

项目编号：20380-2024-QH

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司

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（HACCP）

□其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 邝柏臣

报 告 日 期： 2025 年 06 月 13 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
 - 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 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： 邝柏臣

组员： 邝柏臣



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	Q:审核员 H:审核员	2023-N1QMS-2222839 2023-N1HACCP-2222839	Q:03.06.02 H:CH-2

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韩忠敏（总经理）、徐文强（管代兼食品安全小组组长）	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（**质量管理体系、危害分析与关键控制点体系**）认证后，进行，进行第1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, ,H: 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）

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：CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国食品安全法》、《食品经营许可办法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国产品质量法》、《计量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》、《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》、《GB 2760-2014食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》；

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：CCAA 0006-2014(CN CA/C TS 001 1-20 08A)《食品安全管理体系豆制品生产企业要求》、《GB14881-2013食品生产通用卫生规范》、T/511522NXSPXH01001-2020南溪豆腐干、Q/XSF0002S-2024 豆制品企标、GB/T22106-2008非发酵豆制品、2712-2014食品安全国家标准 豆制品、GB 16565-2003《油炸小食品卫生标准》、《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》、《GB 2760-2014食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《GB 5009.224-2016 食品安全国家标准 大豆制品中胰蛋白酶抑制剂活性的测定》；

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：2025年06月11日上午至2025年06月13日下午实施审核

审核覆盖时期：自2024年06月23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）：一致

Q：非发酵豆制品[豆腐干]的生产

H：位于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司生产车间的非发酵豆制品[豆腐干]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：宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

办公地址：四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

经营地址：四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房

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：未正常开展监督审核

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（4）项，涉及部门/条款：01）综合部 GB/T19001-2016 标准 7.2\HACCP 体系标准 7.2 ;02）综合部（采购） GB/T19001-2016 标准 8.4.2\HACCP 体系 3.5；03）生产部（质检）GB/T19001-2016 标准 7.1.5.2\HACCP 体系 3.6；04）生产部（质检）GB/T19001-2016 标准 8.6\HACCP 体系 4.5；

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：2025年07月14日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。拟实施的下次现场审核日期应在2026年04月01日前。

2) 下次审核时应重点关注：

计量器具管理、前提方案/良好卫生规范、危害控制计划的策划及实施

3) 本次审核发现的正面信息：

1) 受审核方依据 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准要求策划了公司管理体系；

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

4) 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，监管部门来公司进行监督抽查，基本符合；

5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在非发酵豆制品[豆腐干]的生产资源方面配置基本充分合理，如磨浆、灭菌过程、原料验收管控等；

6) 公司产品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 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》标准运行和认证活动较为支持，公司的非发酵豆制品[豆腐干]的生产加工过程以及体系运行文件包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案/良好卫生规范》等，基本符合标准要求。

各部门管理人员对 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0》及公司策划的各类体系文件，通过公司组织的培训来提升理解，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加工过程运用管理体系工具、过程方法，对食品防护计划、食品欺诈、HACCP 计划确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用，但深入程度还需要加强。对生产现场观察发现对虫害入侵管理、产品标识管理、离地管理还需要加强。

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应用较好，总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示：—01) 配料环节风险相对较高，建议增加对工器具、员工手部菌落总数、内包间空气沉降的微生物进行验证，建议持续关注；2) 抽查捞汁豆腐（卤香味）（报告编号：A2250221258101001C）、捞汁豆腐（香辣味）（报告编号：A2250221258101002C），检测报告指标未依据 GB/T22106-2008 非发酵豆制品、GB2712-2014《食品安全国家标准豆制品》要求全检，有一定风险。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

——无

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

受审方在《管理手册》6.2 条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总管理目标而建立了各层级管理目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了《食品安全目标考核统计表》，编制：徐文强；批准：韩忠敏，日期：2025.06.06，抽查公司总目标：

目标分解	考核方法及考核频率	考核周期 2024 年 06 月-2025 年 05 月
关键控制点受控率 100%	受控率=（受控数）÷（总数）*100% 考核频次 每月	100%
顾客满意度 ≥90 分	满意率=（满意数）÷（销售数）*100% 考核频次 每年	97 分
重大食品安全事故为 0；	重大食品安全事故 考核频次 每月	0，已完成

2024 年 06 月至 2025 年 05 月，管理目标已完成，2025 年 06 月目标正在实施中。各部门目标实现情况见各部门审核记录。

管理评审会议对方针和目标进行了评审，评审结论基本适宜。

2.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

1) 前提方案/良好卫生规范管理情况：

受审方组织策划了《GHP 良好卫生规范》，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。

受审方坐落于四川省宜宾市南溪区四川宜宾南溪经济开发区九龙产业园西部创业园二期2号、3号厂房，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，见综合部采购审核记录；

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、其余环节涉及涉及生产加工用水，水质应符合生活饮用水卫生标准；

查生产涉及加工用水，提供有水质检测报告，报告编号：SZ2024060022，检测指标：色度、浑浊度、臭和味、肉眼可见物、pH、总硬度(以CaCO₃计)、溶解性总固体硫酸盐、氯化物、氟化物、氰化物等39号，检测结果：合格，检测机构：河南省标谱检测技术有限公司，报告日期：2024.06.26；

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（触感式水龙头）、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：公司生产车间分为：一楼：原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间（拌料车间、辅料间、冷藏库、油炸锅及离心机（不在认证范围内）、卤制烘烤区、摊晾区、洗袋线、摊晾线、灭菌、包装车间（喷码室）、内包材料库；二楼：磨浆间、外包间等，基本符合非发酵豆制品[豆腐干]的生产工艺要求进行分间管控；

现场观察生产车间：原辅料库房、外包材料库房、内包材料库房、成品库房，基本有分区管理；每日进行清理，现场观察基本整洁；查看原材料前处理间：2025年06月11日上午现场正在黄豆进行浸包、清洗处理、工序，查看其它材料辅料配料过程，审核现场正进行白砂糖、五香油、油辣椒、泡椒包括等预包装原辅料进入脱包后进入配料间，对使用前的食用盐、添加剂等进行称重、配料工序；

提供有《车间臭氧消毒记录》，抽查2024.07.24—2025.05.30，查2024年07月24日开启时间:6:20-关闭时早上7:20，消毒时间:1小时，开启人:唐纪琼，另抽查2024.08.23、2024.09.19、2024.10.28、2024.11.26、2024.12.24、2025.01.21、2025.05.30等记录，管控方式相同，基本符合要求，符合工艺要求。

包装材料：内包装材料主要为食品真空袋(BOPA/RCP复合袋)等，内包装材料主要食品级，在使用前紫外线消毒30min，提供有消毒记录，抽查《内包材消杀记录》，抽查2025年05月27日消毒记录，规格/型号：孝五香香 数量：10962，消毒时间为30min，使用消毒记录进行紫外线消毒，消毒对象主要为内包装袋，操作人为王华；另查2025.05.28、2025.05.30、2025.5.31等批次内包消杀记录，管控方式相同，基本符合要求，2025年06月12日内包材消毒过程，采用紫外线消毒，符合内包材杀菌消毒的工艺要求；每次使用前进行消毒、生产过程进行目视检查，包装后进行喷码、检测；

生产场地的虫鼠害控制：虫鼠害由外包方负责（委托：四川洁源有害生物防治有限公司实施消杀，营业执



照代码：91511503MA65KRTXX3,有害生物防制服务机构服务能力等级证书 A 级，有效期限为：2023 年 12 月 05 日-2026 年 12 月 04 日），提供消杀记录单，抽查 2025.01.10 日，服务人员：杨凯，服务内容：灭鼠；评价：合格；另提供 2025.05.19、2025.06.09 日记录，基本符合要求；

受审方每天对灭蝇灯进行点检，入口区域设置了防鼠板和电击式灭蝇灯、纱窗、粘鼠板均得到了有效的设置，建议生产车间使用诱捕式灭蝇灯，下次审核关注；日常防虫鼠害检查主要体现于《日常卫生检查记录表》，包括了对挡鼠板、捕鼠龙、灭蝇灯进行日常检查记录，上次初审不符合问题“查看生产车间包括通道、原辅料库及成品库、一楼生产车间、二楼磨浆间均未配备灭蝇灯及防鼠设施”，本次已现场验证符合要求；

生产车间分设有男女更衣室，配备员工手部消毒专区，现场未见有实施员工的毛发检查记录，已现场沟通，查看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；提供有《每日卫生检查记录点》，包括卫生间、更衣室、洗手消毒设施、工器间、设备、化学品、加工人间健康等项目，抽查 2025.04.11，检查结果：无异常；另抽查 2025.04.14、2025.04.27 等记录，管控方式相同，基本符合要求；

提供《员工考勤晨检记录表》，每天进行点检，抽查 2025 年 05 月人员晨检记录，检查人员健康卫生无异常，基本符合要求；表格未对健康情况点检描述，已现场建议修订晨检点记录格式。

废弃物管理：

组织所涉及的废弃物较为简单，生活垃圾统计倾倒在园区制定位置，由公司所在园区统一管理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入公司污水处理池再进入园区污水处理系统，由园区统一处理后排放；

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《每日卫生检查记录表》，时间：2025 年 04 月至 05 月，检查区域：加工区含仓储，检查项目：卫生间、更衣室、洗手消毒设施、工器具（成型框、隔板、搅拌机、点浆缸、胆水池、切刀、模具、烤盘、推车、瓢勺、塑料框、不锈钢盆、浸泡缸）、设备（磨浆机、夹层锅、烘房、真空机）、其他（库房、卫生、防鼠设施）等，检查时间：抽查 2025.04.09、2025.04.14、2025.04.19 批次的检查记录，检查情况：班前、班中、班后，结果：无异常，检查人未签字，已现场沟通整改，基本符合要求；

查工器具、设备清洗消毒记录体现于《每日卫生检查表》，抽查 2025.05.22 批次记录，记录：工器具（成型框、隔板、搅拌机、点浆缸等）、设备（磨浆机、夹层锅、烘房、真空机），检查判定：合格；另抽查 2025.04.27、2025.05.12、2025.05.25 等批次检查记录，检查结果无异常，基本符合要求；

