

项目编号：20147-2024-H

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：浙江才府玻璃股份有限公司

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（HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 陈丽丹

报 告 日 期： 2024 年 05 月 12 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
 - 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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：陈丽丹



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	H:审核员	2023-N1HACCP-222283 9	I
B	陈丽丹	组员	H:审核员	2021-N1HACCP-124613 7	I

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	徐斌荣（管代兼质量中心经理）、梅腾峰（质量中心）	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（**危害分析与关键控制点体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

H: 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☒单体系统审核☐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》、《中华人民共和国计量法》、《GB 14881-2013 食品安全国家标准 生产企业卫生通则》、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》、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》、日用玻璃瓶罐（非回用瓶）Q/CF 0001-2016等；

e) 适用的☒产品（服务）质量、☐环境、☐安全及所适用的☒食品安全及卫生标准：GB 4806.5-2016 《食品安全国家标准 玻璃制品》、《食品召回管理办法》；

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05月11日 上午至2024年05月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年01月04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）：——现场审核变更范围

H：位于浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区浙江才府玻璃股份有限公司生产车间玻璃酒瓶的生产；

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：浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区；

办公地址：浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区；

经营地址：浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区；

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：未正常开展监督审核

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：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（5）项，涉及部门/条款：01）生产中心：H4.3.4.3；

02）质量中心 H3.6；03）H3.3（A（A11\A10\A8）；04）H3.8；05）行政中心 H3.2；

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024年06月12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03月01日前。



2) 下次审核时应重点关注:

计量器具管理、前提方案/良好卫生规范、危害控制计划的策划及实施、

3) 本次审核发现的正面信息:

1) 受审核方依据危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0 标准要求策划了 HACCP 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, 监管部门来公司进行监督抽查, 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。公司在玻璃酒瓶的生产资源方面配置基本充分合理, 如生产加工过程、原料验收管控等;

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 HACCP 体系运行和认证活动较为支持, 公司结合食品玻璃酒瓶的生产加工过程, 包括《HACCP 管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案/良好卫生规范》等, 基本符合标准要求。

各部门管理人员对 HACCP 体系标准、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。对生产现场观察发现对虫害入侵管理、产品标识管理、离地管理还需要加强。

但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: 熔化、成型环节风险相对较高, 建议持续关注

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

公司基本情况: 浙江才府玻璃股份有限公司, 成立于 2009 年 12 月 21 日, 注册地址: 浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区, 经营地址: 浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区, 公司主要从事食品包装用玻璃制品的生产, 目前客户有百威啤酒、雪花啤酒、喜力啤酒等。企业注册资本 7160 万人民币。



1) 组织的规模情况/资源配置情况: 公司主要以生产食品包装用玻璃制品为主, 具体涉及物资采购、生产质检、销售业务及客户需求和反馈信息协调等, 厂房面积约 9898.86 平方米, 原熔车间、动力车间、生产车间、包装车间, 原料库 1 个, 成品库 1 个, 理化实验室 1 个, 生产设备有鼓泡设备、保窑风机、二次风机、引风机、斜毯式加料机、横向输送机、双臂推瓶机、热端喷涂机、冷端喷涂机、行列机冷模风机、空瓶检验机、自动化设备检验机、平推式码垛机、喷码机等, 检测设备有高度规、电子数显卡尺、电子秤、刀头内沟槽数显卡尺、耐内压机、应力仪、游标卡尺、深度游标卡尺等, 另有特种设备叉车、储气罐安全阀等, 基本满足食品包装用玻璃制品的生产及检测需要。

2) 企业目前体系覆盖有效人数: 275 人, 其中含管理人员 10 人。

3) 公司设置了组织架构, 包括: 总经理、HACCP 小组、生产中心、质量中心、行政中心、技术中心、销售部、仓储部、采购部。总经理任命了 HACCP 小组组长为徐斌荣先生, 明确了 HACCP 小组组长职责, 具体见管理手册 5.3 条款。

4) 工作和生产方式: 三班两倒制; 上班时间为 7:00-19:00/19:00-7:00 (工作 12 小时休息 24 小时)。

05) 按照产品实现特点和管理需要识别了管理体系所需的过程, 覆盖了采购、生产、检验、仓储、人资管理等所有的方面, 基本符合要求。经识别企业外包过程为: 外包过程: 人力资源服务、第三方检测、物流运输。适用标准全部条款。

