

项目编号：0082-2023-F-2024

# 管理体系审核报告

## ( 监督审核 )



组织名称：贵州同力玻陶制品有限公司

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）： \_\_\_\_\_

报 告 日 期： 2024 年 03 月 19 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱： [service@china-isc.org.cn](mailto: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策之前，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：邝柏臣

组 员：



受审核方名称：贵州同力玻陶制品有限公司

## 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	邝柏臣	组长	F:审核员	2023-N1FSMS-2222839	I

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	田树森总经理、任兴雪（管代兼综合部经理）	向导	受审核方
2		观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**食品安全管理体系**）认证后，进行第二次监督审核  证书暂停后恢复  其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否  暂停原因已消除，恢复认证注册，  保持认证资格。

### 1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

### 1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

F: ISO 22000:2018

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

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：CCAA 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：《中华人民共和国食品安全法》、GB14881-2013《食品企业通用卫生规范》、《GB4806.4-2016 食品安全国家标准 陶瓷制品》、QB/T 4254-2011《陶瓷酒瓶》、GB/T23887《食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范》等等；

e) 适用的  产品（服务）质量、 环境、 安全及所适用的：《GB4806.4-2016 食品安全国家标准 陶瓷制品》、QB/T 4254-2011《陶瓷酒瓶》、GB/T23887《食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范》标准。



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：** 2024年03月19日 上午至2024年03月19日 下午实施审核。。

审核覆盖时期：自2023年03月18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）：

FSMS：位于贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组贵州同力玻陶制品有限公司生产车间的陶瓷酒瓶的生产；

**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：贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组

办公地址：贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组

经营地址：贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：——不适用

**1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）**

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

**1.5.5 本次审核计划完成情况：**

1) 审核计划的调整： 未调整； 有调整，调整情况：

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

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

**1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明**

1) 不符合项情况核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：01）生产部 ISO 22000:2018 8.4.3 、02）综合部 ISO 22000:2018 7.2；

采用的跟踪方式是：现场跟踪 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024年04月19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2025年01月01日前。

2) 下次审核时应重点关注：

基础设施管理、食品防护、食品欺诈、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、危害控制计划实施、前提方案/良好卫生规范的实施情况、确认验证情况等



## 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检查, 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。公司在陶瓷酒瓶的生产资源方面配置基本充分合理, 如陶瓷酒瓶的生产加工设备等设施的配置。
- 6) 公司陶瓷酒瓶的生产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 运行和认证活动较为支持, 公司结合陶瓷酒瓶的生产过程, 依据 ISO22000:2018 标准策划了体系文件, 包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》、《制度文件》等, 基本符合标准要求。

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, 能够在日常管理和分装过程运用管理体系工具、过程方法, 现场查核及沟通发现, 公司对基础设施维护及管理方面、产品放行、致敏物质的动态管理、食品防护计划、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、组织的管理体系运行情况及有效性评价

## 2.1 目标的实现情况

符合 基本符合 不符合

该公司于 2022-10-10 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。

公司在《食品安全管理手册》(于 2023-4-10 修订 A/1) 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	考核频次	计算方法	目标实际完成 (2023.3~2024.2)
重大的食品安全事故 0	每月	实际发生次数	0
顾客投诉处理率 100%	每月	顾客投诉处理的数量/ 总的投诉数*100%	100% (未发生投诉)



市场抽查不合格次数 0	每月	实际市场抽查不合格的 次数	0
-------------	----	------------------	---

2023年03月-2024年02月目标已完成，2024年03目标在实施中。基本满足体系标准的要求。

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

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

### 1) 前提方案/良好卫生规范管理情况

公司在管理手册的7.1.3条款进行了规定，并策划了《基础设施控制程序》《前提方案》，为实现产品符合性所需的设施，如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通讯、运输设施等的控制；对工作环境中的人和物的因素进行控制。

查基础设施控制过程：

1) 公司注册地址：贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组，周边未发现污染企业。

组织的规模情况/资源配置情况建筑面积 15000 平方米；生产车间 1 个；库房 1 个（简装品/精装品）；实验室 1 个；查看原料入库、生产加工、成品出库等过程管理，与流程图基本一致。

现场观察生产车间布局：配置有原料包材库、打浆球磨区、合格原材料合格品区、成品仓库、成品库等，但未配置更衣室、洗手消毒间（现场已沟通整改）；人流物流有基本划分，不交叉。卫生间位于车间外。基本满足陶瓷酒瓶的生产需要。

提供有厂区平面图，周边环境图、人流物流图、虫鼠害控制图等，审核周期内没有发生重大变更。

查看陶瓷酒瓶的生产提供过程管理，与流程图基本一致。

现场交流公司总经理及生产部负责人，目前公司产品生产情况主要以陶瓷酒瓶的生产，属于申请认证范围内产品。查看对设备维保的控制；查看对设备维保的控制，有《设备维护保养计划及实施表》、《生产设备使用与维护保养记录》、《每日点检表》等运行证据。现场查看生产设备清单，主要有球磨机、球磨机、球磨机、螺杆式空压机、冷冻式干燥机、储浆罐、不锈钢三轴真空练泥机、全自动削口机、全自动注浆线等，基本覆盖陶瓷酒瓶的生产的生产所需核心设备，符合要求。