提供有《消毒液配制记录》消毒液：84 消毒液，抽查日期：2024.07.24 84 消毒液（有效氯 4.0%）使用量 250ml、加水量 40（L），配制浓度：250mg/L，配制人：吴明辉，另抽查 2024.07.30、2024.08.27，管控方式相同，基本符合要求；

查外包间员工与外包员工未区分工服，已现场沟通整改，查内包车间员工工服为蓝色短袖加围裙，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；

查返工品管理，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物，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：

原辅料验收管控情况见生产部-质检审核记录。

提供有《保鲜库温度点检表》，抽查 2025.02.10 保鲜库 4℃、2025.02.15 保鲜库 6.5℃；2025.03.08 冷藏库 2.1℃、保鲜库 4.7℃；2025.04.18 冷藏库 2.1℃、保鲜库 5.0℃，2025 年 6 月 11 日审核现场查看冷藏库 1 未开启使用，查看冷藏库 2 显示为：13.3℃（正在进行制冷降温过程），冷藏库温度无异常；



良好卫生规范中对外来人员管理进行了规定。提供有《外来人员健康登记表》，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。

操作前进行设备基本情况确认：设备部件齐全、清洁消毒、有效期内、空转情况正常，提供有：《设备设施维护保养记录》，抽查：2025.05.10记录，检查内容：清洁/部件检查/保养，正常；

食品添加剂管理：

食品添加剂库房专人专管上锁管理，受审方使用食品添加剂分别有：山梨酸钾、双乙酸钠、消泡剂、氯化钠、老卤膏、5'-呈味核苷酸二钠、食品用香精等食品添加剂。

添加剂名称	功能	GB 2760 标准规定最大允许使用量 (g/kg)
山梨酸钾	防腐剂	≤1.0
双乙酸钠	防腐剂-防腐	1.0g/kg
5-呈味核苷酸二钠	增味剂	按生产需要适量添加
5-辣椒油树脂	食用香精-增香	按生产需要适量添加
老卤膏	食用香精-加香	按生产需要适量添加
肉味香精	食用香精-加香	按生产需要适量添加

受审方提供《食品生产加工企业食品添加剂使用台帐记录》，时间：2024.12.23-2025.04.08，抽查2024年12月23日，食品名称：五香味香干，使用食品添加剂名称：双双乙酸钠使用量149g、5-呈味核苷酸二钠使用量149g、老卤膏及肉品香精596g、肉味香精298g，该批产品产量为298kg；抽查2025年04月08日，食品名称：200辣椒味豆干，使用食品添加剂名称：双乙酸钠使用量130g、5-呈味核苷酸二钠使用量130g、辣椒油树脂650g、肉味香精390g、青花椒油390g、浓香麻辣油780g，该批产品产量为260kg；添加剂使用符合国家标准要求，记录不规范，已现场沟通整改；

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，现场沟通加强巡检管控；

员工进入通道洗消间已配备75%酒精，贴有洗手标识牌、工服设置工衣架，基本符合要求。生产现场管理基本符合要求。

2) 设计和开发管理情况：

受审方在手册8.3产品设计和开发对设计和开发进行了说明，对设计开发设计开发过程进行了管理。

生产部负责新产品的开发，主要开发人员有韩忠敏、徐文强、吴明辉等人，在豆制品行业多年，具备豆制品行业管理及新品开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司管理手册8.3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，公司从事的豆制品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，组织所加工的非发酵豆制品[豆腐干]为大众传统品，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。

查看近期捞汁豆腐干的开发方案，任务来源：顾客要求。项目负责人为韩忠敏，方案策划完成期限2024年12月3日至12月4日，方案具体内容：1)收集整理捞汁豆腐干制作相关信息，确定捞汁豆腐干具体质量要求；2)策划原料的采购、确定加工所需生产器具、操作人员等能力是否满足客户质量要求；3)策划产品制作过程相关资料(产品配方表、卫生要求、制作时间、质量标准等工艺文件)，捞汁豆腐干开发方案完善、记录完整，达到预期的设计开发目的。

3) 采购管理情况：



受审方在《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：

综合部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，生产部产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。

提供《合格供方名录》，14家，其中有供方、有生产商，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等，
抽查油料、香辛料的供方：宜宾市南溪区张修容粮油批发部，营业执照编号：92511503MA68G9H05H，食品经营许可证 JY15115030075012；

提供味精的检测报告，报告编号：ZA125012657，检测项目：感官、谷氨酸钠、透光率、比旋光度、氯化物、PH、干燥失重、硫酸盐、铁等项目；检测单位：众平检测有限公司；报告日期：2025年01月26日；并提供了湖北莲厨健康产业有限公司，营业执照编号：915105046783600699，食品生产许可证：SC10251050400048

提供食用植物调和油的检测报告，报告编号：CGJWA01525-2024，检测项目：感官要求、酸价、过氧化值、溶剂残留量等项目；检测单位：四川国检检测有限责任公司；报告日期：2024年04月30日；并提供了泸州市福多祥油脂有限公司，营业执照编号：91420114MA49BH8A13，食品生产许可证：SC10342011411727。

提供食用植物调和油检测报告（报告编号：CGJWA01525-2024）已过期，已开不符合项整改；

提供辣椒面的检测报告，报告编号：XSP202439228，检测项目：感官要求、黄曲霉素 B1、六六六项目；检测单位：河南泰庆质量检测有限公司；报告日期：2024年10月30日；并提供了四川椒宴香农产品开发有限公司，营业执照编号：91510923MA67L6LC76

另抽查：食用盐、酱油的检测报告，控制方法基本相同。

抽查纸箱的四川箱聚包装科技有限公司，营业执照编号：91511403MA63NGJGID，印刷经营许可证：（眉）印证字第 2017002 号，提供五层瓦楞纸箱的检测报告，报告编号：ABZB125W01828，检测项目摇盖耐折、抗压能力、厚度、耐破强度、边压强度等项目；检测单位：成都产品质量检验研究院有限责任公司国家包装产品质量检验检测中心（成都），报告日期：2025-05-28，报告有效；

抽查大豆的供方泸州企之源粮油有限公司，营业执照编号：91510504MA656UX82N，提供大豆的检测报告，报告编号：A2250172585101001CR1，委托单位：河市优谷经贸有限公司，检测项目：水分、损伤粒论、杂质、镉、铬、黄曲霉毒素 B1、赭曲霉毒素 A、滴滴涕等项目；检测单位：黑龙江省华测检测技术有限公司；报告日期：2025年03月15日；并提供了讷河市优谷经贸有限公司，营业执照编号：91230281MA1CGQ85X0；

抽查 BOPA/RCP 复合袋的供方成都华鼎印务有限公司，营业执照编号：91510184096149423G，印刷经营许可证：5160284051，资质有效；提供了检测报告，产品名称：BOPA/RCP 复合膜袋，报告编号：ABZB124W03785，检测项目包括邻苯二甲酸酯含量等指标，检测单位：成都产品质量检验研究院有限责任公司国家包装产品质量检验检测中心（成都），报告日期：2025-02-12，报告有效；

原辅料及包装材料控制基本有效。

公司使用食品添加剂：山梨酸钾、双乙酸钠、消泡剂、氯化钠、老卤膏、5'-呈味核苷酸二钠、食品用香精等食品添加剂。

抽双乙酸钠、山梨酸钾的生产商南通奥凯生物技术开发有限公司，营业执照编号：91320691720628269J，食品生产许可证：SC20132067100141，提供双乙酸钠第三方检测报告，报告编号：2025SP0086，检测项目感官、游离乙酸、乙酸钠、PH、水分、易氧化物、铅等指标，检测单位：南通市产品质量检验检测所，报告日期：2025-02-12；山梨酸钾第三方检测报告，报告编号：NBF24-0023362-01，检测项目感官、山梨酸钾、干燥减重、氯化物、硫酸盐、醛、重金属等指标，检测单位：通标标准技术服务有限公司宁波分公司，报告日期：2025-01-03

抽 5'-呈味核苷酸二钠的生产商：希杰（聊城）生物科技有限公司、统一社会信用代码：91370000760037658A，食品生产许可证：SC20137159900106，提供第三方检测报告，报告编号：QDF25-0000561-02，检测项目：砷、重金属、干燥减重、呈味核苷酸二钠含量、IMP 混合比、GMP 混合比等指标，检测单位：通标标准技术服务（青岛）有限公司，报告日期：2025.01.09

抽消泡剂的生产商：上海添添乐食品添加剂有限公司、统一社会信用代码：9142022MA49EUQR77，食品生产许可证：SC13242022250387，提供聚二甲硅氧烷乳液第三方检测报告，报告编号：W024061021523，检测项目：色泽、性状、溶解性、稳定性、不挥发物、铅、总砷等指标，检测单位：上海市质量监督检测技术中心研



究院，报告日期：2025.01.07

抽食用氯化镁的生产商：天津市塘沽金轮盐化有限公司格尔木分公司、统一社会信用代码：91632801595024764R，食品生产许可证：SC20163280100083，提供第三方检测报告，报告编号：20250253，检测项目：感官、氯化镁、钙、水下溶物、铅等指标，检测单位：国盐检测（天津）有限责任公司国家盐产品质量检验检测中心，报告日期：2025-02-24

抽食品用香精的生产商：四川亿扬食品配料有限公司、统一社会信用代码：91510121MA61XYA726，食品生产许可证：SC20251012150019，提供肉味香精第三方检测报告，报告编号：ZARE20250102399，检测项目：过氧化值、重金属含量、砷含量等指标，检测单位：四川省中安检测有限责任公司，报告日期：2025-01-17；五香精油第三方检测报告，报告编号：ZARE20250102406，检测项目：过氧化值、重金属含量、砷含量等指标，检测单位：四川省中安检测有限责任公司，报告日期：2025-01-17；其它香精控制基本相同。

