



FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATION 食品安全管理体系认证

AUDIT TYPE 审核类型：
RECERTIFICATION

Checklist version number: 6.0.0

IAR issue number: 6.1

1 ORGANIZATION DETAILS 组织详细情况**1.1 ORGANIZATION PROFILE 组织概况**

Registered legal name 依法注册的名称	Firmenich Aromatics (Zhangjiagang) Co., Ltd. 芬美意香料（张家港）有限公司
Legal or official company registration number 法定或官方的公司登记号码	91320592MA1NC97R53
COID 获证组织识别码	CHN-1-0587-687978
Location 位置	No. 1328, Gangfeng Road, Jiangsu Yangzijiang International Chemical Industrial Park, Zhangjiagang Bonded Zone, Suzhou City, Jiangsu Province, P. R. China 中国江苏省苏州市张家港保税区江苏扬子江国际化学工业园港丰公路 1328 号
Technical contact name* 技术联系人	Rita YAN
Technical contact Email* 技术联系邮箱	Rita.lihua@firmenich.com
Commercial contact name* 商务联系人	Rita YAN
Commercial contact Email* 商务联系邮箱	Rita.lihua@firmenich.com
General description of the audited organization 受审核组织的总体描述	Firmenich Aromatics (Zhangjiagang) Co., Ltd. is located at No.1328, Gangfeng Road, Jiangsu Yangzijiang International Chemical Industrial Park, Zhangjiagang Bonded Zone, Suzhou City, Jiangsu Province, P. R. China. At present, its products are mainly liquid essence for food, emulsified essence and paste (paste) essence. Firmenich Aromatics (Zhangjiagang) Co., Ltd., a wholly-owned company of Firmenich, Switzerland, started the project in March 2016, laid the foundation for the project in March 2017, started trial production in October 2018, obtained the food production license in January 2019, obtained the safety production license in March 2019, and officially put into production on March 15, 2019. The design capacity is 12000 tons/year, the current actual annual production capacity of 7300 tons, the factory covers a total area of 60,000 square meters, building area of 30,000 square meters. The factory has been certified by ISO9001:2015, FSSC22000 V5.1, ISO22000:2018, ISO14001:2015, ISO45001:2018, HALAL, KOSHER

	<p>and RSPO. The Zhangjiagang factory is only responsible for product production, and the Shanghai headquarters is responsible for product sales. At present, 95% of the products are sold domestically and 5% are sold to South Korea, Vietnam, Thailand and other regions. Domestic customers mainly include drinks, dairy products, condiments, ham sausage, etc. The company has set up raw material warehouse, finished product warehouse, chemical warehouse and so on according to the needs. At this stage, there are no temperature-sensitive materials, and the material in and out are managed through the ERP system. These areas were audited on site, materials were placed on the partition wall, and each stack was marked with identification cards. The infrastructure and working environment are established and maintained in accordance with GB 31647-2018 and ISO/TS22002-1, and site visits can confirm that the infrastructure can effectively provide a hygienic environment to control food safety hazards. The equipment, facilities and environment are adequate, suitable and effectively maintained to control food</p> <p>safety to an acceptable level. Product license: SC20232058201435; valid to 2028-11-26. 芬美意香料（张家港）有限公司位于中国江苏省苏州市张家港保税区江苏扬子江国际化学工业园港丰公路 1328 号，目前的产品主要为食品用液体香精、乳化香精和浆（膏）状香精的生产。芬美意香料（张家港）有限公司是瑞士 Firmenich 的独资公司，于 2016 年 3 月项目启动，2017 年 3 月项目项目奠基，2018 年 10 月开始试生产，2019 年 1 月获得食品生产许可证，2019 年 3 月获得安全生产许可证，2019 年 3 月 15 日正式投产。工厂设计产能 12000 吨/年，目前实际年产能 7300 吨，工厂总占地面积 6 万平方米，建筑面积 3 万平方米。工厂目前已获得 ISO9001:2015、FSSC22000 V5.1、ISO22000:2018、ISO14001:2015、ISO45001:2018、HALAL、KOSHER、RSPO 认证。张家港工厂只负责产品生产，产品销售由上海总部负责。目前产品 95% 内销，5% 销往韩国、越南、泰国等区域。国内客户主要包括饮料、乳品、调味料、火腿肠等。公司根据需要设置了原料库、成品库、化学品库等。现阶段未有温度敏感物料，物料出入通过 ERP 系统管理。现场审核了这些区域，物料摆放离地隔墙，每堆垛上有标识卡。基础设施和工作环境依 GB 31647-2018 和 ISO/TS22002-1 进行了建立和维护，现场的走访可以确定，基础设施可以有效地提供卫生环境以控制食品安全危害。设备设施和环境充分、适宜，并得到了有效的保持，可以将食品安全控制在可接受水平。生产许可证: SC20232058201435; 有效期至 2028-11-26。</p>
Seasonal activities (Y/N) 季节性活动（有/无）	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无
Seasonal activities (If Yes, add description) 季节性活动（如有，增加说明）	Please complete if YES was selected in previous question

Significant changes since last audit* 自上次审核以来的重大变化	Major changes since the last review; The FSSC 22000 system has been upgraded from the original V5.1 to V6, and there are no other changes.上次审核以来主要变化; FSSC 22000 体系由原来的 V5.1 升级至 V6, 其余无变化。
---	---

1.2 HEAD OFFICE (WHERE APPLICABLE) 总部（如适用）

Head Office applicable* 总部是否适用	<input type="checkbox"/> Yes 适用 <input checked="" type="checkbox"/> No 不适用	
Registered legal name 依法注册的名称	Please enter text	
Location 位置	Please enter text	
Date of Head Office audit 总部审核日期	Please select a date from the calendar dropdown	
Duration of Head Office audit/s in hours 总部审核时长（小时）	Please enter a number Hours	Please enter a number Minutes
Number of sites 场所的数量	Please enter a numeric value only	
Reduction applied (max 20%)* 适用人天减少（最多 20%）	<input type="checkbox"/> Yes 适用 <input type="checkbox"/> No 不适用	
Description of Head Office functions 总部职能概述		

1.3 OFF-SITE ACTIVITIES (WHERE APPLICABLE) 非现场活动（如适用）

Off-site activities applicable* 是否有非现场活动	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无	
Site name 场所名称	Please enter text	
Location 位置	Please enter text	
Date of Off-site activity audit 非现场活动审核日期	Please select a date from the calendar dropdown	
Duration of off-site audit/s in hours 非现场活动审核时长（小时）	Please enter a number Hours	Please enter a number Minutes

Activities at location/s 在非现场位置进行的活动	Please enter text
---	-------------------

1.4 MULTI-SITES (WHERE APPLICABLE) 多场所（如适用）

Multi-Site certification applicable 是否适用多场所认证	<input type="checkbox"/> Yes 适用 <input checked="" type="checkbox"/> No 不适用	
Registered legal name of the Group 依法注册的集团名称	Please enter text	
Legal or official company registration number 法定或官方的公司登记号码	Please enter text	
Location of multi-site organization 多场所组织的位置	Please enter text	
Date of Central Functions audit 中心职能审核日期		
Duration of Central Functions audit 中心职能审核时长（小时）	Please enter a number Hours	Please enter a number Minutes
Overview of Central Functions 中心职能概述		
Number of sites in the group 集团中场所的数量	Please enter a numeric value only	
List of sites included, with addresses, date/s of audit and activity (scope) 场所清单，包括地址、审核日期和活动（范围）		

2 AUDIT DETAILS 审核详情

CB Name (if different from main CB) 认证机构名称（如果与认证机构总部不同）	Please enter text
CB office location (if different from main CB) 认证机构地址如果与认证机构总部不同	Please enter text

Accreditation* 认可机构	UKAS
Audit language 审核语言	Chinese 中文
Audit objectives 审核目标	To determine conformity of the management system, or parts of it with audit criteria and its ability to ensure applicable statutory, regulatory and contractual requirements are met, effectiveness to ensure the client can reasonably expect to achieve specified objectives, and ability to identify as applicable areas for potential improvement. 确定管理体系或其部分与审核准则的符合性和确保客户满足适用的法律、法规及合同要求的能力； 确定管理体系满足组织能实现其预期目标的有效性和识别管理体系的潜在改进区域的能力
Audit criteria* 审核准则	<input checked="" type="checkbox"/> FSSC 22000 Additional Requirements (Version 6.0) <input checked="" type="checkbox"/> ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems <input checked="" type="checkbox"/> ISO/TS 22002-1:2009 – Food Manufacturing <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-2:2013 - Catering <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-4:2013 - Food Packaging Manufacturing <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-5:2019 - Transport & Storage <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-6:2016 - Feed & Animal Food Production <input type="checkbox"/> BSI/PAS 221:2013 Food Retail CNFM-T-41 食品安全管理体系 食品及饲料添加剂生产
Announced/Unannounced* 通知 / 不通知	<input checked="" type="checkbox"/> Announced 通知 <input type="checkbox"/> Unannounced 不通知
Audit complexity* 审核复杂性	<input checked="" type="checkbox"/> Combined/integrated with another standards. 与另一个标准结合/整合 <input type="checkbox"/> Standalone FSSC 单独的 FSSC22000 审核
Audit complexity details 审核复杂性的详情	ISO 9001:2015, ISO 22000:2018
Verification of effectiveness of corrective actions previous nonconformities* 对上次审核不符合纠正措施有效性的验证	<input checked="" type="checkbox"/> Yes 是 <input type="checkbox"/> No 否
Audit delivery* 审核实施的方式	<input checked="" type="checkbox"/> Onsite 现场 <input type="checkbox"/> Full Remote 全远程 <input type="checkbox"/> ICT 信息和通讯技术
Audit start date* 审核开始日期	6/1/2025
Audit end date*	7/1/2025

审核结束日期		
Total audit duration in hours* 总审核时长 (小时)	60 Hours	0 Minutes
Deviation from audit duration* 审核时长偏离	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
Deviation from audit duration justification 审核时长偏离的理由	FSSC22000 audit combined with ISO 9001:2015, ISO 22000:2018, Total 60 h, FSSC22000 & ISO 22000:2018_36 h, ISO 9001:2015_24 h. FSSC22000 与 China HACCP 结合审核, 总审核时间: 60 h, 其中 FSSC22000 & ISO 22000:2018_36 h, ISO 9001:2015_24 h.	
Product recalls (food safety) since the previous audit* 上次审核以来的产品召回 (食品安全)	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无	
Detail on Product recalls since the previous audit 上次审核以来的产品召回详情	Please complete if YES was selected in previous question	
Product withdrawals (food safety) since the previous audit* 上次审核以来的产品撤回 (食品安全)	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无	
Detail on Product withdrawals since the previous audit 上次审核以来的产品撤回详情	Please complete if YES was selected in previous question	
Addendums included as part of the audit 是否有作为审核一部分的其他补充要求	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无	
Addendum/s included 补充要求包括	<input type="checkbox"/> FSMA <input type="checkbox"/> Costco Module <input type="checkbox"/> HAVI GQSR	

2.1 AUDIT SCOPE 审核范围

Food Chain Category* 食品链类别	<input type="checkbox"/> BIII	<input type="checkbox"/> E
	<input type="checkbox"/> C0	<input type="checkbox"/> FI
	<input type="checkbox"/> CI	<input type="checkbox"/> FII
	<input type="checkbox"/> CII	<input type="checkbox"/> G
	<input type="checkbox"/> CIII	<input type="checkbox"/> I
	<input type="checkbox"/> CIV	<input checked="" type="checkbox"/> K
	<input type="checkbox"/> D	

Scope statement* 范围陈述	Manufacture of liquid flavor, emulsion flavor and paste flavor used as food additive 食品用液体、乳化香精和浆（膏）状香精的生产
Exclusions* 排除情况	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无
Exclusion detail (if applicable) 排除细节（适用时）	Please complete if YES was selected in the previous question.
Verification of the scope statement* 范围陈述的验证	<input checked="" type="checkbox"/> Yes 是 <input type="checkbox"/> No 否
Scope statement remark (If verification No, add description) 范围陈述说明（如果没有验证，请补充说明）	Please complete if NO was selected in the previous question

2.2 AUDIT PROGRAM AND PLAN 审核方案和计划

Deviation from audit program* 与审核方案偏差	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无
Deviation from audit program remark* 与审核方案偏差的说明	Please complete if YES was selected in previous question
Deviation from audit plan* 与审核计划的偏差	<input type="checkbox"/> Yes 有 <input checked="" type="checkbox"/> No 无
Deviation from audit plan remark* 与审核计划偏差的说明	Please complete if YES was selected in the previous question
ICT audit approach/ full remote used due to a Serious Event (Only if delivery of the audit is ICT approach or full remote) 利用信息和通信技术的审核方法 / 因重大事件采取全远程审核（仅如果审核通过 ICT 或全远程方式进行）	<input type="checkbox"/> Yes 是 <input checked="" type="checkbox"/> No 否
Serious event justification (If ICT approach set to Yes) 重大事件的理由（如果 ICT 方法选择 Yes）	Please select from the dropdown
Serious event justification explanation (If ICT approach set to Yes)	Click or tap here to enter text.

重大事件理由说明如果 ICT 方法 选择 Yes)	
------------------------------	--

2.3 AUDIT TEAM 审核组

Name* 姓名	Auditor number* 审核员号码	Function* 职能	Delivery* 实施方式	Date* 日期	Hours* 小时	Minutes* 分钟
Ruth WANG	763	Lead Auditor	Onsite	6/1/2025	4 Hours	48 Minutes
Christina DONG	1195	Auditor	Onsite	6/1/2025	4 Hours	48 Minutes
Eric YUAN	181	Auditor	Onsite	6/1/2025	4 Hours	48 Minutes
Gillian LU	1070	Auditor	Onsite	6/1/2025	4 Hours	48 Minutes
Ruth WANG	763	Lead Auditor	Onsite	7/1/2025	3 Hours	12 Minutes
Christina DONG	1195	Auditor	Onsite	7/1/2025	3 Hours	12 Minutes
Eric YUAN	181	Auditor	Onsite	7/1/2025	3 Hours	12 Minutes
Gillian LU	1070	Auditor	Onsite	7/1/2025	2 Hours	12 Minutes

Note: The table shall be completed per audit date and per audit team member in the case of an audit team and reflect the actual audit time. Where an auditor is being witnessed, the role of lead auditor, and witness shall be assigned, resulting in two entries in the audit team table above.

Where the time differs from the audit plan, the justification shall be recorded under deviation from audit plan section – 2.2 Audit program and plan.

