

项目编号：20419-2023-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆安博玻璃制品有限公司

审核体系：☐质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☒食品安全管理体系（FSMS）

☐其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 马焕秋

报 告 日 期： 2023 年 05 月 31 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒ 管理体系审核计划（通知）书 ☒ 首末次会议签到表 ☒ 文件审核报告
☒ 第一阶段审核报告 ☒ 不符合项报告 ☐ 其 他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：邝柏臣

组 员：马焕秋



受审核方名称：

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	邝柏臣	组长	审核员	2020-N1FSMS-1222839	I
B	马焕秋	组员	审核员	2023-N1FSMS-1296764	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	陈应武（生产技术部经理）、凌风会（行政管理部主任）	向导	受审核方
2	/	观察员	/

1.2 审核目的

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☒ 单体系 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：[CCAA 0022-2014 《食品安全管理体系 食品包装容器及材料生产企业要求》](#)；

d) 相关的法律法规：[GB 4806.5-2016 《食品安全国家标准 玻璃制品》](#)、[GB 9685-2016 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》](#)；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：[_](#)



GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《GB/T24694-2021玻璃容器 白酒瓶质量要求》

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2023年05月30日 下午至2023年05月31日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年01月02日至本次审核结束日。

审核方式：■现场审核 □远程审核 □现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

认证范围：位于重庆市江津区朱杨镇茨坝村重庆安博玻璃制品有限公司生产车间玻璃酒瓶的制造

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：重庆市江津区朱杨镇茨坝村

办公地址：重庆市江津区朱杨镇茨坝村

经营地址：重庆市江津区朱杨镇茨坝村

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2023-05-29 13:30 至 2023-05-29 17:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

01) 了解组织的基本情况 & 体系策划情况；

02) 食品安全管理体系的策划情况

1.小组成员的构成的合理性;2.工艺流程的确认情况;3.危害分析的充分性;4.HACCP 计划/PRP /OPRP 的策划及建立情况;5.确认、验证等活动情况;6.应急准备和响应及产品撤回的策划及控制;7.致敏原管理和食品欺诈预防的策划情况;

03) 生产技术部、质量部及现场情况

1.基础设施设备、工作环境场所等生产运行环境的适宜性; 2.产品实现的策划情况包括设计开发、关键特殊过程的策划等;3.检测能力适宜性及产品和服务的放行情况；

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ■未调整； □有调整，调整情况：

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



☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（3）项，涉及部门/条款：

01) 质量部 不符合 ISO 22000:2018 8.8.1 条款 02) 生产技术部 不符合 ISO 22000 2018 标准 8.2.4 条款 03) 质量部 不符合 ISO 22000 2018 标准 8.7 条款

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2023 年 06 月 20 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 05 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

食品防护、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、内审、管理评审、前提方案/良好卫生规范的实施情况；

3) 本次审核发现的正面信息：

1) 受审核方依据 ISO 22000:2018 标准要求策划了公司食品安全管理体系。

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

4) 审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉，监管部门来厂进行监督抽查，基本符合。

5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在玻璃酒瓶生产资源方面配置基本充分合理，如原料验收、检测、窑炉溶化、贴花、烤花等设施的配置。

6) 公司产品的食品安全特性控制基本符合，运行控制基本稳定，基本符合标准的要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

受审核方管理层对 ISO22000:2018 体系运行和认证活动较为支持，公司结合玻璃酒瓶产品的生产加工过程，依据 ISO22000:2018 标准策划了体系文件，包括《管理手册》、《程序文件》、《HACCP 计划》、



《前提方案》、《制度汇编》等，基本符合标准要求，但现场抽查发现生产加工现场对虫害入侵的管控、烤花等过程管理比较薄弱，建议后期加强。

各部门管理人员对 ISO22000:2018、公司策划的各类体系文件，通过公司组织的培训来提升理解，同时部门职责划分及实际工作运行，基本可以运用，能够在日常管理和生产加工过程运用管理体系工具、过程方法，对食品防护计划、食品欺诈、HACCP 计划确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用，但深入程度还需要加强。

公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程应用较好，总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示： ——

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

——无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2015 年 4 月 27 日 体系实施时间：2023 年 1 月 2 日

1、2) 法律地位证明文件有：现场检查《营业执照》正本原件，编号：91500116339668157Q 有效期：2015 年 4 月 27 日至长期；经营范围的相关描述：制造、销售：玻璃；地址：重庆市江津区朱杨镇茨坝村。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：120 人，其中含管理人员 6 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：——多班次生产；上班时间为 8:00-16:00，16:00-0:00，0:00-8:00，8 个小时一班，共三班。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程图：原料验收→溶化→成型→退火→检验→贴花烤花→成品检验。



三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

该公司于 2023 年 1 月 2 日依据 ISO22000:2018 标准要求建立了食品安全管理体系并发布了公司的体系文件，控制基本符合。

结合公司玻璃瓶的生产加工过程策划了管理手册、HACCP 计划、前提方案、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1) 组织的内外部环境、相关方需求及合规义务的策划和管理：

企业从事资质范围内的玻璃酒瓶的制造。

1) 企业于 2023 年 1 月 2 日，依据 ISO22000:2018 的标准建立了管理手册。从战略管理层面，公司领导层确定了影响管理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部和内部问题。