现场查见设备维保记录，提供对球磨机、空压机、干燥机、注浆线等保养记录表，抽查保养日期 2023 年 1 月，设备名称：球磨机，频次：每天大保养；保养内容包括：定期保养，换机油，清洗，抽查 2024-01-30 至 2024-02-25，保养人：侯\*。同时抽查 2023-01-01 至 02023-12，设备名称：球磨机、球磨机、球磨机、螺杆式空压机、冷冻式干燥机、储浆罐、不锈钢三轴真空练泥机、全自动削口机、全自动注浆线，控制方式基本相同。

现场查见《设备维修保养记录》，每月开展 1 次，抽查 2024-01-07 进行维修，维修时间：1.7，维修内容：线路短路。维修人：叶\*\*。实际查核及了解此过程为维保过程，建议后期规范记录。

特种设备主要分别有叉车（1 辆）、安全阀（2 个）；提供叉车（型号：CPC），设备注册代码：51105203212022110005，检验报告编号：DC-202212-CJ1-0023，检验日期：2022 年 12 月 12 日，下次检验日期：2024 年 12 月。

提供有储气罐安全阀 1(型号：A27W-16T)，校验报告编号：AQF2023-2616，校验日期：2023 年 08 月 21 日，下次校验日期：2024 年 08 月 20 日；

提供有安全阀 2(型号：A27W-16T)，校验报告编号：AQF2023-2617，校验日期：2023 年 08 月 21 日，下次校验日期：2024 年 08 月 20 日；

基础设施设备管理过程基本符合。

外包：物流运输。

组织策划了《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。前提方案的实施情况包括：

前提方案的实施情况包括：

a) **建筑物和相关设施的构造与布局；**

与文件一致 与文件不一致

位于贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组贵州同力玻陶制品有限公司生产车间的陶瓷酒瓶的生产；与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。

b) **包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；**

与文件一致 与文件不一致

建筑面积 15000 平方米；生产车间 1 个；库房 1 个（简装品/精装品）；实验室 1 个；

查看原料入库、生产加工、成品出库等过程管理，与流程图基本一致。

c) **空气、水、能源和其他基础条件的供给；**

满足要求 不满足要求

对物流、人流有区域划分。

d) **包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务；**

与文件一致 与文件不一致

在车间位于三楼，有虫鼠害控制措施，与《虫鼠害控制图》一致；有废弃物料暂存区和瓷泥临时贮存筐；无污水处理设施，直接排入城市管网；

提供有《虫鼠害检查表》检查人：任兴雪，时间：2023-11 月，现场查看未配备灭蝇灯、捕鼠笼，已开不符合项整改；

废弃物料：由园区管理处环卫工人统一回收

e) **设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性；**

与文件一致 与文件不一致

设备需清洁、消毒，有保养计划和记录。

日常设备卫生采用清水进行设备进行清洗，抽查 2024.01.08 的《设备卫生记录》，设备卫生检查合格，检查人：任兴雪；

f) **供应商保证过程（如原料、辅料、化学品和包装材料）**

满足要求 不满足要求

见“综合部”审核记录

g) **来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运；**

满足要求 不满足要求

有《进货查验记录》

现场查看原料库温度显示为 24℃，湿度 48%；温控要求常温常湿；

h) **防止交叉污染的措施；**

满足要求 不满足要求

人员按照《人流图》进入加工场所；

料包材按照《物流图》分别进入原料包材库、打浆球磨区、合格原材料合格品区、成品仓库；

加工场所分为：原料拆包间——对原料进行脱包处理

传统打浆球磨区车间——对原料进行加工

注浆成型（计划配置全自动注浆生产线，未投入使用）

修坯→低温素烧→施釉施釉区-窑炉加工区

贴花间贴花-烤花（48 米棍棒窑炉区）

挑选-包装区

经了解：组织陶瓷酒瓶产品经过热成型处理，不再需要进行杀菌处理。

i) **清洁和消毒；**

满足要求 不满足要求

抽查 2024-01-08 的《设备卫生记录》，记录有主要设备：球磨机、全自动削口机等主要设备进行清洁消毒，清洁消毒方式：清水清洗等方式进行。

提供有《卫生消毒记录表》记录有：墙面、地面、工器具、操作台、小仓库、更衣室的卫生消毒记录，消毒人：侯其伦，时间：2024.01-2024.02，符合要求。

每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。

j) **人员卫生；**

满足要求 不满足要求

健康证见“综合部”审核记录

每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《晨检（人员卫生）记录表》抽查 2024.01.02 记录，符合要求；



建立《员工个人档案统计表》

k) 产品信息/消费者意识;