注：该表应按审核日期填写，如果是审核小组，则应按审核小组成员填写，并反映实际的审核时间。如果审核员被见证，则应指定主任审核员和见证人的角色，从而在上述审核组表中产生两个条目。

如果时间与审核计划不同，应将理由记录在偏离审核计划章节 – 第 2.2 审核计划。

2.4 PREVIOUS AUDIT 上次审核

2.4.1 AUDIT DETAILS PREVIOUS AUDIT 上次审核详情

Audit type 审核类型	<input type="checkbox"/> Stage 1 第一阶段 <input type="checkbox"/> Stage 2 第二阶段 <input checked="" type="checkbox"/> Surveillance 监督审核 <input type="checkbox"/> Recertification 重新认证 <input type="checkbox"/> Transition 转换
Announced / Unannounced 通知 / 不通知	<input type="checkbox"/> Announced 通知 <input checked="" type="checkbox"/> Unannounced 不通知
Audit start date 审核开始日期	15/1/2024
Audit date end 审核结束日期	16/1/2024
CB conducting previous audit if different to current CB 进行上次审核的认证机构，如不同于当前认证机构	Please enter text
Actions taken on NCs raised at previous audit 对上次审核提出的不符合采取的措施	Total 1 minor non-conformity identified during previous audit have been follow up, the corrected and the corrective action continues to be effective. All of them were accepted & closed. Detailed information please kindly refers to CAR form. 上次审核有 1 个轻微不符合项，已采取有效整改措施，本次审核现场验证可关闭。

3 AUDIT RESULTS 审核结果

3.1 EXECUTIVE SUMMARY 实施情况总结

Audit summary 审核总结	The management system has been established in accordance with the requirements of FSSC 22000 V6, which basically meets the requirements of the management system. The overall food safety targets were established: CQI-P(EG) ≤0.5, CQI-S(EG) ≤1.0, MQI ≤5.5. The targets for 2024 have been met, such as CQI-P(EG): 0.15, CQI-S(EG): 0.23, MQI: 1.87. Since the last audit, the facility has been strengthened in the management of significant hazards, and there were no issues with the hazard control plan in this audit. The
------------------------------	--

	<p>internal audit and management review can be implemented according to the frequency of planning, and the planned plan, personnel capacity, personnel participation and the participation of top management are all good, which can achieve the purpose of promoting continuous improvement of the system. No major or critical non-conformities were found during the audit, and there has been no actual recall between the end of the last audit and the current audit. In this round of certificates, the factory management system is running well, no serious non-compliance was found, no official inspection was unqualified, no serious customer complaints, and the system operation was effectively maintained. 依据 FSSC 22000 V6 要求建立了管理体系，基本符合管理体系要求。制定了食品安全总目标：CQI-P(EG) ≤0.5, CQI-S(EG) ≤1.0, MQI ≤5.5。2024 年目标均已达成，如 CQI-P(EG): 0.15, CQI-S(EG): 0.23, MQI: 1.87。自上次审核以来，工厂在显著危害的管理方面得到了加强，本次审核无危害控制计划方面的问题。内部审核和管理评审能够按照策划的频率实施，策划的方案、人员能力、人员参与及最高管理者的参与度均较好，能够达到推动体系持续改善的目的。审核期间没有发现重大及关键不符合，自上次审核结束至本次审核期间，组织没有发生过实际召回。本轮证书内，工厂管理体系运行良好，没有发现严重不符合，也没有官方检查不合格，没有严重客户投诉，体系运行有效保持。</p>
Confirmation that audit objectives have been fulfilled* 确认审核目标已实现	<input checked="" type="checkbox"/> Yes 已达成 <input type="checkbox"/> No 未达成
Unresolved issues 未解决的问题	Please complete if No was selected in previous question

3.2 SUMMARY OF AUDIT FINDINGS 审核发现点总结

# Critical nonconformities* 关键不符合	0
# Major nonconformities* 严重不符合	0
# Minor nonconformities* 一般不符合	4

3.3 NONCONFORMITIES 不符合

Number (#) 编号	Requirement Reference (Standard) 引用要求 (标准)	Clause Number 条款号	Grade 级别	NC statement (incl. objective evidence) 不符合陈述 (包括客观证据)	Acceptance of correction, CAP, and evidence (auditor and date) 接受纠正、纠正措施和证据 (审核员和日期)
1	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	10.4	Minor	1) In the packaging material channel on the first floor of the workshop, there are 2 pallets of lids and 1 pallet of 6L barrels, which are mixed with packaging waste. 2) On the basket of parts and components stored after cleaning, it was found that the attached "savory" label had been broken. 1)在车间一楼的包装物料通道, 存放着 2 托盘的盖子和 1 托盘 6L 桶, 与包装废弃物混放。2)在存放清洁后的管道工具零部件篮子上, 发现粘贴的“咸味”标签已经破碎。	20/1/2025 Ruth WANG
2	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	11.4	Minor	CN03-W-04134 CIP operation process of liquid workshop was reviewed, and the temperature requirement planning of cleaning water was missing from the cleaning plan. 审核 CN03-W-04134 液体车间 CIP 作业流程, 清洁计划中缺失了清洗用水的温度要求策划。	20/1/2025 Ruth WANG
3	FSSC 22000 Additional Requirements	2.5.9	Minor	During the on-site audit of the emulsion flavouring and paste flavouring production workshop on the second floor, the 604889NW aqueous phase with the work order number of 6691936 was being produced, but there were 3 bottles of the second batch of final products identified as 050002 EN2000CA products, the samples for 30min and the samples	20/1/2025 Ruth WANG

				for 40min were placed on top of the equipment.在二楼乳化香精和浆(膏)状香精生产车间现场审核时正在生产工单号为 6691936 的 604889NW 水相, 但是有 3 瓶标识分别为 050002 EN2000CA 产品的第二批成品、剪切 30min 样品、剪切 40min 的样品放置在现场一个设备顶部。	
4	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	8.4.2	Minor	Audit the sample of the 2024 emergency response plan for the drill test, which plans the mocking plan for food poisoning, as well as the drill plan for laboratory leakage of laboratory samples, no evidence provided that the potential impact on food safety has been reviewed after emergency response testing. 审核抽样 2024 年的应急响应预案的演练测试, 预案中策划了食物中毒的演练预案, 以及实验室样品泄露的演练预案, 不能提供证据证明对食品安全的潜在影响进行了评审。	20/1/2025 Ruth WANG
<p>Note: Root Cause Analysis, Correction and Corrective Action Plan to be recorded on the Nonconformity record supplied to the client and uploaded to the FSSC Assurance Platform.</p> <p>将根本原因分析、纠正和纠正措施计划记录在提供给客户的不合格记录上, 并上传到 FSSC 保证平台。ISO/TS 22002-X 和 BSI/PAS 221 条款提出不符合为 PRP 不符合, 即等同 ISO22000: 2018 8.2.4 条款不符合</p>					

3.4 AUDIT RECOMMENDATION^(*) 审核推荐

Audit Recommendation* 审核推荐	<input checked="" type="checkbox"/> (Re-)Certification granted 批准 <input type="checkbox"/> Certification maintained 保持 <input type="checkbox"/> No Certification granted 不批准 <input type="checkbox"/> Certification suspended 暂停 <input type="checkbox"/> Certification withdrawn 撤回
--------------------------------------	--

3.5 AUDIT DURATION^(*) 审核时长

On-site audit time calculation – refer Table B.1 in ISO 22003-1: 2022 and V6 Part 3, clause 4.3, 5.2 and 5.3 现场审核时间计算 – 参考 ISO22003-1:2022 表 B.1 和 FSSC V6 第三部分 4.3、5.2 和 5.3 条款		
Audit preparation time in hours* 审核准备时间（小时）	2 Hours	0 Minutes
Audit reporting time in hours* 审核报告时间（小时）	8 Hours	0 Minutes
Existing Management system certification in place (Y/N)* 现场是否已有管理体系认证	<input checked="" type="checkbox"/> Yes 有 <input type="checkbox"/> No 无	
Detail of existing Management system certification in place (Name of scheme or standard) 现场已有管理体系认证的详情（认证方案或标准名称）	ISO 9001:2015, ISO 22000:2018, ISO14001:2015, ISO45001:2018, HALAL, KOSHER, RSPO.	
Number of HACCP studies* (linked to product groups) HACCP 项目数量（和产品组别有关）	3	
Number of employees used in the audit duration calculation (FTEs)* 审核时长计算中使用的员工数量（FTEs）	98	
Number of shifts* 班次数量	2	
Description of activities per shift if different from main shift 如果不同于主要班次，描述每个班次活动	Please enter text	

Note: The audit duration calculation shall be uploaded to the FSSC Assurance Platform, in addition to the data entered above.

除上述输入的数据外，审核时长计算应当上传至 FSSC 保证平台

4 CHECKLISTS 检查表

FSSC 22000 - ADDITIONAL REQUIREMENTS 附加要求

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.1	Management of Services and Purchased Materials 服务和采购材料的管理					
2.5.1	Management of Services and Purchased Materials	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 公司建立了外部服务控制程序，目前的服务供应商有产品检测、虫害控制、安保、废弃物处理。公司对服务商在使用前进行资质评估，签订服务合同约定相关的食品安全要求。公司提供了服务商清单，服务商每年进行表现评估。 公司对服务商在使用前进行资质评估，签订服务合同约定相关的食品安全要求。同时将各供应商的管理纳入相关的过程控制文件中。 第三方检验的实验室均经过ISO17025认可，如上海华测品标检测技术有限公司，CNAS L5541；SGS宁波分公司，CNAS L 4305等。 建立了CN03-P-05767质量人员认证程序，对人员能力培养进行了规定。对新员工按照岗位要求制定培训计划。针对现有人员制定比对计划，每年覆盖成品出厂检测项目，三年内覆盖实验室全部检测项目。抽样如：2024年12月参加SGS上海组织的微生物（菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母菌）进行比对，比对结果评价满意。2024年8月与上海华测品标检测技术有限公司比对液体香精的色泽和状态、香气、香味、相对密度、折光指数，结果满意。 公司建立紧急情况下的供应商批准流程 P12-one short process，简化了REACH, Kosher, HALAL, 稳定性测试，过敏原测试，调查表等过程，但QC检测，法规法规确认，最终由GLOBAL GRS(法规)批准，紧急情况下只能下一个定单，有效时间24小时，超过时间后，系统自动关闭。最近一年无紧急采购的订单。 公司质量部门负责原辅料规格书的定期更新，当发生法规的变化时候，质量部门会评审和修订相应的原辅料规格书。抽查部分规格书均保持最新。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.2	Product Labelling and Printed Materials 产品标签和印刷材料					
2.5.2	Product Labelling and Printed Materials	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary:						

制定了《标签控制程序》，标签内容分四部分组成，其中和安全行相关的显示在标签上的内容由EHS部门、客户信息由CS部门负责，产品信息由法规部负责、芬美意公司基本信息修改由globe的 IS部门负责。标签制作依据GB 29924-2013。
生产过程中产生报废的带标签产品和生产线报废或大批量或标签不合格，经划破等破坏处理后再统一处理。标签不使用FSSC标志及Logo。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
2.5.3	Food Defense 食物防护					
2.5.3	Food defense	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.3.1	Threat assessment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.3.2	Plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司建立《食品安全防护计划》C03-P-05960，按照计划要求定期评估食品安全防护的有效性。
外来人员进入工厂需经门卫登记，车间入口采用加锁或门禁控制，同时工厂内采用人员陪同等方式控制外来人员进入车间、仓库等敏感区域、CCTV，门禁系统、试验残留物处理控制等，监控摄像资料保存至少3个月。

最近一次食品防护风险评估是在：2024年1月4日。

演练日期：2025年01月03日，模拟QA人员试图以应急管理为由向QC SAP超级用户要求对其开放SAP产品放行的权限，根据Global要求经培训考试合格后的QC人员拥有产品放行权限。经过演练，食品防护计划有效，提供了演练记录。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.4	Food Fraud Mitigation 食品欺诈防范					
2.5.4	Food Fraud mitigation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.4.1	Vulnerability assessment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.4.2	Plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

建立了食品欺诈程序C03-P-05994 食品脆弱性评估的方法，如根据原料特性，工艺过程，发货过程等方面识别脆弱性并评估，识别可能性和严重性，区分风险等级A至D，每年实施1次评估，最近一次于2025年01月01日实施，未识别出高风险项目。现有的控制措施均可达到控制效果。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
--------------------------------------	--	---------	--	-------	-------------------	-----

Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.5	Logo Use 标志使用					
2.5.5	Logo use	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 认证声明是准确的，且符合SGS指南要求，并且该公司能够有效地管理认证文件和标志的使用。 现场查看了公司的宣传资料、产品包装、产品标签、COA等资料，未发现违规使用FSSC 22000、UKAS认可标志及SGS的认证标志的情况。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.6	Management of Allergens 过敏原管理					
2.5.6	Management of allergens	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 制定了过敏原控制程序C03-P-05873，参照GBT23779-2009及出口国（如韩国、越南及泰国等）过敏原的指示，在原料在引入时进行过敏原信息询问，并生成每个物料的数据库，在后期的物料入厂检验合格生成的标签上会显示过敏源信息供仓库和生产人员进行管理。过敏原清单每月更新，最近一次更新时间2024-12-25，目前涉及的过敏原包括麸质、乳及乳制品、甲壳类、大豆蛋白类、二氧化硫及硫酸盐等。 过敏源验证计划送外部检测，每年对清洗后的设备取水检验，抽样如验证报告是在2024年2月28日取清洗水进行甲壳类（虾、对虾、龙虾、蟹、小龙虾）检测，未检出。验证报告是在2024年3月28日取清洗水进行牛奶过敏原总量检测（酪蛋白、乳清蛋白）检测，未检出。验证报告是在2024年4月23日取清洗水进行麸质检测，未检出。验证报告是在2024年10月28日取清洗水进行二氧化硫检测，未检出。验证报告是在2024年9月26日取清水谁进行大豆蛋白类检测，未检出。 目前通过问卷或者自我申明、产品技术说明书向客户声称过敏原信息。 最近一次过敏原全员培训是在2024-10-08。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.7	Environmental Monitoring (Only for categories BIII, C, I & K) 环境监测（食品链行业类别 BIII、C、I 和 K）					
2.5.7	Environmental monitoring	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 工厂制定了环境监控计划，最近一次评审是在2024年11月，规定空气沉降乳化香精灌装区及更衣室、浆膏装香精的灌装区、仓库取样间及挑料间，每月检验霉菌和酵母菌≤30cfu。抽样2024年12月20日，乳化香精灌装区、更衣室霉菌和酵母菌合格。						

液体香精包装区、调配站、灌装区每季度检验一次检验霉菌和酵母菌 $\leq 30\text{cfu}$ 。抽样2024年12月20日，重味包装灌区、手动称量区检验霉菌和酵母菌，合格。

设备表面涂抹：全年监控所有设备种类，检验TPC $\leq 10\text{cfu}$ 、大肠检验阴性。2024年10月25日，移动剪切头、调配罐投料口，工器具外表面，检验TPC、大肠合格。2024年11月27日不锈钢铲、不锈钢量杯、不锈钢吊杯、滤袋、加料软管接口等，检验TPC、大肠合格。

人员手部涂抹：每月检验一次，检验大肠检验阴性。抽样2024年12月20日，手检验合格。

趋势分析，每年一次，查看2024年度环境监控趋势分析，如6月、11月男更衣室，11月乳化香精包装罐装区霉菌超标，公司进行了原因分析，制定了改进措施。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
2.5.8	Food safety and Quality Culture 食品安全和质量文化					
2.5.8	Food Safety and Quality Culture	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

建立《食品安全文化》CN03-P-07275，制定了食品安全文化活动计划，明确食品安全政策、食品安全文化、可衡量的食品安全目标、体系范围、组织结构、职责和权限等，将食品安全文化融入食品安全方针，通过文件、会议、班前会、看板、培训等方式进行沟通，以确保所有员工均能理解并参与食品安全文化的建设，针对智能、部门建立了食品安全管理体系的目标，并定期考核。建立了食品安全沟通和反馈系统，以便于所有员工均能将食品安全管理体系运行发现的问题及时地向食品安全小组进行报告。食品安全绩效结合前提方案和危害控制计划、内审、外部审核的验证活动进行，同时作为管理评审的输入，以确保公司的食品安全管理体系的持续改进。

总经理通过明确食品安全政策、食品安全文化、可衡量的食品安全目标、体系范围、组织结构、职责和权限，致力于改进食品安全管理体系。

抽样：质量和食品安全培训、质量绩效指标的定期回顾、每年6月的食品安全月、定期工厂巡检等。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
2.5.9	Quality Control 质量控制					
2.5.9	Quality Control	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	During the on-site audit of the emulsion flavouring and paste flavouring production workshop on the second floor, the 604889NW aqueous phase with the work order number of 6691936 was being produced, but there were 3 bottles of the second batch of final products identified as 050002 EN2000CA products, the samples for 30min and	3

					the samples for 40min were placed on top of the equipment. 在二楼乳化香精和浆（膏）状香精生产车间现场审核时正在生产工单号为6691936的604889NW水相，但是有3瓶标识分别为050002 EN2000CA产品的第二批成品、剪切30min样品、剪切40min的样品放置在现场一个设备顶部。	
--	--	--	--	--	---	--

Summary:

建立质量过程的控制程序，以及各工序的质量控制要求，包括各工控制参数、过程产品的质量要求，以及产品放行的要求。

建立过程控制监控要求，明确工艺过程的监控对象、频率、责任人等，同时明确过程抽样和检验的要求，并对监控结果进行分析和评估，定期评审，并作为管理评审输入和内审的审核范围。

生产过程中每批产品进行首件确认，如审核时抽样如：

浆膏状香精——冬瓜味香精050016 AS5450，批次1007932672，生产日期2024-08-07，生产数量1000 kg，包装规格：5 kg/桶，数量200桶。查看2024-08-07生产记录显示，所使用的滤布尺寸为200目，使用前的检查，包括滤网安装正确和完好无损、洁净无异物；使用后的检查，包括滤网完好无损。

成品放行执行标准：产品规格书，出厂检验项目主要包括外观、香气香味、菌落总数、大肠菌群等，合格。

该批产品发货是在2024-08-09，发货单号4900302459，发货数量500kg；2024-08-09，发货单号4900302890，发货数量500kg。

工厂建立了生产线启动和换产品检查程序，每次开机前检查确认设备清洁状态，设备控制参数等，换产品前检查封口，设备清洁，环境卫生，这些检查要求和结果记录在和首检检验记录和生产记录中。如：

批次1007932672的冬瓜味香精050016 AS5450，生产前对所有设备、工器具清洁状况进行检查（洁净无异香），确认ok后生产。

生产结束后清洗：清洗方式CIP+ 手动清洗，清洗结束由当班员工对设备及工器具外观、味道进行检查。

建立了月度清洁验证计划，主要包括甜味、乳化、薄荷、咸味、咖啡，验证项目最终清洗水PH、外观、感官，清洗完之后使用酒精淋洗后检测GC杂质残留。抽样如2024-11-26，薄荷味香精（批次1008176503）生产结束后清洗效果验证。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.10	Transport, Storage and Warehousing 运输、储存和仓储					
2.5.10	Transport, Storage and Warehousing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司建立了仓储管理规定，其中包括先进先出的库存周转原则，现场抽查公司物料和产品的出入库台账，先进先出的原则得到有效实施。

