后阶段；
- b) 流程图中的所有步骤；
- c) 工艺设备、公用设施/服务、工艺环境和人员

组织应尽可能确定所识别最终产品的的每种食品安全危害的可接受水平。

在确定可接受的水平时，组织应：

- a) 确保确定适用的法律、法规和客户要求；
- b) 考虑最终产品的预期用途；
- c) 考虑其他相关信息。

组织应保持有关确定可接受水平和证明可接受水平的文件化信息。

食品安全小组已及时获知了变更信息(如：新产品/原材料/生产系统/清洗)。这可追溯至示例 未发生。

危害评估

HACCP 小组于 2020 年 04 月 04 日 针对已识别的潜在危害，评估其发生的严重性和可能性，如果这种潜在危害在该步骤极可能发生且后果严重，被确定为显著危害。

保持了危害评估依据和结果的记录。

显著危害包括：

化学危害：☒重金属 ☒农药残留 ☐兽药残留 ☐黄曲霉毒素 ☐放射性物质 ☐贝类毒素

☐超量的食品添加剂 ☒化学品（润滑油、清洁剂、消毒剂、杀虫剂）

☐苯并芘 ☒二氧化硫残留 ☐其他

生物危害：☒大肠杆菌 ☐金黄色葡萄球菌 ☐志贺氏菌 ☒霉菌 ☐酵母菌 ☐沙门氏菌

☐副溶血弧菌 ☐寄生虫 ☐革兰氏阳性菌 ☐革兰氏阴性菌 ☐其他

物理危害：☒金属屑 ☒玻璃渣 ☒碎石 ☐其他异物

控制措施的选择和分类

组织在危害评价的基础上，选择适当的控制措施或控制措施的组合，以防止或将已识别的显著食品安全危害降低到规定的可接受水平。

组织将选定的识别控制措施分类为 OPRP（见 3.30）或 CCPs。

最终产品危害分析：

产品名称	潜在危害	控制措施
香菇	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ OPRP ☒ 作业指导书&SSOP ☐ CCPs ☒ OPRP & CCPs
黑木耳	☐ 有害微生物 ☐ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☐ 农药残留 ☐ 兽药残留	☐ OPRP ☐ 作业指导书&SSOP ☐ CCPs ☒ OPRP & CCPs
其余干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌)	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ OPRP ☒ 作业指导书&SSOP ☐ CCPs ☒ OPRP & CCPs

**原辅材料危害分析:**

主要原料名称	潜在危害	控制措施
香菇	☒ 致病菌、细菌 ☒ 重金属 ☒ 灰尘、杂质异物 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ 向供方索取检测报告 ☒ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
黑木耳	☒ 致病菌、细菌 ☒ 重金属 ☒ 灰尘、杂质异物 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ 向供方索取检测报告 ☒ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
其余干制食用菌 (银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌)	☒ 致病菌、细菌 ☒ 重金属 ☒ 灰尘、杂质异物 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ 向供方索取检测报告 ☒ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
食品级多层复合膜、纸箱	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☐ 农药残留 ☐ 兽药残留 ☒ 塑化剂	☒ 向供方索取检测报告 ☐ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告

控制措施组合的确认

组织就 OPRP 与 CCP 的组合能够防止、消除或将成品中食品安全危害减少到可接受水平进行确认。当确认结果表明上述不能被证实时，组织应对控制措施和（或）其组合进行修改和重新评估。

修订的例子可包括：

- 修改控制措施（例如，过程参数、严格度和（或）其组合）；
- 修改原料、工艺技术、成品特性、物流方式、和/或成品预期用途

危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划)

组织建立、实施和保持 HACCP 计划。

HACCP 计划 1

序号	监控措施					相关记录名称	相关记录名称
CCP 点	监控对象	CL	监控方法	监控频率	监控人员	纠偏措施	
CCP1 烘干	1. 温度、时间 2. 水分	温度控制在 50-80 ℃， 15-20min	1 温度：查看 2. 水分：采用水分快速检测仪检测	每批次	生产部设备操作员和检验员	发现不符合要求则重新进行烘干直到符合要求，如若产品已影响感官则根据产品情	干燥工序记录/成品检验记录/CCP 纠偏记



						况进行评估， 根据情况进行 降级或报废处 理。	录
CCP2 金探	金属异物	灵敏度：Fe Φ 1. 2mm，SUS Φ 2. 5mm，频率： 1 小时/次	1. 所有产品 通过磁性金 属物检测 2. 生产过程 中每小时用 标准块进行 校准一次	每小时一 次	生产部 设备操 作员	发现异常，对 此袋产品进行 排查，找出异 物，分析来源， 对于异物的来 源进行有效控 制	金探工 序记录 /CCP 纠 偏记录

OPRP

序号	过程步骤	食品安全危害	操作限值	监控程序	责任人	纠偏措施	相关记录名称
OPRP1	原材料验收	重金属、农药残留、二氧化硫	索取配送供应商资质证明及定期对供应商进行审核检查，以达到监控干制食用菌原料中的生物危害及化学危害：致病菌、霉菌及农药残留。	1. 查验、索证； 2. 进货检验； 3. 型式检验 查验及进货检验每批次检验，型式检验每年度一次	1. 质检员 2. 采购员	产品来源非“合格供方名录”或进货检验不合格的拒收或换货。	1. 供应商资质证明； 2. 原材料进货检验记录； 3. 产品型式检验记录
OPRP2	内包材使用前的处理	病原菌	使用前紫外线灭菌 30 分钟以上；	当天所用内包装材料 内包装暂存库及紫外线杀菌时间	操作员	内包材灭菌达不到时间要求的返工	内包材紫外灯消毒记录
OPRP3	微波灭菌	生物危害：少量细菌残留	微波灭菌时控制显示温度：75-130℃，转速：50-90 转/min, 达到杀菌的目的	传送带速度及出料温度 每批检查	操作员	微波杀菌机的转速及温度不在控制范围内立即调整	微波杀菌记录

