



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10990-2025-QH

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司

审核体系：质量管理体系、危害分析与关键控制点体系

审核组长（签字）：黄童彤

审核组员（签字）：徐素娟

报告日期：2025 年 8 月 14 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！

审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务工作。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：黄童彤

组员：徐素娟



受审核方名称：贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司

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	黄童彤	组长	审核员	2024-N1HACCP-1301841	CIV-5
	黄童彤	组长	审核员	2024-N1QMS-1301841	03.10.01
B	徐素娟	组员	审核员	2025-N1HACCP-1022868	CIV-5
	徐素娟	组员	审核员	2024-N1QMS-4022868	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张鹏、赵爽	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

- a) 管理体系标准：GB/T19001-2016/ISO9001:2015、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☒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：CNCA/CTS 0021-2008A（CCAA 0015-2014）食品安全管理体系食用酒精生产企业要求、GB/T 23544-2009 白酒企业良好生产规范；
- d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法、《质量管理体系 要求》 GB/T 19001-2016、运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱 GB/T 6543-2008、中华人民共和国食品安全法 2021 年 4 月 29 日、食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013、多层复



合塑料膜、袋 DB51/T 1331-2011、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0） 2021、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022、GB/T 10781.4-2024 白酒质量要求 第4部分：酱香型白酒等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法、《质量管理体系 要求》 GB/T 19001-2016、运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱 GB/T 6543-2008、中华人民共和国食品安全法 2021年4月29日、食品安全国家标准食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013、多层复合塑料膜、袋 DB51/T 1331-2011、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0） 2021、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022 、 GB/T 10781.4-2024 白酒质量要求 第4部分：酱香型白酒等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）——。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年08月12日上午至2025年08月14日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月10日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q:酱香型白酒的生产

H:位于贵州省遵义市仁怀市茅台镇双龙村三岔河组的贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司（一车间、二车间）的酱香型白酒的生产

根据企业生产许可地址对范围进行了变更

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：贵州省遵义市仁怀市茅台镇三岔河

办公地址：贵州省遵义市仁怀市茅台镇双龙村三岔河组

经营地址：贵州省遵义市仁怀市茅台镇双龙村三岔河组

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：——

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年08月11日 08:30至2025年08月11日 12:30进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：企业合规性资质、资源能力、体系文件、内审管评

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（5）项，观察项（1）项，涉及部门/条款：
生产部 F8.5.1/H4.5、H4.3.4.3、H3.3./H 附录 A 质量部 F7.1.5.2/H3.6 办公室 F7.2/H3.2

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 9 月 13 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 8 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

人员能力、过程监控、检测设备校准、水质检测

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司从事酱香型白酒的生产多年，管理层均在此行业深耕多年，有着丰富的生产管理经验。公司各项管理比较规范，管理基础比较扎实。管理层食品安全意识比较高，公司的各项食品安全管理规定、工艺文件能落实到位，HACCP 体系、质量管理体系能有效实施。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

该组织的最高管理层能够自主发挥领导作用，并鼓励员工的全员参与，推进体系建设。坚持执行满足顾客要求和保障产品食品安全的方针，促进目标的沟通和实现；能充分提供资源并高效管理基础设施、工作环境和人力资源；能有效对生产过程实施控制，对供方进行严格管理，并严格进货查验，针对不符合能系统的方式采取纠正或预防措施；能基于顾客满意度或纠正预防措施实施持续改进。组织的管理体系具备适宜性、符合性，成熟度尚可。

2) 风险提示:

过程监控

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：2013 年 07 月 10 日 体系实施时间：2025 年 1 月 10 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：42 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）:



其他人员：8：30-17：30（午餐就餐时间 30min），生产车间烤酒：3：00-11：00

4) 范围内产品/服务及流程：

工艺流程：

原料接收-下沙（润粮-上甑蒸粮-下甑泼量水-摊凉-洒酒尾-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅）——糙沙（润粮-配料（上甑蒸粮-下甑泼量水-摊凉-洒酒尾-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅）——七轮

熟糟-摊凉-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅-上甑蒸酒-储存-够调-罐装-成品

CCP1:原料接收 CCP2:上甑蒸酒

关键过程：原料接收、上甑蒸酒；

需确认的过程：无；

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

1) 组织环境、相关方需求、风险和机遇

内、外部因素：查见2025.3.10《组织内外部环境要素识别表》，对公司管理体系相关的内外部影响因素进行了识别，外部因素包括政治、技术、法律法规要求、环节法规、行为准则等，内部因素包括资源、人力、运营、等因素，识别较充分。针对以上因素制定了管制措施。与领导层沟通，公司在管理评审中对内外部环境的变化进行了口头评审，适宜。与领导层沟通，公司考虑了气候变化因素，主要是气候不稳定对酿酒菌群有影响，通过延长发酵时间等措施应对。

查看2025.3.10《相关方的需求和期望清单》，识别的相关方包括顾客、供方、政府机构、员工等，识别了相关方的典型需求和期望。如：顾客期望产品质量、及时交货等、价格好。员工的工资及培训机会等。政府机构遵纪守法要求。供应商要求长期合作双赢、进料合格率高要求，识别较充分。与领导层沟通，公司重视气候变化引起的效益与环保共赢需求。

制定了《风险和机遇应对控制程序》，对风险和机遇应对控制进行了规定。公司不定期对风险和机遇进行识别和评价，查见《风险和机遇评估分析及措施表》，对管理体系相关的风险和机遇进行了识别，并制定了风险和机遇应对措施，对评价措施有效性进行评价，有效。日期：2025.3.15。

2) 方针、目标

手册中明确了方针“品质第一，酱行天下”手册明确了方针的涵义。方针与企业宗旨相符，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定管理体系目标提供了框架。通过管理体系文件的分发、内部培训、会议等方式式传达，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。方针基本适宜。