公司目前涉及槽罐车运输的包括原料丙二醇、酒精。制定槽车卸货流程CN03-P005755 V14.0，明确了车辆卫生检查、卸货等防护、卫生等要求，并要求车辆专罐专用或槽车清洗证明。

现场审核时，到货酒精，槽车车牌鲁CP1136，车身有酒精标识。供应商，提供槽车清洗证明，上次和本次运输均为特级酒精，证明日期2025-1-5。

抽查丙二醇，到货日期2025-1-3，槽车，专罐专用证明，铅封号HC13427-29三个均登记，罐子检查记录由YFH提供。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.11	Hazard Control and Measures for Preventing Cross-contamination 危害控制和防止交叉污染的措施（所有食品链行业类别，不包括 FII）					
2.5.11	Hazard Control and Measures for preventing cross-contamination	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 产品包装没有特殊的功能性作用，危害分析中考虑了异物风险，并进行了风险评估，根据评估结果制定相应的控制措施。工厂对生产过程物理污染控制制定了管理制度，文件中规定了异物控制措施，品控部与生产部对硬塑料、易碎品等实施管理并定期检查，生产过程中有筛网过滤等去除异物的设备，这些设备纳入了日常和定期保养计划中，每个设备均有建立设备操作说明，同时过滤工序作为OPRP来控制。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.12	PRP Verification (Food Chain Categories BIII, C, D, G, I & K) PRP 验证（食品链行业类别 BIII、C、D、G、I 和 K）					
2.5.12	PRP Verification	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: PRP、危害控制计划的验证已执行，最近一次验证于2024年12月24日完成，包括监控效果回顾，客户投诉，型式检验结果等。 PRP inspection，每月一次，查看2024-09-24、2024-10-31、2024-11-28、2024-12-17 GMP checklist，包括了人员卫生、设备设施维护、环境卫生等，发现的问题均进行了整改、并跟踪关闭。针对市场监管总局60号令，公司成立了专门的食品安全团队，食品安全团队进行日检查、周排查及月汇报，将检查的finding录入公司MIS系统，同时将检查结果在月度会议上进行跟踪。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.13	Product Design and Development (Food Chain Categories BIII, C, D, E, F, I & K) 产品设计和开发（食品链行业类别 BIII、C、D、E、F、I 和 K）					
2.5.13	Product Design and Development	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary:						

产品研发由位于上海总部的研发中心负责，张家港工厂仅进行批量生产。上海总部的研发中心属于上海芬美意，上海芬美意已经获得SGS颁发的FSSC22000 V6证书。

建立了P-PRO-04491成品产品保质期有效性验证，对产品持续保质期验证进行了规定。抽样如：液体香精 050004 494T，保质期1年，针对剩余货架期69%、30%、过期；液体香精 594760 C16NK，保质期1年，针对剩余货架期73%、26%、过期的验证记录。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
2.5.14	Health Status (Food Chain Category D) 健康状况（食品链行业类别 D）					
2.5.14	Health Status	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		NA, category K1.	

Summary:

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
2.5.15	Equipment Management (All Food Chain Categories, excluding FII) 设备管理（所有食品链行业类别，不包括 FII）					
2.5.15	Equipment Management	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

建立了设备采购管理文件，规定了设备采购必须遵循的食品卫生设计以及设计确认、安装确认、运行确认等要求。生产部负责新设备的验收和收集符合采购规范技术质量。设备满足卫生设计原则，设备及与产品接触表面为食品级不锈钢材质及食品级硅胶等材质，材质易清洗且耐腐蚀。工厂制定了设备预防性维护计划，及时维修故障设备，保障食品安全。可能接触产品的部位使用食品级润滑油，且提供了证明文件。工厂制定了设备、管道及工器具的清洗计划并按计划实施清洗消毒。自上次审核以来，设备无变化。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
2.5.16	Food Loss and Waste (All Food Chain Categories, excluding category I) 食物损失和浪费（所有食品链行业类别，不包括 I 类）					
2.5.16	Food Loss and Waste	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司制定了食品损耗管理文件，制定了文件化的食品损失和浪费的方针和目标，如方针围绕零浪费开展，财务部通过成本的核算预防原辅料的过度损失。管理上宣导食品损失和浪费的政策。针对生产过程中产生的废弃物建立考核指标，监督和促进减少食物损失和浪费，并每批产品回顾。制定了具体监视指标及考核目标，

每批产品统计生产得率。如乳化香精——覆盆子香精050004 401T, 批次1007981988, 该批产品得率是90.41%。浆膏状香精——冬瓜味香精050016 AS5450, 批次1007932672, 该批产品得率是98.64%。生产部负责控制生产车间过程产品废弃物和半成品废弃物的收集、存放和日常清运; 仓库及行政部负责协调厂内垃圾的暂存管理和清洁; 行政部负责原料报废和成品报废事宜的相关协调管理; 行政部负责食堂残余食物的协调管理; 品控部负责相关政策的制定及宣导, 必要时参与产品安全评估、报废监督等事宜。公司产品为食品添加剂, 无捐赠产品。

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.17	Communication Requirements 沟通要求					
2.5.17	Communication Requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 工厂制定了内部和外部沟通文件, 应急、召回程序文件中明确了影响FSMS、合法性和/或认证一致性的严重事件或基金会可能名誉受损的严重情况发生后的3个工作日内通知认证机构。工厂了解上报程序。当出现影响食品安全的紧急情况和严重事件时, 工厂会按程序要求执行。自上次审核后, 公司没有发生过与食品安全相关的严重事件, 也没有发生过需要与认证机构沟通严重事件的情况。						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
2.5.18	Requirements for Organizations with Multi-site Certification (Food Chain Category E, F & G) 对多场所组织的认证要求 (食品链行业类别 E, F & G)					
2.5.18.	Requirements for Organizations with Multi-site Certification	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		NA, category K1.	
2.5.18.1	Central Function	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		NA, category K1.	
2.5.18.2	Internal Audit Requirements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		NA, category K1.	
Summary:						

ISO 22000:2018 - FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS 食品安全管理体系

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
4	Context of the organization					

组织环境						
4.1	Understanding the organization and its context	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.2	Understanding the needs and expectations of interested parties	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.3	Determining the scope of the food safety management system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.4	Food safety management system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

Organizational environment: The company's strategic level uses PESTEL and SWOT analysis methods to evaluate the company's internal and external environment, including political, economic, social, technological, environmental and legal, etc., the latest identification update is in March and May 2024, and AIB's inspection/quality month activities are identified as two relatively high opportunities, and the response is that AIB as a project to promote, set a kick off plan, and set June every year as the quality month and food safety month, which lasts for 1 month, organized the corresponding candidates, etc. Risk: Repeated complaints on the part of CQI-S's services, as a key risk, countermeasures: case-by-case investigation and execution of corrective actions, cause analysis and face-to-face communication with suppliers.

Stakeholder Needs & Expectations: The "Stakeholder Needs and Expectations Response Measures Management Form" identifies the relevant parties including the government, customers, external suppliers, employees, etc., reviews and updates the expectations and requirements of the relevant parties every year, reviews them annually, and evaluates the expectations and needs of all relevant parties and their effectiveness, with the last identification update being in March 2024.

Scope and process identification of food safety management system: Based on the products applied for certification by the company, the internal and external environment identified, the needs of relevant parties and other inputs, the company has determined the food safety management system: Manufacture of liquid flavor, emulsion flavor and paste flavor used as food additive. Address: No1328, Gangfeng Road, Jiangsu Yangzijiang International Chemical Industrial Park, Zhangjiagang Bonded Zone, Suzhou City, Jiangsu Province, P. R. China. Identification of outsourcing processes: security/cleaning, logistics and transportation, pest services, external calibration of instruments, product inspection, system certification and external maintenance, waste disposal, steam, staff canteen, etc. The departments involved in the food safety management system include engineering maintenance department, lean department, production department, logistics department, planning department, personnel, QA/QC, finance, system support department, facility management department and other departments.

The processes required for the management system are specified in the management manual and include not only the production and service delivery processes, but also the processes required for the effective implementation of the system, such as internal audits, management reviews and other processes (including those implemented by external suppliers).

Climate change: The impacts of climate change were identified and countermeasures were developed. For example, the waste gas, waste water and waste generated in the production process are controlled in accordance with the requirements of laws and regulations.

In determining the processes required for the management system and its application throughout the organization, the organization considers the required inputs and desired outputs of the process,

the sequence and interaction of the processes, the guidelines and methods of process control, resources, personnel and responsibilities, analysis and evaluation, improvement, etc.

组织环境：公司战略层面采用PESTEL 和SWOT分析方法对公司内外环境进行评估,包括政治，经济，社会，科技，环境和法律等，最近一次识别更新是在2024.3和5月，识别到AIB的检查/质量月活动是两个相对比较高的机遇，应对措施是，AIB作为project 去推动，定了kick off计划，每年6月份定为质量月和食品安全月，持续1个月时间，组织了相应人选等。风险：CQI-S 的服务方面的重复投诉了，作为重点风险，应对措施：case by case 调查和纠正措施的执行，原因分析和供应商的face to face 的沟通。

相关方需求&期望：《相关方需求和期望应对措施管理表》识别了相关方有政府、客户、外部供方、员工等，每年对相关方期望和要求进行回顾和更新，每年评审，所有相关方的期望和需求及其有效性评估，最近一次识别更新是在2024年3月。

食品安全管理体系范围和过程识别：基于公司所申请认证的产品，所识别的内外部环境、相关方需求等输入，公司确定了食品安全管理体系：食品用液体、乳化香精和浆（膏）状香精的生产。场所地址：中国江苏省苏州市张家港保税区江苏扬子江国际化学工业园港丰公路1328号。识别外包过程：保安/保洁、物流运输、虫害服务、仪器外校、产品送检、体系认证及外部维修、废品处理、蒸汽、员工食堂等。食品安全管理体系涉及的部门范围包括工程维修部、精益化部、生产部、物流部、计划部、人事、QA/QC、财务、系统支持部门、设施管理部门等部门。

管理体系所需的过程在管理手册中进行了规定，不仅包括生产和服务提供过程,还包括有效实施体系所需的过程，如内部审核、管理评审和其他过程(包括外部供方实施的过程)。

气候变化：识别了气候变化的影响，并制定了应对措施。如针对生产环节产生的废气、废水及废弃物均依照法规要求进行了控制等。

在确定管理体系所需的过程及其在整个组织中的应用时，组织考虑了过程所需的输入和期望的输出、过程的顺序和相互作用、过程控制的准则与方法、资源、人员和职责、分析评价、改进等。

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
5	Leadership 领导作用					
5.1	Leadership and commitment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2	Policy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2.1	Establishing the food safety policy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2.2	Communicating the food safety policy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3	Organizational roles, responsibilities and authorities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3.1	Top management shall ensure that responsibilities and authorities for relevant roles are assigned, communicated and understood within the organization	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

5.3.2	The food safety team leader shall be responsible for: a) - d)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3.3	All persons shall have responsibility to report problem(s) with regards to the FSMS to identified person(s)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

Leadership, Resource Support: The company's commitment to management is described in detail. The company's senior management promises that the company's business objectives support food safety, meet food safety related laws and regulations and related customer requirements, and the food safety policy formulated by the company's senior management clearly stipulates that the company must meet the requirements of laws and regulations. The policies and goals set by the company are communicated to each employee through document communication, group meetings, training, etc. The most recent management review showed how well the food safety objectives had been achieved since the establishment of the system. Food safety goals achieved.

The company organizes management reviews every year to review the suitability, adequacy and effectiveness of the implementation of the company's food safety management system. The company stipulates that the general manager has the right and obligation to provide the resources required for the food safety management system.

During the audit, we communicated and exchanged ideas with the general manager of the factory to understand the current support given by the company's senior management for the food safety management system, including resources and infrastructure.

Food safety policy: The company has established a food safety policy: "formulate effective policies and standards; Organize all employees to participate in training; closely monitor and implement the implementation of quality and food safety standards; Provide adequate resources to ensure quality and food safety objectives are met. ". After review, it is suitable and there is no change.

Responsibilities and authority: The company has established a food safety organizational structure and clarified the responsibilities and authority of relevant positions and made clear provisions in the food safety manual. For example, the establishment of engineering maintenance department, lean department, production department, logistics department, planning department, personnel, QA/QC, finance, system support department, facility management department and other departments. The responsibilities and powers of each department are clearly defined in the manual and communicated to the relevant personnel. The competency requirements for each position are also specified in the job description.

The company's management has designated the leader of the food safety team, and in addition to his own work, he has stipulated his responsibilities and authority as the leader of the food safety team.

In order to meet the information requirements of the food safety management system document, each position clarifies the personnel in charge of records, including the requirements for records and record review.

领导作用，资源支持：公司对管理承诺进行了详细的描述。公司的高层承诺公司的经营目标支持食品安全，满足食品安全相关的法律法规和相关的顾客要求，公司高层制定的食品安全方针明确规定公司必须满足法律法规的要求。公司制定的方针和目标通过文件传达、集体会议、培训等方式传达到每位员工。最近一次的管理评审表明体系建立以来的食品安全目标达成情况。食品安全目标达成。

公司每年组织管理评审回顾公司的食品安全管理体系的实施的适宜性、充分性和有效性。公司规定总经理拥有提供食品安全管理体系所需资源的权利和义务。

审核中与工厂总经理进行了沟通和交流，了解了目前公司高层对于食品安全管理体系给予的支持，包括资源、基础设施等。

食品安全方针：公司建立了食品安全方针：“制定有效的政策和标准；组织所有员工参加培训；密切监测并落实各项质量和食品安全标准的执行；提供充足的资源，以确保达到质量和食品安全目标。”。经评审，适宜，无变化。

职责权限：公司建立了食品安全组织架构并明确了相关岗位的职责和权限，在食品安全手册中作出了明确的规定。如，建立了工程维修部、精益化部、生产部、物流部、计划部、人事、QA/QC、财务、系统支持部门、设施管理部门等部门。各部门的职责权限在手册里得到了明确的规定，并向相关人员进行传达了。各岗位的能力需求也在岗位描述中进行了规定。

公司管理层指定了食品安全小组组长，除了作为本职工作之外，规定了其作为食品安全小组组长的职责和权限。

为了达到食品安全管理体系形成文件的信息方面的要求，各岗位明确了记录方面的负责人员，包括记录及记录评审方面的要求。

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
6	Planning 策划					
6.1	Actions to address risks and opportunities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.1.1	When planning for the FSMS, the organization shall consider the issues referred to in 4.1 and the requirements in 4.2 and 4.3 and determine the risks and opportunities that need to be addressed to: a) - d)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.1.2	The organization shall plan: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.1.3	The actions taken by the organization to address risks and opportunities shall be proportionate to: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2	Objectives of the food safety management system and planning to achieve them	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2.1	The organization shall establish objectives for the FSMS at relevant functions and levels. The objectives of the FSMS shall: a) - f)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

6.2.2	When planning how to achieve its objectives for the FSMS, the organization shall determine: a) - e)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.3	Planning of changes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

Measures to address risks and opportunities: The company has established a management process for measures to address risks and opportunities, identifies risks and opportunities based on internal and external environmental factors/needs and expectations of stakeholders, and uses SWOT analysis to conduct strengths, weaknesses, opportunities, and threat analysis, which was last updated in March 2024.

Food safety targets: CQI-P(EG) ≤ 0.5 , CQI-S(EG) ≤ 1.0 , MQI ≤ 5.5 . The objectives are broken down at the functional level. Food safety targets are counted at a set frequency. The targets for 2024 have been met, such as CQI-P(EG): 0.15, CQI-S(EG): 0.23, MQI: 1.87.

Change: The company has established the "Change Control Procedure" CN03-P-06-068, which is applicable to any type of change that has an impact on product safety and quality, including formula, specification, packaging method, production line change, regulations, raw materials and standards, new contract agents, products, etc. The change control adopts the PCN system (process change notification), DMS system (file change), SPEC system (product inspection specification change), the change applicant creates a change application in the system, and the person in charge of each department is responsible for the impact assessment and approval, and the person in charge of the change verifies the change after the implementation of the change, and finally reviews whether the change is fully implemented through internal audit and management. The changes that the company is responsible for mainly include the changes in process control and site equipment and facilities, and the rest of the changes such as SMR formulas, regulations, raw materials, and IS system changes are handled by Global. After the change, it is necessary to communicate, and all changes that may affect food safety and product quality must be notified to the relevant customers in a timely manner. Changes were sampled on-site for FSSC 22000 V6 upgrade transition.