2) 与总经理喻烽沟通，公司管理层、各部门不定期通过内部会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。外部环境从经济因素、政治因素、技术因素、竞争力、影响工作环境的因素、产品环保要求的方面，内部环境从资源因素、人为因素、运营因素和生产能力等方面进行了分析和评价，提供《内外部环境因素分析表》。

基本符合标准要求。抽查《内外部环境因素分析表》中，内部因素：人员状况：采购人员、销售人员、生产人员、质检人员、管理人员等配置基本齐全。外部因素：竞争力：行业竞争压力大，大打价格战。基本符合标准要求。

企业变更的策划：公司初次导入体系，暂未发生变更。

2) 管理体系应用策划情况

该公司按照 ISO 22000:2018 标准策划了公司的食品安全管理体系，形成了《管理手册》、程序文件、前提方案、HACCP 计划、《规制度文件汇编》等体系文件，支持公司食品安全管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的管理体系体系认证的范围为：

注册地址：重庆市江津区朱杨镇茨坝村

经营地址：重庆市江津区朱杨镇茨坝村

认证范围：

F：位于重庆市江津区朱杨镇茨坝村重庆安博玻璃制品有限公司生产车间玻璃酒瓶的制造

管理体系范围包含在《管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行



过程及场所；外包过程：不涉及。在国内销售，暂不涉及出口。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的生产加工过程。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司于 2023 年 1 月 2 日发布了经总经理批准的食品安全管理体系管理方针：

严格规范管理,保证产品优质安全；持续改进,满足要求。

管理方针包含在管理手册中。管理代表李福建介绍了制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过办公会议、专题学习、培训、墙报、内部文件及其他方式，加深各部门员工对食品安全方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使食品安全方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对 HACCP 体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全管理体系管理目标的制定提供框架，包括满足适用要求及持续改进的承诺。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

按照管理体系标准要求和企业实际生产管理情况，该组织设置了领导层、食品安全小组、生产技术部、质量部、行政管理部、市场开发部部门；按照职能分配表，明确了各部门工作职责；现场查核相关职责文件的规定，基本合理，充分，基本满足管理体系运行的需要。

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中很好的履行。

5) 目标的实施和考核情况

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

提供了《目标指标考核表》，查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：

食品安全目标	计算方法	考核周期	目 标 实 际 完 成 情 况
(2023.01-2023.04)			
食品安全事故为 0	实际发生次数	每月	0
顾客投诉处理率 100%	100%	每月	100%
市场抽查不合格次数 0	0	每月	0

自体系建立至 2023.04，公司及各部门管理目标已实现，基本满足体系标准的要求。

6) 法律法规的识别及获取情况

公司识别了相关的法律、法规、标准及规范，提供了《法律、法规及其它要求清单》，包括中华人民共和国食品安全法、SC 审查细则、GB 4806.5-2016《食品安全国家标准 玻璃制品》、《GB/T24694-2021 玻璃容器 白酒瓶质量要求》、GB14881、管理体系标准等。法律法规和标准的识别基本充分。



组织已将相关的标准发放到相关使用部门，并通过培训、会议、文件发放等方式对法规标准进行培训，各职能部门能充分了解法规的最新要求，法规的获取和沟通基本有效。

7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

企业提供《HACCP 计划》，

生产流程：

原料验收→溶化→成型→退火→检验→贴花烤花→成品检验。

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、验收、仓储、虫鼠害管理等进行了规定要求，具体形成了《前提方案》、《HACCP 计划》、《各类制度》等控制要求，组织结合实际生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保玻璃酒瓶生产所做的各项前期策划安排。策划基本合理。

公司在《管理手册》中规定了前提计划的策划要求，并形成了保留了相关文件，包括《前提方案》、《人力资源控制程序》、《前提方案控制程序》等，基本满足手册中的规定要求。

生产（卫生）规范 1：GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范；内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等。基本符合标准对策划的要求。

——食品安全小组/HACCP 小组针对玻璃酒瓶产品生产所使用的原料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性、来源、生产、包装、储藏、运输和交付方式、接收要求等。

现场抽查：石英砂特性描述——产地（四川、云南）、化学特性（卫生指标符合 GB 19778-2005 包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑溶出允许限量的规定）、生产方式（采矿）、交付方式（袋装送货上门）、过敏原（否）等，基本符合。另抽查方解石、纯碱、硝酸钠、氢氧化铝的特性描述，控制方式基本相同。

——对终产品玻璃酒瓶特性进行了描述，包括：名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性；加工方式；包装、储藏、运输方式、交付方式等信息。

现场抽查；1) 感官指标：透明或者不透明；



2) 卫生指标：铅 $\leq 1.5\text{mg/L}$ ；镉 $\leq 0.5\text{mg/L}$ ；砷 $\leq 0.2\text{mg/L}$ ；锑 $\leq 1.2\text{mg/L}$ ；

3) 理化指标：抗冲击力/ $J \geq 0.2$ ；抗热震性/ $^{\circ}\text{C} \geq 35$ ；耐内压力 $\geq 0.5\text{MPa}$ ；成分（石英砂、纯碱、硝酸钾、氢氧化铝、方解石、氧化硼、硝酸钡）、加工方式（高温窑炉加工）、包装方式（纸箱或者塑料包装）等，基本充分。