满足要求 不满足要求

该企业的主要产品是陶瓷酒瓶。

1) 1) 其他有关方面。

满足要求 不满足要求

提供有《消毒液配制记录表》，记录有时间、配制地点、用途、消毒剂、用水量、浓度、配制人，抽查 2024.03.13，时间：9:00 配制地点：工具房、用途：门口、消毒剂及数量、用水 99k、浓度 100ppm，配制人：侯其伦；

2) 采购管理情况（含 OPRP 实施管理）：

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《进厂检验管理制度》；

采购过程控制：

综合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》，主要包括釉料、瓷泥、石膏、氧化锌、钛白粉、纸箱、瓷泥、陶瓷原料 B515/B615、贴花纸等，基本覆盖了认证范围的产品类别，合格供方共 8 家。

抽查釉料的供方：佛山市禾颜陶瓷颜料有限公司，营业执照编号：91440605MA7GMXLH7T 。

（营业期限 2022 年 01 月 25 日至\*\*）

产品：釉料：GLAZE B43

报告编号：CD240311-08342C

委托方：佛山市禾颜陶瓷颜料有限公司

检测机构：佛山市陶瓷研究所检验有限公司

报告日期：2024.3.12

检验结果：合格

抽查采购入库单记录，供应商：佛山市禾颜陶瓷配料有限公司，日期：2023-12-21，物料名称：氧化钴 50kg、B-6155 大红规格：大红 200kg、玛瑙红规格：1038 150kg；已验收；

抽查贴花纸的供方：宜宾瀚晟玻璃技术有限公司，营业执照编号：91511502MA642NDM8M 。

产品：泸州贡盛世共享花纸

报告编号：CD240311-08342C

委托方：宜宾瀚晟玻璃技术有限公司

检测机构：BACL 倍科质量科技服务（福建）有限公司

报告日期：2024.3.18

检验项目：邻苯二甲酸二甲酯、砷、锑、镉、铅、锰等

检验结果：合格

抽查采购入库单记录，供应商：宜宾瀚晟玻璃技术有限公司，日期：2023-10-26，物料名称：龙国宴 1 斤花纸正标 24278 套、龙国宴 1 斤纸背标 22720 套、乾隆钓台太平花纸：18827 套；已验收；

另抽查：瓷泥的供应商中亮瓷泥厂、龙岩高岭土及大红熔块的供应商景德镇初美瓷业有限公司、PE 收缩膜供应商眉山市万达包装制品有限公司、纸箱的供方遵义兴德宜包装科技有限公司与上述供方评价和选择控制情况，基本符合要求。

组织使用的 84 消毒剂、75%酒精，均购买于正规淘宝店、商超、药店。

与上述供方控制方式基本相同。

基本符合符合标准要求

提供了《合格供应商纳入评估表》，评价项目包括供方名称、原辅料名称、生产设施、交货能力、质量体系认证、首次供货样品检测结果、样品试用结果及结论、小批量适用及结论、评定结论等，综合部负责组织评价，总经理负责批准，符合要求。

抽查贴花纸的供方宜宾瀚晟玻璃技术有限公司、釉料供方景德镇初美瓷业有限公司；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。

公司未使用的食品添加剂。

#### 采购管理情况：

采购部通过采购合同/采购订单、微信、电话方式与供方沟通，并下达采购计划。

抽查供方景德镇初美瓷业有限公司送货单，发货日期：2023.10.05日，订单编号：TLBT202310007；品名：龙岩高岭土，规格/数量：2000kg，大红熔块 数量：2000kg，发货人：陈玉婵；

组织不涉及食品添加剂，采购管理基本符合标准要求。

#### 3) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司编制了《产品召回控制程序》，策划情况见食品安全小组审核记录。现场提供了演练的证据，具体演练情况如下：

——演练时间：2023-12-25；

——模拟演练内容/追溯情况：批次：TLBT-JP-202308002 的太极瓶铅、镉重金属残留严重超标。

——对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，包括该批原料检验记录、原辅料领用记录、生产加工记录、溯当批原辅料的入库台账、贮存记录、生产过程管控记录、成品检验记录等进行追溯，并提供了原始运行记录，追溯流程基本合理，部分涉及批次方面不够充分，已现场沟通。提供了《产品召回追溯演练报告》，对演练过程及结论进行了描述，演练结论为撤回/召回应急预案基本合理，无需修改。

审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

#### 3) 查危害控制计划（OPRP/HACCP 计划）管理及实施情况：

根据公司实际，结合食品安全管理体系等体系要求，对产品生产进行管理，制定了包括食品安全管理体系要求的管理手册、程序作业文件、危害控制计划、PRP、应急预案、作业指导书等文件。基本能指导公司陶瓷酒瓶的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

生产班次为单班倒（倒班时间：1班 8:00-17:00），现场询问负责人田树森总经理，反馈公司产品单一，主要是单班生产，但由于个别客户临时会增加订单，个别时间会有安排生产部窑炉工人临时加班；

生产工艺流程：

原料验收→制模→（投料点）球磨釉料（CCP1）→注浆成型→修坯（瓶口瓶身安接、刮模、洗水、素检尺寸及重量、外观）→低温素烧（检尺寸及重量、外观）→施釉→高温釉烧（CCP2）（返工点：补釉回烧）→贴花烤花（CCP3）（检尺寸及重量、外观）→成品检验