应对风险和机遇的措施：公司建立应对风险和机遇措施管理程序，基于对内外部环境因素/相关方需求与期望，进行风险与机遇的识别，使用SWOT分析法进行优势、劣势、机会、威胁分析，最近一次SWOT分析更新在2024年3月。

食品安全目标：CQI-P(EG) ≤ 0.5 , CQI-S(EG) ≤ 1.0 , MQI ≤ 5.5 。目标在各职能层次上进行了分解。食品安全目标按照既定的频率进行统计。2024年目标均已达成，如CQI-P(EG): 0.15, CQI-S(EG): 0.23, MQI: 1.87。

变更：公司建立《变更控制程序》CN03-P-06-068，程序适用于任何类型的对产品安全性和质量产生影响的变更，包括配方，规格，包装方式，生产线变更，法规，原材料及标准、新合同代理商，产品等。变更控制采用PCN系统（过程更改通知process change notification）、DMS系统（文件变更）、SPEC系统（产品检验规格变更），变更申请人在系统中创建变更申请，各部门批复负责人负责影响评估和批复，变更实施后由变更负责人进行变更验证，最终通过内审和管理回顾变更是否充分实施。公司负责的变更主要包括过程控制及场地设备设施的变更方面，其余的变更如SMR配方、法规、原辅料、IS系统变更等由global负责。变更后均需进行沟通，凡涉及到可能影响食品安全和产品质量的变更，需及时通知相关客户。现场对变更进行了抽样 FSSC 22000 V6升级转版。

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		

7	Support 支持					
7.1	Resources	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.2	People	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.3	Infrastructure	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.4	Work environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.5	Externally developed elements of the FSMS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.6	Control of externally provided processes, products or services	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.2	Competence	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.3	Awareness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4	Communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4.2	External communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4.3	Internal communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5	Documented information	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.2	Creating and updating	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.3	Control of documented information	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.3.1	Documented information required by the FSMS and by this document shall be controlled to ensure: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.3.2	For the control of documented information, the organization shall address the following	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

	activities as applicable: a) - d)					
<p>Summary:</p> <p>The factory has determined, established and maintained the necessary infrastructure, which has been established and maintained according to the requirements of General Hygienic Standard for Production and ISO/TS22002-1:2009. At the same time, other factors such as input from relevant parties, product types, human factors, social and psychological factors were considered, and they were properly maintained and controlled. See clause 8.2.4 for details.</p> <p>The company has formulated the competency requirements for each post, and all personnel can work in this post only after being examined. The post competency requirements of the quality department were checked on the spot, and the inspector's competency documents and assessment records were extracted, which showed that the employee was qualified for this post.</p> <p>No external experts.</p> <p>The organization did not involve the external development of the food safety management system. Procurement Control Procedure stipulates the criteria for evaluation, selection, performance monitoring and re-evaluation of externally provided products, processes and services. Select qualified suppliers through questionnaire survey, goodwill survey, qualification evaluation, product trial, etc., and stipulate relevant food safety requirements and responsibilities in the form of contracts or orders. The company evaluates the performance of suppliers every year.</p> <p>The responsibilities, authority and methods of internal and external communication have been clearly defined.</p> <p>The documented information system has been established. During the on-site audit, all documents and records related to food safety of various departments can be provided for audit. The sampled documents are clear, easy to identify, approved and valid in version.</p> <p>Audit Trail:</p> <p>公司提供了充足的的人力和物力资源用于食品安全管理体系的建立、实施、保持和更新，包括内部资源、外部资源（如体系培训）等。</p> <p>公司制定了人力资源控制程序用于指导人力资源控制和培训控制。大部分员工都是经验丰富的老员工，经过良好的食品安全培训。通过查验相关的记录并与相关人员的交流确定，食品安全小组成员及对食品安全有影响的岗位操作人员得到了良好的培训，并拥有娴熟的技术和丰富的经验。</p> <p>基础设施和工作环境依本公司产品的生产要求进行了建立和维护，现场的走访可以确定，基础设施可以有效地提供卫生环境以控制食品安全危害。设备设施和环境充分、适宜，并得到了有效的保持，可以将食品安全控制在可接受水平。</p> <p>公司制定了基础设施和工作环境维护保养程序文件，用于指导基础设施的维护及设备保养。公司建立了设备维护保养计划，主要设备均有包含。目前设备现场均能正常运行。抽样如：</p> <p>OKR:</p> <p>ACM valve leakage ≤ 5 times/M</p> <p>AWH/ACM, 100% RCA, Point Kaizen ≥ 5 Q</p> <p>HSE,Q, Mean Time To Repair（平均故障时间）=故障时间/故障频次：45min/次</p> <p>Technical availability（技术）：$\geq 95\%$</p> <p>Reliability：（可靠性）：$\geq 98\%$</p> <p>PM finish：$\geq 95\%$</p> <p>维保维修使用Emaint在线系统，对设备从安全、质量、生产、维修等方面进行ABC类划分，AB类关键设备制定预防性维护计划，C类非关键设备仅发生故障时进行更换处置，针对特定设备制定维修包，维修包包括维修周期、维修内容等，保养周期分为日点检、点检、月保养、季度保养、半年保养、年度保养，抽样如下：</p> <p>ABC assessment Matrix:</p> <p>SHE risk/ output impact / quality impact / cost impact：1-5 * 故障频次，</p> <p>ACM（自动加料机）：</p> <p>CDL（溶剂配料线）：WO：28531：2024.12.11closed，</p>						

HCSO (高精度小料称量线): PO69: 月度检查电气/机械, PO72: 年度机械/电气。WO: 28567: 2024.12.25 closed. 具体内容: 紧固检查, 磨损, 张紧度, 跑冒滴漏。

CIP系统年度维护(储水罐温度变送器校准、压缩空气过滤器清理、电柜断路器接线紧固等), 抽查记录: PM: 144,145,147, WO: 28048, 年度2024-9-30 Closed.

共2台空压机(ZT90VSD, ZT75), 阿特拉斯无油空压机, 委托阿特拉斯进行保养, 合同期限2020.4.15-2025.4.14, 分为3000H、4000H维保、8000H维保, 抽查累计50023小时, 记录20240707, 维保内容主要包括检查机器运行情况, 更换空滤、油滤, 更换润滑油、呼吸器, 疏水器保养, 卸荷阀保养等。

审核维修抽样: 2154: 泵房酒精进料泵及卸料压力表异常无动作。28633: 清洗机清洗完后水无法排尽。建立了特种设备台账, 目前的特种设备主要包括: 压力容器、压力管道、叉车、电梯, 抽样如:

压力容器: 储气罐, 使用登记证: 容15苏EF0401(18); 首次检验报告日期: 2021年7月28日(下次定检日期2026.7)。吸附桶, 容17苏EF0516(18)和容17苏EF0513(18); 首次检验报告日期: 2021年7月28日(下次定检日期2026.7)。

压力管道共计22段3815.6米, 均为GC2, 使用登记证号管30苏EF0044(19), 最近一次定期检验报告是在2021-12-31, 下次定检是在2026-12。

防爆电梯: 使用登记证号梯12苏EF0102(18), 最近一次定期检验报告是在2024-09-14。

叉车共12台(只有1台非防爆“场内苏E.F9095”用于厂区, 11台防爆叉车用于车间和仓库), 最近一次定检报告的检验日期2023-09-15, 全部合格。叉车定检频次: 2年一次。

采购过程及供应商管理

公司目前的原料和包装材料采购全部由芬美意(中国)有限公司负责, 位于上海。供应商由global统一管理。

供应商的批准流程依据其全球程序GLOBAL-P-00042, 批准流程: 确认资质和三方报告美意要求检查供应商原料规则- 供应商引入SAP系统-样品确认-供应商产品信息确认和自我评估-REACH check- 批准, 涉及部门, GRS(法规), GLOBAL quality, 最终由GLOBAL QA批准。包装材料批准, 包括资质确认, 样品确认和测试, 最终由总部QC批准。

抽查2024新进供应商江苏Rich, 生产商MIRITZ-DE, 系统内显示2024-8-5申请评审, 提供相关资质、评审记录由采购、QA、法规等评审, 8月21日评审结束, 列入合格供应商了, 录入STAR系统。

抽查: 供应商业绩评定每月绩效评估, 包含到货质量(目标99.24%)、及时率等, 评估指标SCP(送货及时率>91%), 采购周期, 订单确认(48小时内确认), 质量表现等, 使用BWS系统生成。抽样如: 2024年11月供应商绩效评估2024-12-6, 到货质量100%、及时率100。针对全球关键供应商, 每季度进行业绩评估和沟通。

工厂每月质量月会对供应商原料到货的质量情况进行统计分析, 供应商的不合格率反馈至采购, 并列入年度评价和供应商现场审核的依据。供应商现场审核, 依照global给出的审核计划进行审核, 2024年工厂共计进行供应商现场审核1家包材供应商, 现场审核是在2024-10-15, 审核结果: 97分, 通过, 不符合项已于2024-11-8关闭。

紧急采购：公司建立紧急情况下的供应商批准流程 P12-one short process，简化了REACH, Kosher, HALAL, 稳定性测试，过敏原测试，调查表等过程，由QC检测，法规法规确认，最终由GLOBAL GRS(法规)批准，紧急情况下只能下一个定单，有效时间24小时，超过时间后，系统自动关闭。
最近一年无紧急采购的订单。

服务管理：

制定了外包服务管理相关要求，目前的外包服务：保安/保洁、物流运输、虫害服务、仪器外校、产品送检、体系认证及外部维修、废品处理、蒸汽、员工食堂等，公司委托CBRE负责虫控、绿化、保洁、保安、CCTV及门禁、电梯、消防、办公楼空调维保等。每月对各服务方进行评价，如2024年6月保洁95分，2024年11月食堂97分。

虫鼠害控制：

绿化：外包给苏州天腾物业管理有限公司，包括办公区室内绿植及厂区内绿植，建立了施药清单，收集了农药登记证及MSDS，施药有记录，抽查使用的药物登记证如：乙酰甲胺磷农药登记证PD20101212、代森锌农药登记证PD20101068等均在有效期。

保洁：张家港保税区友邦物业管理有限公司，主要负责办公区保洁，不涉及生产区域。

保安：外包给中保华安（上海）保安服务有限公司，营业执照、保安服务许可证/苏公保服20100059，主要负责厂区日常安保巡逻及防火巡逻；进入生产区域的保安徐磊、赵志贵均有健康证，抽样如胡桂荣等，均在有效期内；

员工食堂外包：张家港东宝餐饮管理服务有限公司，营业执照、食品经营许可证均有效，签订有《供餐协议》，所有服务人员均持有健康证，抽样如李小荣、唐小琴、莫风灵，健康证有效，餐厨垃圾由承包商处置，每天处置一次，餐厨垃圾存放点远离生产区域；

氮气，供应商：液化空气上海有限公司，生产商：液化空气（张家港）工业气体有限公司，生产许可证有效期至 2028-7-16，液氮99.999%，签订有采购合同。

蒸汽，张家港保税区长源热电有限公司，签订有供用热合同，在CIP清洗前有1μm的过滤器过滤。

废弃产品、生产废料及沾染有物料的包装材料：均依照危险废弃物处置，处置单位南通海之阳环保工程技术有限公司，签订有危废废物合格，营业执照、危废废物经营许可证等均有效。

生活垃圾：生活垃圾处置：张家港市金港镇港区环卫所，签订有生活垃圾处置合同。每天处理，生活垃圾存放点远离生产车间。

物流外包：产品常温运输，目前委托两家物流公司进行。

上海宏腾汽车管理有限公司、上海志甄供应链管理有限公司，营业执照、道路运输经营许可证均有效，签订有服务合同，如宏腾合同有效期至2025-8-31，合同规定了运输车辆要求、运输过程污染预防、禁止转包等。上海志甄供应链管理有限公司道路运输经营许可证有效期至2026-12-13。

每月对承运商进行绩效评估，包括计票异常（≤0.1%）率、计件破损率（≤0.05%）、计重破损率（≤0.05%），审核抽样，2024年1-12月绩效评估记录，目标均已达成。针对运输过程中发现的异常，均已反馈服务商并进行了整改，如上海志甄业绩评估计票异常0.01%（≤0.1%）率、计件破损率0（≤0.05%）、计重

破损率0 ($\leq 0.05\%$); 上海宏腾业绩评估计票异常0.09% ($\leq 0.1\%$) 率、计件破损率0.01 ($\leq 0.05\%$)、计重破损率0.01 ($\leq 0.05\%$)。

人力资源管理过程

公司建立了人力资源相关的管理制度, 明确了各部门、岗位人员录用、培训和考核要求, 以确保各岗位人员满足岗位需求。每个部门制订部门的培训计划, HR汇总并制订年度培训计划, 抽查2024年度、2025年度培训计划, 培训按计划实施, 并评估培训的效果(课上提问、线上考试、线下考试), 抽查记录如下:

员工关系管理: 包括员工的敬业度, 多样性, 职业发展等。

技能矩阵 (Skills Matrix-Master plan 2024):

Quality skill matrix for career, HSE, HR, lean,

Assessment (自评/上级评估)--> 培训和认证 training and certificate (了解-熟知-独立操作-处理异常-培训新人)。

价值观Value: shape the future, be a force for good, own the outcome, together with our customers.

Value & behaviors & Activation, Workshop 的形式: 文化大使

Employee engagement & Well-being:

FSSC2200 V6升版培训: 2023年8月。

过敏原全员培训: 2024-10-08。

江苏省从业人员预防性健康检查合格证明: Mr 王**, Mr Zhang *, Mr. Huang **, 以上人员健康证明均有效。

建立了特种作业人员资质/特种设备作业人员资质台账, 抽样如:

叉车司机: 李长安、宋飞; 压力容器作业: 吴海燕、高方、张英; 特种设备安全管理员: 王强;

高压电工: 强龙、王强; 低压电工: 郭丽华、施亮; 防爆电气作业: 郭丽华、施亮; 化工自动化控制仪表作业: 强龙、郭丽华; 急救员: 董宇、郭丽华; 以上人员资质证书均有效。

成文信息管理过程

制定了《文件和记录的控制程序/CN03-P-05862/ V4 》, 规定了文件的创建、编码规则、更新、批准、发布、作废等要求, 具体控制通过电子化DMS文件管理系统进行控制, 文件更新后, 旧版文件被覆盖, 转移到存档管理, 只有文件管理人员有权限查看。所有人员申请权限后可查看所有文件, 发布、更新由QA邮件通知相关部门, 通知内容包括文件名称、涉及部门、版本号等。

文件修改抽样如下: document type: procedure, management system, operational document, Group quality:

抽样: 文件《preventive food loss and waste management procedure/ P-PRO-04479/1》:

外来文件清单, 识别了原辅料、成品标准、检测方法、国家法律法规等, 法规部负责法律法规收集, 集团质量相关文件由QA收集, 抽样: GB4806.7-2023食品接触用塑料材料及制品,

纸质记录按照类别及功能规定保存期限、保存类型、保存部门等, 保存期限至少2年。如: 生产工单生产部保存纸质2年, 如生产电子记录保存5年, 每天备份。

顾客沟通、顾客要求的确定、评审、反馈和投诉处理

该过程包括客户订单, 客户投诉反馈, 满意度测量等方面。

客户订单: 工厂只负责产品生产, 产品销售由上海总部负责, 工作流程: 客户下订单后, 信息传递到上海销售部门, 上海销售部门将订单传递到客服, 订单信息自客户下单起 48小时内, 由客服录入SAP系统, 工厂计划员根据系统信息确认产品是否有库存, 如有库存直接确认订单, 如没有库存, 将客户订单转化, 创建生产工单, 根据原料等情况确认可交货时间。

合同编号POTR241230, 签订日期: 2024-12-23, 客户需求牛奶香精、巧克力香精、草莓味香精, 明确了需求量, 订单约定产品规格、质量要求, 质量标准符合国家标准和双方确认的规格书。双方确认盖章。

订单抽样如: 订单编号SO6285995, 订单日期: 2024-10-14, 客户需求产品为甜橙味香精(液体) 100kg2024-11-1前发货、茉莉香精80kg2024-10-20前发货、橙味香精20kg2024-11-10前发货,

查看实际出货时间均在指定发货时间前完成。

客户投诉处理：建立质量投诉处理流程CN03-P-06065V2版，销售或客服接收投诉，并由客服在SAP系统内登记NC单并分配至相应工厂，工厂质量部门负责组织相关部门进行原因分析、纠正措施等处理并追踪整改并在系统内进行整改反馈。