预期用途主要为酒厂、玻璃瓶经销商等提供玻璃酒瓶。

一阶段问题清单：01) 厂区未配置有防蝇及防鼠设施；02) 所提供产品检验报告编号：B2018-023 已过期，产品检测标准为旧标准 GB/T24694-2009，现标准已为 GB/T24694-2021 二阶段仍未有整改，见不符合项报告。

预期用途主要为白酒包装容器。

主要的使用方式为清洗烘干后使用，产品保质期为长期，不涉及易受伤害群体等，基本符合。

按照工艺流程进行生物性危害、物理性危害、化学性危害、致敏物质，并明确了控制措施，形成了《危害分析单》。

——提供了《HACCP 计划》，查《危害分析工作单》，具体包括了原辅料验收、窑炉溶化、检验、贴花、烤花的成品入库等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

公司根据《危害分析控制程序》的危害评价准则和危害分级评价方法进行了危害评估，制定了控制措施，经过对玻璃瓶生产过程的危害分析及评价，确定了 ORPP 与 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

关键控制点	显著危害	行动准则/CL 值	监控程序	纠偏行动	记录
OPRP1 原料验收	化学性：重金属迁移（铅、镉）	铅 $\leq 1.5\text{mg/L}$ ；镉 $\leq 0.5\text{mg/L}$ ；合格供方提供入厂验收记录，每年提供一份第三方检测报告或委托送检	质检员每批验证是否来源于合格供方；每批查验原料的感官质量。每年索取供方的第三方检报告	拒收没有产品检验合格证明或经质检检验不合格的原辅料或按《不合格品控制程序》执行	原料检验记录》 《供方评价记录》 《供方的第三方检测报告》或委托送检第三方检测报告。



OPRP2 检验	油漆污染内壁、裂纹、缺口	玻璃瓶内壁无油漆、无裂纹缺口、尺寸	质检员目测外观及玻璃瓶尺寸检验	直接报废	质量部负责人每批次查验
CCP 溶化	化学危害：铅、镉重金属溶出超标	熔化段：温度保持 1530°C ±10°C	熔化段负责人温度监测燃烧曲线	停止生产调试温度隔离	熔化工艺卡

基本满足标准要求。

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

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

1) 前提方案管理情况

织策划了《前提方案》，包括对厂区及周边环境卫生、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与工服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等进行了规定，基本符合标准要求。

公司坐落于重庆市江津区朱杨镇茨坝村，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方，见供应部审核记录；

厂区内水泥道路硬化，路面清洁，排水通畅，环境整洁，生产车间布局基本合理，基本配套设施较为齐全，员工洗手更衣等工作设施基本齐全。

空气和水的管理：生产加工用水为城市自来水，主要是窑炉降温用水，其余生产过程均不涉及用水。

玻璃瓶对空气无特殊要求。

生产车间：常规车间更衣室较为简单，基本配置衣帽间、换鞋、储物柜，洗手采用免洗手消毒液控制；车间配置有洗手设施、消毒液、更衣室等设施，基本齐全。

设备摆放整齐，台面清洁，工器具主要是全自动包装机、行列机、容器清洁，放置整齐。

车间生产管理：喷涂、烤花、贴花车间与常规车间分车间管控；

现场观察生产车间：原料仓储区、生产区、后加工车间（贴花、烤花、喷涂），基本有分区管理；明排水沟，每日进行清理，现场观察基本整洁；5月30日现场正在进行玻璃瓶工作，现场生产区有正在玻璃溶制，1550-1480°C产生玻璃液体流动（窑炉点火到升温时间为12-15天时间，新炉12天时间，投料在1100°C），3-4天时间，退火温度到560-580°C，每日根据气温，期间不定期通过水冷却站淋水降温，刘彬定时进行检查，查看冷却水站是否正常，玻璃加工过程是否正常，有无异常情况。

现场观察生产区：分为二层分原料区、配料区、一层主要是分搅料、抖料、粉料区、窑炉溶制过程进



行管理，现场观察地面基本干净整洁，现场地面硬化，明排水沟，基本干净；5月30日现场正在进行石英石、砵碱的投料工作，抽查有2023-05-21投料记录：名称：硝酸钢 50kg、氢氧化铝 75kg、白云石 210kg、澄清剂 65kg、氟硅酸钠 50kg、硫酸钡 20g 等，监督人：李文坤，现场正在进行粉碎加工、窑炉溶制，窑炉温度为 1550-1480℃。

包装材料：常规玻璃瓶主要为纸箱或卡板封膜包装，具体见供应部审核记录。

虫鼠害防治：查看厂区及车间内，未见鼠迹，查看厂区外围有无鼠害情况，基本符合。

后加区间未配备有虫害防控措施，未提供虫害检查的证据，开具不符合项进行整改。

组织所涉及的废弃物较为简单，主要为各类废碎玻璃等。生产废弃物和办公垃圾有集中的放置点，定期清送至江津区环卫所，由其统一进行管理。公司自有车辆配送废弃物至环卫所指定位置，提供有每日使用完毕后进行清洁，但未规范记录，现场沟通。

玻璃瓶产品一般无微生物要求，提供了《每日食品安全检查记录》，检查项目包括：生产环境条件（厂区、车间、设施、设备等）、进货查验（进货查验索证索票齐全，按照公司原辅料验收流程作业，相关记录准确完成）、贮存及交付控制（按照要求进行相适应的仓储、运输及交付控制）等项目，有检查人/负责人签名。抽 2023-05 月份原材料验收台帐记录表，上述项目检查符合，检查人：谢英，负责人：陈应武。

