

项目编号：30676-2023-F

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：劳特巴赫（菏泽）啤酒股份有限公司

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/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 马焕秋

审核组员（签字）： 汪桂丽

报 告 日 期： 2023 年 11 月 27 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，不向第三方泄露。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：马焕秋

组 员：汪桂丽（实习）



受审核方名称：劳特巴赫（菏泽）啤酒股份有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	马焕秋	组长	审核员	2023-N1FSMS-1296764	CIV-5
B	汪桂丽	组员	实习审核员	2022-N0FSMS-1043149	CIV-5

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	何守发	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：

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核单体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：T/CCAA 24-2016 食品安全管理体系 啤酒生产企业要求

d) 相关的法律法规：食品安全法、GB/T 20942-2007 啤酒企业良好操作规范

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：

GB 8952-2016 食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间： 2023年11月25日 下午至2023年11月27日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月1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）：

位于山东省菏泽市鄄城县经济开发区240国道西淮河路北1号劳特巴赫（菏泽）啤酒股份有限公司的啤酒（熟啤酒、鲜啤酒)的生产

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

注册地址：山东省菏泽市鄄城县经济开发区 240 国道西淮河路北 1 号

办公地址：山东省菏泽市鄄城县经济开发区 240 国道西淮河路北 1 号

经营地址：山东省菏泽市鄄城县经济开发区 240 国道西淮河路北 1 号

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 年 11 月 24 日-2023 年 11 月 24 日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：

CCP 点、OPRP 点实施控制情况

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（1）项，涉及部门/条款:生产运营部（包装车间）

/ISO 22000:2018 8.5.4.5

采用的跟踪方式是：现场跟踪 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2023 年 12 月 1 日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 11 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

CCP 点、OPRP 点实施情况

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司属于国企，从事啤酒生产多年，管理层均在啤酒行业深耕多年，有着丰富的生产管理经验。各项管理比较规范，管理基础比较扎实。虽然是首次导入食品安全管理体系，但是管理层食品安全意识比较高，



公司的各项食品安全管理规定、工艺文件能落实到位，食品安全体系能有效实施。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

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

2) 风险提示：

国家对食品安全的管理监督检查力度逐年加大，需要持续关注企业体系运行情况，避免发生食品安全事故。

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：2016 年 3 月 3 日 体系实施时间：2023 年 7 月 2 日

2) 法律地位证明文件有：

1、营业执照》正本原件，编号：91371700MA3C70HH9X 成立日期 2016 年 3 月 3 日，登记日期 2023 年 5 月 5 日；

2、生产许可证原件，许可证编号：SC11537172600260，有效期至 2027 年 3 月 15 日；经营范围：包括酒制生产。地址：山东省菏泽市鄄城县经济开发区 240 国道西淮河路北 1 号。3) 审核范围内覆盖员工总人数：人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班次生产；通常上班时间为 7:00-18:00。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产流程：

熟啤酒：麦芽采购验收→进货查验→糖化→过滤→煮沸→加入酒花→回旋沉淀→冷却→加入酵母→发酵→成熟→过滤→灌装→巴氏杀菌→包装→装箱入库

鲜啤酒：麦芽采购验收→进货查验→糖化→过滤→煮沸→加入酒花→回旋沉淀→冷却→加入酵母→发酵→成熟→过滤→灌装→包装→装箱入库

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合



1)组织结构、职责分工和内外沟通情况

公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组、综合部、生产运营部（酿造车间、包装车间、品控室）、安环部、销售部、采购部，机构设置合理，职责权限明确，接口基本清晰。

内外部沟通情况：

管理手册中规定了公司环境内外部信息交流的管理。公司内部沟通的方式：会议、文件、检查、培训、电话、谈话、开会讨论、邮件等方式。

对外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级安全管理部门，由行政部负责接收政府及上级有关食品安全相关文件，报领导后做出相应处理。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

2)管理体系文件符合情况

公司依据ISO22000:2018的要求策划了：

-《管理手册》1份；

-文件化的程序等二层文件：22份；详见《程序文件清单》

-管理制度及作业文件：111份；

-记录表格：154份；详见《记录清单》

3)法律法规的识别及获取情况

收集了与企业适用相关的法律法规及相关要求，提供了《法律法规清单》包括：

食品安全法、GB 8952-2016 食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范、GB/T 20942-2007 啤酒企业良好操作规范、T/CCAA 24-2016 食品安全管理体系 啤酒生产企业要求、GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范；