抽老卤膏的生产商：开封欣诚食品配料有限公司、统一社会信用代码：91410204MA3XFDGD8A，食品生产许可证：SC20241020400115，提供肉味精膏第三方检测报告，报告编号：SH250118，检测项目：感官、重金属含量、砷含量、菌落总数、大肠菌群等指标，检测单位：开封市质量技术监督检验检测中心，报告日期：2025-02-27

食品添加剂控制基本有效。

供方评价每年进行1次，提供有《供方评价表》，考核项目：包括公司资质、产品质量、商业信誉和服务评价，管理者代表审核，总经理确认。抽查大豆的供方 仓之源粮油，肉味香精的供方四川红扬食品，大豆蛋白粉的供方山松生物的供方评价，控制方式基本相同。

查外包方管控：计量器具校准、虫害消杀控制、产品委外检验、物流运输。

提供产品委外检供方：成都市华测检测技术有限公司，提供营业执照：91510100577361679K

，检测机构资质认证证书编号：证书编号：232312341481，CNAS实验室认可证书编号：生效日期：2025-05-16，截止日期：2031-05-15，资质有效，提供有《样品检测服务合同》，公司与成都市华测检测技术有限公司在2025年4月签订食农及健康产品事业部测试委托单，单号：Q/CTI QP-FDD-05-F01，委托日期：2025年04月02日，检测机构已盖章。控制有效；

计量器具校准检定供方：宜宾市南溪区计量测试所，为宜宾市市场监管局直属单位，提供有宜宾市强制检定计量器具备案、申请检定申报表，时间：2025年05月23日，双方已盖有公章。

查虫害消杀供方：四川洁源有害生物防治有限公司，提供了《病媒生物防治服务合同》，公司与四川洁源有害生物防治有限公司，合同编号：NXXSF240616，合同期限：2024年6月16日-2025年6月15日，期限1年，由双方公司盖章签字，并提供了企业资质、人员资格证、药品的第三方检测报告。控制有效；

查物流运输方：韵达快运即上海韵达运乾物流科技有限公司（合作加盟商：宜宾铭品物流有限公司，营业执照：91511503MA6A0STC3A，资质有效，每天下订单确认合作，暂未签定长期合同。提供了《合格供方评价表》，结论为列入合格供方，批准人为韩忠敏。

抽查货物运输供方深圳货拉拉科技有限公司，营业执照编号91440300MA5DK6LK0M，增值电信业务经营许可证编号粤B2-20221009，提供了《合格供方评价表》，结论为列入合格供方，批准人为韩忠敏。合同在需要时下单签订。详见市场部审核记录。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：

综合部采购根据生产部报仓库库存进行采购，采购方式通过电话的方式与供方下达采购计划，提供“采购记录”，采购期间未发生不合格情况。

查“原辅材料验收记录”2024年09月12日采购了100袋黄豆，规格：1*50kg/袋，验证人：未填写。



查“原辅材料验收记录”2024年09月21日采购了大豆油28桶，规格：1*24kg/桶、王宝义十三香4袋（规格：1*2kg/袋）、海椒面1*25kg，验证人：未填写；

查“包装验收记录”2024年07月25日采购了贵兰开心豆腐纸箱208个，2024.09.23贵兰南溪豆干内袋泡椒2636600个，2024.10.08孝善坊非遗豆腐干内袋麻辣，验证人：未填写。

受审方记录填写规范性有待进一步提升，现场已沟通；

原辅料验收见生产部（质检）记录。

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：

受审方在管理手册中8.7条款对监视和测量资源进行了要求，策划了《监视和测量控制程序》。抽查“监视测量设备台账”，主要包括电子分析天平、手提式压力蒸汽灭菌器、电热恒温培养箱、电热恒温水浴锅、电子秤、VD-650桌上型垂直送风净化工作台等，提供了校准证书，抽取：

电子天平（型号FA1004）的校准证书，编号：GD602052406170509，校准日期：2024年06月17日，有效；

电热恒温水浴锅（型号：HWS-12 0.8KW 单列双孔）的校准证书，编号：GD602052406170510，校准日期：2024年06月17日，有效；

电热恒温培养箱（型号：303-0S）的校准证书，编号：GD602052406170511，校准日期：2024年06月17日，有效；

手提式压力蒸汽灭菌器（型号XFS-280 12）的校准证书编号：GD602052406170515，校准有效期至2024年06月17日；有效；

另抽查酸试滴定管、量筒、电热恒温干燥箱、移液管的校准报告，均在有效期内。

监视和测量设备不涉及内校过程；

另提供生产现场的监测设备校准报告，涉及压力表（16个）、1台电子秤；

提供有：电子秤（型号DYS-30）的检定证书，产品编号：15166，检定有效期至：2025年10月25日，有效；

审核现场发现：未能提供包装间电子秤（型号ACS-30型）、电子天平（型号：BS-6KH,产品编号：09092213）计量检定证书，已开不符合项整改。

提供有：

压力表（型号：（0.0-0.6）MPa）的检定证书，编号：HA745703104，检定有效期至：2025年11月22日，有效；

压力表（型号：（0.0-2.5）MPa）的检定证书，编号：HC75541033316，校准日期：2025年11月22日，有效；

压力表（型号：（0.0-0.6）MPa）的检定证书，编号：HA74530205105，校准日期：2025年11月22日，有效；

监视和测量资源基本满足产品监视和测量需求，控制基本合理。

5) 可追溯性及撤回/召回管理情况：

受审方在《管理手册》中8.4条款对可追溯性进行了规定，8.10.5撤回/召回对撤回/召回进行了规定，在《食



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，生产部质检主管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：2025 年 04 月 13 日，召回产品名称：豆腐干，召回原因：收到客人反馈，当天发出的产品（批次号 20250410），部分产品太薄，未达到客户订单要求；

情况描述（模拟）：2025 年 04 月 13 日，中午 9:00am 左右，当天市场部员工，收到反馈，我公司按照客户委托送过去的一车豆腐干产品（批次号 20250410），部分产品太薄，未达到客户订单要求。公司要求召回此批次产品；

分析项目：市场部接到反馈后立即对此批次产品（批次号 20250410）进行追溯、委托化验室对成品进行检验、对现场清场记录进行复查、经与生产部了解此批次产品于 2025 年 04 月 13 日交付完成，总共数量是 279.1kg，其中五香味豆干 142.8kg，麻辣味豆干 136.3kg；

批次性追溯：批次性追溯：查见此批次产品的原辅料验收记录、过程巡检记录、食品添加剂使用记录、关键过程运行记录、产品出厂检验报告、人员卫生检查记录、虫鼠害检查等运行记录。基本实现了此批次产品的追溯过程；分析结果：经证实发现该产品确实有包装不严导致产品外漏的现象；2. 通过对现场清场记录及询问员工发现，泄漏的那部分是防护未做好，运输途中颠簸所致，产品本身没有问题。召回措施：1. 售后服务人员将召回产品单独封存、标识、隔离、存放。2. 生产部-质检就召回产品信息进行验证，并联系检测单位取样化验分析；3. 市场部负责对召回的处理方法为报废的产品进行销毁；4. 市场部与顾客沟通补发事宜；5. 生产部负责对运输环节的员工进行教育训练，在操作时充分遵循工艺流程，加强食品安全意识。召回评价：整个召回演练系统是有效的、事宜的；未保留召回演练所追溯批次记录及相关图片，已现场沟通整改，下次审核关注；

现场查见：

——生产各区域有简单标识、区域划分明显；生产车间分为：一楼：原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间（拌料车间、辅料间、冻库、油炸锅及离心机（不在认证范围内）、卤制烘烤摊晾、洗袋线、摊晾线、灭菌、冻库、包装车间（喷码室）、内包装材料库；二楼：磨浆间、外包间等，有配置温湿度计，包材料标识明显，原辅料库的敏原物质未分区存放，现场沟通整改，符合要求；

——原料库主要是塔选食用大豆（大袋装）（生产日期 2025 年 02 月 25 日）、食用氯化镁（批次 20250101）、精选大豆（双利豆业品牌）、分离蛋白（蒸煮豆干原料）、辅料库存放的青花椒油香精（批次 2024.11.06）、浓香麻油香精（批次 2025.03.31）、肉味香精（批次：2024.12.03）等、白砂糖、食用盐等；有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有 BOPA/RCP 内包装袋（生产日期 2025 年 02 月 01 日）、外包装塑料包装袋，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；

——常规成品存放有待发货的南溪豆腐干（批次 2025 年 05 月 04 日）等，成品库未配备有温湿度计，已现场沟通整改；

——现场有留样产品：提供《产品留样记录》2025 年 03 月 10 日传统五香 生产日期：2025 年 3 月 10 日，规格：散装，保质期：9 个月，留样 250g、留样者：唐纪琼，到期时间：2025 年 12 月 09 日；2025 年 03 月 14 日，生产日期：2024 年 03 月 14 日，规格：120g，保质期：9 个月，留样 250g、留样者：唐纪琼，到期：2026 年 3 月 30 日；产品名称：120g 香辣豆干，生产日期：2025 年 04 月 28 日，规格：120g，保质期：9 个月，留样 5 袋、留样者：唐纪琼，到期：2026 年 04 月 27 日，基本符合要求；

6) 产品放行管理（含原料验收 OPRP 控制情况）情况：

受审方在管理手册中 8.6 条款中进行了要求，策划了《产品放行控制程序》、《良好操作规范》等要求。

原料验收：提供了“原辅料验收记录”查 2024 年 9 月 12 日到货 100 袋黄豆（规格 1*50kg/袋），供应商：企之源，供应商性质：已合作，批号：20240903，对包装、运输防护、保质期（——）、产品合格证（齐全）、其他指标检验结果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 2024 年 09 月 12 日、检验员：吴明辉、审核人：韩忠敏。



查 2024 年 09 月 10 日采购了白砂糖 2 袋（规格：1*50kg/袋），批号：20240825、味精 2 袋批号：2024829、海椒面 2 袋（规格 1*25kg/袋），供应商：四川久禾（宜宾市南溪区张修容粮油批发部），供应商性质：已合作，对包装、运输防护、保质期（——）、产品合格证（齐全）、其他指标检验结果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 2024.09.10、检验员：吴明辉、审核人：韩忠敏。