生产加工人员上班经洗手消毒后进入车间操作，每日入厂前进行卫生检查，提供有《员工卫生日检查》，未见异常。

提供了窑炉车间《窑炉巡检记录表》，抽查 2023-04-14，巡检时间：00:00-23:00，巡检区域：加料口、右池墙、左池墙、后山墙、前胸墙、流液墙、大碓顶、小炉右、小炉左、蓄热室右、蓄热室左，巡检人：张世桂，另抽查 2023-04-12/2023-04-10/2023-04-8/2023/04/14 等 10 个批次，控制方式基本相同，记录人：张世桂。

地面每天采用自来水清洗、84 消毒；生产设备主要柴油清油污、清水保洁，另提供有《场地清洁消毒记录表》，符合要求。

员工健康及培训管理情况见行政管理部审核记录。

返工品管理，现场查看玻璃瓶生产加工过程中加工设备有清洗状况过程，对出现的废弃玻璃瓶、碎玻璃，直接作为废弃物处理。询问目前生产过程中没有发生玻璃瓶不合格的情况，也没有发生不合格品返工的情况。

化学品管理情况：主要是 84 消毒液及免洗手液，另有危险化学品**硝酸钠管理**，现场查看**双人双锁专管**，提供有《硝酸钠库房巡检记录》，符合要求。



原辅料验收管控情况见质检部审核记录。

5月21日生产玻璃酒瓶，查看现场设备，使用8S机、窑化炉、退火炉、供料机、全自动玻璃制瓶机，现场第6次投料，提供小料称重明细表：硝酸钠 50kg、氢氧化铝 75kg、白云石 210kg、澄清剂 65kg、氟硅酸钠 50kg、硫酸钡 20kg，操作人：成梁六；与工艺控制要求基本一致；

05-29、5-30日有包装玻璃酒瓶，查看后加工区，主要先贴花、烤花后再检验后封装，：包装人未佩戴有工帽、工服，目前包装以手工为主，已现场沟通整改，常规装纸箱，不同型号装箱数量不同，一般装24-30个瓶，现场观察：贴花、烤花设备运行良好。

生产现场管理基本符合要求。

2) 采购管理情况：

公司策划了《采购控制程序》。供应部负责对各合格供方的初选，并参与合格供方的评定，建立并保存合格供方档案；负责全公司所有产品的采购，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。同时向供方索取资质及相应的产品合格证明文件等。

提供《合格供方名录》，主要包括石英砂、硝酸钠、方解石、澄清剂、纯碱、硫酸钡等，基本覆盖了认证范围的产品类别，合格供方共8家。

抽石英砂的供方：四川亿鹏新材料有限公司；玻璃澄清剂的供方泰州市阳光玻璃材料有限公司；硫酸钡供方：成都市保和玻璃材料有限公司；运输的供方由客户主指定物流公司到仓库提货，上述供方的管理基本符合标准要求。

提供了《供方评价记录表》，评价项目包括供方名称、原辅料名称、联系人、供方简介及质量能力评价、首次供货样品检测结果及结论、小批量适用及结论、评定结论等，市场部负责组织评价，总经理负责批准，日期：2023.1.2。

抽石英砂的供方：四川亿鹏新材料有限公司；硝酸钠的供方重庆市兴邦化工股份有限公司；方解石的供方咸丰鑫新材料科技有限公司；评价结论：合格。控制基本符合。

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

采购管理基本符合标准的要求。



3) 监视和测量管理情况：

公司的《监视和测量装置控制程序》规定了计量器具管理、校准、控制以及环境人员等要求。抽查“需检定设备器具台账”，主要包括电子秤、高度尺、游标卡尺共9台。

抽查型号为 ACS-30 型号的电子秤（出厂编号为 H243959），校准时间为 2022 年 11 月 03 日，证书编号为 DN220465340001。抽查型号为(0~300)mm 型号的高度尺，出厂编号为 17020066），校准时间为 2022 年 11 月 03 日，证书编号为 DN220465340009，抽查型号（0~150）mm 游标卡尺，出厂编号 6904DC2329，证书编号：DN220465340018 提供了合格证及供方提供的校准报告。基本符合

现场对窑炉温度显示装置的管理通过对大炉监控温度记录，监控燃烧曲线方式进行，查时间：2023.05.30 大炉显示熔化池顶温度（1539℃），未规范对温度显示进行比对的记录，已现场沟通。

配备有生产过程的检测室：在一楼，面积约 18 平方米，室内设备设施较为简单，环境光线良好，设备标签和检验计量器具、仪器设备基本能满足检验要求，涉及的化学指标包括重金属检测项目均通过委托第三方机构检测。

5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司在《管理手册》中 8.8 条款对可追溯性进行了规定，8.7.4 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《产品标识和可追溯控制程序》、《食品撤回控制程序》。

在《产品标识和可追溯控制程序》文件中规定了：批次信息作为唯一性追溯标识，考虑了原物料入库标识、生产过程的产品标识、包装标识、不合格品标识、成品留样等，考虑到了接收材料、终产品分销、法律法规和顾客要求等信息，流程策划基本可以识别供应商的进料和终产品初次分销的途径，要求每年组织不少于 1 次对产品可追溯性测试。