超出关键限值或行动限值采取的措施



组织规定超出行动限值或行动限值时所采取的纠正和纠正措施。并确保：

- a) 潜在不安全产品未放行；
- b) 查明不符合的原因；
- c) 使在 CCP 和 OPRP 控制的参数回到关键限值或行动限值内；
- d) 防止再次发生。

发生纠偏的示例：未发生纠偏

于_____年____月____日，发生偏离的情况：_____

PRP 和 危害控制计划文件的更新

制定 OPRP 计划和（或） HACCP 计划后， 组织☐未更新/☐更新了如下信息：

- ☒ 原料、 辅料和与产品接触材料的特性；
- ☒ 成品特性；
- ☒ 预期用途；
- ☒ 流程图、 工艺步骤和控制措施。
- ☒ HACCP 计划、 OPRP 计划和/或 PRP。

监视和测量的控制

与食品安全相关的监视和测量方法依据：☒外来标准 ☐企业标准 ☐顾客要求 ☐其他

组织与食品安全相关的监视和测量资源：☒计量器具 ☐服务流程检查表 ☐其他

计量器具的测量溯源方法：☐自校 ☒外校

国家强检的计量器具有：电子计价秤、压力表、电热恒温干燥箱（列举 1~4 种）

计量器具名称	检定或校准证书编号	校准/检定日期	使用场所
电子计价秤	DT2100007	20210106	检验室
压力表	DT2100124	20210106	生产车间
电子天秤	DT2100015	20210106	实验室
电子计价秤	DT2100009	20210106	生产车间
电子计价台秤	DT2100008	20210106	生产车间
电热恒温干燥箱	RG2100009	20210106	实验室
箱式电阻炉	XS2100038	20210106	实验室

计量器具管理：☒进行了定期校准/检定 ☒未进行定期校准/检定的有：温湿度计（已列入不符合项整改）；

☐在 FSMS 中用于监视和测量的软件在使用前已由组织、软件供应商或第三方进行验证。

与 PRP、危害控制计划有关的验证

组织建立、 实施和保持验证活动， 规定验证活动的目的、 方法、 频次和职责。

验证活动应证实：

- a) PRP 已实施且有效；
- b) 危险源控制计划实施有效；
- c) 危害水平在确定的可接受水平之内；
- d) 危害分析输入的更新
- e) 组织确定的其他措施得以实施且有效。

食品安全小组对验证结果进行分析，并将其作为食品安全管理体系绩效评估的输入
于 2020 年 10 月 10 日，进行了验证了 PRP。



于 2020 年 10 月 10 日，进行验证了危害控制计划。

不合格产品和过程的控制

组织确保来由有能力并有权发起纠正和纠正措施的指定人员进行评估 OPRP 和 CCPs 监测的数据。
组织确保当 CCP 的关键限值超出时，或 OPRP 计划失控时，根据产品的用途和放行要求，识别和控制受影响的产品。包括：

- 受影响产品的识别、评估和纠正方法，以确保其正确处理；
- 评审所作更正的安排。

对不能放行的产品：

- 在组织内或组织外重新加工或进一步加工，以确保食品安全危害得到消除或降至可接受水平；
- 只要食品链中的食品安全不受影响，可改做其它用途；
- 销毁和（或）按废物处理。

近一年来，☒未发生 ☐发生过，说明：_____

潜在不安全产品的处置

组织采取措施防止潜在的不安全产品进入食物链，证明其：

- 相关的食品安全危害降低到规定的可接受水平；
- 相关的食品安全危害将在进入食品链之前降低到可接受的水平；
- 尽管不符合，但产品仍能满足规定的相关食品安全危害的可接受水平。

组织将已识别为潜在不安全的产品保留在其控制之中，直到产品经过评估并确定处置为止。

如果随后确定离开组织控制的产品不安全，组织应通知相关相关方并启动撤回/召回。

组织确保对不符合要求的产品或过程进行识别和控制，以防止非预期的使用或交付。

不合格产品或过程控制：☒符合要求 ☐存在不足，说明_____。

产品撤回/召回

产品撤回/召回计划包括了下列内容：

- 启动和实施产品召回计划人员的职责和权限
- 产品召回行动需符合的相关法律、法规和其他相关要求
- 制定并实施受安全危害影响产品的召回措施
- 制定对召回的产品进行分析和处置的措施；

实际发生的产品召回记录。

召回的原因分析，采取纠正措施。以下投诉被抽查：

- ☒该公司有发生产品召回：
- 2021 年 02 月 03 日进行了召回，产品银耳、牛肝菌、猴头菇包装破损，
批号 S20210103，处置有效性 ☒良好/ ☐欠佳

召回演练记录：

- 2020 年 12 月 28 日进行了召回演练，产品牛肝菌霉变，
批号 S8201006H，处置有效性 ☒良好/ ☐欠佳
- 2020 年 10 月 28 日进行了召回演练，产品猴头菇水份含量超标，
批号 S201006M，处置有效性 ☒良好/ ☐欠佳