GB/T4927-2008 啤酒

ISO 22000:2018、GB2758-2012 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒

GB 2760-2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

QB/T 1686-2008 啤酒麦芽



GB/T 20369-2006 啤酒花制品

QB/T 2687-2005 啤酒用糖浆

GB 1886.174 -2016食品安全国家标准 食品添加剂 食品工业用酶制剂等法规文件

4)组织的资源配置情况

公司拥有固定资产38000万元，建筑面积3.6万平方米，2017年11月投入1.5亿元扩建15000平方米的标准化包装车间，分为上下两层，一层主要为2L桶精酿生产线，增加设备30多台（套），二层新增一条7.2万/h易拉罐线和3.6万/h的KHS瓶装线，增加设备50多台（套），年设计产能达到20万吨。

5)方针、目标、指标和管理方案设置适宜情况

方针：以人为本，酿造精品，社会责任，顾客满意

食品安全手册中有食品安全总目标、指标要求：

1) 顾客满意度 $\geq 90\%$

2) 食品安全事故为0

2023年6月2日对总目标进行分解到各部门，明确各部门分目标、指标，建立食品安全目标分解；

目标分解到相关部门，并对目标完成情况规定统计频次，并进行完成统计。

提供了《2023年食品安全目标分解完成情况》

抽查公司总目标完成情况，2023年1-10月目标、指标均已完成

6)策划和实施了内部审核和管理评审情况

司按照内审计划的要求，于2023年9月 6日实施了内部审核，内审记录有内部审核计划、首末次会议签到表、不符合报告1份、内审检查表、内部审核报告等，提出的不符合项，已关闭，基本符合要求。

内审员经过培训后上岗，基本符合标准要求。

公司按照策划于2023年9月 17日实施了管理评审，提供有管理评审计划、会议签到表、各部门书面报告、管理评审报告等，基本符合标准要求。

7)主要人员对标准的理解情况

询问食品安全小组组长邢涛，基本掌握ISO22000：2018及相关标准的内容，基本符合要求。

**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) 食品安全小组、危害分析方法、危害控制计划策划情况；

公司按照标准的要求建立了食品安全小组，任命邢涛为食品安全小组长，现场确认小组成员来自各部门，具备多学科的知识经验，接受了相关的培训，满足要求；同时在组长带领下有效的开展食品安全管理体系的策划、实施、验证和确认等活动，食品安全小组基本职责得到较好的履行。

现场对公司制定的危害控制计划文件进行确认，制定的工艺流程与实际一致，原辅料/终产品描述及基本充分，采用风险评估的方法进行危害分析，识别了显著危害，确定了 CCP点、OPRP点，确定了控制措施、纠偏措施及验证方式，危害分析基本完整、准确，关键控制点和关键限值设置科学合理，控制措施基本明确；当法律法规的要求变更和新的危害产生时能否及时地调整危害分析并有效控制；

2) 应急准备和响应、产品撤回情况

在相关程序中对应急响应和准备进行了识别，包括火灾、食品安全事故、食物中毒等突发事件，制定了有效的应急预案并进行了演练，预案经演练验证有效；提供了演练记录。制定了产品撤回控制程序，明确了产品撤回的时机、职责、程序及改进的要求；定期进行产品撤回演练，体系运行以来未发生食品安全问题和产品撤回情况，撤回程序经演练有效。提供了相关的演练记录。

3) 前提方案及现场卫生的控制情况

前提方案的符合性和适用性：

依据GB 8952-2016《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》、《GB/T 20942-2007 啤酒企业良好操作规范》、GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》现场核实受审核方前提方案：