06) 按照认证范围该组织需提供的必要的法律证明文件确认如下:

现场检查《营业执照》正本原件, 编号: 913305006995008333, 成立日期: 2009 年 12 月 21 日, 无有效期信息; 经营范围的相关描述: 生产玻璃制品, 仓储服务 (除危险品), 销售本公司生产产品以及货物进出口。

营业执照注册地址: 浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区; 与现场门牌号信息一致;

1、确认资质在有效期内, 有效, 提供扫描件与原件一致。

现场审核地址为经营场所: 浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区, 与营业执照地址一致。

4) 范围内产品/服务及流程:

工艺流程图如下:

原料采购→配料、上料→熔化→成型→热端喷涂 (CCP1)→退火 (CCP2) (自动检验)→冷端喷涂 (CCP3)→空瓶检测 (CCP4)→玻璃瓶仓储→运输交付

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 目标的实现情况

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司在《HACCP 管理手册》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《管理目标分解表》、《食品安全目标完成统计表》, 统计: 行政中心 审核: 徐斌荣 审批: 陈建刚。

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	考核周期	目标实际完成情况 (2024 年 01 月-2024 年 04 月)
--------	------	------------------------------------



食品安全事故发生率为 0

每半年

0

公司体系建立以来，管理目标已完成，2024 年 05 月目标正在实施中。基本满足体系标准的要求。

3.2 重要审核点的监测及绩效

符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 前提方案/良好卫生规范管理情况

组织策划了《前提方案/良好卫生规范》，包括对工厂及周边环境卫生、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。

GDH 良好卫生规范的实施情况包括：虫鼠害管控：生产车间配置有灭蝇灯、挡鼠板，车间外围配置有捕鼠笼、诱捕站等，现场检查暂发现少量蚊蝇。现场交流要求企业评估蚊蝇来源，并采取相应的控制措施，现场灭蝇灯旁有《捕鼠笼、灭蝇灯检查记录表》，主要由内部人员进行实施，抽查 2024.04.01 记录，对日常虫鼠害进行点检记录：捕鼠笼、灭蝇灯、理否合格、点检结果：符合，点检人：朱福明；查看未明室外灭鼠进行了消杀的记录，已现场沟通整改。现场未见鼠迹。现场交流建议后期结合实际情况内部开展虫鼠害的检查。一阶段现场发现有灭蝇灯有蚊苍蝇尸体问题，二阶段公司已进行整改，基本符合要求，后期会增加灭蝇灯等控制，但各成品仓库均未配置挡鼠板、未配备足够防鼠设施及灭蝇灯设施，已开不符合项整改。

人员卫生、员工工服、人员健康管控：现场观察人员穿工服、戴工帽、佩戴口罩，现场张**，吴**，操作人员基本按照规范操作，操作较为熟练；员工工作服自行清洗。

上岗员工每日进行健康状况检查，体现在消毒及卫生检查情况记录中，抽查 2023-10-10，检查班次：1 班，记录有第一次消毒时间、第二次消毒时间、拖地时间，对人员卫生检查的控制建议后期规范。

3) 清洁消毒管理

——因产品主要为玻璃酒瓶包装制品，现场对车间清扫方式以清洁为主，设备密封性强，对操作台面主要以热毛巾、擦拭为主。场地主要以洗衣粉保洁，记录控制体现在《卫生清扫检查表》中，检查项目：大网带、输送带、灯箱等，清扫要求：网带底部及仙面无玻璃碎、掉瓶；网带两边护栏无明显灰尘、玻璃碎等；抽查 2024-05-01/2024-05-02，清扫人：潘芳，班长：聂娟，主任检查：雷玲；控制基本合理。

4) 化学品管理，现场有少量洗衣粉、洗手液，做手部消毒和使用设备台面消毒。有指定位置存放。现场设备使用的润滑油安装在设备上，通过导管供给设备运行过程中的润滑使用，现场观察未见散漏等情况，控制基本合理。

5) 对厂区安全等综合检查，每周进行 1 次，主要体现在日检查记录中，见领导层审核记录。

6) 垃圾管理：主要是废弃的包装纸箱、次品等，包装纸箱做废品销售，废弃玻璃瓶从输送传到回收点，由专车回收至废玻璃场地进行粉碎二次利用，废弃纸箱回收至回收站，公司于 2024 年 04 月 21 日销售过纯碱袋 1 次，管控基本符合要求。