手册中明确了公司的质量和 HACCP 目标：



- 1) 产品外检合格率≥99% 2) 食安事故为 0
3) 顾客满意度≥90%， 4) 顾客投诉处理率 100%

对总目标进行了分解，各部门目标完成情况每月统计考核一次，查见《质量、HACCP 目标分解考核统计》，抽查 2025 年 1 月、2025 年 4 月、2025 年 7 月的目标实现情况，各部门分解目标均已完成。

现场核查质量部、办公室分解目标的完成情况，与实际结果不一致，有形式化内容，现场沟通，下次审核关注。

3) 合规性义务

提供《外来文件清单》，收集了与企业适用相关的法律法规及相关要求，抽查包括：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法、《质量管理体系 要求》 GB/T 19001-2016、运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱 GB/T 6543-2008、中华人民共和国食品安全法 2021 年 4 月 29 日、食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013、多层复合塑料膜、袋 DB51/T 1331-2011、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0） 2021、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022、GB/T 10781.4-2024 白酒质量要求 第 4 部分：酱香型白酒等，均有效。

组织于 2025 年 4 月 20 日开展了合规性评价，评价结论：公司已按照 HACCP 管理体系标准，公司文件及相关法律法规对相关场所进行评价，遵循法律法规，并按国家有关标准执行。

4) 良好操作规范、HACCP计划

食品安全小组在策划时考虑了酱香型白酒的生产控制情况，编制了《良好卫生规范》，2025 年 01 月 10 日实施；编制依据：GB/T 23544-2009 白酒企业良好生产规范、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》附录 A 企业良好卫生规范要求，内容包括厂区及周边卫生环境、仓库管理、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、培训等。

策划基本符合标准要求。

食品安全小组/HACCP 小组组成情况：

公司在管理手册中任命了 HACCP 小组组长为：余波，并明确了小组组长职责；同时在《危害控制计划》中明确了公司食品安全小组组成，由不同部门的人员组成，包括了办公室、生产部、质量部、采购部、销售部人员，基本符合标准要求，暂时由公司自己策划并实施 HACCP 计划，未聘请外部专家参与。

查：小组成员能力及培训情况等，询问小组成员赵爽，基本了解，具体人员能力及培训见办公室审核记录。

公司提供了《危害控制计划书》；

一、查原辅料描述情况：

食品安全小组在策划时考虑了酱香型白酒的生产控制情况，策划的管控范围覆盖了认证覆盖的酱香型白酒的生产。对原辅料、食品添加剂、食品接触材料等进行了特性识别，包括原料名称、来源、化学特性、生物特性、物理特性、组成/成分、生产方法、采购来源、交付方法、包装、贮存条件、保质期、生产前预处理、接收准则、致敏原信息等。

现场抽查：

高粱

来源：遵义/本地

重要的特性：感官：高粱应呈红色，形状、大小基本一致。具备正常的色泽、固有的滋味和气味，无异味，无霉变。物理特性：杂质≤1%，2g/100g，水分≤13%，总灰分≤8g/100g，淀粉≥%。其余指标符合 GB8321-2024 标准



组成：淀粉、水

生产方式：按种植规定进行生产

交付方式：从合格供方处购买

包装类型：麻袋、塑料袋

贮存方式：不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。

使用前的处理：挑选、淘洗、破碎

接受准则或用途说明：进货，索取第三方近期重金属、农残检验报告，根据高粱特性进行感官检验，查水分、淀粉含量，按照来料验收程序验收合格后入库，使用。

不得与有毒、有害、有异味或影响原料质量的物品混装运输。基本满足要求；

另抽查小麦、酒曲等的特性描述，控制方式基本相同，基本符合要求。

二、另对食品接触材料（瓷瓶、瓶盖）的特性进行了描述，控制方式基本合理。

三、成品特性：食品安全小组对产品进行了特性识别，包括：产品标准代号、成分、与食品安全有关的化学、生物和物理特性、预期的保质期和贮存条件、包装、装运方法、标签内容、预期用途、食用注意事项、分销方式等内容。

1、白酒

产品标准代号：GB/T 10781.4-2024 白酒质量要求 第4部分：酱香型白酒

与食品安全有关的化学、生物和物理特性：透明、无肉眼可见杂质，各项指标符合 GB/T 10781.4-2024 白酒质量要求 第4部分：酱香型白酒标准的规定

标签说明：符合 GB7718 标准要求，有营养标签和成分说明，有反式脂肪酸含量与范围说明，对过敏原成分过敏者有提示，出口产品有汉语和英文对照标。

四、生产工艺流程为：

原料接收-下沙（润粮-上甑蒸粮-下甑泼量水-摊凉-洒酒尾-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅）——糙沙（润粮-配料（上甑蒸粮-下甑泼量水-摊凉-洒酒尾-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅）——七轮

熟糟-摊凉-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅-上甑蒸酒-储存-够调-罐装-成品

CCP1:原料接收 CCP2:上甑蒸酒

关键过程：原料接收、上甑蒸酒；

需确认的过程：无；

提供了公司位置平面图，与现场基本一致，未发生变化。

食品安全小组通过危害分析识别了 CCP 点，并制定了关键限值：

CCP 点：

1、CCP1：红粮（高粱）、小麦接收

关键限值/控制措施类别：农残符合 GB2763 要求、重金属符合 GB2762 要求

验证：提供红粮，小麦合格检验报告

2、CCP2：上甑蒸酒（七轮）

关键限值/控制措施类别：1、去掉头酒：250~500ML

验证： 1. 生产部长审核蒸馏过程记录

2. 每年对检验设备进行校准；

3. 生产质量部长审核每轮次甲醇化验记录。



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

（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) 采购过程

手册 8.4 章对采购过程控制进行了规定，并策划了《采购控制程序》，对供方评价与选择、采购过程控制提出要求；采购部相关人员做好与供方的沟通，包括采购物品、数量、交期、产品质量等方面的信息。