食品安全小组根据适用的法律法规编制前提方案--良好生产规范，从厂区环境、厂房及设施；空气、水、能源和其他基础条件的供给；虫害防治；设备清洁消毒、保养；来料接收、产品储存、配送、运输；人员卫生等11个方面做了规定，规定较为详细，基本能满足企业要求，并获得食品安全小组批准。

a) 建筑物和相关设施的构造与布局：

山东省菏泽市鄄城县经济开发区240国道西淮河路北1号，厂区周围无污染源，提供了平面图，审核周期内



未发生变化。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局：

厂区各区域分区合理，设置有4个粒仓，1个酒花储存库，生产车间2个（一层鲜啤生产线、二层熟啤生产线）、成品仓库1个、原料库1个；

现场观察符合啤酒（熟啤酒、鲜啤酒）生产的要求。

c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给：

公司用水是公司南井和东井两口600米深水井，能保证水质、水压、水量及其他要求符合生产需要，食品加工用水的水质符合GB5749《生活饮用水卫生标准》规定。生产用水均由原水经过反渗透后输送到各用水点，生产品控室确保按照规定的时间间隔对水质进行监测，确保水质符合国家生活饮用水标准。水质每年由政府卫生防疫部门检测1次。

本公司使用的压缩气体有压缩空气和二氧化碳，二氧化碳是从供方采购回来存于储罐中，压缩空气是由无油压缩机制备后经过滤后输送到各用气单位。

本公司使用的蒸汽为外管网蒸汽，蒸气在使用前均经过精密过滤。

d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务：

车间、仓库放置了捕鼠器、挡鼠板等设施，现场未发现虫鼠，污水主要为CIP清洗排放的废水，经公司污水处理站处理后排放。

e) 设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性：

设备主要有发酵罐、糖化锅、过滤机、灌装机、易拉罐封盖机、CIP清洗装置、包装机等，有设备维护保养记录。

f) 供应商保证过程（如原料、辅料、化学品和包装材料）：

见“7.1.6条款”审核记录；

化学品主要是CIP清洗用火碱、磷酸，员工手部消毒使用的75%酒精。存放在化学品库，上锁，专人管理，有领用记录。

g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运：

见品控室检查记录、销售部检查记录。4) OPRP点的控制情况



企业编制了食品危害控制计划，识别了 OPRP 并制定了行动准则，控制情况如下：：

提供有 HACCP 计划，经识别，制定了如下 CCP、OPRP，体系运行以来没有发生变更。

鲜啤：

CCP1：麦芽验收

关键限值：黄曲霉毒素B1 \leq 5 ug/Kg； Pb \leq 0.2mg/kg； Cd \leq 0.1mg/kg； 砷（As计） \leq 0.2 mg/kg； 六六六 \leq 0.05mg/kg； DDT \leq 0.05mg/kg；

CCP2：送酒管路的CIP刷洗

关键限值：刷洗温度80-85℃、刷洗液浓度2%-4%、残液试纸检测无残留和厌氧菌无检出。

OPRP1：煮沸：煮沸温度和时间达到工艺要求

操作限值：煮沸时间55 \pm 5分钟

OPRP2：过滤

操作限值：过滤袋无破损，不能漏装

熟啤：

CCP1：麦芽验收

关键限值：黄曲霉毒素B1 \leq 5 ug/Kg； Pb \leq 0.2mg/kg； Cd \leq 0.1mg/kg； 砷（As计） \leq 0.2 mg/kg； 六六六 \leq 0.05mg/kg； DDT \leq 0.05mg/kg；