抽查SAP系统QM模块中客户投诉，包含客户名称、地址、电话、联系人、产品反馈的信息等。2024年度共发生1起产品投诉。2024-3-18，客户反馈产品505353T草莓味香精，批次1007450023，生产日期2024-1-12，反馈有1桶产品重量不足，公司进行了监控回查、生产过程记录等调查，进行了原因分析并制定了改进措施，给客户换货处理，客户满意。

客户满意度：制定了《顾客满意度管理程序》CN03-P-06073，客户每年度进行满意度调查，调查包括客服态度、交货情况、投诉管理、产品和服务质量。并进行记录和分析，对评分80分以下，采取改进行动。

查看客户满意度调查：每年2-3月份对上一财年进行客户满意度进行调查，最近一次调查在2024年3月份完成，调查2023.1-12共发出143份，回收112份，调查有效率78.3%（要求≥50%），平均分97.0分。其中客服态度96.7分、交货情况97.4分、投诉管理96.9分、产品和服务质量97.1分，总体满意，达成80分以上的目标。部分客户提出意见和建议，如到货及时率需加强，公司客服给予反馈和沟通，并反馈工厂。

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
8	Operation 运行					
8.1	Operational planning and control	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2	Prerequisite programmes (PRPs)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2.1	The organization shall establish, implement, maintain and update PRPs to facilitate the prevention and/or reduction of contaminants (incl food safety hazards) in the products, product processing and work environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2.2	The PRPs shall be: a) - d)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2.3	When selecting and/or establishing PRPs, the organization shall ensure that applicable statutory, regulatory and mutually agreed customer requirements are identified. The organization should consider: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.2.4	When establishing PRPs the organization shall consider: a) - l)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.3	Traceability system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4	Emergency preparedness and response	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4.2	Handling of emergencies and incidents	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	Audit the sample of the 2024 emergency response plan for the drill test, which plans the mocking plan for food poisoning, as well as the drill plan for laboratory leakage of laboratory samples, no evidence provided that the potential impact on food safety has been reviewed after emergency response testing. 审核抽样2024年的应急响应预案的演练测试，预案中策划了食物中毒的演练预案，以及实验室样品泄露的演练预案，不能提供证据证明对食品安全的潜在影响进行了评审。	4
8.5	Hazard control	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1	Preliminary steps to enable hazard analysis	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.2	Characteristics of raw materials, ingredients and product contact materials	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.3	Characteristics of products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.4	Intended use	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5	Flow diagrams and description of processes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5.1	Preparation of the flow diagrams	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.5.1.5.2	On-site confirmation of the flow diagrams	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5.3	Description of processes and process environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2	Hazard analysis	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.2	Hazard identification and determination of acceptable levels	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.2.1	The organization shall identify and document all food safety hazards that are reasonably expected to occur in relation to the type of product, type of process and process environment. The identification shall be based on: a) -e)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.2.2	The organization shall identify step(s) (e.g. receiving raw materials, processing, distribution and delivery) at which each food safety hazard can be present, be introduced, increase or persist. When identifying hazards the organization shall consider: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.2.3	The organization shall determine the acceptable level in the product of each food safety hazard identified, whenever possible. When determining acceptable levels, the organization shall: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.3	Hazard assessment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.4	Selection and categorization of control measure(s)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.4.1	Based on the hazard assessment, the	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

	organization shall select an appropriate control measure or combination of control measures that will be capable of preventing or reducing the identified significant food safety hazard to defined acceptable levels					
8.5.2.4.2	In addition, for each control measure, the systematic approach shall include an assessment of the feasibility of: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.3	Validation of control measure(s) and combination of control measures	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4	Hazard control plan (HACCP/OPRP plan)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<i>This clause may be indicated as N/A where there are no CCP(s) or OPRP(s)</i>	
8.5.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.2	Determination of critical limits and action criteria	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.3	Monitoring systems at CCPs and for OPRPs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.4	Actions when critical limits or action criteria are not met	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.5	Implementation of the hazard control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.6	Updating the information specifying the PRPs and the hazard control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.7	Control of monitoring and measuring	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.8	Verification related to PRPs and the hazard control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.8.1	Verification	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.8.2	Analysis of results of verification activities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9	Control of product and process nonconformities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.9.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2	Corrections	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2.1	The organization shall ensure that when critical limits at CCPs and/or action criteria for OPRPs are not met, the products affected are identified and controlled with regard to their use and release	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2.2	When critical limits at CCPs are not met, affected products shall be identified and handled as potentially unsafe products (see 8.9.4)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2.3	Where action criteria for an OPRP are not met, the following shall be carried out: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2.4	Documented information shall be retained to describe corrections made on nonconforming products and processes, including a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.3	Corrective actions	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4	Handling of potentially unsafe products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4.2	Evaluation for release	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4.3	Disposition of nonconforming products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.5	Withdrawal/recall	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Summary:</p> <div style="background-color: #006633; color: white; padding: 5px;"> <p>Auditor verification of CCP(s) and OPRP(s)*</p> <p>审核员验证 CCP 和 OPRP</p> </div>						

CCP#/ OPR P#	Description of process step: 过程步骤描述	Critical limits or action criteria 关键限值或行动准则	Monitoring procedure, correction, and corrective action 监视程序、纠正和纠正措施
OPRP1	Filtration 过滤	Action criterion: the filter should be intact and installed correctly (filter cloth size is 200 mesh, 400 mesh; OD200 and OD400 dimensions of plate- frame filter are 2.5-5 micron; filter bag size is 1 micron; filter paper size is 30-50 micron) 行动准则：滤网安装 正确和完好无 损（滤布尺寸 为200目， 400目；板框 过滤OD200 和OD400尺 寸均为2.5-5 微米；滤袋尺 寸为1微米； 中速滤纸尺寸 为30-50微 米）	Monitoring measures: Production operators confirm the accuracy of selecting filter specifications before and after filtering each batch of products, and sensory inspection of the correct installation location of the filter without damage or deformation. Corrective measures: If the filter is found to be damaged, temporarily detain all the products after the last filter inspection is completed. Repairing or replacing the good filter, re- filtering the detained products. Report to production supervisor or quality personnel. Save and record the filtered foreign bodies. If significant abnormalities are found during the inspection process, QA/production departments must organize further investigations and establish further corrective action plans. 监控措施：生产操作人员每批产品过滤前后确 认选择滤网规格的准确性，并感官检查 滤网安装位置正确且没有损坏或变形。 纠正措施： 如果发现滤网破损，暂扣上次滤网检查完好后 的所有产品； 修复或更换好的滤网，对扣留产品重新进行过 滤处理； 报告给生产主管或质量人员； 保存过滤得到的异物并进行记录； 如果在检查过程中发现显著异常的异物，QA/生 产部门必须组织进一步的调查并建立进 一步的纠正行动计划。

Liquid flavors: raw materials acceptance, storage, ingredients preparation, mixing, mixing, static or non-static, filtration filling (OPRP1), outsourced outsourcing, warehousing, storage and shipment.

液体香精：原料验收、储存、配料准备、调配、搅拌混合、静置或不静置、过滤灌装（OPRP1）、打托外包、入库储存、发货

Emulsion flavor: raw materials acceptance, storage, batching preparation, mixing, mixing, homogenizing / high-speed shearing, filtration filling (OPRP1), outputting, storage, and delivery.

乳化香精：原料验收、储存、配料准备、调配、搅拌混合、均质/或高速剪切、过滤灌装（OPRP1）、打托外包、入库储存、发货

Paste flavor: Raw material acceptance, storage, pre-treatment (if necessary), weighing, feeding, mixing, filtration (OPRP1), visual inspection, filling, internal label, storage, product label, transportation

浆膏状香精：原料验收、储存、预处理（可选）、称量、投料、搅拌、过滤（OPRP1）、目视检测、灌装、贴内部标签、储存、贴产品标签、运输

The HACCP team has planned the process of operation, clearly defined the process required by the established food safety management system, including process guidelines, hazard control (OPRP, CCP, etc.) and its combination control, carried out hazard control according to the formulated control plan.

The organization had established a documented PRP procedure, PRPs was according to the requirements of GB 31647-2018, ISO/TS22002-1 reference related hygiene standards, by review the PRPs was met the food safety requirements and the plant size, process and product properties, PRPs in the whole system was enforced.

The company has established the product identification and traceability control program, which specifies the identification requirements and traceability control requirements for raw materials, semi-finished products and finished products.

The company has developed emergency preparation and response control procedures, the potential emergency was identified and the emergency plan was established.

The organization has planned, implemented, controlled, maintained and updated the processes needed to meet requirements for the realization of safe products, and implemented the actions according to planned requirements.

The HACCP team has collected relevant information for hazard analysis, including legal requirements, process, equipment and product information, and food safety hazard information related to product safety. The HACCP team described the safety characteristics of the finished product and raw materials and identified the intended use of the product.

The HACCP team conducted a hazard analysis based on the hazard analysis preliminary steps, the hazard analysis information was recorded in the HACCP plan. The hazard identification process was based on preliminary information and data, experience, internal and external information, food chain information and legal and regulatory requirements. For each hazard, the HACCP team identified acceptable levels in the end product. Hazard analysis was based on the possibility of hazard occurrence and severity of hazard occurrence, and the hazard control measures including OPRP determined.

After the risk evaluation, the site identified the hazard control measures: 0 CCP and 1 OPRP were identified, Detailed food safety hazard control plan including controlled hazard, action criterion, monitoring measure and corrective action had been defined.

While on site audit, auditor verification the OPRPs were effectively controlled.

On-site traceability sampling, such as: paste flavor - winter melon flavor 050016 AS5450, batch 1007932672, production date 2024-08-07, production quantity 1000 kg, packaging specification: 5 kg/barrel, quantity 200 barrels, traceability can be achieved within the specified time.

Audit trail:

公司建立的食品安全手册明确规定了所确立的食品安全管理体系的过程以及各过程之间的衔接，并对各过程依据食品安全管理体系的要求明确了公司的运作方法。食品安全小组时刻关注组织内外部环境及相关方需求的变化，负责体系的策划、实施、控制、维护和更新。

公司依据在手册中的策划，制定了相应的程序文件和作业指导书，规范员工依据食品安全体系的要求实施危害分析、确定控制措施及其组合控制食品安全危害，并按照制定的控制措施进行危害控制。公司定期进行控制措施组合的确认活动、进行过程控制的验证及产品的验证，并定期对验证结果予以分析，在管理评审中予以沟通。具体见后续章节的记录。

制定了前提方案，前提方案包括了 GB 31647-2018、ISO/TS22002-1:2009 和客户的要求。前提方案的选择和制定考虑了工厂在食品安全方面的需求、工厂规模/类型和产品性质等，前提方案在整个生产系统中得到了实施，获得了食品安全小组的批准。现场查看了生产车间、仓库等地点，关注了公司厂房及内外设施和环境、仓储及采购控制、基础条件的供给、人员卫生、清洁消毒、废弃物处理及虫害控制、食品防护等执行情况，能够按照要求进行实施、监视和控制，基本符合食品安全的控制要求。

公司建立了追溯和召回程序，明确了公司实施可追溯性的流程和方法。如：建立产品召回程序，文件编号：CN03-05861，每年组织实施一次模拟演练。最近一次模拟召回实施日期：2024 年 11 月 18 日，涉及产品：050001 K10029 柠檬味香精，批次 1007944595，包装规格 20kg/桶，数量：6908 kg，模拟召回原因：产品中塑化剂超标，召回等级：二级召回，召回当时库存 7.65kg，能够全部召回，模拟召回产品处置：销毁。

每年开展一次模拟追溯演练，最近一次模拟追溯实施日期：2024 年 8 月 7 日，模拟产品：0500744193C16 牛肉味香精，批次 1007457290，数量 1216.2kg，剩余库存 756.2kg，发货 460kg，追溯率 100%，追溯时间 2 小时 24 分钟，满足公司要求的追溯时间 4 小时以内，追溯率 95-105%。

现场追溯抽样如：浆膏状香精——冬瓜味香精 050016 AS5450，批次 1007932672，生产日期 2024-08-07，生产数量 1000 kg，包装规格：5 kg/桶，数量 200 桶，追溯可在规定时间内实现。

应急准备和响应：

制定了《生产应急处理程序》CN03-P-05965，识别的紧急情况有水、电、气等公用工程异常，生产系统和网络异常，火灾、停水、停电、设备故障、物料泄漏等，并制定了相应的预案。每年选择一项紧急情况进行演练，应急预案演练抽样如：演练时间 2024-09-26，生产车间一楼电叉车失灵导致产品倒塌，受到影响，含对涉及产成品的风险评估及处置方案，由食品安全小组组长验证。

食品安全小组：

《浆（膏）状香精 HACCP 计划》、《液体调配香精 HACCP 计划》【《液体水洗香精 HACCP 计划》】和《乳化香精 HACCP 计划》，VERSION 7.0 最近一次更新日期 2025-1-1。

公司建立食品安全小组，15 名小组成员，公司 QA 经理严女士担任组长，组员来自各部门经理或主管，包括工厂厂长，计划，生产，维修，工艺，QA/QC，物流等。

2024-12-15~30，食品安全小组进行了工艺流程图的验证，与实际一致。

控制措施的确认主要确认控制措施是否有效，关键限值建立的依据是否合理，关键限值筛网目数选择的依据是加拿大食品监督协会所提出的大于 2mm 的异物有害健康而采用 200 目或 400 目的滤布。最近一年无变化。

公司的 HACCP 计划，对于原料、辅料、与产品接触材料的特性予以了描述，描述的依据是相应的产品标准、公司的接受准则及相应的行业控制要求。

原料特性和产品的特性描述进行了识别并形成文件，原料和成品描述内容包括：化学、生物和物理特性；配制辅料的组成，包括添加剂和加工助剂；产地；生产方法；包装和交付方式；贮存条件和保质期，和使用或生产前的预处理等。

例如：丙二醇，食品添加剂

重要指标：理化指标：

- (1) 丙二醇含量，w/%： $\geq 99.5\%$
- (2) 相对密度，1.035-1.037，w/% ≤ 0.05
- (3) 水分，w/% ≤ 0.20
- (4) 酸度，通过测试，
- (5) 重金属（以 Pb 计）/（mg/kg） ≤ 1
- (6) 灼烧残渣，w/% ≤ 0.007

重要加工步骤：/

相关法规要求：GB 29216 - 2012 食品安全国家标准 食品添加剂 丙二醇

包装描述（如尺寸，净含量）：槽罐车

储藏说明：储存于阴凉干燥处、常温运输

保质期条件：24 months。

Characteristics of end products 终产品特性:

终产品特性描述参照相应的国家标准及公司内部控制要求, 如名称: 液体香精

类别: 食品添加剂

重要理化特性:

- (1) 相对密度 (25/25 或 20/20 或 20/4): D 标样 ± 0.010
 - (2) 折光指数 (25 或 20): n 标样 ± 0.010
 - (3) 过氧化值(g/100g) ≤ 0.5 - 只适用于动植物油含量 $\geq 20\%$ 的产品
 - (4) 重金属 (以 Pb 计) 含量/ (mg/kg) ≤ 10
 - (5) 砷 (以 As 计) 含量 $\leq 3\text{mg/kg}$ (对含有来自海产品成分的食品用香精只测定无机砷含量, 无机砷含量应 $\leq 1.5\text{mg/kg}$)
 - (6) 甲醇含量% ≤ 0.2 , 只适用于食用酒精含量 $\geq 20\%$ 的产品,
- 食品用香精中邻苯二甲酸酯类物质总含量部超过 60ppm, 详见卫办监督函 773 号。

产品标准 GB 30616-2020 食品用香精,

净含量: 180kg 25kg 20kg 10kg 5kg

分销/储藏: 阴凉、干燥环境下储存, 推荐的状态下保质期一般为 12 个月, 个别特殊产品详见产品参数表

Intended use 预期用途:

作为食品添加剂

Flow diagrams and description of processes 流程图和工艺过程描述:

液体香精: 原料验收、储存、称量、投料、搅拌混合、静置或不静置、过滤 (OPRP1)、灌装、贴内部或外部标签、入库储存、贴外部标签, 运输发货

进行了工艺描述, 定期进行了工艺流程的验证, 最近一次 2024-12-15~30 之间由 HACCP 小组再次对工艺流程图进行了实地的验证。

Description of processes and process environment 过程和过程环境的描述:

车间内部布局参照 GB 31647-2018 食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范等要求, 人流物流分开。每个区域的要求在工艺流程中得以体现, 并按照工艺过程进行了描述和危害分析。

Hazard identification and determination of acceptable levels 危害识别及可接受水平的确定:

食品安全小组根据产品类别, 过程, 环境, 标准法规有客户要求, 识别了合理预期的食品安全危害, 识别过程基于预备信息和数据, 经验, 内外部信息, 食物链信息和法律法规要求。食品安全小组识别了每一种可能存在, 引入、增加的危害或持续步骤, 还包括食品链前后关联, 流程图步骤及环境过程等。针对每一种危害, HACCP 小组识别了在终产品中可接受水平, 可接受水平基于产品法规要求、客户的要求及同行的经验。