查 2024 年 09 月 30 日采购辣子鸡膏 2 桶（规格 1*20kg/桶），批号：20240822、供应商：开封欣诚，供应商性质：已合作，批号：对包装、运输防护、保质期（——）、产品合格证（齐全）、其他指标检验结果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 2024 年 09 月 30 日、检验员：吴明辉、审核人：韩忠敏。

查 2024 年 08 月 13 日采购贵兰香菇豆腐内袋五香（规格个），进货日期：263800，批号：20240810、供应商：重庆嘉峰彩印有限公司，供应商性质：已合作，批号：对包装、运输防护、保质期（——）、产品合格证（齐全）、其他指标检验结果及异常处理情况（合格、无异常）、检验日期 2024 年 08 月 13 日、检验员：一、审核人：一。另抽查 2024.09.05 孝善坊非遗豆腐干内袋五香、20241018 贵兰捞汁豆腐内袋香辣、20250123 孝善坊非遗豆腐干内袋五香、20240729 贵兰开心豆腐干纸箱等批次包装袋验收记录，管控方式相同，基本符合要求。

供应商资质及检测报告见综合部记录。记录中未体现包材的验收，现场与企业沟通，后期将包材进行记录，下次审核重点观察。

本部门涉及 CCP 如下：

CCP1：煮浆

CCP2：灭菌

提供“过程巡检记录”有烧浆工序对温度、设备操作正确、设备/管道/人员/工器具卫生进行巡查；有杀菌工序对温度、时间、设备操作正确、设备/管道/人员/工器具卫生进行巡查；

查 2025 年 05 月 09 日记录：烧浆温度：105℃；灭菌温度：116℃、时间：30min

查 2025 年 5 月 10 日记录：烧浆温度：105℃；灭菌温度：116℃、时间：30min（因工序特殊，前半程为豆干生产数据，后半程为其他产品生产数据）

现场查看 2025 年 6 月 12 日记录：烧浆温度：104℃；灭菌温度：116.5℃、时间：20min；

与企业沟通，巡查记录中未体现烧浆的时间，是因为设备会对烧浆工序的时间和温度进行固定，在时间没有达到 105℃、30min 的时候，浆体不能从设备中流出，品检人员对温度进行控制及验证是因为在筛浆时豆浆的温度也是要达到 105℃，CL 值控制基本有效。

生产过程控制具体见生产部记录；

产品放行：

提供了“产品出厂检验报告”、“蛋白质检验原始记录”、“水分检验原始记录”、“氯化物检验原始记录”、“大肠杆菌检验原始记录”、“净含量检测原始记录”

抽生产日期：2025 年 03 月 21 日的南溪豆腐干（麻辣味），检测日期：2025 年 03 月 21 日，检测项目：感官、净含量（散装称重）、水分（45.8）、蛋白质（26.3）、食盐（1.8）、大肠杆菌（<10）进行检测，检验结论经检验，上述所检测项目符合 T/511522NXSPXH01001-2020 标准出厂检验要求，该批次产品检验合格，



准许出厂，检验员：唐纪琼 审核：韩忠敏 批准：徐文强，日期：2025年03月22日，并提供了原始检验记录，基本符合。

2025年04月01日的南溪豆腐干（五香味），检测日期：2025年4月1日，检测项目：感官、净含量（散装称重）、水分（51.6）、蛋白质（21.6）、食盐（1.7）、大肠杆菌（<10）进行检测，检验结论经检验，上述所检测项目符合 T/511522NXSPXH01001-2020 标准出厂检验要求，该批次产品检验合格，准许出厂，检验员：唐纪琼 审核：韩忠敏 批准：徐文强，日期：2025年04月01日，并提供了原始检验记录，基本符合；

2025年05月27日的南溪豆腐干（麻辣味），检测日期：2025年05月27日，检测项目：感官、净含量（散装称重）、水分（46.5）、蛋白质（26.2）、食盐（1.7）、大肠杆菌（<10）进行检测，检验结论经检验，上述所检测项目符合 T/511522NXSPXH01001-2020 标准出厂检验要求，该批次产品检验合格，准许出厂，检验员：唐纪琼 审核：韩忠敏 批准：徐文强，日期：2025年05月27日，并提供了原始检验记录，基本符合；

现场有留样产品：提供《产品留样记录》2025年03月10日传统五香 生产日期：2025年3月10日，规格：散装，保质期：9个月，留样250g、留样者：唐纪琼，到期时间：2025年12月09日；2025年03月14日，生产日期：2024年03月14日，规格：120g，保质期：9个月，留样250g、留样者：唐纪琼，到期：2026年3月30日；产品名称：120g 香辣豆干，生产日期：2025年04月28日，规格：120g，保质期：9个月，留样5袋、留样者：唐纪琼，到期：2026年04月27日，基本符合要求；

现场查看监视和测量资源管理基本符合要求。实验室管理基本规范，留样产品贴有标签，留样产品为小包装产品。

实验室设在二楼，与办公室及成品库为同一楼层，常规检验室和无菌操作室，仪器设备配备基本齐全，试验室其他仪器工具等配置较为齐全，基本能满足非发酵豆制品[豆腐干]产品生产的监视和检验要求。

对于成品的安全性确认定期委托第三方进行安全性验证，查见：

产品：孝善坊南溪豆腐干（经典麻辣味）

产品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》

提供有第三方检测报告：

产品名称：孝善坊南溪豆腐干（经典麻辣味）

报告编号：JXRE20240605048

检测项目：外观、形态色泽组织形态/质地滋、气味杂质、水分、蛋白、食盐、大肠菌群、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、铅、菌落总数、等项；

结论：符合要求。

检测单位：四川久欣检测技术有限公司

报告日期：2024.07.04

产品：孝善坊南溪豆腐干（经典麻辣味）

产品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》

提供有第三方检测报告：

产品名称：孝善坊南溪豆腐干（经典麻辣味）

报告编号：A2250103890101004C

检测项目：色泽、外观、形态、杂质、滋气味、组织形态/质地、大肠菌群、菌落总数等项；

结论：符合要求。

检测单位：成都市华测检测技术有限公司

报告日期：2025.03.05



产品：南溪豆腐干（传统卤香味）

产品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》

提供有第三方检测报告：

产品名称：南溪豆腐干（传统卤香味）

报告编号：JXRE20240605049

检测项目：外观、形态色泽组织形态/质地滋、气味杂质、水分、蛋白、食盐、大肠菌群、沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、铅、菌落总数、等项；

结论：符合要求。

检测单位：四川久欣检测技术有限公司

报告日期：2024.07.04

产品：孝善坊南溪豆腐干（南溪豆腐干（传统卤香味）

产品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》

提供有第三方检测报告：

产品名称：孝善坊南溪豆腐干（传统卤香味）

报告编号：A2250103890101001C

检测项目：色泽、外观、形态、杂质、滋气味、组织形态/质地、大肠菌群、菌落总数等项；

结论：符合要求。

检测单位：成都市华测检测技术有限公司

报告日期：2025.03.05

抽查：产品第三方检测报告：南溪豆腐干（经典麻辣味）第三方检测报告，报告编号：A2250103890101004C，南溪豆腐干（南溪豆腐干（传统卤香味），报告编号：A2250103890101001C，未依据团标 T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》要求检测：水份、蛋白质、食盐、致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）指标，已开不符合项整改；

产品：捞汁豆腐（卤香味）

产品执行标准：GB2712-2014《食品安全国家标准豆制品》，GB2762-2022《食品安全国家标准食品中污染物限量》

提供有第三方检测报告：

产品名称：捞汁豆腐（卤香味）

报告编号：A2250221258101001C

检测项目：色泽、状态、滋味、气味、铅、大肠菌群等项；

结论：符合要求。

检测单位：成都市华测检测技术有限公司

报告日期：2025.04.16

产品：捞汁豆腐（香辣味）

产品执行标准：GB2712-2014《食品安全国家标准豆制品》，GB2762-2022《食品安全国家标准食品中污染物限量》

提供有第三方检测报告：

产品名称：捞汁豆腐（香辣味）

报告编号：A2250221258101002C

检测项目：色泽、状态、滋味、气味、铅、大肠菌群等项；

结论：符合要求。

检测单位：成都市华测检测技术有限公司

报告日期：2025.04.16

捞汁豆腐（卤香味）

抽查捞汁豆腐（卤香味）（报告编号：A2250221258101001C）、捞汁豆腐（香辣味）（报告编号：A2250221258101002C），



报告检测指标未依据 GB/T22106-2008 非发酵豆制品、GB2712-2014《食品安全国家标准豆制品》要求全检，有一定风险，已建议尽快完善成品型式指标检测，已列入观察项；

生产涉及加工用水，提供有水质检测报告，报告编号：SZ2024060022，检测指标：色度、浑浊度、臭和味、肉眼可见物、pH、总硬度(以 CaCO₃ 计)、溶解性总固体硫酸盐、氯化物、氟化物、氰化物等 39 号，检测结果：合格，检测机构：河南省标谱检测技术有限公司，报告日期：2024.06.26；

基本满足标准要求控制的可接受水平。

受审方制定了《确认、验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。一般产品安全性验证每半年进行 1 次，确认验证定期开展，内审管评每年 1 次，策划的基本合理。

——查《GHP 验证记录表》，验证人员：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖，验证日期：2025.05.04，结论：GHP 良好操作规范能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

——查见《HACCP 计划验证记录》，验证日期：2025 年 05 月 04 日，对评价产品和贮存、运输过程、评价产品安全历史、评价 HACCP 计划的实施情况符合性进行了验证，小组组长开展验证工作，明确了验证结论信息，基本符合要求。

食品安全小组对验证结果进行了总结分析，主要作为管理评审输入内容。时间：2025.05.04，验证人员：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖。