CCP2：送酒管路的CIP刷洗

关键限值：关键限值（CL）：

温度控制：62.0℃ \leq 高温区温度 \leq 65.0℃；

PU控制：15 \leq PU(50℃以上) \leq 40

OPRP1：煮沸：煮沸温度和时间达到工艺要求

操作限值：煮沸时间55 \pm 5分钟

OPRP2：包装物验收



操作限值：外包装物完整、空罐无杂物和外来异物。

控制情况：

鲜啤酒：

CCP1：麦芽验收，见品控室检查记录

CCP2：送酒管路的CIP刷洗

关键限值：刷洗温度80-85℃、刷洗液浓度2%-4%、残液试纸检测无残留和厌氧菌无检出。

查：2023.7.1-7.5日《包装车间管路CIP刷洗记录》，刷洗温度：83° /85° /83° /85° ；清洗液浓度：2.4%/2.3%；

操作人：翟爱菊

未提供CIP清洗残液试纸检测记录，已开具不符合项

查2023.6.24-7.5《微生物检验原始记录》清洗水残液微生物检测结果，厌氧菌未检出；取样人：苏令娟；检验人：李雪云；审核：李素梅

OPRP1：煮沸

行动准则：煮沸时间55±5分钟

查2023.4.13《糖化操作记录表》，煮沸时间：60分钟；操作工：张昊

OPRP2：过滤

行动准则：安装过滤袋，过滤袋无破损

现场检查情况：提供2023.7.1《鲜啤生产操作记录》，过滤袋检查完整；无破损；操作工：翟爱菊

熟啤酒：

CCP1：麦芽验收，见品控室检查记录

CCP2：巴氏杀菌

关键限值： 温度控制：62.0℃≤高温区温度≤65.0℃；PU控制：15≤PU(50℃以上)≤40

查2023.9.2《灌装线杀菌机操作记录》，检查时间：7:40/9：38/11:40/15:40高温区温度：62.℃/62.3℃/62.3℃

操作工:刘秀丽，班长:宗自胜



OPRP1：煮沸

行动准则：煮沸时间 55 ± 5 分钟

查2023.9.2《糖化操作记录表》，煮沸时间：60分钟；操作工：张昊

OPRP2：包装物验收

行动准则：空罐无杂物、无异物

查2023.9.2《罐线卸垛机操作记录》，空罐外观检查情况：无杂质、异物；操作工：张美英；班长：宗自胜

控制计划实施有效

5) 标识和可追溯性系统

组织建立了标识系统，可追溯性标识：产品批号（生产日期）为唯一性标识，生产批次-出厂检验记录-生产记录-过程监督记录

检验记录，能进行追溯。

可实现可追溯。

6) 外包过程的控制情况

企业外包过程为产品的第三方检测

7) 食品安全管理体系的验证、确认

编制了《食品安全管理体系验证程序》，规定了验证和确认的内容、职责、频率、方法以及单项验证结果评价和验证活动分析的方法。

现场查证组织提供的PRP、OPRP验证记录可知，食品安全小组对控制措施组合进行了确认和验证，对验证活动的结果进行了评价和分析，并明确了操作性前提方案、食品安全控制计划等信息更新的验证、确认和评审的要求。

8) 食品防护情况控制

现场确认组织编制的《食品安全防护计划》内容包括：外部安全、内部安全、信息系统、运输和接收、水、空气、人员等方面，对可能产生人为的蓄意污染可能性均制定了控制措施，基本充分。文件中同时规定了防护计划的确认、验证、评估和修订的要求。现场对采购过程、仓库等过程食品防护措施进行了审核



核确认，基本和文件规定一致，控制措施基本有效，体系运行以来未发生蓄意的人为的影响食品安全问题。

9) 致敏原的管理和食品欺诈预防

经查，经识别公司致敏源：大麦芽、小麦芽，存放在封闭麦芽粒仓中。

审核周期内未发生食品欺诈情况。

10) 需要确认的过程为：无

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

公司按照内审计划的要求，于2023年9月 6日实施了内部审核，内审记录有内部审核计划、首末次会议签到表、不符合报告1份、内审检查表、内部审核报告等，提出的不符合项，已关闭，基本符合要求。

内审员经过培训后上岗，基本符合标准要求。

公司按照策划于2023年9月 17日实施了管理评审，提供有管理评审计划、会议签到表、各部门书面报告、管理评审报告等，基本符合标准要求。

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

企业编制有《不合格品控制程序》规定：

进货检验中出现的不合格按照进货查验管理制度进行退货处理，不合格不准入库；

在生产过程中出现的不合格品及成品根据评估结果返工或报废等措施。

规定当关键限值发生偏离时产生的受影响的产品和不符合操作前提方案条件下生产的产品为潜在不安全品，经沟通，本年度未发生潜在不安全品及不合格品。也未有相应的纠正及纠正措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业编制了《纠正措施控制程序》，针对日常检查中出现的不符合和重复出现的问题和不合格以及内审中出现的不符合项和均采取了纠正措施并对其实施情况进行跟踪验证，同时对采取的纠正措施的有效性进行了评审。从检查结果看，纠正措施和预防措施活动能够很好的开展，符合体系文件和标准的要求。