在《食品撤回控制程序》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门的职责，包括：HACCP 小组组长负责撤回计划的批准和监视实施撤回，小组组长负责与监管部门反馈，市场部负责与客户沟通，生产部/质检部负责协助完成相关要求等，策划职责基本明确；撤回/召回流程基本明确，每年进行 1 次追溯/撤回召回演练。

查见提供有《产品召回记录表（模拟）》，召回模拟日期：2023-03-10，召回产品名称：玻璃瓶，数量：3 万瓶，模拟问题：2023.03.10 日 12 时 10 分，市场开发部接到客户投诉，反馈送货的 500ml 白玻瓶有 1 万瓶玻璃瓶中的铅可能超标，批次为：2023.02.28。同时提供了此批次的追溯记录，包括：《召回货物



质量分析论证》、《应急措施和处理方案》、《验证、改进和预防》、《溯源跟踪文件、记录》

，客户：成都市德工智动科技有限公司，基本可实现产品追溯。

现场查见：

——生产各区域有简单标识、区域划分明显；如原辅料仓根据材料进行标识、生产区车间划分有待验区、包检作业区、模修区、窑炉区（冷却水站、窑炉），现场操作人员根据区域等对玻璃瓶加工过程进行管理，有简单的区域标识；

——对于常规玻璃瓶，以装箱方式进行销售配送，有加贴合格证标识信息，包括公司名称、生产日期、客户名称、数量、生产日期，检验班长等；

——原料库主要是石英砂、方解石，有简易标识，包材库存放有少量包装箱和包装袋，有包材标签等信息标识；

——常规成品存放有待发货的玻璃酒瓶，批次日期：2023-05-07，成品：黑金（52）；

——现场有留样产品：有留样，成品生产日期及样品款式，但未有形成留样记录。

6) 产品放行管理（含原料验收 OPRP 控制情况）情况：

公司主要生产常规玻璃酒瓶，产品原料为石英砂、纯碱、氢氧化铝、硝酸钠、白云石。策划编制了《生产原料及辅料的采购制度》、《产品出厂检验管理制度》、《产品出厂标准》、《不合格品管理规定》等，具体包括石英砂类原料、包装材料进厂验收标准、产品出厂检验、不合格品处理等，成品检验标准包括 GB/T24694-221 《玻璃容器白酒瓶质量要求》等；审核周期内规范内容没有发生修改。

查原料进厂验收管理情况(含原料验收 OPRP1 进厂验收情况)：公司检验检测主要向供方索证及检测报告，主要大料的每年委托第三方检测机构进行成份检测。

01) 提供有：提供有石英砂第三方检测报告，报告编号：D3289/H230115-078，检测机构：佛山陶瓷研究所检测有限公司，检测指标：二氧化硅 99.76%、三氧化二铝、灼烧减量等化学成分常规九项指标，检测标准：GB/T21114-2019，报告日期：2023-01-16；

02) 白云石，报告编号：D 3286/H 230115-080 检测单位：佛山陶瓷研究所检测有限公司，

检测指标：灼烧减量、三氧化二铝、二氧化硅等，检测时间：2023.01.16



另提供：方解石(报告编号：D 3286/H 230115-079)、澄清剂(报告编号：D 3286/230115-81)、硫酸钡(检测报告：C 1278/1221222-013)，全部委托佛山陶瓷研究所检测有限公司检测报告，未对检测报告相关指标进行符合性评价，下次审核再关注。

查石英砂检验 ORPP1：提供了《原料入库验收记录表》，对 2023 年 4 月 25 日进货的石英砂进行了验收，由检验员谢瑛进行检验，由广西金尚新材料有限公司提供（属于合格供方，符合行动准则要求），数量共 34.5 吨，抽样数未明确，现场沟通；检验项目包括水分、重量，检验结果：合格，检验员为谢瑛，时间为 2023 年 4 月 25 日；另公司提供有石英砂第三方检测报告，报告编号：D3289/H230115-078，检测机构：佛山陶瓷研究所检测有限公司，检测指标：二氧化硅 99.76%、三氧化二铝、灼烧减量等化学成分常规九项指标，检测标准：GB/T21114-2019，报告日期：2023-01-16；

基本符合行动准则（质检员每批验证是否来源于合格供方；每批查验原料的感官质量。）的要求。每年索取供方或委托第三方检测报告见供应部审核记录。另抽查 2023-04-29 进货的方解石、2023-04-27 进货的氢氧化铝、2023-04-27 进货的纯碱等 10 个批次，控制方式基本相同；

抽查包材包装袋、纸箱的验收情况，提供了《送货单验收记录》；抽 2023-05-30 进货的包装盒数量外箱 2800 套、配隔板 3100 套、卡子 2100 套，日期：2023.05.30，由重庆正耀纸制品有限公司（合格供方），检验项目：损坏（无）、变质（无）、是否有刺激性化学气味（无）等项目，检测结果：目测完好，验收人：王增其；

查包装袋：口袋，70*30 日期 2023.05.25 216000，11.5*300 315 由隆昌雄瑞塑料制品有限公司供应，验收合格。验收人：高为荣。

02)OPRP-2:检验，公司的生产过程的质量检验主要是首件检验、过程检验《安博白瓶尺寸检测记录表》、成品出厂检验；

查白瓶首件抽检报告：500ml 笛女大曲酒 品质标准 B 类，抽检结果：模号 料重 $500 \pm 10g$ 尺寸检查：口内径 17.5mm 公差 ± 0.2 、齿外径 $27.6mm \pm 0.2$ 、齿内径 $26mm \pm 0.2$ 、压盖高度 18、瓶唇高度 5.8、瓶唇直径 25.6、瓶总高度 171.5，判定合格；检验员：邓燕；