本部门涉及的 OPRP 点及 CCP 点为：

#### OPRP 计划

序号	过程步骤	食品安全危害	操作限值	监控程序	责任人	相关记录名称
OPRP1	原料验收	化学危害： 铅、镉重金属 残留超标	1、合格供应商 2、每批原料需有合格证明	1. 原料验收人员 2. 产品合格证明	操作工	生产部负责人 每天复核记录

#### HACCP 计划 1



序号	过程步骤	食品安全危害	关键限值	监控程序	责任人	相关记录名称
CCP1 球磨釉料	球磨釉料	化学危害：铅、镉重金属溶出超标	釉浆浓度 外釉：48-55度（Be度） 浓度 ±1g	1.技术员 2. 浓度测试	技术员	施釉工艺卡
CCP2 高温釉烧	高温釉烧	化学危害：铅、镉重金属溶出超标	烧成高温段： 1200-1250℃ 温度 ±5℃	1. 窑炉负责人 2. 温度监控	窑炉负责人	烧成工艺卡
CCP3 贴花烤花	贴花烤花	化学危害：铅、镉重金属溶出超标	烤花温度： 165-180℃ 温度 ±5℃ 时间：30-60 分钟	1.贴花烤花负责人 2. 温度测试	贴花烤花负责人	贴花烤花工艺卡

工艺流程基本一致，控制参数根据产品不同略有差异。涉及前提方案的控制基本一致。

现场按照追溯的思路查核产品实现主过程的控制情况：抽查 2023-12-11，客户名称：上海丞羿实业有限公司 生产单，1.5L 订单数量：2000 个；——生产计划单：2023.12.11, 生产 2000 个 龙国宴 3 斤，计划单中记录有产品日期、生产日期及实际完成日期等信息，结束时间 2024 年 01 月 10 日晚班。12 月 18 日开始生产的制模生产；生产领料：从仓库出库至投料间，审核期间现场有少量 6#泥原料存放在托盘上；

OPRP 的实施情况：

	地点	操作限值	记录情况	现场显示	结论
OPRP1	生产车间验收区	化学危害：铅、镉重金属残留超标；	《进货验收记录表》	查看：产品名称酱王府 200g, 型号：500ml, d, 到货时间：10.14, 标准要求：文字排版，花纸颜色、数量等 验收 检验员：邱艳； 泥土 6#, 数量 53.94 吨, 验收：规格型号、检验报告、一致，验收合格，验收人：曾**, 2024.02.27 禾颜 8 号、孔雀绿、宝兰氧化钴； 数量：350kg, 验收覃章莲；2023.11.23	符合要求
				检验报告：6# 瓷泥、送样单位：中亮瓷泥厂、检验标准：GB/T4734、检测项目：烧失量、二氧化硅等，报告时间：01.26； 釉料：GLAZE B43、委托单位：佛山市禾颜陶瓷颜料有限公司、检测机构：佛山陶瓷所检测有限公司、时间：03.12 泸州贡盛世共享花、报告编号：CD240311-08342C 方：宜宾瀚晟玻璃技术有限公司、检测机构：BACL 倍科质支服务（福建）有限公司、报告日期：2024.3.18、检验 领苯二甲酸二甲酯、砷、锑、镉、铅、锰等、检验结果：	

HACCP 的实施情况：

	地点	关键限值 CL	记录情况	现场显示	结论
CCP1	生产车间	釉浆浓度：48-65 度	施釉工艺卡：	现场查看与记录描述一致，符合要	符合要



		(Be 度) 浓度 ±1g 时间: 100g/10 分钟	01.4 外釉: 48 度 (Be 度)	求	求
CCP2	生产车间	烧成高温段: 1200-1250℃ 温度 ±5℃ 时间: 8h-10h 压力: 3.2Mpa	烧成确认单 01.05、龙国 200℃、2024.03.18 烧成高温段: 1205℃;	查看 2024.03.19 窑炉温度控制记 间:01:20 1 区 1208℃、2 区 1211℃、 207℃、4 区 1208℃、5 区 1207℃、 206℃、7 区 1214℃、8 区 1211℃, 温度: 1200℃; 符合 CCP2 高温釉烧 烧成高温段: 1200-1250℃ 温度 要求;	符合要 求
CCP3	生产车间	烤花温度:165-180℃ 温度 ±5℃ 时间: 30-60 分钟	贴花, 时间, 2024.01.07, 产品名 称: 龙国宴, 规格型 号: 1500ml, 烤花温 度:180℃	与记录描述一致, 符合要求因 生产订单计划安排, 审核时间当天 未有安排烤花工序, 下次审核关注	符合要 求

产品入库管理, 体现在《入库单》上, 抽查 2024-02-19 日记录有, 入库数量 2000 个 1500L 龙国宴天赐福 3 斤瓶\龙国天赐福 3 斤盖子 1, 800.00\龙国宴天赐福 3 斤盖子 220. 个, 发出数量信息, 有记录人签字, 审核刘丹阳。