主要采购物资有高粱、大曲、小麦，按照《采购控制程序》进行了评价，并编制了《合格供方名录》。

1) 供方评价与选择

查阅《合格供方名录》包括：

高粱 供方 绥阳县红遍山种植有限公司

小麦 供方 贵州省习水县库洲农业发展有限公司

大曲 供方 贵州省仁怀市茅台镇夜郎古酒业有限公司。

查见供应商评价表，2025.3.10，对高粱、小麦供方进行了评价，评价内容包括产品质量、交货期、价格、售后服务等，评价结论：同意列入合格供方名录。2025.5.15，对大曲供方进行了评价，评价内容包括产品质量、交货期、价格、售后服务等，评价结论：同意列入合格供方名录。

与负责人沟通，酒瓶、瓶盖、包装盒由其关联销售公司“贵州中袖酒业（集团）有限公司”提供。公司不采购酒瓶、瓶盖、包装盒。查见 2025.2.4 出具的通用茅型瓶 500ml，报告编号：BTT2025-023，检验项目砷、锑迁移量、耐内压力、铅、镉迁移量，合格，检测单位：重庆市玻陶搪产品质量监督检验站。

查见 高粱 供方 绥阳县红遍山种植有限公司的营业执照（91520325MA6J1GQ69G），有效。查见高粱的第三方检验报告，报告编号：LY20240997，报告日期：2024.9.26，检验项目：水分、容重、杂质、铅、镉、总砷、敌敌畏、马拉硫磷、氯氟氰菊酯和高效氯氟氰菊酯、氯氟菊酯、黄曲霉毒素 B1、赭曲霉毒素 A、总汞、总淀粉、直链淀粉、支链淀粉，均符合相关标准要求。检测单位：遵义市产品质量检验检测院。查见 GB/T8231-2024《高粱》标准，酿酒用高粱的丹宁含量不作限量要求。抽查高粱供应合同，2024.10.22，采购 高粱 700 吨。供方：绥阳县红遍山种植有限公司。

查见 小麦 供方 贵州省习水县库洲农业发展有限公司的营业执照（91520330MAALWXX84K），有效。查见小麦的第三方检验报告，报告编号：LY20240777，报告日期：2024.7.10，检验项目：包括水分、杂质-总量、杂质-其中：无机杂质、铅（以 Pb 计）、镉（以 Cd 计）、铬（以 Cr 计）、敌敌畏、氧乐果、对硫磷、甲基对硫磷、马拉硫磷、甲拌磷、滴滴涕、甲胺磷、三唑酮、辛硫磷、甲氧菊酯、氯氟氰菊酯和高效氯氟氰菊酯、氯氟菊酯和高效氯氟氰菊酯、氰戊菊酯和 S-氰戊菊酯、溴氰菊酯、黄曲霉毒素 B1、容重、不完整粒、色泽、气味、霉变粒，均符合相关标准要求。检测单位：遵义市产品质量检验检测院。抽查小麦购销合同，2024.10.9，采购 小麦 900 吨。供方：贵州省习水县库洲农业发展有限公司。

高粱和小麦的检测报告中检测项目包含 CCP1 要求的 CL 值对农残和重金属的检测，与企业负责人沟通现生产的白酒所用的高粱和小麦是在 2024 年重阳节购买，在 2024 年重阳节后到 2025 年 8 月期间未发生采购活动，因产品特殊，每年只生产一批次产品，企业所提供的第三方检测报告为 2024 年所采购的产品，2025 年未发生采购，所提供的检测报告有效；

查见 大曲 供方贵州省仁怀市茅台镇夜郎古酒业有限公司的营业执照（91520382709521794X）、食品生产许可证（SC1552038201130），均有效。查见大曲的出厂检验报告，报告日期：2024.12.11，检验项目包括黄曲、白曲、黑曲、曲块卫生、表皮颜色、横切面颜色、曲粉粒状、水分%、淀粉%、酸度、糖化力、



香气等，均合格。抽查大曲购销框架合同，采购 大曲 800 吨。供方：贵州省仁怀市茅台镇夜郎古酒业有限公司。

与负责人沟通，采购的小麦、高粱入厂时，相关人员检查外观、数量，合格后收货，抽查入库过磅单：2024. 11. 30，入库小麦 41. 63 吨。2024. 12. 3，入库小麦 37. 01 吨。2024. 10. 18，入库小麦 14. 25 吨。2024. 12. 29，入库高粱 12. 2 吨。

外包过程：物流运输、产品检测、废弃物处理

查见物流运输外包供方：四川友臣邦达供应链管理有限公司，查见四川友臣邦达供应链管理有限公司的营业执照（91510125MA6645D1X5）、道路运输许可证（川交运管许可 成 字 510114119296），均有效。查见 2025. 1. 1 与该外包方签订的物流运输合同，明确了双方的责任义务。

查见废弃物处理外包供方：查废弃酒糟购买单位“贵州正鑫酒业有限公司”单位的营业执照（91520329MA7EECX13）、贵州省食品生产加工小作坊登记证（登记证号：ZF5203291088）、排污许可证（91520329MA7EECX1X3001Q），有效。查见 2024. 9. 24“酒糟销售合同”，采购酒糟用于生产，合同期限 2024. 9. 30-2025. 12. 30，有双方盖章。