验证控制基本充分。

7) 致敏物质的管理情况：

受审方策划了编制了《HACCP 过敏原识别管理程序》、《预防和消除食品欺诈程序》、《食品防护计划》，基本符合标准要求。

提供过敏原物质清单，涉及过敏原物质成产品主要：豆腐干、蒸煮豆干、素肉等 3 大类；经识别本公司产品中含的过敏原物质：大豆、大豆蛋白粉、大豆拉丝蛋白，基别基本充分；

提供有《致敏物质控制措施确认记录表》，确认时间：2025-01-05，确认结果：通控制措施能使相应的过敏原危害达到预期的控制水平；进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《致敏物质控制措施验证记录表》，验证时间：2025-04-20，验证结果：控制措施的实施达到了预期效果。

现场生产过程主要是非发酵豆制品[豆腐干]的生产加工为主，产品类别相对较为单一，主要是即食豆类豆制品为主，按照批次进行配料加工的过程管控，分区域进行，开工前每班次清洗一次，由于生产三个产品类别所使用主要生产设备不同，生产完的设备主要是用碱水、清水加热清洗，第二遍用水清洗；涉及有含麸质谷类及其制品的大豆类及其制品植物油、卤制用卤汤配料的使用专属容器盛装方式进行管控，每批次进行洗洁清、开水清洗，防止带入过敏原。在生产结束后离开公司前，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，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标签标识告知方式进行管控，基本满足控制要求。

8) 食品防护管理情况：

受审方在管理手册的 8.14 食品防护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。

查看《食品安全防护计划》，计划中对企业外部安全、企业内部安全、储存安全、运送/接收安全、人员安全的安全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。

提供《食品安全防护验证记录》，确认人员：韩忠敏、徐文强、何东霖、徐文强、陈仪海，确认结论：符合，确认时间：2025.05.13；



查见开展了食品防护计划演练，日期：2025年01月19日，演练结果：通过此次演练，证明了公司生产过程安全防护措施运行有效。食品安全防护小组组长负责书写此次演练的记录，并予以存档。

- 进入厂区有《外来人员登记表》及指纹门禁，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；
- 生产车间加工用水主要是加工用水及设备清洗用水，日常的水质由生产部质检负责；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：

受审方制定有《预防和消除食品欺诈程序》，策划了建立食品欺诈预防控制程序，以最大限度地减少欺诈或掺假食品原辅料的采购风险，确保所有产品描述和承诺合法，准确且属实；由风险评估小组组织相关人员对公司产品所涉及的原辅料、食品接触材料进行危害识别，进行脆弱性分析，讨论审核、批准后制定《食品欺诈脆弱性风险评估》，作为需要控制的脆弱性风险。对所有食品原材料或原材料组进行成文的脆弱评估，以评定或冒牌的潜在风险，考虑以下因素：掺假或冒牌的以往证据（主要参照《151种非法食品添加剂黑名单》），可掺假或冒牌更具吸引力的经济因素；原物料的特性：原物料本身特性是否容易被掺假和替代。通过供应商接触到原材料的难易程度，识别掺假常规测试的复杂性；等，每年至少一次薄弱性评估。

提供了《脆弱性分析记录（预防计划）》，覆盖了食品原料、辅料包括添加剂及包装材料类等，对原物料产品食品欺诈分析：分析1. 供应商之前没有掺假或冒牌的行为，也没有证据表明调料产品供应商以前有出现过掺假或冒牌；2. 供应商可能会用不同产地的调料产品代替合同中说明的调料产品产地；3. 对产品的产地可以从文件资料上进行追溯；本公司直接在供应商直接购买调料产品，不经过任何中间商；4. 对产品可以从感官上验证出真假。对产品可以从感官上观察调料产品形状等方面进行综合分析评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《脆弱性分析记录（预防计划）》中，综合结论原料：此家供应商提供的原料大豆、大豆蛋白粉、大豆拉丝蛋白等经过脆弱性评估，掺假或冒牌的风险为低风险。辅料综合结论：此家供应商提供的调料产品经过脆弱性评估，掺假或冒牌的风险为低风险。包材综合结论：此家供应商提供的原料包装材料类经过脆弱性评估，掺假或冒牌的风险为低风险。

查见《欺诈脆弱性控制措施确认记录表》，确认日期：2025年01月05日；确认人：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖等，结论：控制措施能使相应的食品欺诈脆弱性分析达到预期的控制水平。

查见《欺诈脆弱性控制措施验证记录表》，验证日期：2025年04月23日；验证人：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖等，结论：控制措施的实施达到了预期效果。

现场询问食品安全小组组长徐文强表示审核周期内供方基本稳定，提供的原料基本符合要求，开展了供应商评价，具体见采购部审核记录。

10) 应急准备和响应管理情况：

受审方策划了《应急准备和响应控制程序》。并提供了《食品安全事故应急演练记录》、《火灾应急演练记录》、《食品防护计划演练记录》等；

查看食品安全事故应急演练记录，演练时间2025.01.25，演练评估：对于本次应急预案的演练，综合部做了充分的准备。成立了临时现场指挥部，统一指挥救援组、疏散组、报警组与警戒组协同作战。综合部在模拟致“食物中毒”食物、封存用具等方面，准备齐全，为本次应急预案的演练做到了保障到位。本次应急预案的演练，从“食物中毒”的发生到封存解救、保护现场共历时20分钟，及时有效的控制了“食物中毒”的扩大，保障



了人身安全。真正做到了分工明确，责任到人。通过本次的应急演练，增强了综合部和公司全体员工对食物中毒的防范意识。提高了他们在在工作中的警觉，对发生食物中毒时的现场救援、现场保护、食物封存有了充分的执行能力。为避免消费者的健康受到损害筑起了一道坚固的防火墙。充分体现了综合部工作人员的精神面貌，加强了他们对食品安全重要性的认知。为公司食品安全工作的开展起到了积极作用。

查编制了《召回控制程序》，并进行了演练，演练时间 2025.04.13；

应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

另提供有《火灾应急预案》、《演练记录》，演练时间：2023.03.15，演练评价基本上按照应急事故预案实施，取得了预期的效果，安全小组及各部门人员提高了应对火灾事故的应急处置能力，增强了消防意识。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) 产品和服务提供的控制、标识和可追溯性/撤回召回演练、产品防护、顾客满意度、交付后活动、变更管理、前提方案、CCP 实施情况【煮浆 CCP1、灭菌 CCP2】：

受审方主要涉及的产品非发酵豆制品[豆腐干]工艺流程：

生产工艺流程：

原辅料、包装材料验收-入库、储存-大豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-（捞汁豆腐干油炸 5min 后）卤制-卤制-烘干-摊晾-第三次烘干-内包-灭菌-清洗、烘干-挑选、外包、入库、检验；

（第三次烘干工序（1、烘干温度在 90-100℃；时间 30-50min（捞汁豆腐烘干时间：20min）、对于不添加添加剂产品在调味后再次执行此步骤）

CCP1：煮浆； CCP2：灭菌；

（据管理代表兼食品小安全组组长徐文强经理表示：产品捞汁豆腐处理小批量试产阶段，处于试销阶段，由于市场反馈并不理想，暂无量产计划，如试销不理想，会暂停该产品生产）

目前公司购置主要是黄豆、成品类植物油及辅料，经配料及工艺制作相关过程，对应的设备设施组织有配置及管理。对于半非发酵豆制品[豆腐干]的生产是由配方及工艺制作，包括豆-浸泡-制浆-煮浆-筛浆-点浆、沉浆-包胚、压榨-撕胚、切膜-卤制-烘干-摊晾等制作后烘干-摊晾-第三次烘干-内包等。

现场观察：生产工艺流程与实际基本一致，流程图已注明关键控制环节，体系初次导入，审核周期内未发生变化。

非发酵豆制品[豆腐干]：2 个 CCP 点，分别是：

煮浆 CCP1，CL 值：煮浆温度 100-118℃，时间≥25min；

灭菌 CCP2，CL 值：灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min；

查非发酵豆制品[豆腐干]的生产的实现流程及过程的控制情况：

整体过程一般为：组织生产部经理提前一周与市场部销售负责人确订单记录，生产部经理根据确认好的订单，确定后将《采购计划》交办公所采购人员，由综合部采购经理负责验对食材进行采购及验收、食材库房管理，生产部经理现场只负责对食材目测及感官判定是否合格，同时按照要求进行预处理、配料、炒制、成品放行等。

抽查 2025.05.27 传统豆腐干（麻辣、五香），查《生产入库单（外包装）2025.05.27 成品生产入库单登记表，生产日期：2025.5.27、入库日期：2025.05.29，品名：贵兰颗粒 五香：406kg、贵兰颗粒泡椒 246kg、贵兰颗粒麻辣 165kg、kg、贵兰颗粒火锅 142kg、传统豆干五香：832kg、传统豆腐干：1046kg，责任人：杨凤英；

查生产控制情况，计划生产：5334 斤，批号信息为 20250527；提供了 2025 年 05 月 27 日批次生产投料记录表：白胚班组：黄豆（4200 斤）批次 20250523、氯化镁（批次 20250101）用量 50 公斤、消泡剂（批次 20250416，用量 5kg）、食盐（批次 02250507）、食用碱（批次 20250507）10 公斤、卤制烘烤班组：食用碱（批次 20250507）12 斤、食盐（批次 20250402）68 斤、老卤膏（批次 20250508）14 斤、香料（批次 20250410）一、大配料（批次 20250507）12 斤、老抽（批次 20250507）25 斤、生抽（批次 20250310）13 斤、香油（批次 20250520）16 斤；转下序：传统（3744 斤）、颗粒（1590 斤）、总重量（5334 斤）；查：拌料添加剂投入：双乙酸钠实际



使用 616 克、5' 一呈味核苷酸二钠 616 克、肉味香精 1.84kg、老卤膏 2.46kg, 该批产品产量 五香味豆干 232kg, 记录批次与原辅料批次一致, 基本符合要求。

查提供有《配料监控记录表》: 时间: 2025.05.27, 传统五香 批量 832、味精: 4.16、白砂糖 2.08、五香油 22.5; 麻辣: 批量 1040、味精 5.30、白砂糖 2.65、油辣椒 41.6; 味精 (20241102)\白砂糖 (20250401);