产品发货: 体现在销售发货单、运输车辆卫生检查记录中, 龙国宴天赐福 1 斤瓶 150 件、龙国宴天赐福 1 斤瓶非卖品、龙国宴天赐福 3 斤瓶 1500ML、龙国宴天赐福 3 斤盖子 12 件、发货日期:2024-03-19; 收货人: 李\*\*; 同时提供了当天运输车辆卫生检查记录, 卫生检查结果√, 销售人: 田树森, 车牌号: 贵 AF3710, 司机: 王\*\*。

组织物流运输为外包, 外包方控制见销售部审核记录。

现场抽查客户名称: 中燃百江, 产品名称: 1.5L 生产编号: BT2024-011, 下单时间: 2024-03-08 下单数量: 1000 个 (面红色 0), 生产过程及销售管控情况, 查见有生产计划单、生产日报表、生产流程单、窑炉记录表等, 运行控制基本同抽查 2024-03-18 记录立方窑炉记录表, 类型: 釉烧 1202℃, 进窑温度: 40℃, 烧成时间: 500 分钟, 烧成时是: 19:08 40℃、1100℃、03:27 1203℃与策划的 OPRP3 行动准则要求一致。

现场观察产品生产过程及控制情况:

审核期间于 2024-03-19 生产产品, 提供有施釉工艺卡记录, 记录有: 产品编号名称: 水晶宫、釉色: 240315-05, 浓度 Be°(灰色)、外釉浓度 Be°: 240316-08 (华梁星) 红韵等, 记录描述不规范, 已现场沟通整改;

现场查查生产流程单: 单号: Q000020 产品名称: 祖国颂 2 两 车号: A178, 工序: 注浆 姓名: 陈远接收数量: 安接/切 张中平 接收数量 1260 钻口: 接收数量: 1260 生产数一: 1260 日期 03.18; 吹灰: 日期: 03.19; 查看生报表:2024.03.19, 工序: 上釉, 姓名: 王治云, 产品名称: 酱史小耳朵 车号: 0000050, 生产数量: 235, 上工序不良品: 1 个, 备注: 洗水内釉;

另现场查看注浆、制模、钻口、吹灰、整修、生检、素烧、素检、洗水/面蜡及成品检验等工序过程, 符合工艺流程;

现场查看制程品检日报表(釉检)产品名称: 时间: 2024.03.18: 产品名称: 西凤 3 0 年 1 斤 记录有不良分析、废品、合格品 1214 个、合格率 77%; 产品名称: (大国荣耀) 合格品 1542 个、合格率 75%, 检验人员: 郑安银; 审核时 19 日生产记录及制程品检日报表正在记录中。

2024 年 03 月 19 日审核现场查看窑炉素烧过程, 时间: 13: 24 温度显示: 723.3℃、最低温度: 719℃、最高温度: 725℃、设定温度: 725℃, 2 区 1 层 719℃、1 区上层 723℃、3 区上层 723℃、4 区下层 725℃、6 区下块垒 724℃、5 区上层 723℃、7 区上层 725℃、8 区下层 725℃; 审核现场随机抽查生产流程单的素检记录: 单号: Q0000055 素检 接收数量: 340 日期: 03/13 签收: 陈夏;

查看 2024.03.19 窑炉温度控制记录: 时间: 01:20 1 区 1208℃、2 区 1211℃、3 区 1207℃、4 区 1208℃、5 区 1207℃、6 区 1206℃、7 区 1214℃、8 区 1211℃, 设定温度: 1200℃; 符合 CCP2 高温釉烧 CL 值 烧成高温段: 1200-1250℃ 温度 ±5℃ 要求;

现场观察及交流的操作人员侯\*\*, 熟悉此工序的操作要求;

现场观察正进行成品品检过程, 产品名称: 贵总裁 500ml, 工人对每个成品的质量进行感官检验, 包括口径尺寸、



瓶口是否平整等，不合格的做次品，合格装袋包装。当天 2024.03.19 11:20 正进行装袋装箱，工作人员现场未配戴手套，已现场沟通整改，基本符合要求；

内包装控制：与现场操作人员交流，熟悉如何进行产品的感官检查，满足要求后包装封袋。现场观察操作熟练。 审核 2024-03-19 现场成品暂存区：查看入库单：包装工序，凭证号：017308，名称：贵总裁，规格：1200，数量 50 件×24PCS，2024-03-11 入库单：包装 凭证号：8075436，名称：乾隆钓台祥云 数量：25 件×24PCS；

——现场有留样产品：提供有产品留样记录：抽查 2024-03-01，留样产品：乾隆钓台（500ml）乾隆钓台 4.5L 留样时间：2024.03.04、龙国宴（500ml），留样时间：2024.03.05、白金酒（500ml），留样时间：2025.03.05、灵仙至雅（5 斤），留样人：陈\*，基本符合要求。