查见产品检测外包方：贵州省仁怀市精化白酒检测有限公司的检测资质：CMA242400111481、贵州省酒类产品质量检验检测院的检测资质：CMA242400112486，有效。负责人介绍，每次产品检测，通过缴费的方式建立口头产品检测合同，检测单位完成检测后，出具检测报告。抽查了贵州省仁怀市精化白酒检测有限公司出具的编号为 W120252070、W120252149 检测报告，抽查了贵州省酒类产品质量检验检测院出具的编号为 WJ20255691 的检测报告，均有效。

2) 顾客满意度

手册 9. 1. 2 章对顾客满意度统计进行了规定，公司通过电话、网络等形式，与顾客进行沟通，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行统计。

提供“顾客满意程度调查表”，2025 年 4 月 20 日进行了顾客满意度调查。调查顾客有云南黔亿酱坊商贸有限公司、四川鸿鑫酒业有限公司等 3 个客户。调查主要内容：产品质量、交期、服务、价格，无不满意情况，并对满意度进行了统计分析，查见《顾客满意度分析报告》，最终满意度为 98%。

3) 产品撤回/召回

制定《产品通知与召回控制程序》，对撤回和召回过程、责任部门等进行了策划；与部门负责人沟通，自管理体系建立以来，公司未实际发生撤回和召回情况。查见 2025. 3. 15《产品模拟应急召回演练记录》，对生产日期为 2025 年 3 月 10 日的产品进行模拟召回，记录了演练。记录了模拟演练实施过程。对演练进效果进行评价，评价结论：通过此次模拟应急召回演练，相关部门均得到锻炼和提高，同时对公司各管理部门在食品安全意识方面起到很大的警醒作用，公司随后将加强全员食品安全、质量意识培训，最大限度降低风险，规范生产流程，严格生产标准，防范和应对食品安全事件。

3) 良好卫生规范

与生产部负责人沟通，企业按照识别的适用法律法规、标准、操作规范和指南要求，建立、实施、保持和更新良好卫生规范，以预防和（或）减少产品中的、生产经营过程及产品所处环境中的污染。

企业保留有良好卫生规范相关文件。提供：《良好卫生操作规范》。企业按策划的时间间隔对良好卫生规范、程序进行评审，当产品、流程和其他与业务相关的活动发生变更时应实施评审。目前未发生变更。查看初始确认记录，时间：2025 年 01 月 15 日。

企业对良好卫生规范的运行实施监视和测量，企业基于风险分析，建立了环境监测计划，以减少食品污染的风险。



企业对良好卫生规范实施效果进行验证，以确定能否保障食品安全和宜食用性。

良好卫生规范的验证活动包括对监视测量、纠正措施、记录的审核及卫生清洁效果的评估。查看验证记录，时间：2025 年01月20 日。

1、场所及周边环境：

组织位于贵州省遵义市仁怀市茅台镇三岔河，现场观察无有害气体、灰尘、污水及其他任何污染源；厂区路面平坦，无积水，并有良好的防洪、排水系统；厂区厕所有冲水、洗手设施以及防蚊蝇防鼠等设施，并远离车间；车间的设备和操作台和直接接触食品的工具、管道、容器为304不锈钢材质，易于清洁消毒和维护保养，满足卫生规范要求。

2、场所设计、建造、布局 and 操作流程：

包装车间设置有：更衣室、工人消毒区、工具消毒间、灌装区、洗瓶区等；

一车间设置有：窖池、堆放区、甑子、康壳房等；

二车间设置有：罐区、杂物库房、老酒库、窖池、堆放区、甑子、康壳房等；

现场观察厂房结构、采光与通风、光照等满足卫生规范要求，现场观察有挡鼠板，未配备防蝇设施及其他方式设施，开不符合；

储酒库墙面霉菌较多，现场沟通整改，开观察项。

包装车间内放置有带盖子的垃圾桶，主要是生产线产生的不合格品及废弃的包装袋。

车间外设置卫生间，厕所为水冲式，设有洗手设施。车间入口处有更衣室、洗手消毒间（只是洗手无消毒）。

手部、工器具和工作区的清洗、消毒设施：无；在生产现场入口处，设有非手动开关洗手设施和盛装洗手液设施，备有干手器。

3、库存管理：

“先进先出”的原则在此行业不适用，产品无保质期。

现场查看每个储酒罐均有日期、酒度、酒名、记录人、封坛时间、生产日期，等标识；库房上锁管理，内严禁无关人员出入，保障安全；各仓库均有完善的防火设施；库房内禁止吸烟，安全管理较为严格。

4、空气和水质：

车间无空气要求，

生产用水水质提供检验报告，定期监控。

企业适用赤水河水经过沉淀适用，未提供水质检测报告，开不符合。

5、包装材料：

现场查看，企业使用的包装材料为：酒瓶、酒盖等，由客户提供，客户根据下单量，将包装材料送往企业进行罐装。企业对酒瓶清洗后使用；

包装材料能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质，并加贴适当的标签，不重复使用。

6、废弃物管理：

生产过程产生的废弃物主要有废弃的生活垃圾和酒糟，生活垃圾由地方市政清理。

查见废弃物处理外包供方：查废弃酒糟购买单位“贵州正鑫酒业有限公司”单位的营业执照



(91520329MA7EECX13)、贵州省食品生产加工小作坊登记证（登记证号：ZF5203291088）、排污许可证（91520329MA7EECX1X3001Q），有效。查见2024.9.24“酒糟销售合同”，采购酒糟用于生产，合同期限2024.9.30-2025.12.30，有双方盖章。审核周期内无酒糟

操作区内不产生污水，包装车间有洗瓶、场地清洗产生的废水排入对面污水处理站；

7、设备与维护：

现场接触原料、成品的设备、工器具和容器、工作台面使用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、经得起反复清洗与消毒的不锈钢材料制作；其表面平滑、无凹坑和裂缝。