Hazard assessment 危害评估:

基于原辅料特性、终产品特性、过程描述, 针对原辅料、产品接触材料和每个生产工艺, 食品安全小组进行了危害分析, 确定个危害的可接受程度。危害分析的方法在危害分析控制程序里予以了描述, 具体见公司的文件 HACCP 手册, 依据按危害的严重性评估将危害分为五级, 按危害的可能性评估将危害分为五个等级, 以危害发生的可能性为横坐标, 危害发生的严重性为纵坐标, 危害程度横纵坐标之交集即为危害程度之综合分, 当综合平均分 ≥ 5 时, 即可判定此危害为显著危害, 使用 CCP 或 OPRP; 低于 4 分的危害为一般危害, 使用 PRP 控制。

Selection and categorization of control measure(s) (CCP or OPRP) 控制措施(CCP 或 OPRP)类别的选择:

依据按危害的严重性评估将危害分为五级, 按危害的可能性评估将危害分为五个等级, 以危害发生的可能性为横坐标, 危害发生的严重性为纵坐标, 危害程度横纵坐标之交集即为危害程度之综合分, 当综合平均分 ≥ 5 时, 即可判定此危害为显著危害, 使用 CCP 或 OPRP; 低于 4 分的危害为一般危害, 使用 PRP 控制。

显著危害选择 OPRP 或 CCP 还要依据判断树进行逻辑判断，依据逻辑方式进行分析，确定了相应的控制措施组合 PRP、OPRP 和 CCP。最终食品安全/HACCP 小组经过危害分析，确定了 1 个 OPRP，暂没有 CCP。现场审核中查看了公司实施的危害分析，逻辑合理，制定的控制措施符合公司的实际情况，并能达到危害的控制要求。

控制措施的确认主要确认控制措施是否有效，关键限值建立的依据是否合理，关键限值筛网目数选择的依据是加拿大食品监督协会所提出的大于 2mm 的异物有害健康而采用 200 目或 400 目的滤布。最近一年无变化。

PRP、危害控制计划的验证已执行，最近一次验证于 2025 年 1 月 3 日完成，包括监控效果回顾，客户投诉，型式检验结果、内外审核、生产车间环境监控等。

产品标准及其它法规要求：

GB 31647-2018 食品安全国家标准 食品添加剂生产通用卫生规范

GB 30616-2020 食品安全国家标准 食品用香精，

GB 2760-2024 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准；

GB 29924-2013 食品安全国家标准 食品添加剂标识通则，

其他法规要求：如食品安全法、食品召回管理规定等。

由第三方实验室出具的年度或定期产品检测报告：

液体香精：050004 5611T BITTER MODIFY FLAVOR，最近一次第三方检测报告是在 2024 年 12 月 23 日，检测机构 SGS 宁波有限公司，CNAS L4305，符合 GB 30616-2020 标准要求；

乳化香精：050002 EN20001CA 辣味香精，最近一次第三方检测报告是在 2024 年 12 月 13 日，检测机构 SGS 宁波有限公司，CNAS L4305，符合 GB 30616-2020 标准要求；

浆（膏）状香精：AS-5450 冬瓜茶香精，最近一次第三方检测报告是在 2024 年 8 月 26 日，检测机构上海华测品标检测技术有限公司，CNAS L5541，符合 GB 30616-2020 标准要求；

生产用水，市政自来水，每年一次第三方检测，最近一次检测报告日期是在 2024 年 11 月 12 日，检测机构 SGS 上海，CNAS L0599，符合 GB5749-2022 标准要求；

RO 水，自产，每年一次第三方检测，最近一次检测报告日期是在 2024 年 11 月 12 日，检测机构 SGS 上海，CNAS L0599，符合 GB5749-2022 标准要求。

生产过程控制、过程检验、成品检验

工厂有一栋生产楼共三层楼，三楼为原料暂存区和自动罐加料系统，物料通过管道从三楼罐区输送至二楼配料调配车间，二楼车间有两个自动配料系统，以及多个手动配料站。二楼车间亦有单独的乳化香精车间和重味香精车间。一楼为产品包装间和设备清洗间，生产用的移动罐和工器具在清洗间清洗、烘干。车间入口有洗手消毒、更衣设施，车间内部有新风系统。车间内墙面和地面、生产设备维护良好，车间内外部的虫害设施状态正常。

现场审核时，三楼的原料暂存罐车间，设置有一个原料加热间用于加热粘稠物料，现场查看加热温度 45.8℃。有两个冷库存放闪点较低的原料，1#冷库 1.8℃，一个冷库 2.8℃，符合 0-10℃的范围。

查看三楼，正在按照 2025/1/6 的补料单进行补料，查看 40-01 货位物料号 963608，需求量-8.2186kg，投料前扫描物料条码与罐体比对，如二者不符则会报警，现场补料数量 180kg*3 桶，物料批号为 1008249108，供应商批号 A4C010120. 产品标识清晰。使用氮气做罐子保护，现场查看 N2 压力位 10kpa。

三楼同时设置有 RO 水设备间，有一套 RO 系统，每天工程部点检运行参数，查看 2025 年 1 月 2 日、3 日、6 日的运行记录显示 OK。现场查看 RO 水电导率为 9.8us/cm，符合≤30us/cm 的要求。多过滤介质每 48 小时或每产 100 吨水进行一次反冲洗，现场查看设备实际运行的冲洗日期 2025/1/4 日。

二楼车间配料和混和区，配料使用 MES 系统，物料的批号用扫描枪扫入系统，审核时查看 5#手工称量站，正在称量工单号 6690946，粉剂 3 个配料，理论添加量分别为 533.975g、175.3g、25.195g，实际添加量分别为 468.8+65.3g、175.7g、26.273g，符合系统误差设定范围 0.5%，批号记录与实际一致，如粉剂原料 A 的批号为 1008160468。

混合搅拌区，单罐大于 700kg 用自动混合线，单罐小于 700kg 用人工混和，现场查看人工混和线正在生产工单号 6690890 的甜味香精，MT200L001 混合罐，混和时间 15min，转速按照实际的搅拌状态进行设置转速。

一楼车间是灌装区，分为大灌装区和人工灌装区，大灌装区 GAF-10 双枪计量罐装机，正在生产产品批号 1008251591，规格 20kg/桶，工单号 6693428，液体香精，过滤 OPRP1：用 200 目滤布。20kg 的桶批号 1008250605，盖子批号 241211A02F01，定量包装 20kg，定量称设置 20.01kg，每批前中后抽查重量，分别为 20.034、20.040、20.033kg，符合 0.5%的要求。过程检测密度 0.8840，折光指数 1.3652，符合规格书要求。

现场审核时，乳化香精和浆（膏）状香精共用一个生产车间，现场审核时乳化车间正在生产工单号为 6691936 的 604889NW 水相的生产，所使用的原辅料在生产 MES 系统均可查询，如所使用的酪蛋白酸钠批次 1008013984，现场正在进行水相物料的消泡静止过程，静置时间要求 ≥ 8 小时。

批记录抽样：

1) 液体香精产品代码 595838T (现场追溯)，生产日期 2024 年 10 月 18 日，工单 6305540，产品批号 1008091591，生产数量 1445.2kg，180kg*8 桶，5.2kg 零头。配料时间 13:27-19:00，罐装结束 19:10-20:50。原辅料总共使用 43 种原料，均能追溯到批号，抽查如辅料苯甲醇使用 101kg，供应商批号 240813，内部批号 1007960847，到货 2000kg，有提供 COA；939549 丙二醇，536kg，内部批号 1008071268，供应商批号 C81508B040，生产日期 20240811；包材桶规格 210L，批号 1007614258，供应商批号 39-2425，桶盖批号 10F3。总共投入原料 1450.246，物料平衡核算 99.6%，收获率正常。追溯时间 15:00-17:00，满足追溯小于 4 小时要求，100%追溯到原辅料。

OPRP 过滤：200 目过滤网，生产前、生产后检查完好，无破损。罐装重量抽检 3 桶，分别为 180.03kg、180.03kg、180.02kg，符合 0.5%的控制要求。生产结束清场检查，已经清场本批次相关物品。标签打印了 8 个，使用 8 个。

成品检验报告：检验日期 2024/10/18，产品批号 1008091591，检验外观、香气香味、相对密度、折光指数、颜色和色卡，符合产品执行标准 GB 30616 和产品规格书要求。

产品 180kg*8 桶，发货给到客户 10042495，发货时间 20241030，发货订单号 0801077227。零头产品 5.2kg，用于下个批次产品订单号 6396980。

生产前检查设备的清洗状况、使用的软管和抽取管清洁正常，无气味。

CN03-P-06715 清洁程序，建立所有移动工具的清洗流程，正对不同类型的设备和工器具建立了清洗的配方，如软管和罐装枪的配方，移动罐、过滤机的清洗。

CN03-W-04134，液体车间 CIP 作业流程，建立了固定罐 CIP 配方，水洗配方，针对不同的设备清洗：固定罐用 CIP 清洗，移动罐用清洗机清洗、调配桶、漏勺、软管用超声波清洗，所有的清洗方式不使用清洗剂。固定罐 CIP 清洗流程：如 L301\302\303，预冲洗—循环洗—冲洗—压缩空气吹扫。针对大移动罐，制定了 CN03-P--05872 清洗机操作 SOP，工器具清洗使用超声波清洗机清洗，制定了 CN03-P-0663，清洗机的标准操作流程。

查看 2025 年 1 月 6 日的 W001 罐清洗曲线图 17:10-18:03，清洗水箱的温度 60℃，清洗时长符合要求。清洗结束后使用压缩空气进行吹扫干燥。另抽样 CIP 清洗记录：2024 年 10 月 18 使用的灌注 POTO5L011\MT020L007\MT100L005，清洗后检查符合。

2) 乳化香精——覆盆子香精 050004 401T，批次 1007981988，生产日期 2024-08-30，生产数量 425 kg，包装规格：25 kg/桶

所使用原辅料批次追溯如原料代码为 966440 的批次 1007926944，包装桶批次 10007981181 等。

涉及 1 个 OPRP，OPRP 过滤运行验证如：

查看 2024-08-30 生产记录显示，所使用的滤布尺寸为 200 目，使用前的检查，包括滤网安装正确和完好无损、洁净无异物；使用后的检查，包括滤网完好无损。

成品放行执行标准：产品规格书，出厂检验项目主要包括外观、香气香味、相对密度、遮光、粒径、大肠菌群、菌落总数等，合格。

该批产品移库入上海总公司仓库是在 2024-08-31，发货是在 2024-09-09，发货单号 4901417393，发货数量 275kg；2024-09-27，发货单号 4902190746，发货数量 125kg。

该批产品得率是 90.41%。

3) 浆膏状香精——冬瓜味香精 050016 AS5450，批次 1007932672，生产日期 2024-08-07，生产数量 1000 kg，包装规格：5 kg/桶，数量 200 桶

所使用原辅料批次追溯如原料代码为 905985 的批次 1007927270，原料代码为 937542CN 的批次 10078757440，包装桶批次 10007917635 等。

涉及 1 个 OPRP，OPRP 过滤运行验证如：

查看 2024-08-07 生产记录显示，所使用的滤布尺寸为 200 目，使用前的检查，包括滤网安装正确和完好无损、洁净无异物；使用后的检查，包括滤网完好无损。

成品放行执行标准：产品规格书，出厂检验项目主要包括外观、香气香味、菌落总数、大肠菌群等，合格。

该批产品发货是在 2024-08-09，发货单号 4900302459，发货数量 500kg；2024-08-09，发货单号 4900302890，发货数量 500kg。

该批产品得率是 98.64%。

该批产品生产前对所有设备、工器具清洁状况进行检查（洁净无异香），确认 ok 后生产。

生产结束后清洗：清洗方式 CIP+ 手动清洗，清洗结束由当班员工对设备及工器具外观、味道进行检查。

建立了月度清洁验证计划，主要包括甜味、乳化、薄荷、咸味、咖啡，验证项目最终清洗水 PH、外观、感官，清洗完之后使用酒精淋洗后检测 GC 杂质残留。抽样如 2024-11-26，薄荷味香精（批次

1008176503）生产结束后清洗效果验证。

异物管理程序，CN03-P-05880，明确了人员卫生控制、设备设施维修活动，操作工器具，玻璃及易碎塑料、原材料、虫害控制，及其纠正行动计划。对玻璃及易碎塑料的控制制定了管控程序 CN03-P-05750，明确了进入的生产或仓库区域的人员包括访客，建立易碎品检查清单和发现破碎情况的处置流程。

车间异物控制：工厂在检查表中规定不同楼层的易碎品种类、使用点和数量，不同的部位检查频率不同，靠近生产区域的每周检查，远离生产区域的每个月或者每个季度进行检查。一楼每周检查如包装区域，二楼每个月检查搅拌电子秤显示屏，每个月检查门、压力表、窗户等，三楼均为每月检查灯、门窗玻璃灯、压力表盖，抽样 2024 年 10 月的一楼、二楼、三楼的第一周至第五周的检查记录和月度检查，完好。

产品放行程序 CN03-P-05769，明确了原料和产品的放行流程，CN03-P-05884 取样程序，明确了原料和产品的取样计划。产品的放行按照产品标准规定的参数进行检测，必须检测感官检测，法规规定的批次检测项目，放行标准需满足一致性。品控放行检测数据自动输入 Lins 系统中，由授权的品控输入感官检测结果，评估合格后产品在 SAP 系统中转为放行状态。

不合格品控制：

公司建立了《不合格处理规定 CN03-P-05942》，对不合格的产品，计划进行回顾填写申请，工艺部测试提出方案，QC 再确认，PASS 后，按工艺方案执行，质量经理和生产经理批复。计划可以安排工单返工。如果 QC 确认 FAIL，要做报废处理。抽样如：2024-09-23，产品 050004 3577T，批次 1008030850，数量 4.116 吨，外观检测有沉淀，判定不合格，经评审处置方式：返工过滤，2024-09-26 过滤后产品（数量 4.095 吨），检验合格后出货，QA 主管批准返工。

计量管理：

建立了校准仪表清单，内容包括区域、设备编号、校准周期等信息，校准按计划实施，抽查记录如下：

上海市 计量测试技术研究院 CNAS L0134；SGS 苏州 CNAS L7534

密度仪，编号 82534332，最近一次校准证书时间 2024-07-23，校准周期 1 年

自动折光仪，编号 82120566，最近一次校准证书时间 2024-07-24，校准周期 1 年

分析天平，编号 B819826970，最近一次校准证书时间 2024-07-23，校准周期 1 年

激光粒度仪，编号 MAL1182577，最近一次校准证书时间 2024-07-25，校准周期 1 年
 立式恒温培养箱，编号 180309036，最近一次校准证书时间 2024-07-24，校准周期 1 年
 灭菌锅，编号 YXQ-100A，最近一次校准证书时间 2024-07-24，校准周期 1 年

仓库：

公司仓储设置有 1 个中转站和 3 个仓库，包括 1 个甲类防爆无人化全自动立体库（共 4 个区，温度控制在 30℃以下）、1 个罐区、1 个低温库。现场查看设施、产品防护、虫控、卫生等情况。

原物料和产品入库前先经过中转站，原料到货后，仓管人员按流程进行：物料到货-脱包-复称-收货信息录入-打标和贴标-标签复核-取样检测-上立体货架。

全自动立体库主要储存常温原辅料、包材、成品，区域划分有原料区、成品区、过敏原原料区、包材区、易制毒原料区（装笼上锁）、粉末原料区、半成品区等，区域划分合理。每仓储单位（箱、桶等）原辅料入库时被赋予唯一 HU 号在 WMS 和 SAP 系统中予以识别、管理，贯穿入库、出库、投料整个使用周期。同时，入库时 HU 号、托盘号、库位号予以绑定，以进行自动化出入库管理。FIFO 及 FEFO 均能遵守。

罐区，目前主要储存大宗溶剂如酒精、丙二醇、薄荷脑、柠檬烯，目前仅有酒精和丙二醇有库存，1 个 60 吨的酒精储罐，1 个 80 吨的丙二醇储罐，现场查看原料装卸口上锁管理，防护完好。

低温库存放低闪点要求的原辅料和成品，温度设置 0-5℃，审核现场查看 4.3℃，每天上午和下午共 2 次检查温度，查看 2024 年 12 月和 2025 年 1 月温度检查记录，ok。

现场审核抽样如下：

904053，批号 1007850884，到货日期 2024-7-1，到货 50kg，剩余库存 5.549kg

919854，批号 1008073499，到货日期 2024-10-9，到货 30kg，剩余 26.891kg；批号 1008242051，到货日期 2024-12-25，到货 330kg，剩余库存 330kg。