绩效评价	组织确定了监视和测量的对象、方法、时机及分析和评价的责任人；评估了食品安全绩效和食品安全管理体系的有效性。 组织监测和测量产生的数据和信息，包括： ● PRP 和危害控制计划 ● 内部审核的结果 ● 外部审核的结果。 进行了分析和评估： - 确认系统的总体绩效满足组织制定的计划安排和 FSMS 要求； - 确定更新或改进 FSMS 的必要性； - 识别潜在不安全产品或工艺故障发生率较高的趋势； - 建立与拟审核领域的现状和重要性有关的内部审核方案策划信息； - 提供纠正和纠正措施有效的证据。
	组织已通过年度策划于 <u>2020 年 10 月 21-23</u> 日实施了食品安全管理体系内部审核，对食品安全管理体系的符合性和有效性进行了审核。内审发现的 <u>2</u> 项不符合在本次审核前已完成整改。在公司内完成的这些审核是可信的。 若是组织多场所/临时场所：（按照组织的实际情况选择） ☐ 内审贯穿了多场所/临时现场，内审的验证结论是正面的。管理者代表相应的职权覆盖了所有的场所。） 若是多班次操作：（按照组织的实际情况选择） ☐ 对所有班次的现场操作已审核。 ☐ 未对所有班次的现场都进行审核，只审核了日班的现场操作，并且有代表性地审核了所有班次的运行记录。 最高管理者已按策划的时间间隔，在 <u>2020 年 11 月 30</u> 日对组织的食品安全管理体系进行了评审，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性；管理评审输入、输出均按要求提供。并对提出的改进措施进行了落实。
改进	组织针对食品安全管理体系运行中的不符合采取了有效纠正和纠正措施。针对下列方面采取了纠正措施： ☒ 不合格产品/服务 ☒ 自我验证的结果 ☒ 顾客投诉 ☐ 食品安全事故 ☐ 市场抽查不合格 ☒ 内审不符合项 ☐ 外审不符合项 ☒ 管理评审 ☒ 目标统计分析结果 ☐ 其他 组织持续改进 FSMS 的适宜性、充分性和有效性。 最高管理者应确保组织通过以下活动，持续改进食品安全管理体系的有效性： ☒ 沟通 ☒ 管理评审 ☒ 内部审核 ☒ 验证活动结果分析 ☒ 控制措施验证和控制措施组合 ☒ 纠正措施 ☐ FSMS 更新 ☐ 其他 最高管理者建立了确保 FSMS 持续更新的机制。为此，食品安全小组应按计划间隔对食品安全管理体系进行了评估。 系统更新活动作为文件化信息保留，并作为输入报告给管理评审。

标准条款	4.1	4.2	4.3	4.4	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3					
评价*)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1					
不符合数量															
标准条款	7.1	7.2	7.3	7.4	7.5	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	8.7	8.8	8.9	
评价*)	1	1	1	1	1	1	3	1	1	1	1	3	1	1	

[illegible]

*评价: 1=符合
2=这次审核没审
3=失效/不符合(参见不符合报告)
4=不适用

附件 GB/T 27341-2009 (适用于 CA 二阶段/监督/再认证)

条目	审核结果
总要求	组织实施和维护一个有效的 HACCP 体系。审核范围已记录在本报告中。 潜在食品安全危害已经识别，评估和控制。 组织管理层已评价了 HACCP 体系。 以下过程已被外包，并在 HACCP 体系中文件化： ● 虫害消杀



条目	审核结果												
	最高管理层已经宣布了组织的食品安全方针并进行了实施。食品安全方针合理恰当并为相应的食品安全目标提供了框架。它使所有员工负起持续改进HACCP体系的责任。 为实现总食品安全目标而建立的各层级食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总食品安全目标，各层级食品安全目标，食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：HACCP 体系文件中包括书面的方针，今年已确认以下目标： 总食品安全目标及各层级食品安全目标☒是/☐否实现。 <table><tr><th>食品安全目标</th><th>计算方法</th><th>责任部门</th><th>目标实际完成</th></tr><tr><td>成品一次交检合格率≥99%</td><td>合格数/产品总数*100%</td><td>综合办</td><td>100%（2020 年度）</td></tr><tr><td>国家抽检 100%合格</td><td>抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%</td><td>综合办</td><td>100%</td></tr></table> 目标没有实现的，组织在内部管理评审时，<u>是否已</u>及时调查并采取了改进措施。 <u>《文件控制程序》编号：CMH-CX-001</u> 管理体系文件经验证已得到控制，这包括文件评审和批准、文件变更的识别，以确保相关文件版本的可用性，并防止已废弃的文件的非预期使用。 <u>《记录控制程序》编号：CMH-CX-002</u> 已实施，以管控记录	食品安全目标	计算方法	责任部门	目标实际完成	成品一次交检合格率≥99%	合格数/产品总数*100%	综合办	100%（2020 年度）	国家抽检 100%合格	抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%	综合办	100%
食品安全目标	计算方法	责任部门	目标实际完成										
成品一次交检合格率≥99%	合格数/产品总数*100%	综合办	100%（2020 年度）										
国家抽检 100%合格	抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%	综合办	100%										
管理职责	通过以下各要点，公司管理层证实其对食品安全管理体制建立，发展和实施的承诺： • 确定公司目标和食品安全方针 • 进行管理审核和配备资源 • 建立内外部沟通渠道 • 组织管理评审 公司高层已制定了食品安全方针并在全公司内通过以下方式公布了该方针： • 公告 • 员工会议 • 培训 • 内部局域网 • 高层确定已通过以下方式明确和沟通了职责和权限： • 岗位描述 • 职责图表 • 食品安全小组组长已公开任命。食品安全小组包括以下组员/职能： • 管理者代表（食品安全小组组长） • 生产部部长 • 销售部经理												