设备的清单及维修保养详见Q7.1.3审核条款

8、产品污染风险和隔离：

企业有建立、实施和保持产品污染预防控制规程，控制对食品相关产品、半成品、成品的污染和交叉污染的风险。

物理污染：通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险；现场查看员工私人物品包括水杯等不允许带入车间，车间内照明灯管均带有防护罩，设备大部分为不锈钢材质，不易脱落破损。生产过程中员工着工衣、戴帽子、口罩，能有效遮住头发，防止头发掉入到产品中。车间、酒罐、酒库上锁管理如有外部人员进入车间内部由专人陪同按照员工正常更衣洗手流程，基本符合要求。

化学污染：

企业现场在用的清洁消毒剂主要是：无；（因企业行业特殊，化学品影响产品品质，无化学品适用）采用物理捕鼠，不涉及杀虫剂等化学品；

9、清洁消毒：

与负责人沟通，内包装材料由供方提供，企业只进行清洗，现场查看仓库（储酒库/罐区），罐区酒罐材质为不锈钢长期储存；现场产看成品有隔地存放，成品无库存。

提供有《设备清洗（消毒）记录》，查看7月25日灌装机、打包机、洗瓶机、双面减速器等，清洁灰尘、按规定消毒，结论：合格，操作人：蔡小美等、检查人：张平；另抽查7月7日、6月14日等记录，控制方式相同；

提供有《清洗消毒记录》，查2025.4.21记录，作业内容：酒瓶清洗，作业时间：2025.4.21，作业人：施富华，清洗方式：冲洗；检查人：张平；另抽取：5月16日、5月7日等记录，控制方式相同；

现场查看包装车间环境卫生整洁，未提供记录，现场沟通整改，下次审关注；

与生产负责人沟通，一车间、二车间只对场地进行清扫不可清洗，未提供设备清洗记录，现场沟通，下次审核关注；

10、虫害防治：

企业虫害防治由企业自己开展，主要措施有：挡鼠板，未配备防蝇设施及其他方式设施，开不符合；

提供防蝇、防鼠、防虫害情况记录表：

查有2025.4记录，部门：二车间、一车间；检查项目：通道是否通常、储存区是否通风、储存区是否干燥、地面是否干净、车间、库房里否定期打扫、防蝇设施、防鼠设施是否安装并正常使用等，未填写检查人员，现场沟通，下次审核关注；



现场观察生产车间未见虫鼠害出现，厂区也未见家养动物出没。

11、员工卫生：

企业配置了更衣室、洗手设施、干手设施、等，现场观察以上设施均维护良好正常运行。洗手消毒间关于洗手及消毒的流程在墙上有标示，能引导员工进行正确洗手消毒。

12、工作服管理：

车间员工每人分发有两套工作服、工作帽，存放在更衣室内。

13、员工健康：

建立有员工的健康档案，每年办理健康证。持证上岗。具体见办公室审核记录。查《人员卫生检查表》2025年 1 月至 8月的记录，晨检项目包括：员工的卫生、健康、卫生间环境、员工服饰等，不符合要求者不准进入车间，卫生员：蔡平，负责人：张平。

询问审核周期内暂未发生类似情况。

14、场所巡检：

提供《交接班记录表》提供2025年6月8日至今的记录，抽查2025年8月12日记录，班次：白夜班，当值人员：张成强；

值班情况：白班：车辆进入，巡查正常；夜班：巡查正常；

15、返工：

组织生产的产品为酱香型白酒，产品出现质量或酒精度问题，当水使用重新酿造。

16、运输储存：

产品通过内外包装包装后运输，组织委托物流公司，签订了合作协议。

成品存储（无库存）：

产品的运输：

装运前发货人员确认物流车上是否干净整洁，符合要求后装货。未能保留车辆检查记录，已现场沟通。

17、来访者：

提供门卫室出入厂区的进行询问：

被允许进入食品生产/经营场所的来访者，在进入时应遵守和食品生产/经营人员同样的卫生要求。

18、培训：

提供了 2025年度的人员培训计划，通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规标准和对各项食品安全管理制度的意识和责任，提高相应的知识水平。

根据食品生产/经营不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并进行考核，做好培训记录。

4) 产品设计及开发

在《管理手册》8.3 对设计和开发进行了说明，对设计开发过程进行了管理。本公司根据法律法规和顾客要求进行相关系列产品生产。

调酒师和董事长负责新产品的开发，董事长从事酱香型白酒行业多年，具有一定的产品开发的相关经验，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，公司从事的公司经过 100 多年的历史，生产工艺稳定，暂无新产品开发。

5) 致敏物质管理

提供了《过敏原识别记录及过敏原清单》，针对 8 大类致敏物质进行了识别，经识别本公司当前生产



中存在的致敏原物质有小麦、高粱。明确了过敏原成分，采用的控制措施是在过程中及生产中控制，根据产品实际情况，在蒸馏及过滤过程中将过敏原剔除，现场沟通，下次审核关注。

提供了《过敏原确认记录》，2025年1月20日进行了确认，项目包括：过敏源识别了食品链中可能产生的过敏源。确认人：HACCP小组。

提供了《过敏原验证记录》，验证人员：HACCP小组。验证时间：2025年1月20日，验证结论：过敏源识别达到预期过敏源的控制水平。

现场查看：企业过敏原为：小麦、高粱，在经过蒸馏和过滤后成品中无，小麦和高粱，产品中过敏原无标识；基本满足要求；

6) 食品防护

公司在管理手册的8.5.2.11条款进行了规定，针对人为的破坏或蓄意污染等情况策划了《食品安全防护计划》，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。

食品安全小组在策划中，对外来人员管理、内部人员的管控、加工安全、储藏安全、供应链安全、运输和接收、信息系统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。