查《安博白瓶检验日报表》时间：2023.05.30 记录有产品名称、检验数、制瓶数，记录人：苏小芳、杜琴；



另提供有：《制瓶品检班报汇总》日期：2023.05.30 记录有：模号、名称、模号、毛数只、合格品、合格率、产品缺陷，检验班长：苏小芳、杜卓琴。备注：冷热变测试合格；

查过程检查：产品以感官判定为主，以及检测白瓶尺寸包括齿内径、齿外径、瓶口直径的公差、瓶身高等尺寸，由质量部负责为主。

抽查《安博白瓶检验日报表》时间：2023.05.30 记录有产品名称、检验数、制瓶数，记录人：苏小芳、杜琴；

另提供有：《制瓶品检班报汇总》日期：2023.05.30 记录有：模号、名称、模号、毛数只、合格品、合格率、产品缺陷，检验班长：苏小芳、杜卓琴。备注：冷热变测试合格；

抽查 2023.05.29《安博白瓶尺寸检测记录表》，产品名称：1500ml 论江山 模具号 1500 重量 150 容量 3000、口内径 17.5 ± 0.2 、齿外径 ± 0.2 、齿内径 26.2 ± 0.2 、压盖高度 19 ± 0.3 、瓶唇高度 5.8 ± 0.2 、瓶唇直径 25.6 ± 0.2 ；

另抽查 2023-05-30、2023-05-27 等 10 个批次，控制方式基本相同，基本符合要求。

成品检验：白瓶检验管理情况：

查《酒瓶检验报告》，产品名称：京运河畔，检验单位：安博质检部 报告日期：2023.02.18 生产日期：2023.02.15

检测项目指标：抽样数量：315 只、检验依据：SIP-CY-01、SIP-CY-07、SZY/CY-14，瓶高 mm 182.3 ± 1.5 、满口容量 ml 560 ± 15 、料重 g 600 ± 15 、耐内压力 Map ≥ 0.5 等、重金属溶出允许限量指标 mg/L：铅 ≤ 0.1 检测结果 0.08、镉 ≤ 0.25 检测结果：0.18、砷 ≤ 0.016 检测结果 0.01、锑 ≤ 0.5 锰 ≤ 0.5 检测结果：0.43、镉 ≤ 0.2 检测结果 0.12；检测结果：合格 检验员：徐沙

对于与产品接触的人员、设备接触面等以自来水清洁为主，具体见生产部审核记录。

03)CCP-1 溶化：5 月 30 日现场正在进行石英石、砵碱的投料工作，抽查有 2023-05-21 投料记录：名称：硝酸钢 50kg、氢氧化铝 75kg、白云石 210kg、澄清剂 65kg、氟硅酸钠 50kg、硫酸钡 20g 等，监督人：李文坤，现场正在进行粉碎加工、窑炉溶制，窑炉温度为 $1550-1480^{\circ}\text{C}$ ，符合 CCP-1 工艺要求。

该公司生产过程主要是窑炉冷却降温用水，其余过程不涉用水。

7) 致敏物质的管理情况：

公司策划了编制了《过敏源控制程序》、《食品欺诈预防控制程序》、《危害控制计划建立、实施、保持、更新控制程序》，基本符合标准要求



经识别本公司致敏原物质：无，基别基本充分，2022.12.30 进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《致敏物质交叉污染的控制措施确认、验证记录》中。

提供了《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

8) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的 8.5.8 条款进行了规定，针对人为的破坏或蓄意污染等情况策划了《食品防护计划》，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。

在计划中对外来人员管理、生产加工人员的管控、虫鼠害控制、有毒有害化学品控制、原辅料控制、防护设施控制等进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。

现场查见：

——进入厂区有《外来人员登记表》、进入生产车间在询问健康状况后由生产部负责人陪同带入车间；

——仓库有专人进行管理，每批出入库有《玻璃出库单》、《原辅料出入库表》，记录有数量、库存等信息；

——生产加工用水为城市自来水，主要是窑炉冷却降温用水，其余生产过程均不涉及用水，基本符合。

——现场化学品在指定位置存放，化学品管理情况：主要是 84 消毒液及洗手液，另有危险化学品硝酸钠管理，现场查看双人双锁专管，提供有《硝酸钠库房巡检记录》，符合要求。

9) 食品欺诈预防管理情况：

公司制定有《食品欺诈脆弱性评估程序》，策划了 a) 识别潜在的脆弱环节；b) 制定预防食品欺诈的措施；c) 根据脆弱性，对措施的优先顺序进行排序等，每年至少一次薄弱性评估。

——提供了《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

查见《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》，确认日期：2022.12.30；确认人：陈应武、喻敬波、黄梅、肖清莹、李福建等。结论：总结论：能达到预期的控制水平。



10) 应急准备和响应管理情况：

公司制定有《应急准备和响应程序》，程序规定每年一次模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、停电、停水、现场设备故障、有毒有害物质意外泄露、火灾、自然灾害等，策划了《应急预案》等，策划基本满足标准要求。