查提供 (豆腐干) 投料表 (内包组) 2025.05.27 品名: 贵兰捞汁五香 原料批次 2025.05.23, 规格: 块, 数量: 18950, 投料总量 (斤) 759, 记录人: 王华, 膜批号 20241016;

品名: 贵兰捞汁麻辣 规格: 埠, 数量: 22500 块, 投料总量: 900 斤, 记录人: 王华, 膜批号: 20241016;

品名: 仪陇五香 数量: 6600 块, 投料总量: 200 斤, 记录人: 王华, 膜批号: 20240503;

审核现场查看: 查 (豆腐干) 投料记录表; 2025 年 06 月 11 日现场审核查看投料记录表: 白胚班组: 原料名称: 黄豆 (2800 斤) 批次 2025523、氯化镁 (批次 20250101) 用量 40 公斤、消泡剂 (批次 20250416, 3 公斤)、食用碱 (批次 2025507) 5 公斤; 卤制烘烤班组: 食用碱 (批次 2025507) 13 斤、食用盐 (批次 20250303) 50 斤、老卤膏 (批次 2025508) 10 斤、香料 (批次 2025318)、大配料 (批次 2025528) 8 公斤、老抽 (批次 2025507) 30 斤、生抽 (批次 20250310) 10 斤、香油 (批次 2025527) 11 斤、转下工序: 老豆干 (2123 斤)、传统 (370 斤)、颗粒 (577 斤)、总重量 (3074 斤), 该批次拌料不使用添加剂;

另抽查批次 20250526 捞汁豆腐干生产过程记录, 提供了 2025 年 05 月 26 日批次生产投料记录表: 白胚班组: 黄豆 (3600 斤) 批次 20250523、氯化镁 (批次 20250101) 用量 50 公斤、消泡剂 (批次 20250416, 用量 4kg)、食用碱 (批次 20250507) 5 公斤、卤制烘烤班组: 食用碱 (批次 20250507) 10 斤、食盐 (批次 20250303)、老卤膏 (批次 20250508) 12 斤、香料 (批次 20250318)、大配料 (批次 20250528) 10 斤、老抽 (批次 20250507) 32 斤、生抽 (批次 20250310) 11 斤、香油 (批次 20250527) 14 斤; 转下序: 老豆干 (1713 斤)、颗粒 (381 斤)、总重量 (3752 斤); 查: 2025.05.26 拌料添加剂投入: 双乙酸钠实际使用 95 克、5' 一呈味核苷酸二钠 95 克、麻辣油树脂 (食用香精) 323g, 该批产品产量 190.5kg, 记录批次与原辅料批次一致, 基本符合要求。

原辅料批次验收详见综合部采购及生产部质检记录, 涉及原料的第三方检测报告, 报告有效; 具体详见综合部 (采购) 审核记录; 基本符合原料验收要求;

依据《生产过程控制制度》进行, 包括大豆材料清洗浸泡, 切配、配料等; 操作人员根据订单计划, 先清先现场设备, 大豆浸泡浸泡时间 (约 9-10 小时, 夏季晚上 10 点到早上 9 点)、温度根据浸泡后黄豆的感官指标来判断, 常温, 2025.06.12 现场查看磨浆间人员, 人员袁**, 磨浆间人员均按规定佩戴劳动保护用品、操作规范进行工作, 同时把浸泡时间, 黄豆激发活性, 出浆率高;

看《白胚黄豆浸泡、磨浆工序记录》时间: 2025.05.27

10:00 浸泡: 白胚 (黄豆) 数量: 400kg 加水比例: 1:25, 杂质清理: 合格, 操作人: 袁**, 时间: 6:20, 浸泡时间: 10 小时, 胚型: 原胚; 磨浆: 生浆浓度: 9:8, 开机时间: 7:00, 操作人: 袁**;

10:30: 浸泡: 白胚 (黄豆) 数量: 400kg 加水比例: 1:25, 杂质清理: 合格, 操作人: 袁**, 时间: 6:20, 浸泡时间: 10 小时, 胚型: 原胚; 磨浆: 生浆浓度: 9:7, 开机时间: 7:00, 操作人: 袁**;

10:30: 浸泡: 白胚 (黄豆) 数量: 400kg 加水比例: 1:25, 杂质清理: 合格, 操作人: 袁**, 时间: 6:20, 浸泡时间: 10 小时, 胚型: 原胚; 磨浆: 生浆浓度: 9:8, 开机时间: 12:20, 操作人: 袁**;

另提供 2025.06.11 批次《白胚黄豆浸泡、磨浆工序记录》记录, 符合要求;

审核现场查看 2025.06.12 查看: 工人正进行大豆清洗浸泡磨浆中, 投料量: 2800 斤黄豆、计量生产量: 2100 斤豆腐干; 操作工人: 袁**;

现场查看员工操作情况, 与员工交流, 暂无不满意情况。

查《白胚烧浆、筛浆工序记录》: 记录有温度: 6:20-11:00, 查 9:50 温度℃: 1#47、2#52、3#63、4#73、5#82、6#92、7#101、8#104 蒸气压力 0:7, 锦纶网破损情况: 合格, 浆槽温度: 90℃; 现场提供 2025.06.11 批次工序记录, 符合要求;

查《白胚点浆、蹭浆、压榨工序记录》: 记录 8:20-12:50, 查 10:50 胚型: 原胚, 熟浆温度: 87℃、熟浆浓度: 9、凝剂浓度: 10、压榨进间: 46 分钟, 操作: 林树云; 现场提供 2025.06.11 批次工序记录, 符合要求;

查《过程巡检记录》2025.05.27 批次生产记录: 巡检项目包括: 清理浸泡、打浆 (200 目)、烧浆 (54-105℃)、卤制、烘烤 (温度 90℃、时间: 40-50 分钟) 及设备/人员/工器具卫生、冷却 (冷却温度、库内标识、库房/人员/工器具卫生, 冷却温度: 8:05 2.2℃、12:12 5.8℃、15.08 3.0℃、19.43 2.5℃)、辅料炒制、拌料、内包装 (真空度、封口严密、平整等);



2025年06月12日现场审核查看：全自动烧浆机温控显示记录，104℃、105℃，时间：30分钟，符合 CCP1 煮浆，CL 值：煮浆温度 100-118℃，时间≥25min 工艺要求；

2025.06.11 日现场查看《过程巡检记录》，记录有：清理浸泡（浸泡时间：23:00—7:00）、打浆（250目）、烧浆℃（54-105℃）、点浆（浆料温度 84.5—88.2℃、点浆浓度 7.0—7.5）、胆汁浓度 10、卤制 40 分钟、烘烤（温度 90℃、时间（30-50min）、冷却（冷库温度 7:32 2.2℃、11:05 5.2℃、14:20 7.0℃）、辅料炒制、拌料、内包装（真空度、封口严密、平整及设备/人员/工器具卫生）、2025年06月12日现场查看煮浆温度达 104~105℃，时间 30min，符合 CCP 点 CL 值工艺要求，2025年06月12日查看杀菌温度：116.5℃、20分钟、操作工人李*、袁**，符合 CCP2 杀菌工艺要求；另抽查 2025年05月26日批次《过程巡检记录》，管控方式相同，基基本符合要求；

杀菌（温度、时间及设备操作正确、设备/人员/工器具卫生）、老豆干 120℃（±5℃）、20分钟；2025年06月12日现场查看灭菌情况：设定值：116℃，实际值：116.5℃；时间设定：20min，实值 20min，（正在灭菌过程中），另抽查：符合 CCP2 灭菌 CL 值：灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min；

抽查 2025-05-27 豆腐干的主要配料（不含卤制汤料）的监控记录（kg）：产品名称：传统王香、手撕麻辣等，配料记录：

产品名称：手撕五香：盐 832、味精 4.16、白砂糖 208、五香油 22.5；

产品名称：手撕麻辣：盐 1040、味精 5.30、白砂糖 2.65、五香油一、油辣椒 41.6；

产品名称：五香颗：盐 400、味精 2.0、白砂糖 1.0、五香油 12.0、油辣椒一、泡椒一；

配料人：吴**

另现场审核时间查看 2025-06-11 豆腐干的主要配料（不含卤制汤料）的监控记录（kg）：产品名称：120g 香辣、120g 卤香、120 烧烤、120g 泡椒等，配料记录：

产品名称：120g 香辣：盐 70、味精 0.35、白砂糖 0.18、五香油一、油辣椒 2.24；

产品名称：120g 卤香：盐 45、味精 0.23、白砂糖 0.12、五香油 1.20、油辣椒一、；

产品名称：120g 烧烤：盐 45、味精 0.13、白砂糖 0.12、五香油一、泡辣椒 1.25；

产品名称：孝善坊五香：盐 288.5、味精 0.67、五香油 7.2、芽菜 2.10；

配料人：吴**

另抽查 20250506 批次捞汁五香豆干配料监控记录，管控方式相同，基本符合要求；符合生产配料工艺要求；

2025年06月11-12日巡查现场查看，无违规违纪操作发生。

在现场煮浆过程，主要将采购到的大豆清洗浸泡后，再进去制浆及煮浆过程，现场查看制浆过程较为简单，自动化生产，使用全自动磨浆机及烧浆机，在磨浆过程，磨浆机显示磨浆时间为：56min，烧浆机温度设定限值 105℃，显示温度为 104℃。出浆后的产品通过传输带进入筛浆网、点浆、沉浆再进入包胚、压榨工序，传递到全自分理处干制胚机；现场查看包胚、压榨过程，有使用包胚布，包胚使用前后均清洗，同时使用碱水煮后再清洗，提供了《白胚黄豆浸泡、磨浆工序记录》、《白胚烧浆、筛浆工序记录》、《白胚点浆、蹭浆、压榨工序记录》，管控方式相同，符合工艺要求；

现场审核查看：2025年06月12日的烧浆温度：104℃，时间为 30min，符合 CCP1 煮浆 CL 值煮浆温度 100-118℃，时间≥25min 工艺要求；