982242-CN，批号 1008012748，到货日期 2024-12-31，到货 1140kg，库存 537.12kg

953881，批号 1008160508，到货日期 2024-11-18，到货 25kg，库存 170.08kg

939549 丙二醇，批号 1008251397，到货日期 2025-1-3，到货 21.9 吨，库存 21.9 吨。

食用酒精，批号 1008249048，到货日期 2025-1-2，到货 20 吨。

25L 塑料桶，批号 1008245502，到货日期 2024-12-30，到货 726 个，剩余 480 个；批号 1008246658 于 2024-12-31 到货 1440 个，剩余 480 个；1008253676 于 2025-1-4 到货 1470 个，剩余 1027 个。每次按照“包材发放流程 CN03-P-05802”备 2 个集装箱用的应急库存量。

225L 塑料包装桶，批号 100843801，到货日期 2024-12-27，到货 128 个，剩余 108 个

成品发货：

抽样 561635T 批号 1008244278，入库 2024-12-31，2021kg，如 2024-1-2 出库 100kg，2024-1-6 出库 220kg，及小样出库等均有记录，目前库存 1700.85kg；

594814T 批号 1008244270，入库 2024-12-31、4044kg，2024-1-2 出库 1975kg 等，目前库存 18.925kg。

罐车管理：

公司原料丙二醇、酒精使用槽罐车运输，制定槽车卸货流程 CN03-P005755 V14.0，明确了车辆卫生检查、卸货等防护、卫生等要求，并要求车辆专罐专用或槽车清洗证明。

现场审核时，到货酒精，槽车车牌鲁CP1136，车身有酒精标识。供应商提供槽车清洗证明，上次和本次运输均为特级酒精，证明日期2025-1-5。

抽查丙二醇，到货日期2025-1-3，槽车，供应商专罐专用证明，铅封号HC13427-29 三个均登记，罐子检查记录由YFH提供。

产品发货：

发货时间 2024-8-31，覆盆子香精（乳化），批号 1007981988，发货量 425kg，050001 K10011 牛奶味香精，批号 1007985108，发货量 80kg，车辆沪 EK1531，卫生检查 OK。

发货日期 2024-8-9，冬瓜茶味香精（浆膏），批号 1007932672，发货量 1000kg，客户自提，车辆苏 E6W183，卫生检查 ok。

发货日期 2024-10-21，595338 T，批号 1008091597，发货量 720kg，车辆沪 FA1105，卫生检查 OK。

来料检验过程

Global 已根据每种原辅料的特性和规格书以及相关法律法规设置录入 Database 系统，Lims 系统根据供应商产品以往质量情况确定供应商等级并自动计算进厂验收的项目和频次，QC 根据 Lims 系统对原辅料进行验收、包括检验、核验供方COA，进口物料核验CIQ 检疫合格证明、数据录入、放行。

抽样：

不合格处理：

原料不合格在2024 年共发生21 起，主要问题为理化指标不合格，如2024-10-16 入厂检测发现批号1008075801 的原料958072 纯度不符合规格书要求，退货处理。

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
9	Performance evaluation 绩效评价					
9.1	Monitoring, measurement, analysis and evaluation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.1.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.1.2	Analysis and evaluation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2	Internal audit	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2.1	The organization shall conduct internal audits at planned intervals to provide information on	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

	whether the FSMS conforms to: a) - b)					
9.2.2	The organization shall a) - g)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3	Management review	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3.2	Management review input	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3.3	Management review output	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

Through the monitoring of the FSMS process, the company evaluates the performance of the food safety management system, monitors and tests the content of operational control such as PRPs, hazard control plans, system processes such as customer satisfaction surveys, supplier reviews, training effects, etc., specifies the corresponding purpose, method, timing and retains the results. For the results of process monitoring and measurement, the company analyzes and evaluates the operation process including objectives and performance in the relevant parts of the management review requirements, and forms document information in the input of the management review part and reports to the senior management.

Internal audit: The internal audit procedure document has been formulated, and the internal audit is conducted once a year, clarifying the process of internal review implementation, the most recent internal audit was in Dec.26-27,2024: refer to ISO22000: 2018, ISO/TS22002-1, FSSC 22000 V6, ISO9001: 2015, etc., Chris PANG, the leader of the internal audit team, and the internal auditors include Lihua Guo, Songfei, Shaoming, Tyler and others, the internal auditors have undergone internal training of audit standards and obtained internal auditor certificates, and the audit covers the entire process and functional departments of the company's activities, and a total of 11 findings have been proposed; The reasons for the above minor non-conformities were analyzed, a rectification plan was formulated, and the closure results were tracked and verified. The internal audit plan, internal audit sign-in, internal audit checklist, internal audit non-conformance report, internal audit report, etc. were presented on the spot. Non-conformance sampling, such as: the peripheral bait station is not effectively locked, the monitoring and retrieval record authorization is not signed, etc.

Management review: The company has established the "Management Review Procedure" CN03-P-05860, and conducts management review at least once a year. The most recent management review was conducted in March 2024 (review period 202301-202312) with the participation of the factory manager and department heads. The input of the management review includes the tracking of the output of the previous management review, the achievement of food safety and quality objectives, the results of internal and external audits, the management of risks and opportunities, the compliance of products and processes, food protection and traceability, resource allocation, change management, quality and food safety training, non-conformance and corrective measures, improvement opportunities, etc. Management review conclusion: the company's food safety policy and objectives are appropriate, and the food safety management system is appropriate and effective. 6 suggestions for improvement were output, such as AIB promotion and FSSC 22000 V6 preparation; Drum lid hygiene quality improvement, etc.

公司通过对FSMS过程的监控, 对食品安全管理体系绩效进行评价, 监控和测试的内容包括运行控制如PRPs, 危害控制计划, 体系过程如客户满意调查, 供应商评审, 培训效果等, 规定了相应目的, 方法, 时机并保留

了结果。对于过程监控和测量的结果，公司在管理评审要求相关部分对运行过程包括目标，绩效等进行了分析和评价，并在管理评审部分输入中形成了文件信息，向高层管理汇报。

内部审核：制定了内审的程序文件，每年1次内部审核，明确了内部评审实施的流程，最近一次内部审核是在2024-12-26至27：参照ISO22000:2018、ISO/TS22002-1、FSSC 22000 V6、ISO9001:2015等，内审组长Chris PANG，内审员包括Lihua Guo、Songfei、Shaoming、Tyler等，内审人员均经过审核标准的内训并获得了内审员证书，审核覆盖了公司活动全部过程和职能部门，共提出了11个findings；针对以上轻微不符合项进行了原因分析，并制定了整改计划，并对关闭结果进行了跟踪验证。现场出示了内审计划、内审签到、内审检查表、内审不符合项报告、内审报告等。不符合项抽样如：外围诱饵站未有效上锁、监控调取记录授权人未签字等。

管理评审：公司建立了《管理评审程序》CN03-P-05860，每年至少进行一次管理评审。最近一次管理评审在2024年3月进行（评审区间202301-202312），工厂厂长和各部门负责人参加。管理评审的输入包括以往管理评审输出的跟踪，食品安全、质量目标达成情况，内外部审核结果，风险和机遇的管理，产品和过程的符合性，食品防护和追溯，资源配置，变更管理，质量和食品安全培训，不合格及纠正措施，改进机会等，各部门分别提交了部门工作汇报，评审输入较充分。管理评审结论：公司食品安全方针和目标适宜，食品安全管理体系是适宜的且运行有效。输出改进建议6项，如AIB推广、FSSC 22000 V6准备；桶盖卫生质量改进等。

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
10	Improvement 改进					
10.1	Nonconformity and corrective action	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.1.1	When a nonconformity occurs, the organization shall: a) - e)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.1.2	The organization shall retain documented information as evidence of: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.2	Continual improvement	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.3	Update of the food management system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

In the Corrective and Preventive Action Control Procedures, the company stipulates that for any deviation in the operation process, the company needs to carry out a cause analysis, and formulate corrective measures for the cause of the problem to prevent the recurrence of similar problems, including product failures, process failures, customer complaints and problems found in system verification.

Spot check complaint handling records and unqualified handling records, and make improvements that do not meet the requirements of the specification.

The requirements for continuous improvement are specified in the food safety manual, and the company stipulates that the inputs for continuous improvement include: the results of communication, the results of internal and external audits, the results of management reviews, the

evaluation of individual verification results, the analysis of verification results, improvement activities and the update of the system.

The follow-up results of the internal audit non-compliance improvement activities and the improvement items proposed by the management review were spot-checked, and it can be seen that the continuous improvement mechanism of the company's food safety management system has been established.

The company stipulates the requirements for the assessment of the food safety management system, and stipulates that the annual verification, analysis of the verification results, internal audit and management review are taken as an opportunity to evaluate the content that needs to be updated in the system, and if necessary, the food safety management system documents are updated and communicated to the relevant employees.

在纠正预防措施控制程序中，公司规定对于运行过程中产生的任何偏离，公司需要实施原因分析，并针对问题原因，制定纠正措施，防止类似问题再发生，包括产品不合格、过程不合格以及客户投诉以及体系验证发现的问题。

抽查投诉处理记录、不合格处理记录，对于不符合的改进能够依据规范要求进行。

食品安全手册中明确了持续改进的要求，公司规定持续改进的输入包括：沟通的结果、内外部审核结果、管理评审结果、单项验证结果的评价、验证结果的分析、改进活动及体系的更新。

抽查了内审不符合改进活动及管理评审提出的改进事项的跟进结果，可以看出公司的食品安全管理体系持续改进的机制已经建立。

公司规定了食品安全管理体系评估的要求，规定以每年的验证、验证结果的分析、内审和管理评审为契机，评估体系需要更新的内容，如有必要，对食品安全管理体系文件予以更新，并传达到相关的员工。

ISO/TS 22002-1:2009 - FOOD MANUFACTURING 食品生产

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
4	Construction and layout of buildings 厂房建筑物与布局					
4.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.2	Environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.3	Locations of establishments	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Summary: 基础设施和工作环境依据GB 31647-2018，ISO/TS22002-1以及结合食品用液体、乳化香精和浆（膏）状香精的生产进行了建立和维护，现场的走访可以确定，基础设施可以有效地提供卫生环境以控制食品安全危害。设备设施和环境充分、适宜，并得到了有效的保持，可以将食品安全控制在可接受水平。						
ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
5	Layout of premises and workspace 厂房和工作空间的布局					

5.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2	Internal design, layout and traffic patterns	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3	Internal structures and fittings	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.4	Location of equipment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.5	Laboratory facilities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.6	Temporary or mobile premises and vending machines	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.7	Storage of food, packaging materials, ingredients and non-food chemicals	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

车间布局参照相关法律法规和行业通用要求，如GB 31647-2018、ISO/TS22002-1等，人流、物流、水流、气流合理，设备设施易于清洁和防止污染。例如：
 车间内地面采用防锈材料，墙面易于清洁，耐腐蚀。天花板应保持良好状态，墙壁与地面的连接应设计成弧形，以便于清洁。车间窗户完全关闭，入口门自动关闭，为常闭状态。下水道从清洁区流向非清洁区，内部清洁，正常覆盖和关闭。
 原材料、辅助材料、包装材料、化学品和最终产品储存在不同的仓库中，并相互分离。原辅材料、内包装材料、成品存放区厂房设施保存完好，内部环境清洁，布局合理，通风良好，无明显的产品污染风险。现场原辅材料、内包装材料、成品保护良好。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
6	Utilities – air, water, energy 公共设施-空气、水、能源					
6.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2	Water supply	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.3	Boiler chemicals	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		NA, Boiler. NA, 无锅炉。	
6.4	Air quality and ventilation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.5	Compressed air and other gases	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.6	Lighting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司制定了水质控制管理程序，包括内部监控和外部委托检验。

生产用水，市政自来水，每年一次第三方检测，最近一次检测报告日期是在2024年11月12日，检测机构SGS上海，CNAS L0599，符合GB5749-2022标准要求；

RO水，自产，每年一次第三方检测，最近一次检测报告日期是在2024年11月12日，检测机构SGS上海，CNAS L0599，符合GB5749-2022标准要求。

水质按照程序的要求得到了有效控制。

蒸汽为外购，但是不接触产品。蒸汽，张家港保税区长源热电有限公司，签订有供用热合同，在CIP清洗前有1μm的过滤器过滤。

普通区域的通风口设置纱窗或过滤网，包装区域等洁净区的通风系统使用滤网过滤，并制定了洁净区域通风系统清洁和维护方案。

公司产品的生产过程，压缩空气不与产品直接接触。

现场的照明的亮度符合产品生产的要求，如包装岗位照明满足检查要求。公司制定了《玻璃易碎品控制程序》，防止现场的玻璃或易碎品对产品的污染。仓储或生产区域，可能影响产品的区域的照明灯具均使用了灯罩加以防护。每班结束之后车间主管会检查车间易碎品的完整状况。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
7	Waste disposal 废弃物处理					
7.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.2	Containers for waste and inedible or hazardous substances	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.3	Waste management and removal	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4	Drains and drainage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司生产区域的废弃物主要有废水、包装材料的废弃、废弃原辅料等。公司制定了废弃物管理程序，现场的废弃物存放在加盖的容器内，并存放在指定的区域内，每班结束之后会将当班的废弃物清理出车间，存放至垃圾房，每天由外包方来清理当天的废弃物。现场未见到明显的废弃物堆放。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
8	Equipment suitability, cleaning and maintenance 设备适宜性、清洁和维护					
8.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2	Hygienic design	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.3	Product contact surfaces	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.4	Temperature control and monitoring equipment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5	Cleaning plant, utensils and equipment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.6	Preventive and corrective maintenance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:
公司制定了基础设施和工作环境维护保养程序文件，用于指导基础设施的维护及设备保养。公司建立了设备维护保养计划，主要设备均有包含。目前设备现场均能正常运行。抽样如：
OKR：
ACM valve leakage ≤5 times/M
AWH/ACM, 100% RCA, Point Kaizen ≥5 Q
HSE,Q, Mean Time To Repair（平均故障时间）=故障时间/故障频次：45min/次
Technical availability（技术）：≥95%
Reliability:（可靠性）：≥98%
PM finish: ≥95%
维保维修使用Emaint在线系统，对设备从安全、质量、生产、维修等方面进行ABC类划分，AB类关键设备制定预防性维护计划，C类非关键设备仅发生故障时进行更换处置，针对特定设备制定维修包，维修包包括维修周期、维修内容等，保养周期分为日点检、点检、月保养、季度保养、半年保养、年度保养，抽样如下：
ABC assessment Matrix:
SHE risk/ output impact / quality impact / cost impact: 1-5 * 故障频次，
ACM（自动加料机）：
CDL（溶剂配料线）：WO: 28531: 2024.12.11closed，
HCSD（高精度小料称量线）：PO69: 月度检查电气/机械，PO72: 年度机械/电气。WO: 28567: 2024.12.25 closed. 具体内容：紧固检查，磨损，张紧度，跑冒滴漏。
CIP系统年度维护（储水罐温度变送器校准、压缩空气过滤器清理、电柜断路器接线紧固等），抽查记录:PM: 144,145,147，WO: 28048，年度2024-9-30 Closed。
共2台空压机（ZT90VSD, ZT75），阿特拉斯无油空压机，委托阿特拉斯进行保养，合同期限2020.4.15-2025.4.14，分为3000H、4000H维保、8000H维保，抽查累计50023小时，记录20240707，维保内容主要包括检查机器运行情况，更换空滤、油滤，更换润滑油、呼吸器，疏水器保养，卸荷阀保养等。
审核维修抽样: 2154: 泵房酒精进料泵及卸料压力表异常无动作。28633: 清洗机清洗完后水无法排尽。
建立了特种设备台账，目前的特种设备主要包括：压力容器、压力管道、叉车、电梯，抽样如：
压力容器：储气罐，使用登记证：容15苏EF0401(18)；首次检验报告日期：2021年7月28日（下次定检日期2026.7）。吸附桶，容17苏EF0516(18)和容17苏EF0513(18)；首次检验报告日期：2021年7月28日（下次定检日期2026.7）。
压力管道共计22段3815.6米，均为GC2，使用登记证号管30苏EF0044（19），最近一次定期检验报告是在2021-12-31，下次定检是在2026-12。
防爆电梯：使用登记证号梯12苏EF0102(18)，最近一次定期检验报告是在2024-09-14。
叉车共12台(只有1台非防爆-“场内苏E.F9095”用于厂区，11台防爆叉车用于车间和仓库)，最近一次定检报告的检验日期2023-09-15，全部合格。叉车定检频次：2年一次。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
9	Management of purchased materials 采购材料的管理					

9.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2	Selection and management of suppliers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3	Incoming material requirements (raw/ingredients/ packaging)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