查见：

《食品防护演练记录》，日期：2025年4月28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。办公室主任负责书写此次演练的记录，并予以存档。

现场观察：

企业全方位有监控实施，对厂区及生产车间、酒库等进行监控；

7) CCP 监控

该企业从事酱香型白酒的生产活动，产品生产周期较长，从下沙到勾兑放入酒罐时间为一年，成品销售在3年以上；

企业有两个生产车间分别为一车间有生产和包装，二车间有生产和存储，在审核期间有包装和生产，生产在第5轮蒸煮正常生产。

根据公司实际，结合体系管理要求，制定了管理手册、程序作业文件、HACCP计划、良好卫生操作规范、制度汇编等文件。基本能指导公司酱香型白酒的生产相关过程质量、食品安全管理运行的控制操作。

查审核范围内产品的实现流程及过程的控制情况：

每年根据销售情况安排车间生产，一车间每年要进行生产，40年无停工；罐装根据客户需求进行罐装；根据客户销售情况；

查2025.8.10包装计划，怀乡蕴下订单2100箱。

1) 包装记录：2025年8月11日 产品名称：怀乡蕴，规格：500ml×6，数量：716，客户：中袖；

2025年8月13日 产品名称：怀乡蕴，规格：500ml×6，数量：1441，客户：中袖；

2) 发货记录：订单日期2025-08-11，商品编号：BZ10391 怀乡蕴 数量：716件，司机：仇**，有电话和车牌记录

订单日期2025-08-13，商品编号：BZ10391 怀乡蕴 数量：713件，司机：胡**，有电话和车牌记录

酱香型白酒的生产过程控制：

生产工艺流程：原料接收-下沙（润粮-上甑蒸粮-下甑泼量水-摊凉-洒酒尾-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅）——糙沙（润粮-配料（上甑蒸粮-下甑泼量水-摊凉-洒酒尾-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅）——七轮

熟糟-摊凉-撒曲-堆积发酵-下窖-入窖发酵-开窖取醅-上甑蒸酒-储存-够调-罐装-成品

CCP1:原料接收

CCP2:上甑蒸酒



关键过程：原料接收、上甑蒸酒；

需确认的过程：无；

原料接受见采购部/销售部审核记录；

提供制酒生产原始记录（五轮次）：

原料接收及 CCP1 的验证见采购部/销售部审核记录；

提供制酒生产原始记录（五轮次）：

查看 2025 年 8 月 11 日记录（一车间）：

上甑（上甑人：/ 上甑时间：3:00 /3:00/4:10/4:12/5:25/5:26/6:40/6:42/7:55/7:57/9:10/9:12/
上甑气压：0.07 上甑结束时间： 3: 24/3: 25/4: 35/4: 36/5: 50/5: 52/7: 05/7: 06/8: 20/8:
21/9 : 35/9 : 37 蒸 溜 汽 压 : 0.1 下 甑 时 间 : 4 : 10/4 : 12/5 :
25/5:26/6:40/7:55/7:57/9:10/9:12/10:25/10:27)

掐头数量：0.3/0.4/0.4/0.4/0.3/0.3/0.4/0.5/0.3/0.4/0.3

CCP2 上甑蒸酒,CL 值去掉头酒：250~500ML，在记录中掐头数量中显示，基本满足 CL 值；

摘 酒 （ 数 量 : 30/30/30/30/30/29/30/30/29/29/30/29/29 品 酒 °C :
30/30/30/30/30/30/35/35/35/35/35/35 酒 精 度 %vov :
57/57/57/57/57/59/59/59/59/59/59)

尾酒：120

配料：（曲药：40 谷壳： 8 ）

拌曲上堆：（室温 °C： 22/22/22/22/23/23/24/24/24/24/25/25 拌曲时品温 °C :
31/31/30/30/30/30/29/29/29/29/29/28/28 上 堆 时 品 温 °C :
29/29/28/28/28/28/27/27/27/27/26/26)

查看 2025 年 8 月 11 日记录（二车间）：

上甑（上甑人：章正勇 上甑时间：1: 30/2:40/4:00/5:20/6:40 上甑气压：1.5 上甑结束
时 间 : 1:50/3:10/4 : 20/5:40/7:10 蒸 溜 汽 压 : 1.8 下 甑 时 间 : 2:50/
3:50/5:10/6:30/8:10)

掐头数量：0.5/0.5/0.5/0.5/0.5

CCP2 上甑蒸酒,CL 值去掉头酒：250~500ML，在记录中掐头数量中显示，基本满足 CL 值；

摘酒（数量：35/36/37/34/32 品酒 °C：20 酒精度 %vov 75/76/78/75/75:)

尾酒：80/80/80/80/80

配料：（曲药：120 谷壳：20 ）

拌曲上堆：（室温 °C： 34/30/37/35/35/38 拌曲时品温 °C： 5/4/3/4/5 上堆时品温 °C :
2/2/1/2/2)