现场查见提供了《火灾应急演练记录》，演练时间 2023.02.23；演练结果：通过本次应急预案演练，让员工重新认识在火灾突发的情况下如何疏散、自救，如何参加初火的救援，如何求救，让复杂紧急情况处理的领导更熟悉怎样应对紧急情况的处理工作。本次应急预案演练、充分、适宜、有效。基本符合要求。

另制定有《（玻璃窑炉漏料）专项应急预案、《安全生产应急管理的规定及流程》时间;2023.03.23。

应急预案充分、适宜、有效，基本符合要求。

11) HACCP 计划管理情况：

——生产涉及的 ORPP 及 CCP 点：

ORPP1 原料验收：行动准则：合格供方提供入厂验收记录，每年提供一份第三方检测报告或委托第三方检验合格；

OPRP2 检验：行动准则：玻璃瓶内壁无油漆、无裂纹缺口、尺寸检验；

CCP1 熔化：CL 值：熔化段：温度保持 $1530^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ 。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

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

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。

——查《前提方案验证》，验证时间：2023.04.02，验证人员：李福建，结论：基本符合。

——查《HACCP 计划验证》，验证时间：2023.04.02，验证人员：李福建，结论：危害控制计划的实施达到了预期效果。

——提供有生产加工用水的安全性验证报告，见质检部审核记录。

——产品的安全性验证报告见质量部审核记录。



——作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控，具体见生产部审核记录。

提供了2023年04月02日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括前提方案、危害控制计划、内审、体系文件方面的验证等项内容，基本充分，结论为：通过对验证结果的分析认为公司建立的食品安全管理体系基本符合ISO22000:2018、的要求，基本达到预期目的。编制：李福建，批准：喻烽，日期：2023.4.02

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查阅编制了《2023 年度审核计划》、《内审实施计划》，并于 2023 年 4 月 10-11 日按照计划的要求策划实施了内部审核，经查内审过程记录有“审核实施计划”、“内审检查表”、“内审会议签到表”、“不符合报告 1 份”、“内部审核报告”等，体系内审提出 1 个不符合项，均已关闭。基本符合要求。

组织编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。

公司《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于2023年4月28日实施了管理评审，保持有“2023年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“各部门体系运行汇报”“改进项及改进计划”等记录，提出了改进建议项：“计划完成时间：进一步组织员工学习ISO 22000:2018标准及公司食品安全管理体系文件，计划完成时间：1个月，基本符合要求。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司制定有《不符合控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方，审核周期内未发生采购原料不合格情况。

生产过程在玻璃溶制过程中技术比较稳定，未发生不合格情况，对于常规玻璃瓶在生产过程中会有不合格产品等，做废品回收处理；对于玻璃成品在生产过程及包装过程中会有发现次品等情况，做报废回收处理，有提供《报废处理单》，如 2023-04-25，茅香一号：150 个，问题：炸颈，做回收处理，处理人：李克利，控制基本符合。

成品出厂通过检验合格后放行，出厂后的未发生不合格情况，常规玻璃瓶销售过程会因为运输等原因导致质量异常，客户反馈会通过扣除货款方式进行。

审核周期内成品外检均未发现有不合格现象。



对于内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，具体见领导层审核记录。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司策划了《纠正和预防措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施记录；内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，并进行验证，管理评审输出以采取纠正措施计划，计划整年度持续实施，下次审核关注。

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

3) 投诉的接受和处理情况：

公司在《管理手册》8.9.5 条款进行了规定，同时策划了《投诉处理程序》。市场开发部相关人员表示，体系建立以来，暂未发生顾客投诉情况，也未发生撤回/召回情况，参加了公司组织的撤回/召回演练。

3.5 体系支持

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

组织的规模情况/资源配置情况：公司占地面积 39000 多平方米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 1 个，总面积 20 亩多平方米，原料库 1 个，面积：5000 平方米；成品库 2 个，面积 10000 平方米；检测室 1 个，面积约 20 平方米；基本满足玻璃瓶生产需要。

提供有生产设备清单：如：

——有玻璃瓶生产车间：玻璃窑炉生产设备、火炉、切口机、空压机等

——特种设备：叉车、固定式压力容器，提供有压力容器使用登记表（设备代码：21301819202200094、检验报告编号：THDW2022-R-0063），检验日期：2022.07.14，下次检定 2025.07，叉车已于 2023 年 05 月 23 日申报并已检定，检定报告未取回，提供有叉车工证。）

检测设备：电子秤、电子台秤、游标卡尺、深度尺，高度尺基本满足产品检测需要。



现场观察：

——公司生产车间分为：原料仓储区、生产区、后加工车间（贴花、烤花、喷涂）等，基本符合玻璃酒瓶的生产工艺要求。

——生产加工车间配置有一次更衣室（较为简易），**车间未配置有防蝇及防鼠设施，已列入问题清单**；地面为水泥地面，基本干净整洁，车间照明等有防护罩，员工工服自行清洗，确保干净整洁；