#### 4) 产品放行管理（含原料验收 CCP1 控制情况）情况：

组织制定了《食品安全管理体系验证程序》，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一般包括危害控制计划验证；PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；产品安全性验证等。策划基本充分。产品进行了第三方验证，提供了检测报告，详见食品安全小组审核记录。

公司主要提供生产车间的陶瓷酒瓶的生产，策划编制了成品执行标准等文件，在验收标准上，原辅材料验收主要已感官检验为主，确保来自合格供方为主，审核周期内上述要求/内容没有发生修改。

执行标准（接收准则）：

放行类型	抽样要求	执行标准或规范文件名称	评价结论
釉料（色釉）	规格、数量、合格证明	97-2021	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
釉料（溶块）	规格、数量、合格证明	6537-2010， 347-2008, GB/T21114-2019， 734-1996A 等	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
瓷泥	规格、数量、合格证明	1114-2019, GB/T5950-2008 320-2018 顶杆法	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
石膏粉	规格、数量、合格证明	稠度、初凝时间、2 小时湿抗- 6141-2018、GB/T《石膏化学 方法》	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
花纸	规格、数量、颜色、合格证明	604.30-2016 05-E04.2013	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
PE 塑料袋	规格、数量、合格证明	验证合格证	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
胶带、纸箱	规格、数量、合格证明	外观、验证合格证	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

涉及生产部质检的 OPRP 点及实施情况：OPRP1 原料验收：操作限值 1、合格供应商 2、每批原料需有合格证明提供《《进货验收记录表》》，涉及原辅料第三方检测报告综合部（采购）审核记录；现场查看：抽查花纸验收记录：产品名称酱王府 200g, 型号：500ml, d, 到货时间：2023.10.14，标准要求：文字排版，花纸颜色、数量等 验收合格，检验员：邱艳；提供第三方检测报告：产品：泸州贡盛世共享花纸、报告编号：CD240311-08342C、委托方：宜宾瀚晟玻璃技术有限公司、检测机构：BACL 倍科质量科技服务（福建）有限公司、报告日期：2024.3.18；检验项目：邻苯二甲酸二甲酯、砷、锑、镉、铅、锰等，检验结果：合格；抽查瓷泥验收记录：名称：泥土 6#，数量 53.94 吨，验收：规格型号、检验报告、数量一致，验收合格，验收人：曾\*\*，2024.02.27；提供供方的出厂陶瓷原料检验分析报告：6# 瓷泥、送样单位：中亮瓷泥厂、检验标准：GB/T4734、检测项目：烧失量、二氧化硅等，报告时间、2024.01.25；抽查釉料验收记录：产品名称：禾颜 8 号、孔雀绿、宝兰氧化钴；数量：350kg, 验收人员：覃章莲；2023.11.23；提供第三方检测报告：含钴材料、委托单位：佛山市禾颜陶瓷颜料有限公司、检测项目：灼烧减量、三氧化铝、一氧化



铅、氧化锌等、检测机构：佛山陶瓷所检测有限公司、报告时间：2024.03.12；  
另抽查石膏粉、纸箱、纸箱验收记录，管控方式相同，符合要求；

查过程检验控制情况：《过程检验记录表》，每天1-3次检查；

抽取过程**检验**相关记录名称：《过程检验记录》

日期	成品名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024-03-18	西凤30年-釉检 外釉、内釉工序	外釉抽检 129件	外釉、内釉浓度 变形、釉堆	变形：5，流釉：11、 色差：31，合计数量 129，合格品：1214， 合格率：77%； 抽查人：郑安银	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不 合格
2024-03-18	祖国颂1斤	抽查	、碰缺、口裂	口28个，抽查人：陈	格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024-03-18	名称：0243 华梁星 车号：B11、酱香小 车号：B0022	抽查	泥粒、碰缺、气	良品，合格品：260个、 ，检验员：好	格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024.03.18	名称：0226 酱史小	抽查	碰缺、气孔、	品数量：7，合格数量： 人：龙**	格 <input type="checkbox"/> 不合格
2024-03-18	产品：贵总裁-成 品检	抽查	不良品分析、废 品分析	不良品合计数量354 个，合格品4800个 抽查人：王春化	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不 合格

抽取**首件检验**相关记录名称：《首件\终检检验记录》（适用时）

日期	成品名称/批次	抽样时间	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.02.22	西凤30年1斤	2024.02.2 2	瓶全高 107.0± 2.5 瓶肩高 96±2.5 口高 10.8±0.3 3.8±0.2 径 16.2±0.2 瓶口齿直径 27.2±0.2等	符合要求	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

抽取成品**检验**相关记录名称：《成品出货检验报告》

日期	成品名称/批次	抽样比例	关键特性要求	实测结果	验证结论
2024.01.23	雅口芋型瓶 500ml	成品检验	容积及尺寸误差（差积 ±30；口径内径/mm：± 高度/mm：±1.5）、吸水 .0% 和渗漏（不允许有裂穿和 现象） 漏熔出量 酒瓶检验标准按国家轻 业标准陶瓷	检验结论：合 格	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格