查《后工段杀菌监控记录》查 2025.05.27，品名：捞汁 批次数：1200、升温时间：10:24，结束：10:34，杀菌开始 10:34，温度：116℃、压力 0.18mpa、监测：时间：10:49 温度：116、压力：0.18mpa、杀菌终止：11:04，温度：116、压力：0.18mpa、冷却时间：开始：10:06 结束 11:16，温度：37℃；操作人：代茂华；

现场审核查看：2025年06月12日现场查看豆腐干的灭菌情况：设定值：116℃，实际值：116.5℃；时间设定：20min，实值 20min，（正在灭菌过程中），符合 CCP2 灭菌 CL 值：灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min；

查看需要确认的过程控制：质量关键过程（工序）：煮浆、灭菌为关键过程；相关控制参数名称：温度、时间（煮浆温度 100-118℃；时间≥25min；灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min）；需要确认的过程（工序）：煮浆、灭菌；提供了《白胚工序生产记录》，操作人：袁**，对煮浆温度进行了过程确认；提供了《后工段杀菌监控记录》对杀菌过程进行确认，操作人：代茂华；符合工艺要求及 T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐



干》团标、企标、《食品安全法》等食品质量安全相关法律法规的有关规定和要求。

查《内包材消杀记录》，抽查 2025 年 05 月 27 日消毒记录，规格/型号：孝五香香 数量：10962，消毒时间为 30min，使用消毒记录进行紫外线消毒，消毒对象主要为内包装袋，操作人为王华；另查 2025.05.28、2025.05.30、2025.5.31 等批次内包消杀记录，管控方式相同，基本符合要求，2025 年 06 月 12 日内包材消毒过程，采用紫外线消毒，符合内包材杀菌消毒的工艺要求；

内包间消毒，主要在内包间车间完成，主要通过紫外消毒方式进行消毒。提供《过程巡检记录表》记录有内包装的巡检时间及巡检情况记录，巡检结果：无问题，但未有具体记录有紫外线消毒记录时长；抽查 2024 年 06 月 07 日内包间消毒记录，巡检结果正常，基本符合要求；基本符合内包间消毒工艺要求。现场审核期间 2025 年 06 月 12 日查看内包间的内包操作过程，员工卫生管理包括穿工服、戴工帽等基本符合要求。

查 2025 年 05 月《内包装封口监控记录》，记录有真空机编号、品名、批次、真空度、抽空时间、热合时间、封口质、产品卫生情况、操作者等，抽查 2025.05.27 真空机编号 3#、品名规格：贵兰捞汁五香 批次/数量 18950 真空度-0.1 (MPa)、抽空时间 30S、热合时间 3S、封口质量：正常、产品卫生情况：正常；操作者：王华，符合工艺要求；审核现场查看 2025 年 06 月 12 日上午，人工真空机封口机、品名：南溪豆腐干批次 20250612，真空度-0.1MPa、抽空时间 30S、热合时间 3S、封口质量：正常、产品卫生情况：正常；操作者：王华、陶**，下午查看内包间：真空机编号 5#、4#正进行运行内包，品名：南溪豆腐干批次 20250612，真空度-0.1MPa、抽空时间 30S、热合时间 3S、封口质量：正常、产品卫生情况：正常；操作者：王华、陶**，符合工艺要求；

另外提供了《日常卫生检查记录》，基本符合。

查《生产入库单》（外包装）2025.05.27 成品生产入库单登记表，生产日期：2025.5.27、入库日期：2025.05.29，品名：贵兰颗粒 五香：406kg、贵兰颗粒泡椒 246kg、贵兰颗粒麻辣 165kg、kg、贵兰颗粒火锅 142kg、传统豆干五香：832kg、传统豆腐干：1046kg，责任人：杨凤英；

抽查批次 20250527 产品批次的发货单记录，查单据编号：SA-2025-06-0001、日期：2025 年 06 月 01 日，存货名称：贵兰蒸豆腐 规格五香 149 件；贵兰蒸豆腐 规格型号 麻辣 180 件；贵兰素肉豆干 火锅 120 件；贵兰素肉豆干 五香 188 件；制单人：韩忠敏，送货人：李**；（产品为非定量包装的散装称重）；另查同批次发货单据：SA-2025-06-0001 记录，管控方式相同，基本符合要求。

2025 年 06 月 12 日 审核现场查看：（1 颗豆）南溪豆腐干批次 20250612 的单个包装袋重量：10g，装后毛重检查：120g；计量称重符合净含量要求；

该组织涉及的非发酵豆制品[豆腐干]的生产，在原料使用上简单，工艺过程传统。基本满足生产工艺要求。

——不涉及首件检验过程。

——查看需要确认的过程控制：质量关键过程（工序）：煮浆、灭菌为关键过程；相关控制参数名称：温度、时间（煮浆温度 100-118℃；时间≥25min；灭菌温度 120±5℃，时间：25±5min）；需要确认的过程（工序）：煮浆、灭菌；提供了《白胚工序生产记录》，操作人：袁**，对煮浆温度进行了过程确认；提供了《后工段杀菌监控记录》对杀菌过程进行确认，操作人：代茂华；符合工艺要求及 T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》团标、企标、《食品安全法》等食品质量安全相关法律法规的有关规定和要求。

——采取防范人为错误的措施：生产加工用食材采用先进先出、专人管理库房的方式进行控制，每日进行检查；

——对于食品行业的非发酵豆制品[豆腐干]的生产控制：成品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020 南溪豆腐干、Q/XSF0002S-2024 豆制品企标、GB/T22106-2008 非发酵豆制品、2712-2014 食品安全国家标准 豆制品、JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则、国家质量监督检验检疫总局令 75 号[2005] 定量包装商品计量监督管理办法、SB/T 10649-2012《大豆蛋白制品》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB/T 22106-2008 非发酵豆制品、GB29921-2021 食品安全国家标准、预包装食品中致病菌限量 GB 28050 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则等标准及客户技术要求等要求执行；危害控制计划要求；按照 GB 14881 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范执行；

——售后服务：

a) 顾客满意度：



公司在《管理手册》中进行了规定；

查与顾客的沟通管理情况：公司主要进行：非发酵豆制品[豆腐干]的生产，组织由市场部负责与客户进行沟通。

沟通方式：电话、微信等。

沟通内容：产品和服务的信息、客户反馈及抱怨处理、合同或订单以及变更、对满足顾客要求有负面影响时，采取的应急措施等。

沟通的时机：当存在产品和服务过程中任何有不确定需要确认沟通时进行。

由市场部经理确认与产品有关的要求：

1、适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

2、组织认为的必要要求：包括产品质量、交付、价格、包装、运输、服务等方面的要求，通过合同、发货

单等形式予以确认。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈等方式获取信息。产品交付后的活动由办公室负责。

提供了产品购销合同；查李文忠（鑫鸿商贸配送公司）、曾松洁（五子良将食品有限公司）、韩武全（隆驰商贸有限公司）的产品购销合同，合同对产品名称、数量、规格、价格等内容进行规定。

提供了2025.05.28《客户满意度调查表》，调查表从质量、性能、价格、交期、服务态度等方面进行了调查。

查：李文忠（鑫鸿商贸配送公司）——95分

曾松洁（五子良将食品有限公司）——96分

韩武全（隆驰商贸有限公司）——96分，均为提出建议。

提供《顾客满意度分析报告》对顾客满意度进行分析、调查评价：从统计表结果显示，本次调查结果，顾客对本公司的产品和服务都很满意，未发现有不满意的情况。平均满意度达为97分。制表：何东霖，审核：韩忠敏；

该企业的顾客沟通、绩效分析和评价控制情况，基本满足标准的要求。

b) 产品和服务要求的变更：

公司在向顾客提供的非发酵豆制品[豆腐干]的生产要求时取决于：

1) 适用的法律法规要求（含产品标准）成品执行标准：T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》、Q/XSF0002S-2024 豆制品企标、GB/T22106-2008 非发酵豆制品、2712-2014 食品安全国家标准 豆制品、JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则、国家质量监督检验检疫总局令 第75号[2005]定量包装商品计量监督管理办法、SB/T 10649-2012《大豆蛋白制品》、GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB/T 22106-2008 非发酵豆制品、GB29921-2021 食品安全国家标准、预包装食品中致病菌限量 GB 28050 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则等标准及客户技术要求等要求执行；危害控制计划要求、《合同》、客户订单等

2) 公司认为的必要要求（企业或顾客技术要求）如：客户要求、T/511522NXSPXH01001-2020《南溪豆腐干》等；

与部门负责人沟通，目前和顾客约定的形式包括：书面合同、口头合同、微信下订单等，评审的方式包括授权人签字、盖章、填写表格等，基本符合标准的要求。

现场抽查：向顾客提供的产品和服务的要求：

——顾客明确的要求，先进行试样，在对样品满意后，明确后期产品和样品相同等。

——顾客虽然没有明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求：为客户提供的产品重量/容量达标，配送及时，不弄虚作假，客户需求及时沟通等；

——组织规定的要求：非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程的产品安全卫生管控、外包方管控，采购管理、供方管理等；

——适用于产品和服务的法律法规要求：见QH8.1审核记录

——与先前表述存在差异的合同或订单要求：审核期间暂无

——产品和服务的新要求：暂无



——不涉及与先前合同或订单的要求存在差异的有关事项。

部门负责人表示对于顾客没有提供形成文件的要求，在接受顾客要求前应对顾客要求进行确认，目前客户较少，基本按照客户需求进行控制，未见明显异常。

不涉及网络销售。

C) 交付后的活动:

询问部门负责人何东霖经理，其表示顾客无特殊的食品安全要求。因行业特殊性，产品即时交付，存在问题立即沟通；目前暂不存在需要协调的问题，对于交付后主要涉及的服务内容包括补偿、或最终报废处理、退换货等，与部门负责人交流，其表示审核周期内未发生重大质量事故，市场部负责人何东霖经理表示审核周期内销售发货交付过程未发生不安全产品的情况，也未发生食品安全事故，但发生过销售数量错误情况，基本在交付给客户时就发现，现场沟通给予解决，由于客户合作已有较长时间，大部分客户都对个别不合格品均自行处理，无需公司调换货；