条目	审核结果
	• 综合管理办主任 • 质检部主任 已经建立和实施了与外部组织有效沟通的程序。沟通记录已经保留，法规当局和客户的安全要求已可见。 例如：法规当局（随州市曾都区市场监督管理局）的2020年12月来公司现场检查，进行了现场成品检查，没有发现不合格。 内部审核至少每年开展一次，或按公司要求进行。以下内部审核可从相关记录中查询： • 实施内审的日期2020年10月21-23日，2个不符合项已经关闭 公司高层在2020年11月30日进行了管理审核，评价了食品安全管理体系。 以下改进措施已用书面形式确认，例如： • 加强食品安全相关法律法规的学习
前提计划的建立和实施	人力资源保障计划 ◆制订了各关键岗位的任职要求，关注了下列岗位的人员的能力： ● HACCP 组长 • 生产部部长 • 销售部经理 • 综合管理办主任 • 质检部主任 ◆公司的员工均符合任职要求，并受过良好的培训，技能和经验，具有相应的技能和经验，通过以下文件发现员工的能力： ● 学历证书 ● 培训文件 ● 资格证书 ◆组织制定了 <u>2021</u> 年度的 HACCP 知识方面的培训计划；包括了 GMP/SSOP/HACCP 的内容。 以下培训记录被抽查： ● <u>2020 年 05 月 10 日</u> 食品安全知识培训 ☒ CCP 点和消毒等培训。 ☒ 食品安全法规培训 ☒ 人员健康卫生控制培训 ☒ ISO22000 标准内部培训 ☐ 微生物基础知识 ☐ 食品添加剂使用标准 ☒ HACCP 标准培训 良好生产规范（GMP） 企业根据生产和过程的具体情况，按照下列法规制定了 GMP 的文件： ● <u>《CCAA 0020-2014 果蔬制品生产企业要求》</u>



条目	审核结果
	● <u>GB7096-2014《食品安全国家标准 食用菌及其制品》</u> 包括了：公司设计布局、生产车间环境、加工设备和设施、卫生设施，空气、水、能源等基础条件的供给、加工废弃物和污水处理等支持性服务，加工过程中清洗、清洁及车间消毒和杀虫措施的有效性和规范性，直接参加生产或需要进车间工作的员工管理，原材料进货、贮存，生产制程和成品检测的管理。 GMP 检查记录：——每月 1 次 现场查看 GMP 的实施情况——☐良好 ☐不良 ☒基本符合 不良的描述： _____。
	卫生标准操作程序 (SSOP) ◆前提方案包括了以下内容： e)对食品造成的危害 • a) 接触食品（包括原料、半成品、成品）或与食品有接触的物品的的水和冰应当符合安全、卫生要求； • b) 接触食品的器具、手套和内外包装材料等应清洁、卫生和安全； • c) 确保食品免受交叉污染； • d) 保证操作人员手的清洗消毒，保持洗手间设施的清洁； • e) 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其他化学、物理和生物等污染物对食品造成安全危害； • f) 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质； • g) 保证与食品接触的员工的身体卫生和卫生； • h) 清除和预防鼠害、虫害。 ◆ SSOP 的实施记录——每月 1 次 • 水源水、接触产品的冰/蒸汽的水质检测报告（水质委托第三方检测） • 员工健康证 • 员工健康档案 ——有病请假不上岗 • 外来人员健康管理记录 • 消毒液配制记录 • 器具清洗记录 • 灭鼠/灭蚊蝇/灭蟑螂记录——每天检查 • 化学品管理记录 <u>有洗手液和75%酒精</u> • 后厨的温度和湿度监控记录（不适用） • 车间内外压差记录（不适用）



条目	审核结果
	现场查看 SSOP 的实施情况—— ☐良好 ☐不良 ☒基本符合， 不良的描述：_____。 SSOP验证记录： • 车间空气微生物检验记录——不适用 • 员工手、工作服、器具、工作台的微生物检验记录——不适用 • 对蒸气抹面间的用水每半年检测一次。- 原辅料、食品包装材料安全卫生保障制度 建立和实施了供应商评价制度，包括不合格供方的淘汰制度； 通过资料评审、样品检测和试用、现场审核等方式，对供方的食品安全保证能力进行了评价，合格供方名单共 <u>10</u> 家：包括了下列供方： • 主要原材料的供方——香菇（朱龙星 身份证号：<u>422622197712171733</u>） • 主要原材料的供方——牛肝菌、杏鲍菇、真姬菇（陈鲁兴 身份证号：<u>352227197009080516</u>） • 辅料的供方——内包装袋（襄阳市凯达包装商标彩印有限公司） • 包装袋、礼盒的供方——随州大同文化有限公司 • 外包的供方——虫害控制 甲方（随州市晨鑫兄弟有害生物防治技术有限公司） 原辅料、食品包装材料验收要求和程序，及索证 原辅料、食品包装材料的追溯标识 • 进货记录 • 验收记录人 • 区域 • 留样 企业使用食品添加剂符合/不符合 GB2760 的要求，如： • 种类和限量 <u>不适用</u>。 • 种类和限量 <u>不适用</u>。 具体的实施情况—— 食品的贮存和运输 ☒是/☐否根据食品的特点和卫生需要选择了适宜的贮存和运输条件，必要时配备保温、冷藏、保鲜等设施。 ☒是/☐否没有食品与有毒、有害、或有异味的物品一同贮存运输。现象 ☒是/☐否建立和执行适当的仓储制度，发生异常时应是否及时处理。 ☒是/☐否贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。 ☒是/☐否安全贮存和运输过程中是/否避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞



条目	审核结果
	击等，防止食品受到不良影响
	维护保养计划 企业制订了 <u>2020.3-2021.1 月</u> 年度的筛菇间、抹面间、烘干间等的设备维护保养计划 检查维护保养计划的具体实施记录 • 筛菇机 • 蒸气抹面机 • 烘干机 • 微波杀菌机 • 现场观察筛菇间、抹面间、烘干间设备等具体状况 ☐ 良好/ ☒ 基本符合 ☐ 不良
	产品标识和可追溯性计划 在食品生产全过程中，使用适宜的方法识别产品并具有可追溯性； 对监控和验证要求标识产品的状态 产品发运记录，记录内容包括所有分销方、零售商、顾客或消费者 在本审核时，通过抽查保留的样品/产品 <u>产品名称：雪茸 100g；原木木耳 100g 批号：</u> <u>2021.02.23</u> 进行了标识和可追溯检查，结果有效。 产品召回计划 产品召回计划包括了下列内容： • 启动和实施产品召回计划人员的职责和权限 • 产品召回行动需符合的相关法律、法规和其他相关要求 • 制定并实施受安全危害影响产品的召回措施 • 制定对召回的产品进行分析和处置的措施； <u>2020 年 12 月 28 日</u> 进行了召回演练，产品 <u>牛肝菌霉变</u>，批号 <u>S8201006H</u>，处置有效性 ☒ 良好/ ☐ 欠佳 <u>2020 年 10 月 28 日</u> 进行了召回演练，产品 <u>猴头菇水份含量超标</u>，批号 <u>S201006M</u>，处置有效性 ☒ 良好/ ☐ 欠佳 实际发生的产品召回记录。 召回的原因分析，采取纠正措施。以下投诉被抽查： • ☒ 该公司有发生实际的产品召回 • <u>2021 年 02 月 03 日</u> 进行了召回，产品 <u>银耳、牛肝菌、猴头菇包装破损</u>，批号 <u>S20210103</u>，处置有效性 ☒ 良好/ ☐ 欠佳
	应急预案 已识别的潜在事件或紧急情况、制订了应急准备与响应预案，能够防止或减少食品安全危害。 对程序进行定期演练，对程序进行评审、修订的规定： <u>2020 年 08 月 04 日</u> 进行了 <u>模拟烘干房突发火灾造成的食品安全事故</u> 的演练；并总结了预案的可行性和有效性，处置有效性 ☐ 良好/ ☒ 基本满足/ ☐ 欠佳
HACCP 计划	预备步骤



条目	审核结果																								
的 建 立 和 实 施	查看了 HACCP 小组成员的学历、经历、培训、批准以及活动的记录。																								
	食品安全小组组长已公开任命。食品安全小组包括以下组员/职能：																								
	<table><tr><td>职责</td><td>岗位名称</td><td>姓名</td></tr><tr><td></td><td>管理者代表 (食品安全小组组长)</td><td>王艺颌女士</td></tr><tr><td>人员管理</td><td>综合管理办主任</td><td>王艺颌女士</td></tr><tr><td>卫生质量控制</td><td>质检部主任</td><td>刘适先生</td></tr><tr><td>食品加工</td><td>生产部部长</td><td>何顺先先生</td></tr><tr><td>原辅料采购</td><td>综合管理办主任</td><td>王艺颌女士</td></tr><tr><td>仓储</td><td>生产部仓管</td><td>李永波先生</td></tr><tr><td></td><td>外部专家（无）</td><td></td></tr></table>	职责	岗位名称	姓名		管理者代表 (食品安全小组组长)	王艺颌女士	人员管理	综合管理办主任	王艺颌女士	卫生质量控制	质检部主任	刘适先生	食品加工	生产部部长	何顺先先生	原辅料采购	综合管理办主任	王艺颌女士	仓储	生产部仓管	李永波先生		外部专家（无）	
	职责	岗位名称	姓名																						
		管理者代表 (食品安全小组组长)	王艺颌女士																						
	人员管理	综合管理办主任	王艺颌女士																						
	卫生质量控制	质检部主任	刘适先生																						
	食品加工	生产部部长	何顺先先生																						
	原辅料采购	综合管理办主任	王艺颌女士																						
	仓储	生产部仓管	李永波先生																						
	外部专家（无）																								
小组成员具有与企业的产品、过程、所涉及危害相关的专业技术知识和经验；不满足时采取的措施（如：培训、外聘等）																									
产品描述																									
所有资源、原料成分和产品接触材料均在规格书中描述。内容包括了名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性；原辅料、食品包装材料的来源，以及生产、包装、储藏、运输和交付方式；原辅料、食品包装材料接收要求、接收方式和使用方式；在本审核时，检查了以下示例：																									
● 香菇 ● 黑木耳 ● 其它干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌) ● 食品级多层复合膜、纸箱																									
最终产品在规范书中进行了描述。内容包括了产品的名称、类别、成分及其生物、化学、物理特性；产品的加工方式；产品的包装、储藏、运输和交付方式；产品的销售方式和标识；其他必要的信息。在本审核时，在本审核中检查了以下示例：																									
● 香菇 ● 黑木耳 ● 其它干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌) ● 各种菇类组合礼盒产品																									
预期用途的确定																									
HACCP 小组在产品描述的基础上，识别并确定进行危害分析所需的下列适用信息：																									
a) 顾客对产品的消费或使用期望；																									
b)产品的预期用途和储藏条件，以及保质期；																									
c)产品预期的食用或使用方式；																									
d) 产品预期的顾客对象；																									
e) 直接消费产品对易受伤害群体的适用性；																									
f) 产品非预期（但极可能出现）的食用或使用方式；																									
g) 其他必要的信息。																									
本企业产品预期用途为 适合大众食用的餐饮食材 。																									
流程图的制定																									