			254-2011 执行		
2024.01.13	陈酿 500ml	成品检验	容积及尺寸误差（差积±30；口径内径/mm：±高度/mm：±1.5）、吸水率.0%和渗漏（不允许有裂穿和现象） 质量（1 每件产品不超过缺陷、缺陷范围按照254-2011 中范围进行检 漏熔出量 陶瓷酒瓶检验标准按 GB 14147 执行	检验结论：合格	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

同时 2024.01.29 西凤 20 年封坛 1 斤（交货日期 2024.03.06）、2023-07.03 酱王府 2009 规格：500 ml（交货日期：2024.03.01）、2024.01.3 华梁星（流金岁月）规格：500 ml（2024.02.29）、2023.12.09 听道 500ml（交货日期 2024.02.26）等 15 个批次的过程控制，控制方式基本相同。

现场审核期间化验室开展了过程检验，因产品连续性生产，从开始生产至结束为 1 个批次，审核期间还未开展成品检验。

抽查产品报告，产品名称：酱王府 2009，生产日期 2024.03.01，检验依据：QB/T4254-2011，检验及评定结果如下：CR 致合问题：釉面不良、磕碰、裂穿、划痕、气泡、粘渣；MAJ 次要问题：混磨底、不平、底沿粘渣、包装破损、评定结果合格；二：检测差别：釉面 判定结果 合格 符合色差、外型 合格 符合误差；吸水率 判定结果：合格 符合值差；烧失量 判定结果 合格 符合值差，检验员：质检员 01 合格 检验日期：2024.02.29，提供了原始检验数据。综合判定：合格。

同时抽查批号为 2024-02-09 华梁星、2024-02-24 酱史（大园荣耀）批次的产品检验报告，检验合格，控制方式基本相同。

产品放行（包括危害控制计划的实施）控制基本充分。

#### 5) 应急准备和响应管理情况：

公司策划了《应急准备和响应控制程序》。并提供了《火灾应急预案》，结合公司食品包装容器、工具制品生产过程，对公司食品安全的潜在紧急情况和事故及其风险等级进行了策划，包括火灾、爆炸，自然灾害，停水，停电等，策划基本充分。现场查核于 2023 年 03 月 20 日开展了《火灾应急演练记录》，演练结束预案进行了分析，策划基本合理。

公司编制了《产品召回控制程序》，策划情况见食品安全小组审核记录。现场提供了演练的证据，具体演练情况如下：

——演练时间：2023-12-25；

——模拟演练内容/追溯情况：批次：TLBT-JP-202308002 的太极瓶铅、镉重金属残留严重超标。

——对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，包括该批原料检验记录、原辅料领用记录、生产加工记录、溯当批原辅料的入库台账、贮存记录、生产过程管控记录、成品检验记录等进行追溯，并提供了原始运行记录，追溯流程基本合理，部分涉及批次方面不够充分，已现场沟通。提供了《产品召回追溯演练报告》，对演练过程及结论进行了描述，演练结论为撤回/召回应急预案基本合理，无需修改。

审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

#### 6) 管理体系的验证、确认、评价和分析



组织制定了《食品安全管理体系验证程序》，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：PRP\OPRP\HACCP 计划及其他程序是否得到有效执行的验证，1 年 1 次；危害分析可持续输入情况验证，1 年 1 次；内审和管理评审；产品安全性验证等。抽验证策划情况：产品安全性验证，每年验证 1 次，委托第三方进行，由食品安全小组组长负责；PRP 验证，每年进行 1 次，由食品安全小组进行等，基本符合策划的要求。

——现场查见《HACCP 计划验证记录》，验证内容包括：评价产品和加工过程、评价产品安全历史、评价 HACCP 计划的实施情况是否合适等，验证时间：2023 年 10 月 25 日，验证人员：任兴雪、张沿海、田树森，建议后期验证人员小组人员全部参与，每项验证结果：通过是、否进行标识，但未明确总体验证结论，作为改进建议项提出。

——现场查见《前提方案的验证记录》，验证时间：2023 年 10 月 28 日，验证人员：任兴雪、田树森、张沿海，结论：前提方案（PRP）的实施达到了预期效果。

——同时于 2023 年 10 月 25 日开展了危害控制计划的验证，控制方式基本同上。

产品生产过程注浆、清洗陶瓷瓶涉及用水，但生产过程已有高温成型工序，对水的安全性无特殊要求。

产品生产过程对微生物无特殊要求，组织主要通过净化车间管控、清洁消毒等方式进行动态控制，符合要求。上述控制基本满足标准要求的可接受水平。

提供了 2023 年 10 月 30 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括 CCP、食品安全管理体系验证结果等方面，基本合理，但验证对象的策划充分性需要持续关注，作为改进建议项提出。

陶瓷酒瓶企业对生物危害方面验证较少，包括空气、接触面、人员等一般情况下无特殊要求。

查见产品的安全性验证报告：产品名称：检测用酒瓶 500ml 的报告编号：23A050192，型号规格：52%vol 500mL/瓶检测项目：镉迁移量未检出、固形物 0.01、锰未检出、铅迁移量 砷迁移量 未检出，单项检测项目符合要求，报告日期：2023-05-22，检测单位：上海市酒类食品质量检验中心有限公司，报告有效；