另抽取一轮、二轮、三轮、四轮记录基本控制方式基本相同，基本满足要求；

CCP2 验证：未提供甲醛的监控记录及检测设备未进行校准；开不符合；

8) 产品放行

公司主要生产酱香型白酒，策划编制了《监视和测量资源控制程序》、《不合格控制程序》等文件

原料检验由质量部负责，进行感官检查，有留样无记录，索证索票（合格供方、第三方检测报



告)；

半成品无检测，CCP2 无法验证开不符合；

成品出厂检验每罐产品每年送一次检，送检单位贵州省仁怀京化白酒检测有限公司（一罐一年一送检）均为第三方检测，因企业产品情况特殊，每年只生产一批次产品；

一、进货查验

无记录，有留样，检验人员进行简单感官检验，主要是索证索票；

二、过程控制：

半成品无检测，CCP2 无法验证开不符合；

三、产品出厂检验/第三方检测报告

产品名称：怀乡酒·越（酱香型白酒）

报告编号：WJ20255691

委托单位：贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司

检测单位：贵州省酒类产品质量检验检测院

检测项目：固形物、己酸乙酯、甲醇、酒精度（20°）、铅、氰化物等；

检验日期：2025 年 6 月 20 日

产品名称：茅 1 号

报告编号：W120253127

委托单位：贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司

检测单位：贵州省仁怀市精华白酒检测有限公司

检测项目：固形物、己酸乙酯、甲醇、酒精度（20°）、铅、氰化物等；

检验日期：2025 年 7 月 25 日

报告编号：W120250502

委托单位：贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司

检测单位：贵州省仁怀市精华白酒检测有限公司

检测项目：邻苯二甲酸二甲酯、邻苯二甲酸二乙酯、邻苯二甲酸二烯瑞酯等 17 项；

检验日期：2025 年 7 月 25 日

查企业水质检测报告，每年进行一次水质检验：

未提供水质检测报告，开不符合；

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

1) 内部审核

公司编制了《内部审核控制程序》，明确了内审的职责、内审的程序等内容，查看内审相关记录：

查《内部审核实施计划》，明确了内审员、内审目的、审核范围、审核依据、审核部门、条款和日程安排等，策划较充分。

内部审核时间为 2025.5.10-11 日，查见内审首次、末次会议记录，有参会人员签名。

查管理层、HACCP 小组、生产部、采购部、销售部、办公室、质量部的内审检查表，基本按照



计划进行了审核。

查《内审不符合项报告》，内审发现 1 项不符合，采购部 H3.5 条款，针对不符合项进行了纠正，制定并落实了纠正措施，对纠正措施效果进行了验证。

查 2025.5.10-11 日内审报告，对内审过程进行了综述，内审结论：本公司制定的质量管理体系、HACCP 管理体系文件基本得到有效实施，体系运行不存在区域性系统性的严重不合格，大部分过程符合标准要求，体系运行有效。

与内审组长 赵爽、内审员 许鹏面谈，内审员对内审的要求及管理体系标准了解不深入，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。Q7.2/H3.2 已开具不符合。

2) 管理评审

公司制订了《管理评审控制程序》，每年至少要进行一次管理评审，每次间隔不大于 12 个月，由总经理主持。

查管理评审的计划：要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。

查看管理评审输入的资料：以各部门汇报材料的形式输入内容包括：生产部：生产任务的完成情况，生产过程中食品安全的控制情况；产品质量的情况，食品安全的检验情况；办公室：内部审核情况、文件控制及人力资源管理情况等。采购部、销售部：外部沟通的情况，顾客反馈的情况；供方质量评价及合格供方情况；HACCP 小组：验证活动结果的分析报告，HACCP 体系运行的基本情况（包括关键控制点的控制情况等），输入较充分。

查见 2025.6.10 管理评审会议签到表，有参会人员签到。

查见 2025.6.10 管理评审报告，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容等，管理评审结论：通过本次评审，会议人员一致认为本公司的管理体系按照 GB/T19001-2016、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）运行良好，体系运行持续适宜充分有效。

提出 1 项改进建议，查见 2025.6.12 管理评审改进建议实施计划表，策划了改进建议的实施时间、责任部门。查见 2025.6.15 管理评审改进建议培训记录，对相关人员进行了培训，培训达到预期效果，培训有效。

管理评审基本有效。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

编制《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》，对不符合及纠正措施的控制进行了规定。针对内审不符合项和日常检查中的不符合项，进行了纠正，实施了纠正措施，并对纠正措施实施情况进行验证。与领导层沟通，近一年来未发生重大食品安全事故。

——日常改进通过以下方面进行：内外部环境识别评审、相关方及其需求信息的监视，风险和机遇应对；合规义务；食品安全方针、目标现状及实施状况；内外部审核结果；监视和测量结果；体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理等；具体见各部门的审核记录。

——公司保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的 1 项不符合报告，已进行了原因分析，采取纠正措施，进行验证有效。

——原料进货验收过程：发现不合格产品退回，更换。目前原料验收过程中未发现不合格情况，后期关注。

——生产加工过程主要由生产部负责，发现不合格及潜在不安全产品，分析了原因，记录了处置结果。

——顾客投诉处理等主要由销售部负责，审核周期内未发生客户投诉。

基本符合标准要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

与管理层沟通，公司每年至少一次食品安全管理体系评审，识别体系更新的机会。为实现这一目标，



食品安全小组按计划的时间间隔通过审查危害分析、既定的危害控制计划，对管理体系进行持续更新。更新活动包含了外部和内部沟通信息的输入、适用性、充分性和有效性的其他信息的输入、验证活动结果分析的输出：管理评审的输出。审核周期内，持续对人员进行培训，不断提高人员能力和意识。

公司建立了自我完善和持续改进机制,并根据监视、测量、分析的结果,以及内审、管理评审、日常检查情况,持续改进管理体系的绩效。

3) 投诉的接受和处理情况:

执行和遵守法律法规情况: 按照产品标准、食品安全法及体系标准要求等实施, 未发生违法情况;
国家/地方质量抽查情况/顾客投诉: 体系建立以来没有发生食品安全事故, 无重大顾客投诉。

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）：

公司生产经营地址为贵州省遵义市仁怀市茅台镇三岔河，为企业自有土地，办公区在一车间二楼，办公面积约 500 平方米；一车间一楼有包装区、餐厅、包装库房、成品库、应急物质库房总面积约 1200 平方米；一车间负一楼为生产车间、锅炉房、酒窖总面积约 1000 平方米；二车间一楼有展区和保安室面积约 184 平方米，负一楼有杂物库、罐区、储酒罐总面积约 700 平方米，地下生产区约 700 平方米，有锅炉房；