条目	审核结果						
	• 工艺流程图包括了： 1)每个步骤及其相应操作； 2)这些步骤之间的顺序和相互关系； 3)返工点和循环点（适宜时）； 4)外部的过程和外包的内容； 5)原料、辅料和中间产品的投入点； 6)废弃物的排放点。 • 厂区周围环境平面图 • 厂区环境平面图 • 车间设备布局图 • 设间布局图 • 人流物流图 • 供排水网络图 • 防虫害分布图 • 温湿度计分布等 各种流程图和平面图 ☒ 是/ ☐ 否完整、准确、清晰。						
	流程图的确认 于 <u>2020</u> 年 <u>04</u> 月 <u>04</u> 日由熟悉操作工艺的HACCP小组人员对所有操作步骤在操作状态下进行现场核查，确认并证实与所制定流程图的一致性，是/否在必要时进行修改。 ☒ 是/ ☐ 否保持经确认的流程图。						
	危害分析和制定控制措施 危害识别 HACCP 小组是否根据以下方面的因素，在分析了加工步骤中存在的生物、化学、物理危害， 1) 产品、操作和环境； 2) 消费者或顾客和法律法规对产品及其原辅料、食品包装材料的安全卫生要求； 3) 产品食用、使用安全的监控和评价结果； 4) 不安全产品处置、纠偏、召回和应急预案的状况； 5) 历史上和当前的流行病学、动植物疫情或疾病统计数据 and 食品安全事故案例； 6) 科技文献，包括相关类别产品的危害控制指南； 7) 危害识别范围内的其他步骤对产品产生的影响； 8) 人为的破坏和蓄意污染等情况； 9) 经验。 在从原料生产直到最终消费的范围内，是否针对需考虑的所有危害，识别其在每个操作步骤中根据预期被引入、产生或增长的所有潜在危害及其原因。 当影响危害识别结果的任何因素发生变化时，HACCP 小组是否重新进行危害识别。 是否保持危害识别依据和结果的记录。						
	最终产品： <table border="1"> <thead> <tr> <th>产品名称</th><th>潜在危害</th><th>控制措施</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>香菇</td><td> ☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留 </td><td> ☒ OPRP ☒ 作业指导书&SSOP ☐ CCPs </td></tr> </tbody> </table>	产品名称	潜在危害	控制措施	香菇	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ OPRP ☒ 作业指导书&SSOP ☐ CCPs
产品名称	潜在危害	控制措施					
香菇	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ OPRP ☒ 作业指导书&SSOP ☐ CCPs					



条目	审核结果		
			☒ OPRP & CCPs
	黑木耳	☐ 有害微生物 ☐ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☐ 农药残留 ☐ 兽药残留	☐ OPRP ☐ 作业指导书 & SSOP ☐ CCPs ☒ OPRP & CCPs
	其它干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌)	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ OPRP ☒ 作业指导书 & SSOP ☐ CCPs ☒ OPRP & CCPs
原辅材料:			
	主要原料名称	潜在危害	控制措施
	香菇	☒ 致病菌、细菌 ☒ 重金属 ☒ 灰尘、杂质异物 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ 向供方索取检测报告 ☒ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
	黑木耳	☒ 致病菌、细菌 ☒ 重金属 ☒ 灰尘、杂质异物 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ 向供方索取检测报告 ☒ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
	其它干制食用菌(银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌)	☒ 致病菌、细菌 ☒ 重金属 ☒ 灰尘、杂质异物 ☐ 苯并芘 ☒ 农药残留 ☐ 兽药残留	☒ 向供方索取检测报告 ☒ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
	食品级多层复合膜、纸箱	☒ 有害微生物 ☒ 重金属 ☐ 黄曲霉毒素 ☐ 苯并芘 ☐ 农药残留 ☐ 兽药残留 ☒ 塑化剂	☒ 向供方索取检测报告 ☐ 企业自行检测 ☒ 第三方检测报告
食品安全小组已及时获知了变更信息(如: 新产品/原材料/生产系统/清洗)。这可追溯至示例 未发生_____。			
危害评估 HACCP 小组于 <u>2020</u> 年 <u>04</u> 月 <u>04</u> 日针对已识别的潜在危害, 评估其发生的严重性和可能性, 如果这种潜在危害在该步骤极可能发生且后果严重, ☒ 是/ ☐ 否被确定为显著危害。保持了危害评估依据和结果的记录。			
控制措施的制定			



条目	审核结果
	HACCP 小组 ☒是/□否针对每种显著危害，制定相应的控制措施，并提供证实其有效性的证据； 当一项控制措施控制多种显著危害或多项控制措施控制一种显著危害的情况是/否明确显著危害与控制措施之间的对应关系； 当这些措施涉及操作的改变时，☒是/□否做出相应的变更，并修改流程图。 在现有技术条件下，某种显著危害不能制定有效控制措施时，组织☒是/□否策划和实施必要的技术改造，必要时，应变更加工工艺、产品（包括原辅料）或预期用途，直至建立有效的控制措施。 ☒是/□否对所制定的控制措施予以确认。 当控制措施有效性受到影响时，☒是/□否评价、更新或改进控制措施，并再确认。 是否保持控制措施的制定依据和控制措施文件。
	危害分析工作单 HACCP 小组 ☒是/□否根据工艺流程、危害识别、危害评估、控制措施等结果形成文件化的危害分析工作单，其内容包括了加工步骤、考虑的潜在危害、显著危害判断的依据、控制措施，并明确各因素之间的相互关系。 在危害分析工作单中，☒是/□否描述控制措施与相应显著危害的关系，为确定关键控制点提供依据。 HACCP 小组 ☒是/□否考虑了当危害分析结果受到任何因素影响时，对危害分析工作单进行必要的更新或修订的要求。 ☒是/□否保持形成文件的危害分析工作单。
	关键控制点（CCP）的确定 HACCP 小组 ☒是/□否根据危害分析所提供的显著危害与控制措施之间的关系，识别针对每种显著危害控制的适当步骤来确定 CCP 企业☒是/□否使用适宜方法来确定 CCP 当显著危害或控制措施发生变化时，HACCP 小组☒是/□否重新进行了危害分析，重新判定 CCP ☒是/□否保持CCP确定的依据和文件 详细见报告后附表
	关键限值（critical limit）的确定 HACCP 小组 ☒是/□否为每个 CCP 建立关键限值 关键限值的设立☒是/□否科学、直观、易于监测，能确保产品的安全危害得到有效控制，而不超过可接受水平 对于基于感知的关键限值，☒是/□否由经过能够胜任的人员进行监控、判定。 HACCP 小组是/否建立 CCP 的操作限值以防止或减少偏离关键限值 ☒是/□否保持了关键限值确定依据和结果的记录。 详细见报告后附表
	CCP 的监控 组织☒是/□否针对每个 CCP 制定包括监控对象、监控方法、监控频率、监控人员的监控措施，并有效的进行了实施