目前提供的食材未发生重大的顾客投诉或者质量安全事故等，未发生撤回召回情况，公司组织的应急演练、召回撤回演练，见“生产部”审核记录”。

产品运输：——主要是由客户指定运输车辆上门自提货或公司货车运输，跨省物流运输主要通过韵达快运发货配送，另外通过第三方物流运输平台下单预约运输车辆。

抽查客户采购订单合同：产品：食材采购合同，合同编号：--，合同期限：2024年08月08日至2026年08月07日，甲方：宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司(以下简称甲方)，乙方：陈峰松(客户)，抽查合同相关条款内容：其中包括有：双方商定由乙方负责甲方系列豆腐干在泸州总经销权。向乙方提供合格的营业执照、食品生产许可证、产品检验合格证等国家许可的证照。如果因甲方产品质量问题，导致国家相关部门罚，由甲方(孝善坊)承担。甲方(孝善坊)向乙方提供系列产品，乙方下单后，甲方应及时准备货，非甲方质量原因，甲方所售产品，一律不退货。运输费用由甲方支付。

基本符合要求。

——其他管控实施情况

d) 标识管理情况: 针对原材料仓储管理及生产加工管理包括有原辅料(大豆、白砂糖、食用盐、调味料等)、添加剂、半成品及成品的标识管理，进行分类专柜摆放，具有一定的防止交叉污染的措施。对人流物流进行了区分，人员等通过更衣室，进行洗手消毒等措施。工器具等通过清洗或先清洗后消毒对设施进行消毒。基本可防止交叉污染；

现场查见:

——生产各区域有简单标识、区域划分明显；生产车间分为：一楼：原材料库房、辅料库房、一更更衣间、二更更衣间、生产车间(拌料车间、辅料间、冻库、油炸锅及离心机(不在认证范围内)、卤制烘烤摊晾、洗袋线、摊晾线、灭菌、冻库、包装车间(喷码室)、内包材料库；二楼：磨浆间、外包间等，有配置温湿度计，包材料标识明显，原辅料库的敏原物质未分区存放，现场沟通整改，符合要求；

——原料库主要是塔选食用大豆(大袋装)(生产日期2025年02月25日)、食用氯化镁(批次20250101)、精选大豆(双利豆业品牌)、分离蛋白(蒸煮豆干原料)、辅料库存放的青花椒油香精(批次2024.11.06)、浓香麻油香精(批次2025.03.31)、肉味香精(批次:2024.12.03)等、白砂糖、食用盐等；有离地离墙，并且有简易标识卡，包材库存放有BOPA/RCPP内包装袋(生产日期2025年02月01日)、外包装疗塑料包装袋，有包材暂存标识及包装间标签等信息标示；

——常规成品存放有待发货的南溪豆腐干(批次2025年05月04日)等，成品库未配备有温湿度计，已现场沟通整改；

——现场有留样产品：提供《产品留样记录》2025年03月10日传统五香 生产日期：2025年3月10日，规格：散装，保质期：9个月，留样250g、留样者：唐纪琼，到期时间：2025年12月09日；2025年03月14日，生产日期：2024年03月14日，规格：120g，保质期：9个月，留样250g、留样者：唐纪琼，到期：2026年3月30日；产品名称：120g香辣豆干，生产日期：2025年04月28



日，规格：120g，保质期：9个月，留样5袋、留样者：唐纪琼，到期：2026年04月27日，基本符合要求；

d) 顾客财产：主要是顾客信息。

e) 变更管理，审核周期内认证范围未发生变更。

12) 顾客沟通/产品和服务要求：

与受审方部门负责人沟通，目前和顾客约定的形式包括：书面合同、口头合同、微信下订单等，评审的方式包括授权人签字、盖章、填写表格等，基本符合标准的要求。

现场抽查：向顾客提供的产品和服务的要求：

——顾客明确的要求，先进行试样，在对样品满意后，明确后期产品和样品相同等。

——顾客虽然没有明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求：为客户提供的产品重量/容量达标，配送及时，不弄虚作假，客户需求及时沟通等；

——组织规定的要求：非发酵豆制品[豆腐干]的生产过程的产品安全卫生管控、外包方管控，采购管理、供方管理等；

——适用于产品和服务的法律法规要求：见 QH8.1 审核记录

——与先前表述存在差异的合同或订单要求：审核期间暂无

——产品和服务的新要求：暂无

——不涉及与先前合同或订单的要求存在差异的有关事项。

部门负责人表示对于顾客没有提供形成文件的要求，在接受顾客要求前应对顾客要求进行确认，目前客户较少，基本按照客户需求进行控制，未见明显异常。

不涉及网络销售。

13) 管理体系的验证、确认、评价和分析：

受审方制定了《确认、验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。一般产品安全性验证每年进行1次，确认验证定期开展，内审管评每年1次，策划的基本合理。

——查《GHP 验证记录表》，验证人员：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖，验证日期：2025.05.04，结论：GHP 良好操作规范能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平；

——查见《HACCP 计划验证记录》，验证日期：2025年05月04日，对评价产品和贮存、运输过程、评价产品安全历史、评价 HACCP 计划的实施情况符合性进行了验证，小组组长开展验证工作，明确了验证结论信息，基本符合要求；

食品安全小组对验证结果进行了总结分析，主要作为管理评审输入内容。时间：2025.05.04，验证人员：韩忠敏、徐文强、吴明辉、陈仪海、何东霖；

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、生产加工涉及加工用水，提供有水质检测报告，报告编号：SZ2024060022，检测指标：色度、浑浊度、臭和味、肉眼可见物、pH、总硬度(以 CaCO₃ 计)、溶解性总固体硫酸盐、氯化物、氟化物、氰化物等 39 号，检测结果：合格，检测机构：河南省标谱检测技术有限公司，报告日期：2024.06.26；

建议增加对工器具、员工手部菌落总数、内包间空气沉降的微生物进行验证，现场口头沟通。

验证控制基本充分。

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

受审方在《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2025年05月06日至2025年05月07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。现场与内审组长徐文强、内审员韩忠敏面谈，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足，面谈总经理韩忠敏对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足，已开不符合项整改。

受审方编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。

受审方《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于2025年06月01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”“HACCP和质量管理体系运行报告”等记录；查《2024年度管理评审计划》，计划于2025年06月01日进行管理评审，编制：吴明辉，审核：徐文强，批准：韩忠敏，日期：2025年5月11日；面谈总经理韩忠敏对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足，已开不符合项整改。

管理评审提出的改进建议：HACCO小组负责在2025年08月前实施加强各部门管理人员对管理体系标准的培训。已于2025年06月08日实施管理评审改进措施培训，培训课题：GB/T19001-2016标准；2、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求V1.0，现场验证整改措施有效性。

管评结论：本公司HACCP和质量管理体系的建立、实施和保持是适宜的、充分的和有效的，希望大家共同努力，进一步完善并持续改进。

管理评审基本符合要求。

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：

受审方制定有《不合格品控制程序》、《潜在不安全产品的处置控制程序》。

公司在《质量、HACCP管理手册》10.2条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《潜在不安全产品的处置控制程序》。

总经理通过确保公司管理方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造愉悦工作环境；通过管理目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提供公司的管理体系有效性。

——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；QH体系的内审开具的1项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格。

——顾客投诉处理等主要由市场部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。

原辅料及包装材料验收主要由总经理及食品安全小组负责，采购来自合格供方，审核周期内未发生采购原辅料及包装材料不合格情况。

在加工过程中，控制人员卫生、虫鼠害、清洁消毒、OPRP点/CCP点实施等过程，生产部（质检）动态管控，生产过程检验和过程监控记录有发现成品检验不合格的情况，主要个别产品在内包装工序内包装袋密封口处有折口现象导致包装不密封，现场工作人员感官检测直接返工处理，同时在豆腐干成品经过灭菌后清洗传输过程会再次对豆腐干内包装袋进行密封漏气检查，如发现有胀袋及内包装袋冒气泡现象，工人现场会直接返工处理，审核周期内暂未发生不合格品退货处理记录，未发生因食品安全不合格的情况。

现场交流质检员回答：1、当监视关键限值偏离或操作性前提方案失控时，上报食品安全小组处理；2、对于生产过程中发现不符合和潜在不安全产品，对产品进行隔离和评价后，放行、返工或报废，当产品在交付或使用后发现不合格情况，由食品安全小组组长启动产品召回程序，其描述与程序文件基本一致。召回情况见生产部审核记录

产品出厂检验，第三方委托检验，均合格，未发生不合格情况，无需采取纠正和纠正措施。

其他体系运行过程，暂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相关文件的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



受审方策划了《改进控制程序》、《监控与纠偏控制程序》；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:

受审方在《管理手册》中进行了规定；

受审方在《管理手册》第10.2 不合格与纠正措施条款进行了规定，同时策划了《客户投诉处理控制程序》。管代徐文强经理表示，体系建立以来，暂未发生顾客投诉情况，也未发生撤回/召回情况，参加了公司组织的撤回/召回演练。

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: 新增捞汁豆腐干产品执行 Q/XSF0002S-2024 豆制品企标产品、GB/T22106-2008 非发酵豆制品、2712-2014 食品安全国家标准 豆制品；

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

上次初审不符合项（3）项，涉及部门/条款: 01) 生产部 GB/T19001-2016 标准 8.6\HACCP 体系 4.5; 02) 综合部 GB/T19001-2016 标准 7.2\HACCP 体系标准 7.2 ; 03) 生产部 GB/T19001-2016 标准 8.5.4 \HACCP 体系标准 3.3(A10)，现场已验证不符合项的整改措施符合要求。

五、认证证书及标志的使用

主要用于投标使用，暂未见到违规使用情况

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、审核组推荐意见:**

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (宜宾市南溪区孝善坊食品有限公司) 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予以配合。

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。