该公司通过日常工作例会、年终总结大会等对各项工作检查的情况，对发现的问题能立即分析原因跟踪改进，具有一定的持续改进能力，制定纠正和预防措施包括：潜在不符合的发现、原因分析、预防措施并实施。

现场审核验证基本有效

3) 投诉的接受和处理情况：

现场查证，运行期间，未出现顾客投诉和食品安全问题。

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）：

1、组织的规模情况/资源配置情况：公司拥有固定资产 38000 万元，建筑面积 3.6 万平方米，2017



年 11 月投入 1.5 亿元扩建 15000 平方米的标准化包装车间，分为上下两层，一层主要为 2L 桶精酿生产线，增加设备 30 多台（套），二层新增一条 7.2 万/h 易拉罐线和 3.6 万/h 的 KHS 瓶装线，增加设备 50 多台（套），年设计产能达到 20 万吨。

公司生产运营下设酿造车间、包装车间、品控室（品控、化验）

2、主要生产设备有：发酵罐 16 个、清酒罐 8 个、仓储提升机 1 个、刮板输送机 1 个、振动筛 1 个、麦芽湿式粉碎机 1 个、啤酒瞬时杀菌机 1 个、煮沸锅 1 个、回旋沉淀槽 1 个、暂存罐 1 个、灌装机 1 个、易拉罐封罐机 1 个、5L 桶灌装机 3 个、喷码机 2 个等；

3、主要检测设备有：紫外可见分光光度仪、分析天平、生化培养箱、电热恒温干燥箱、电热恒温水浴锅、酸度计、浊度计、电导率仪、色度仪、自动糖化仪、自动糖化仪、超净工作台等

4、特种设备：有电梯、空压机、压力容器、叉车，均进了年检，有合格证明；操作人员有操作证。

2) 人员及能力、意识：

提供有《人力资源控制程序》，对从事影响生产要求符合性工作的人员、从事与食品安全有关的岗位，按不同岗位及所承担工作任务的需要派合适的人员，并通过教育和培训确保公司员工都具备相应的专业技能、食品安全意识或专业能力要求。

3) 信息沟通：

管理手册中规定了公司环境内外部信息交流的管理。公司内部沟通的方式：会议、文件、检查、培训、电话、谈话、开会讨论、邮件等方式。

对外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级安全管理部门，由行政部负责接收政府及上级有关食品安全相关文件，报领导后做出相应处理。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

4) 文件化信息的管理：

编制有《文件控制程序》和《记录控制程序》，基本符合要求。

公司制订的管理体系文件包括：

第一层次：管理手册，文件编号 LTBH/SC-2023，版本：A/1，2023 年 7 月 2 日实施；

第二层次：与食品安全相关的程序文件 20 份，文件编号 LTBH/CX-2023，版本：A/1，2023 年 7 月 2 日实施。有《文件控制程序》、《记录控制程序》、《不合格品控制程序》、《人力资源控制程序》、《内部审核控制程序》等；

第三层次：包括管理制度、操作规范、质量技术标准、考核标准等。包括：《原料进厂检验制度》、《食品安全自查制度》、《食品安全追溯管理制度》、《食品安全防护制度》等；

第四层次：相关记录 154 份，有《麦汁微生物原始记录》、《杀菌剂记录》、《成品啤酒分析报表》、《培训效果评价表》、《麦芽进仓记录》、《罐线杀菌机操作记录》等。

提供有受控文件清单，内容包括文件名称、文件编号、版本、生效日期等信息，登录有管理手册、程序文件前提方案、操作性前提方案、危害控制计划等，都在有效期内，符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

位于山东省菏泽市鄄城县经济开发区 240 国道西淮河路北 1 号劳特巴赫（菏泽）啤酒股份有限公司的啤酒（熟啤酒、鲜啤酒）的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，劳特巴赫（菏泽）啤酒股份有限公司的

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	<input checked="" type="radio"/> 符合	<input type="radio"/> 基本符合	<input type="radio"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:马焕秋 汪桂丽



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、联系方式的变更、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。