条目	审核结果																																
	监控对象 ☒ 是/ ☐ 否包括了每个 CCP 所涉及的关键限值； 监控方法 ☒ 是/ ☐ 否准确、及时； 监控频率 ☒ 是/ ☐ 否适宜，当采用非连续监控时，其频次应能保证 CCP 受控的需要； 监控人员 ☒ 是/ ☐ 否接受过适当的培训，是否能及时准确地记录和报告监控结果 ☒ 是/ ☐ 否对发生偏离操作限值，及时采取纠偏以防止再发生 ☒ 是/ ☐ 否保持监控记录。 详细见报告后附表																																
	建立关键限值偏离时的纠偏措施 组织 ☒ 是/ ☐ 否针对 CCP 的每个关键限值的偏离预先制定纠偏措施 纠偏措施 ☒ 是/ ☐ 否包括实施纠偏措施和负责受影响产品放行的人员；偏离原因的识别和消除；受影响产品的隔离、评估和处理。 在对偏离时的产品，如何处理 纠偏人员 ☒ 是/ ☐ 否熟悉产品、HACCP 计划，是否经过适当培训并授权。 当某个关键限值的监视结果反复发生偏离或偏离原因涉及相应控制措施的控制能力时，HACCP 小组 ☒ 是/ ☐ 否重新评估相关控制措施的有效性和适宜性，必要时对其予以改进并更新。 ☒ 未发生纠偏 ☐ 发生纠偏的示例： 于_____年____月____日，发生偏离的情况：_____																																
	7.8 HACCP 计划的确认和验证 组织 ☒ 是/ ☐ 否建立 HACCP 计划的确认和验证程序 验证程序内容 ☒ 是/ ☐ 否包括：验证的依据和方法、验证的频次、验证的人员、验证的内容、验证结果及采取的措施、验证记录等。 于 2020 年 04 月 04 日，进行确认了 HACCP 计划。 于 2019 年 10 月 10 日，进行验证了 HACCP 计划。 监控设备是/否经有资格的检验机构进行了校准，并保留了形成文件的技术验证报告。 本审核证实该公司规定的监视和测量方法适合监视和测量程序。具体参见下例： <table border="1"> <thead> <tr> <th>计量器具名称</th><th>检定或校准证书编号</th><th>校准/检定日期</th><th>使用场所</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>电子计价秤</td><td>DT2100007</td><td>20210106</td><td>检验室</td></tr> <tr> <td>压力表</td><td>DT2100124</td><td>20210106</td><td>生产车间</td></tr> <tr> <td>电子天秤</td><td>DT2100015</td><td>20210106</td><td>实验室</td></tr> <tr> <td>电子计价秤</td><td>DT2100009</td><td>20210106</td><td>生产车间</td></tr> <tr> <td>电子计价台秤</td><td>DT2100008</td><td>20210106</td><td>生产车间</td></tr> <tr> <td>电热恒温干燥箱</td><td>RG2100009</td><td>20210106</td><td>实验室</td></tr> <tr> <td>箱式电阻炉</td><td>XS2100038</td><td>20210106</td><td>实验室</td></tr> </tbody> </table> ☒ 是/ ☐ 否将验证的结果需要输入到管理评审中 当验证结果不符合要求时，☐ 是/ ☐ 否采取纠正措施并进行再验证——未发生 于_____年____月____日，_____验证不合格，纠正措施为_____，再验证_____。	计量器具名称	检定或校准证书编号	校准/检定日期	使用场所	电子计价秤	DT2100007	20210106	检验室	压力表	DT2100124	20210106	生产车间	电子天秤	DT2100015	20210106	实验室	电子计价秤	DT2100009	20210106	生产车间	电子计价台秤	DT2100008	20210106	生产车间	电热恒温干燥箱	RG2100009	20210106	实验室	箱式电阻炉	XS2100038	20210106	实验室
计量器具名称	检定或校准证书编号	校准/检定日期	使用场所																														
电子计价秤	DT2100007	20210106	检验室																														
压力表	DT2100124	20210106	生产车间																														
电子天秤	DT2100015	20210106	实验室																														
电子计价秤	DT2100009	20210106	生产车间																														
电子计价台秤	DT2100008	20210106	生产车间																														
电热恒温干燥箱	RG2100009	20210106	实验室																														
箱式电阻炉	XS2100038	20210106	实验室																														