生产设备设施：包括窖池、冷却器、酒甑、斗车、风机、灌装机、洗瓶机、压盖机、烘干机、喷码机、胶带封箱机、打包机、涡轮减速器等，满足生产需求。

检测设备：包括台式干燥箱、可见分光光度计、电子天平、七支组精密酒精计、气相色谱仪、全自动电子计量液体灌装机等。

办公设备：电脑、打印机等。

安全附件：压力表、安全阀

特种设备：锅炉 2 台（二车间一台、三车间一台（停工））；

一车间锅炉小于 1.5L 未备案；

人员：配备了管理体系范围相关的员工，目前共 42 人。

现有各项资源基本满足管理体系运行需求。

2) 人员及能力、意识：

本次审核范围所覆盖人数为 42 人，包括生产、质检、采购、销售等人员,现有人员基本满足管理体系运行的需要。

特种作业人员：

电工：陈强，证号：T522130197212287971, 有效期 2024.3.12 至 2030.3.11。

锅炉工：雷登芳，证号：510525197709055508，有效期至 2023 年 6 月至 2027 年 5 月。

抽查健康证：陈芳（证号 090075062）、赵爽（证号 090075058）、赵小美（证号 090075060）、叶巧云（证号 090075063）、周宗兴（证号 090075055）、刘灿静（090075068）、陈明胜（090075059），均有效。

编制了岗位认知要求,对主要岗位的能力要求进行了明确,包括能力要求等。不定期对员工能力进行评价, 查见《人员能力评定记录》,对主要岗位人员的能力进行了评价, 评价内容包括业务知识、能力、责任意识等, 抽查受评价人: 员工周宗兴、余涛、张林 的能力评价情况, 评价结果均为能够胜任该岗位。评价人: 余方开、赵爽, 评价日期: 2025.2.25。

与部门负责人面谈, 员工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。查见 2025 年培训计划, 对培训内容、培训对象、计划培训时间等进行了策划。抽查培训记录及评价记录, 2025 年 3 月 10 日进行体系文件要求培训。2025.4.28 进行内



审知识培训。2025.6.5 进行产品知识培训；2025.7.5 进行仓库管理知识培训，以上培训均对培训效果进行了评价，均为培训有效。

与内审组长 赵爽、内审员 许鹏面谈，内审员对内审的要求及管理体系标准了解不深入，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。开具不符合。

3) 信息沟通:

建立实施《信息交流控制程序》，公司确定与管理体系相关的内部和外部沟通，确保所有对食品安全产生影响的活动的有关人员理解有效沟通的要求，收集对食品安全有影响的信息，确保 HACCP 小组及时获取可引起管理体系变更的信息，保持管理体系的持续更新和有效性。公司目前的沟通分为内部沟通和外部沟通，内部沟通通过电话、网络、面谈、开会、文件发放等方式进行，沟通渠道畅通。外部沟通针对供方、顾客、监管部门等外部相关方进行沟通，及时了解外部相关方的要求。总经理和 HACCP 小组组长负责外部沟通，充分了解企业的产品、相关危害和 HACCP 管理体系，并经培训。建立内部报告制度，总经理确保所有人员都有责任向上级管理者、最高管理者报告所关注到的食品安全问题及隐患。与负责人沟通，目前沟通方式适宜，未出现沟通不畅的情况。

4) 文件化信息的管理:

公司在《质量和 HACCP 管理手册》7.5 章进行了规定，并策划实施《文件控制程序》、《记录控制程序》；查管理体系文件管理情况：

一层文件：《质量和 HACCP 管理手册》MYJY/QHMS-2025，A/1 版、

二层文件：《程序文件》MYJY/CX -2025，A/0 版，包含 24 个程序

三层文件：《良好卫生规范》、《HACCP 计划》等

四层文件：记录。

查见《受控文件清单》，包括质量和 HACCP 管理手册、程序文件、良好卫生规范、HACCP 计划等，清单内写明了文件名称、文件编号等，编制：赵爽 审批：余波。基本符合要求。查《文件发放/回收记录表》，保留了对上述文件进行发放的记录，符合要求。抽查手册、程序文件、良好卫生规范、HACCP 计划，均有编审批手续、有发布实施时间，基本符合要求。

收集了与企业适用相关的法律法规及相关要求，抽查包括：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法、《质量管理体系 要求》 GB/T 19001-2016、运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱 GB/T 6543-2008、中华人民共和国食品安全法 2021 年 4 月 29 日、食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013、多层复合塑料膜、袋 DB51/T 1331-2011、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0） 2021、生活饮用水卫生标准 GB 5749-2022、GB/T 10781.4-2024 白酒质量要求 第 4 部分：酱香型白酒等，均有效。

查记录管理情况：制定了《记录控制程序》，对记录管理进行了规定。查见《记录清单》，收集了管理体系运行的各项记录。抽查《培训记录表》、《内审检查表》、《顾客满意度调查表》、《HACCP 计划确认记录》等，均记录清晰、易于保存。

现场观察，公司文件和记录主要以电子文档和纸质两种形式进行保存，在各部门现场查看文件保存完好、清晰，版本为最新版本，现场查看无作废文件的使用。成文信息控制基本有效，基本符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:酱香型白酒的生产

H:位于贵州省遵义市仁怀市茅台镇双龙村三岔河组的贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司（一车间、二车间）的酱香型白酒的生产

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，贵州省仁怀市茅台镇茅源酒业有限公司的

☒质量 ☐环境 ☐职业健康安全 ☐能源管理体系 ☒食品安全管理体系 ☐危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：黄童彤、徐素娟



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。