采购过程及供应商管理

公司目前的原料和包装材料采购全部由芬美意（中国）有限公司负责，位于上海。供应商由global统一管理。

供应商的批准流程依据其全球程序GLOBAL-P-00042，批准流程：确认资质和三方报告美意要求检查供应商原料规则- 供应商引入SAP系统-样品确认-供应商产品信息确认和自我评估-REACH check- 批准，涉及部门，GRS（法规），GLOBAL quality，最终由GLOBAL QA批准。包装材料批准，包括资质确认，样品确认和测试，最终由总部QC批准。

抽查2024新进供应商，系统内显示2024-8-5申请评审，提供相关资质、评审记录由采购、QA、法规等评审，8月21日评审结束，列入合格供应商了，录入STAR系统。

抽查：供应商业绩评定每月绩效评估，包含到货质量（目标99.24%）、及时率等，评估指标SCP(送货及时率>91%)，采购周期，订单确认（48小时内确认），质量表现等，使用BWS系统生成。抽样如：2024年11月供应商绩效评估2024-12-6，到货质量100%、及时率100。针对全球关键供应商，每季度进行业绩评估和沟通。

工厂每月质量月会对供应商原料到货的质量情况进行统计分析，供应商的不合格率反馈至采购，并列入年度评价和供应商现场审核的依据。供应商现场审核，依照global给出的审核计划进行审核，2024年工厂共计进行供应商现场审核1家包材供应商，现场审核是在2024-10-15，审核结果：97分，通过，不符合项已于2024-11-8关闭。

采购订单：

抽样：订单号4501341078，订单日期,2025-1-2，采购物料丙二醇，数量：2.22吨，明确了发货要求，质量要求和槽车要求，供方COA，符合芬美意采购标准及双方确认的产品规格书等；4501293985，订单日期2024-6-12，采购红枣浓缩汁，数量3000kg，另有框架合同规定明确了发货要求，质量、保质期等要求，符合双方确认的规格书要求。

来料检验过程

Global已根据每种原辅料的特性和规格书以及相关法律法规设置录入Database系统，Lims系统根据供应产品以往质量情况确定供应商等级并自动计算进厂验收的项目和频次，QC根据Lims系统对原辅料进行验收、包括检验、核验供方COA，进口物料核验CIQ检疫合格证明、数据录入、放行。

不合格处理：

原料不合格在2024年共发生21起，主要问题为理化指标不合格，如2024-10-16入厂检测发现批号1008075801的原料958072纯度不符合规格书要求，退货处理。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
10	Measures for prevention of cross contamination 交叉污染的预防措施					
10.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.2	Microbiological cross contamination	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.3	Allergen management	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

10.4	Physical contamination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	minor	<p>1) In the packaging material channel on the first floor of the workshop, there are 2 pallets of lids and 1 pallet of 6L barrels, which are mixed with packaging waste. 2) On the basket of parts and components stored after cleaning, it was found that the attached "savory" label had been broken.</p> <p>1) 在车间一楼的包装物料通道，存放着2托盘的盖子和1托盘6L桶，与包装废弃物混放。2) 在存放清洁后的管道工具零部件篮子上，发现粘贴的“咸味”标签已经破碎。</p>	1
------	------------------------	--------------------------	-------------------------------------	-------	---	---

Summary:

公司识别了可能的交叉污染的工艺过程，并规定了交叉污染的预防措施，包括环境卫生控制、人员卫生控制、产品接触面的卫生控制、化学品控制等。现场审核时现场的交叉污染控制措施得到了有效实施。公司制定了详细的工艺流程图，并对每个工艺进行了危害分析确定了潜在的污染源，从而制定了相应的控制措施预防微生物交叉污染。

人流、物流以及最终产品有各自的通道，不会出现交叉环节。人员进入车间必须在入口处进行更衣、清洁消毒后方可进入。

潜在的物理污染源比如易碎品等已经被识别，并制定了相应的控制措施来降低这些危害，如制定了玻璃及易碎品控制程序来控制玻璃及易碎品可能造成的外来物污染产品。现场的物理污染控制措施基本按照要求进行了控制。

制定了过敏原控制程序C03-P-05873，参照GBT23779-2009及出口国（如韩国、越南及泰国等）过敏原的指示，在原料在引入时进行过敏原信息询问，并生成每个物料的数据库，在后期的物料入厂检验合格生成的标签上会显示过敏源信息供仓库和生产人员进行管理。过敏原清单每月更新，最近一次更新时间2024-12-25，目前涉及的过敏原包括麸质、乳及乳制品、甲壳类、大豆蛋白类、二氧化硫及硫酸盐等。

过敏源验证计划送外部检测，每年对清洗后的设备取水检验，抽样如验证报告是在2024年2月28日取清洗水进行甲壳类（虾、对虾、龙虾、蟹、小龙虾）检测，未检出。验证报告是在2024年3月28日取清洗水进行牛奶过敏原总量检测（酪蛋白、乳清蛋白）检测，未检出。验证报告是在2024年4月23日取清洗水进行麸质检测，未检出。验证报告是在2024年10月28日取清洗水进行二氧化硫检测，未检出。验证报告是在2024年9月26日取清水谁进行大豆蛋白类检测，未检出。

目前通过问卷或者自我申明、产品技术说明书向客户声称过敏原信息。

最近一次过敏原全员培训是在2024-10-08。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
11	Cleaning and sanitizing 清洁和消毒					
11.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

11.2	Cleaning and sanitizing agents and tools	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
11.3	Cleaning and sanitizing programmes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
11.4	Cleaning in place (CIP) systems	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	minor	CN03-W-04134 CIP operation process of liquid workshop was reviewed, and the temperature requirement planning of cleaning water was missing from the cleaning plan. 审核CN03-W-04134液体车间CIP作业流程，清洁计划中缺失了清洗用水的温度要求策划。	2
11.5	Monitoring sanitation effectiveness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

建立了清洗操作规程。策划了工厂车间清洁计划、设备和工具清洁程序、清洗机操作SOP等要求。主要为水洗。不使用化学品。建立清洁验证计划，按照产品类别，确定验证项目。抽样如：

浆膏状香精——冬瓜味香精050016 AS5450，批次1007932672，生产日期2024-08-07，生产数量1000 kg，包装规格：5 kg/桶，数量200桶

该批产品生产前对所有设备、工器具清洁状况进行检查（洁净无异香），确认ok后生产。

生产结束后清洗：清洗方式CIP+ 手动清洗，清洗结束由当班员工对设备及工器具外观、味道进行检查。

建立了月度清洁验证计划，主要包括甜味、乳化、薄荷、咸味、咖啡，验证项目最终清洗水PH、外观、感官，清洗完之后使用酒精淋洗后检测GC杂质残留。抽样如2024-11-26，薄荷味香精（批次1008176503）生产结束后清洗效果验证。

公司清洗效果验证计划规定每年针对CIP清洗效果进行验证（清洗剂残留），最近一次是在2024-04-28，检测包括氯酸盐、氯化物、游离氯；最近一次是在2024-05-11，检测非离子表面活性剂含量，未检出。

液体香精产品代码595838T (现场追溯)，生产日期2024年10月18日，工单6305540，产品批号1008091591，生产数量1445.2kg，180kg*8桶，5.2kg零头。

CN03-P-06715 清洁程序，建立所有移动工具的清洗流程，正对不同类型的设备和工器具建立了清洗的配方，如软管和罐装枪的配方，移动罐、过滤机的清洗。

CN03-W-04134，液体车间CIP作业流程，建立了固定罐CIP配方，水洗配方，针对不同的设备清洗：固定罐用CIP清洗，移动罐用清洗机清洗、调配桶、漏勺、软管用超声波清洗，所有的清洗方式不使用清洗剂。固定罐CIP清洗流程：如L301\302\303，预冲洗—循环洗—冲洗—压缩空气吹扫。针对大移动罐，制定了CN03-P--05872清洗机操作SOP，工器具清洗使用超声波清洗机清洗，制定了CN03-P-0663，清洗机的标准操作流程。

查看2025年1月6日的W001罐清洗曲线图17:10-18:03，清洗水箱的温度60℃，清洗时长符合要求。清洗结束后使用压缩空气进行吹扫干燥。另抽样CIP清洗记录：2024年10月18使用的灌注

POTO5L011\MT020L007\MT100L005，清洗后检查符合。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
12	Pest control 虫害控制					

12.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.2	Pest control programs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.3	Preventing access	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.4	Harborage and infestations	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.5	Monitoring and detection	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.6	Eradication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

虫控外包给能多洁（中国）环境科技有限公司【营业执照、有害生物防治服务机构服务能力证书A级，201303065A，有效期至2026-06-04；识别了目标虫害有老鼠、蟑螂、蚊、蝇，并制定了控制措施有粘鼠板、灭蝇灯、鼠饵站，绘制了虫害布局图，最近一次更新2024-10-30，编制有虫控防制计划书。

签署了服务合同【2022.12.1-2024.12.31，新的合同正在签订中】并明确了服务的频次：厂区外围：鼠类全年每月2次，蚊蝇：5-9每月4次，其他月份每月2次；生产区域：鼠类5-9每月4次，其他月份每月2次；蚊蝇：5-9每月2次，其他月份每月1次。灭蝇灯每年更换，最近一次更换时间2024年7月。

服务记录抽样如：

最近一次服务时间2024-12-18，粘鼠板更换113块、杀它仗使用141块等，服务人员李华春、周风、李越，再抽2024-12-02蚊蝇飞虫服务记录及2024年10月、9月服务记录。

每季度进行趋势分析，现场抽查了2024年第1、2、3季度分析报告。

虫控服务人员李越、周风、李春华，有害生物防治人员资质及健康证均有效。

对虫控过程用药建立了化学品使用剂量和区域的清单，并收集了药剂的农药登记证和MSDS，如大灭 WP62-99，有效期至2029-04-03；杀它仗PD185-94，有效期至2029-01-15均有效。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
13	Personnel hygiene and employee facilities 人员卫生和员工设施					
13.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.2	Personnel hygiene facilities and toilets	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.3	Staff canteens and designated eating areas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.4	Workwear and protective clothing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.5	Health status	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.6	Illness and injuries	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.7	Personal cleanliness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

13.8	Personal behaviour	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
------	--------------------	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Summary:

公司建立在前提方案里规定了文件化的个人卫生和行为要求，规定了员工的卫生要求及相应的控制措施。现场查看员工的卫生设施对于食品包装材料的生产是充分的，员工的工作服清洁卫生。

员工的更衣室和洗手设施在车间入口处的适当位置进行了设置，员工个人物品要求放在带锁的柜子里，而不准带入车间。更衣室的设置完全能够满足进入车间人员的要求。

厕所设置在更衣室之外，与生产车间分离，不会对产品产生污染。

员工的餐厅在公司生产区大门之外，与生产区域完全隔离。抽烟必须到公司大门卫之外，不允许在厂区内任何区域抽烟。食品不允许带入生产区域，喝水必须在进入更衣室前的制定区域。

生产区域的员工工作服是清洁的，并且能防止对产品的潜在污染。

工作服全部由公司管理部实施，规定了清洁剂的使用要求。工作服清洗时使用高温消毒。

公司制定了主动汇报机制，员工生病或者受伤必须向当班生产主管汇报，不可以从事与产品有接触风险的岗位。

应急药物存放在指定位置，并由当班主管保管。

员工进入车间前必须换上工作服并带上工作帽，经洗手消毒之后进入车间操作。进食、上洗手间、抽烟等行为之后也要经过这些步骤方可操作。人员的清洁和卫生状况，品控部每月不定期检查。抽查部分人员健康证均在有效期内。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
14	Rework 返工					
14.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
14.2	Storage, identification and traceability	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
14.3	Rework usage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司建立了《不合格处理规定CN03-P-05942》，对不合格的产品，计划进行回顾填写申请，工艺部测试提出方案，QC再确认，PASS后，按工艺方案执行，质量经理和生产经理批复。计划可以安排工单返工。如果QC确认FAIL，要做报废处理。抽样如：2024-09-23，产品050004 3577T，批次1008030850，数量4.116吨，外观检测有沉淀，判定不合格，经评审处置方式：返工过滤，2024-09-26过滤后产品（数量4.095吨），检验合格后出货，QA主管批准返工。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		
15	Product recall procedures 产品召回程序					
15.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
15.2	Product recall requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司建立产品召回程序，文件编号：CN03-05861，每年组织实施一次模拟演练。最近一次模拟召回实施日期：2024年11月18日，涉及产品：050001 K10029柠檬味香精，批次1007944595，包装规格20kg/桶，数量：6908 kg，模拟召回原因：产品中塑化剂超标，召回等级：二级召回，召回当时库存7.65kg，能够全部召回，模拟召回产品处置：销毁。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
16	Warehousing 仓储					
16.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
16.2	Warehousing requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
16.3	Vehicles, conveyances and containers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

公司仓储设置有 1 个中转站和 3 个仓库，包括 1 个甲类防爆无人化全自动立体库（共 4 个区，温度控制在 30℃以下）、1 个罐区、1 个低温库。现场查看设施、产品防护、虫控、卫生等情况。

原物料和产品入库前先经过中转站，原料到货后，仓管人员按流程进行：物料到货-脱包-复称-收货信息录入-打标和贴标-标签复核-取样检测-上立体货架。

全自动立体库主要储存常温原辅料、包材、成品，区域划分有原料区、成品区、过敏原原料区、包材区、易制毒原料区（装笼上锁）、粉末原料区、半成品区等，区域划分合理。每仓储单位（箱、桶等）原辅料入库时被赋予唯一 HU 号在 WMS 和 SAP 系统中予以识别、管理，贯穿入库、出库、投料整个使用周期。同时，入库时 HU 号、托盘号、库位号予以绑定，以进行自动化出入库管理。FIFO 及 FEFO 均能遵守。

罐区，目前主要储存大宗溶剂如酒精、丙二醇、薄荷脑、柠檬烯，目前仅有酒精和丙二醇有库存，1 个 60 吨的酒精储罐，1 个 80 吨的丙二醇储罐，现场查看原料装卸口上锁管理，防护完好。

低温库存放低闪点要求的原辅料和成品，温度设置 0-5℃，审核现场查看 4.3℃，每天上午和下午共 2 次检查温度，查看 2024 年 12 月和 2025 年 1 月温度检查记录，ok。

成品发货:

抽样 561635T 批号 1008244278，入库 2024-12-31，2021kg，如 2024-1-2 出库 100kg，2024-1-6 出库 220kg，及小样出库等均有记录，目前库存 1700.85kg；

594814T 批号 1008244270，入库 2024-12-31、4044kg，2024-1-2 出库 1975kg 等，目前库存 18.925kg。

罐车管理：

公司原料丙二醇、酒精使用槽罐车运输，制定槽车卸货流程 CN03-P005755 V14.0，明确了车辆卫生检查、卸货等防护、卫生等要求，并要求车辆专罐专用或槽车清洗证明。

现场审核时，到货酒精，槽车车牌鲁CP1136，车身有酒精标识。供应商提供槽车清洗证明，上次和本次运输均为特级酒精，证明日期2025-1-5。

抽查丙二醇，到货日期2025-1-3，槽车，供应商专罐专用证明，铅封号HC13427-29 三个均登记，罐子检查记录由YFH 提供。

产品发货：

发货时间 2024-8-31，覆盆子香精（乳化），批号 1007981988，发货量 425kg，050001 K10011 牛奶味香精，批号 1007985108，发货量 80kg，车辆沪 EK1531，卫生检查 OK。

发货日期 2024-8-9，冬瓜茶味香精（浆膏），批号 1007932672，发货量 1000kg，客户自提，车辆苏 E6W183，卫生检查 ok。

发货日期 2024-10-21，595338 T，批号 1008091597，发货量 720kg，车辆沪 FA1105，卫生检查 OK。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
17	Product information/consumer awareness 产品信息/消费者意识					
17.1	Product information and consumer awareness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

制定了《标签控制程序》，标签内容分四部分组成，其中和安全行相关的显示在标签上的内容由EHS部门、客户信息由CS部门负责，产品信息由法规部负责、芬美意公司基本信息修改由globe的 IS部门负责。标签制作依据GB 29924-2013。

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
18	Food defense, biovigilance and bioterrorism 食品防护、生物预警和生物恐怖主义					
18.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
18.2	Access controls	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Summary:

建立了食品防护计划，从外部安全、内部安全、加工安全、储存安全、运输与收货安全、水安全、人员安全、信息安全、供应链安全、实验室安全等方面对食品防护提出了具体要求，并明确界定了食品防护小组的组成和职责。食品防御计划每年都要进行审查。车间入口处有门禁系统。该公司的大门设有警卫室和视频监控设备。外来人员进入，应当进行登记，并有相关人员陪同。详见2.5.3条款。