——现场生产加工员工有提供健康证，均在有效期内；

——清洁消毒主要为酒精、84 消毒液，设备清洁以柴油清洗油污，符合要求；

——现场观察：原料库存放的石英砂、方解石、纯碱等；

——现场观察：烤花车间设备上存放有衣物、水杯等物品，现场已沟通整改。

2) 人员及能力、意识：

组织在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》，制定了《岗位任职要求》

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供《岗位任职要求》，覆盖到公司高层管理人员、部分负责人、技术人员、检验员、生产工人等岗位；抽质量部经理（食品安全小组组长）李福建：学历：高中（要求：大专或大专以上学历水平）、工作经验：6 年（要求：从事食品生产加工 5 年以上工作经验）、年龄 52（要求：30-60）基本符合；另抽查生产技术部经理陈应武：学历：本科，计算机专业（要求：中专或中专以上学历水平）、工作经验：5 年（要求：从事食品生产加工 5 年以上工作经验）、年龄 36 岁（要求：30-60），基本符合；供应部经理肖清莹：学历：高中，工作经验：5 年，年龄：36 岁，控制基本相同。

部门负责人喻敬波表示上述人员获得所需的能力所采取措施包括：培训、调整岗位、岗位辅导、招聘等主要方式进行，确保相关人员达到相应的岗位要求。

抽查食品小组组成情况，包含了质量部、行政管理部、生产技术部、供应部等岗位人员，对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了出各组员的知识和经验，基本符合标准要求。食品安全小组组长经总经理任命，同时食品安全小组职责进行了分工，基本符合标准要求。



——提供《2023 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对 ISO22000:2018、体系文件、法律法规等方面，策划基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。

相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

——该组织涉及检验员、内审员、叉车工等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，基本符合；

——现场抽查特种作业人员：该组织涉及内审员、叉车工、电工等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，基本符合；查特种作业人员：

叉车工：姓名：肖国平，证件编号：512924197601303458，发证机构：柳州市行政审批局；有效期：2021 年 9 月-2025 年 8 月。

电工：姓名：程永明，证件编号：T510225196405140016，发证机构：四川省应急管理厅；有效期：2021-10-11 至 2024-05-14。

查健康证管理情况：

提供了健康证，随机抽取：

生产车间员工：刘成丽、文鑫、杜卓琴、邓光燕，生产技术部经理陈应武均于 2023 年 5 月 16 日办理了健康证，但是因体检中心设备故障，证书未能按期取回。

3) 信息沟通：

在《管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《信息交流控制程序》；

沟通管理情况：

部门员工、公司其他部门沟通，沟通方式：部门例会、微信、电话等，沟通客户维护、市场开发、公司产品在食品安全方面的信息。

沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2023.3.16	与生产部沟通产品相关标准	生产部负责人	电话	生产部、供应部	按照客户标准内容落实
2023 . 5.2	销售订单的拟定	部门各员工	会议	部门各员工	按照会议要求落实

信息反馈情况：

满意度调查：公司于 2023 年 2 月 10 日开展了满意度调查，共发放了 2 份调查表。客户名称：成都市德工智动科技有限公司、广安德泰玻璃制品有限公司。从质量、服务、价格、交期等方面开展了满意度调查，平均得分：98 分。

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：



公司在《管理手册》7.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《管理手册》、《程序文件》、《前提计划》、《规程制度作业指导书》以及所要求的记录。

公司策划的编制的《程序文件》、《前提计划》基本符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述，记录表单满足公司目前的食品安全管理体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：管理手册（FSMS-ABBL-01）。

二级文件：公司编制了 22 份程序文件，1 份前提计划，基本包括了食品安全体系标准要求的程序。

三层次文件：《管理规定》，共 6 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理喻烽批准，体系初次导入，暂无更新。

查《受控文件清单》，包括管理手册、程序文件、前提计划、HACCP 计划、制度等，清单内写明了文件名称、文件编码、版本、发放单位、发放时间，制订及审批人。基本符合要求。

查《2023 年度供方能力评价表》，写明了评价准则、评价人员、审核人、评价日期等，基本符合要求。

查《文件发放表、收回记录》，表内写明了文件名称、文件编号、分发号、发放记录、回收记录等。抽分发部门：行政管理部，接收人：喻敬波，分发号 002，日期：2023-1-02，文件名称：管理手册、程序文件、前提计划、成品仓库管理制度，受控。基本符合。

查外来文件管理情况：

提供了《外来文件清单》，记录了文件名称、来源、发布日期、实施日期、保管部门，编制：李福建，审批：喻烽，日期：2023-01-02，识别适用的法律法规包括有中华人民共和国食品安全法、产品标准、产品安全性标准要求等。基本覆盖了公司玻璃瓶生产加工所适用的法律法规，抽：《GB 9685-2016 食品安全国家标准食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、《特种设备使用管理规定》、《GB 4806.5-2016 食品安全国家标



准 玻璃制品》、《中华人民共和国食品安全法》等，均在有效期内。

查记录管理情况：

公司编制并实施了《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。

提供了《受控记录清单》，共 59 份记录，清单内写明、名称、保存部门、保存期三年。抽《管理评审计划》、《培训记录表》、2 份记录，记录均有编写。记录由行政管理部保存。

查《安博白瓶检验日报表》、《产品销售记录》、《合格供方一览表》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰，记录没有编号，已和公司领导沟通。记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息及认证范围的表述

FSMS: 位于重庆市江津区朱杨镇茨坝村重庆安博玻璃制品有限公司生产车间玻璃酒瓶的制造。

五、审核组推荐意见:

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，重庆安博玻璃制品有限公司的

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

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

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

☒ 推荐认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣 马焕秋



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。