上述控制基本满足标准要求的可接受水平。

### 2.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

受审核方在《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查见编制了《2023 年度审核计划》、《内审实施计划》，并于 2023 年 12 月 05 日至 12 月 06 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”、“内部审核报告”等，体系内审未发现不符合项，基本符合要求。现场与内审组长任兴雪、内审员张沿海面谈，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足。

受审核方公司在《食品安全管理手册》9.3 条款进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合要求。2022 年管理评审的跟踪措施，已完成。本次管理评审日期：2024 年 01 月 02 日，查《管理评审计划》，计划于 2024 年 01 月 02 日进行管理评审，编辑：任兴雪 批准：田树森，日期：2023 年 12 月 25 日。管理评审会议于 2024 年 01 月 02 日在公司召开，会议由田树树（总经理）主持；地点：会议室；参加人员：田树森、任兴雪、张沿海、陈玲等，有参会人员签到表。现场审核期间与主要负责人田树森交流，基本知道管理评审流程，建议后期关注并熟悉管理评审输出的实施及控制。面谈管代任兴雪女士对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足。

查《各部门体系运行情况报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括 ISO22000 体系的整体运行情况、识别体系改进或更新的需求、潜在不安全食品容器高风险的趋势、内部审核方案、纠正和纠正措施的有效性、PRP、危害分析、OPRP、HACCP 计划的适宜性等；基本覆盖管评输入内容。

查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审结果，编制：李玉凤 审核：林焯，日期：2024-01-02；管评结论：本公司的食品安全管理体系是符合 ISO22000:2018 标准要求的，体系运行是适宜、有效、充分的；查《改进措施及责任部门》：加强食品安全应急预案培训，实施部门：食品安全小组，完成时间：2024-01 月；针对以上问题，采取改进措施：1. 组织员工进行《管理评审改进项实施培训》培训，由综合部负责；已于 2024 年 01 月 03 日实施了培训记录，培训主题：食品安全应急预案，培训人员：田树森、任兴雪、张沿海、陈玲、席忠丽、侯其伦，改进措施已验证，基本符合要求。

### 2.4 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》。日常运行管控过程中：原料验收主要来自合格供方，进货验收检验合格后放行，审核周期内未发生采购原料不合格情况。在加工过程中，包括产品生产加工过程的控制，按照作业指导书、危害控制计划、前提方案等要求进行落实，员工能力通过培训等方式进行提升，定期进行考核，设备设施等定期进行维护保养等，审核周期内生产过程中发生过质量不合格情况，如生产过程的制程检验的质检不符合要求，一般采用直接做回烧或报废处理。

抽查《不合格品处理单》日期：2024.01.28，名称：酱史小耳朵，不合格品现象：瓶身针孔导致缩釉，评估处置意见：返工，严重性：一般；处理结果：退回生产部补釉回烧，负责人：陈光洪；不合格原因分析：釉烧后针孔（缩釉）于注浆时间流速过快，责任：陈光洪；纠正措施：灌浆时间小流量灌浆，暂时性措施：补釉回烧，预防措施完成效果：加强监督管理，验证人：覃章莲；

另提供有《产品质量事故分析报告》，抽查产品：西风30年封坛1斤、规格：500ml、生产时间：2024.03.08、产数量：1149，合格产品：768、不合格数量：381；质量事故原因：坯针孔、2釉针孔、3缩釉流釉；改善方案及措施：1.加强现场工作管理；2.必须进行小批量试烧；3.加强工人操作方法，结论说明：严格按操作流程进行操作。审核结果：严格落实改善措施，田\*\*2024.03.06；

现场观察次品等单独区域存放，管理基本规范。审核周期内未发生CCP点偏离情况或重大食品安全事故情况，审核周期内运行基本稳定。

在销售过程中，委托第三方物流公司进行产品的发货及销售工作，客户签收即时交付，有问题及时给与解决，主要由销售部门负责，审核周期内未发生重大不合格情况，未发生重大顾客投诉情况。

与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不符合控制程序》的要求。

### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司策划了《不合格品控制程序》、《纠正和改进措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；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》7.4条款进行了规定，同时策划了《信息交流控制程序》。销售部相关人员表示，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。

## 三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：初审企业人数从25人变更为63人，监审人数无变化

5) 产品及其主要过程：无

6) 法律法规及产品、检验标准：无

7) 外部环境：无



8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无

9) 联系方式：无

#### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合项：ISO 22000:2018标准8.5.4款，现场验证纠正及纠正措施有效。

#### 五、认证证书及标志的使用

主要用于投标使用，现场见未发生认证证书及标志违规使用情况

#### 六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

#### 七、审核结论及推荐意见

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，（贵州同力玻陶制品有限公司）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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" 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 checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

**推荐意见：**  暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣



## 被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

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

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