条目	审核结果
	其他方面的验证 ■是/□否按照策划的要求进行了验证 验证结果 ■是/□否符合要求 ■是/□否保留相关记录 HACCP 计划记录的保持 ■是/□否保持 HACCP 计划制定、运行、验证等记录。 HACCP 计划记录的控制 ■是/□否与体系记录的控制一致。 ■是/□否保持了 HACCP 计划相关的记录
食品防护计划	■是/□否针对人为破坏或蓄意污染等造成的显著危害建立了食品防护计划,最大限度地减少或消除致敏物质交叉污染。 并由 <u>HACCP小组</u> 于 <u>2020</u> 年 <u>04</u> 月 <u>04</u> 日证实其有效性。
致敏物质的管理	■是/□否针对所有食品加工过程及设施的致敏物质管理方案, ■是/□否对原辅料、中间品、成品、食品添加剂、加工助剂、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记录; 制定了减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施, 并由 <u>HACCP小组</u> 于 <u>2020</u> 年 <u>04</u> 月 <u>04</u> 日确认和验证其控制措施的有效性。 ■是/□否按照规范的要求进行了致敏物质的标识。
食品欺诈的预防	■是/□否建立了食品欺诈脆弱性评估程序,企业已收集有关供应链食品欺诈的以往和现行威胁信息,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。 应依据适用的法律法规制定文件化的食品欺诈预防计划, 并由 <u>HACCP小组</u> 于 <u>2020</u> 年 <u>10</u> 月 <u>14</u> 日确认和验证其预防措施有效性。
产品安全性验证	抽查检测报告的编号: <u>SHF059626B</u> 检测单位的名称: <u>普研(上海)标准技术服务股份有限公司</u> 检测日期: <u>2020年10月9~16日</u> 检测的产品名称: <u>香菇</u> 检测执行的标准: <u>GB7096-2014 《食品安全国家标准 食用菌及其制品》</u> <u>GB 2760-2014 《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》</u> 检验机构通过实验室认可 ☒是 ☐否 检验结果在产品标准规定的有效期内 ☒是 ☐否 检验结果中的检验项目齐全 ☒是 ☐否
工作记录的真实性	所有被抽样到的、被评审过的工作记录都是真实的。 组织实际工作记录的真实性已得到确认。
纠正和纠正措施的有效性	■不适用(因初审) □上次审核中确定的不符合项采取的纠正和纠正措施继续有效。具体的信息:审核组对上次审核发现的 <u>XX</u> 项不符合项的纠正和纠正措施进行了验证,本次审核没有发现类似的问题。
证书和标志的使用	☒尚未取得。(仅适用于初审) □依据相关规定使用标志和证书(如:名片、公司宣传册、网站等等)。具体使用信息



标准条款GB/T 27341	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	6.1	6.2	6.3	6.4	6.5
标准条款GB 14881	/	14	/	/	/	/	/	13	12/ 13	3/4/5	6/8	7/10
评价*)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3	1	1
不符合编号												

标准条款	6.6	6.7	6.8	7.1	7.2	7.3	7.4	7.5	7.6	7.7	7.8	7.9
标准条款GB 14881	4/5	11	/	/	/	8/13	/	/	/	/	9	14
评价*)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3	1
不符合编号	02									01		

- * 评价:
- 1 =完成
 - 2 =完成, 但有潜在改进项
 - 3 =未完成/有不符合(参见不符合报告)
 - 4 =这次审核没审

附件:

1. 首、末次会议的签到记录表
2. (其他必要的用于证明相关事实的证据或记录)

以下 CCP 点以识别并控制:

危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划)
组织建立、实施和保持 HACCP 计划。

HACCP 计划 1

序号	监控措施					相关记录名称	相关记录名称
CCP 点	监控对象	CL	监控方法	监控频率	监控人员	纠偏措施	
CCP1 烘干	1. 温度、 时间 2. 水分	温 度 控 制 在 50-80 °C , 15-20min	1 温度: 查看 2. 水分: 采 用水分快速 检测仪检测	每批次	生产部 设备操 作员和 检验员	发现不符合要求 则重新进行烘干 直到符合要求, 如若产品已影响 感官则根据产品 情况进行评估, 根据情况进行降 级或报废处理。	干燥工序记 录/成品检验 记录/CCP 纠 偏记录
CCP2 金探	金属异物	灵敏度: FeΦ 1.2mm, SUSΦ	1. 所有产品 通过磁性金 属物检测 2. 生产过程	每小时一 次	生产部 设备操 作员	发现异常, 对此 袋产品进行排 查, 找出异物,	金探工序记 录/CCP 纠偏 记录



		2. 5mm, 频率: 1 小时/次	中每小时用 标准块进行 校准一次			分析来源, 对于 异物的来源进行 有效控制	
OPRP							
序号	过程步骤	食品安全危害	操作限值	监控程序	责任人	纠偏措施	相关记录名称
OPRP1	原材料验收	重金属、 农药残留、二氧 化硫	索取配送供应商 资质证明及定期 对供应商进行审核 检查, 以达到 监控干制食用菌 原料中的生物危 害及化学危害: 致病菌、霉菌及 农药残留。	1. 查验、索证; 2. 进货检验; 3. 型式检验 查验及进货检验 每批次检验, 型 式检验每年度一 次	1. 质 检 员 2. 采 购 员	产 品 来 源 非“合格供 方名录”或 进 货 检 验 不 合 格 的 拒 收 或 换 货。	1. 供应商资质 证明; 2. 原材料进货 检验记录; 3. 产品型式检 验记录
OPRP2	内包材 使用前的 处理	病原菌	使用前紫外线灭 菌 30 分钟以上;	当天所用内包装 材料 内包装暂存库及 紫外线杀菌时间	操作员	内 包 材 灭 菌 达 不 到 时 间 要 求 的 返 工	内包材紫外线 消毒记录
OPRP3	微波灭 菌	生物危 害: 少量 细菌残留	微波灭菌时控制 显 示 温 度 : 75-130℃, 转速: 50-90 转/min, 达 到杀菌的目的	传送带速度及出 料温度 每批检查	操作员	微波杀 菌 机 的 转 速 及 温 度 不 在 控 制 范 围 内 立 即 调 整	微波杀菌记录