7) 空气和水质：公司产品对空气无特殊要求，但结合客户产品需求，从严控制，现场为净化车间，环境卫生控制较好。产品为忌水产品，不涉及与水的直接接触。主要员工洗手、包装区器具（棉纱刷）、场地清洗用水为城市自来水，前端车间地面冷却用内部循环水。在前提方案中有策划对清洁用水的管理，审核期间内基本上每月对压力罐输送管进行 1 次除沙等清理，但未规范保留记录，现场交流，后期需要规范性管理，总经理也表示后期即将接通自来水，下次审核关注。

8) 产品包装管控：根据订单安排包装，内包材为食品级塑料膜，现场审核期间查看交接班活动，现场由白班 1 班上班人员：2-1#、2-1#号机，李坤清，2-3#、2-5#机，沈根明，王太堂；晚班人员：2-1、2-2#沈宝山、胡明华、2-3、2-5 号机：董光荣、杨学章；包装方式基本相同，均感官检验合格后封塑料包装膜打包；

9) 运输控制，见仓储部审核记录。场内产品周转通过小拖车或电动叉车进行周转运行，车间内部周转产品使用小拖车进行，原料较重产品通过电动叉车进行周转，现场查看生产车间一楼包装中转区用使用内燃叉车，已建议更新电动叉车，下次审核关注；

10) 交叉污染控制：现场观察：玻璃瓶产过程主要为管道式传输，自动化程度较高，主要控制源头，投料口有



不锈钢盖子防护，投料外包装袋在投料前会对外包装进行擦拭情况，降低物理异物的引入风险；成品在感官检查装袋过程的异物引入，主要是控制台面的清洁，定期热毛巾精擦拭，人员穿戴工服，确保头发等异物的引入，现场审核期间观察，上述控制基本规范。

11) 现场查看仓库情况，产品有基本防护，离地，库房中产品分区域存放；一阶段问题：现场发现有苍蝇尸体，生产车间有飞虫，纱窗未密闭，二阶段已整改，基本符合要求，查看生产车间一楼打包区的洗手间为手动式水龙头及有临时吸烟区，未配置触感式水龙头，员工进入二楼生产车间的检验车间未设置专用洗手池进行手部清洁消杀，已开不符合项整改。

2) 设计和开发管理情况：

公司在管理手册 6.4 产品设计和开发条款中对 H3.4 设计和开发进行了规定。

企业有建立、实施和保持产品设计和开发程序，以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时，能够持续生产符合食品安全法规要求的产品。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员陈龙、徐斌荣，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事传统的玻璃酒瓶的加工，均依据相关标准和顾客提供的样瓶进行要求设计工艺图纸并生产。有设计和开发的相关规定，审核周期内，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产。

查公司程序文件规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，不对工艺进行更改，所生产的产品主要是依据客户提供的样品进行设计和开发相关工作。

现场查核：

新产品试制检验报告编号：Q/CF-QR-8.2.4-01

产品的名称：RON DON 350 试制日期：2024.02.01 设计员：陈自明

产品需求输入：市场需求比资较大，相原料资源充分；研发资料、研发人员能力、产品、服务需求确认、研发资源确认等具备条件；

工艺过程：原辅料验收—混料—熔融挤出—冷却—裁切—片材—吸塑—冷却—裁切—检验—包装—入库；

新产品的输出：

——新品：RON DON 350, 工艺流程：瓶总高 $163.5 \pm 1.5\text{mm}$ 模号：01# 163.3、163.4；02#模号：163.0、163.1；瓶口外径： (25.8 ± 0.3) 01#模号：25.8、25.9；02#2 模号 5.8、25.9；

工艺参数包括：瓶身直径、垂直度偏差、重量、满口容量、公称容量、温差；各部厚度（最大值、最小值）等

——采购要求：具有原辅料验收及成品出厂检验满足产品标准要求；

试制情况分析：理化性能，温差 50°C 合格；

试制结论：以上问题已反馈业务与设计中心 质量管理员：唐** 2024.02.01；

试制不结：打样合格 质检主任：雷玲 2024.02.02；

生产部意见：打样合格 工艺主任：任强； 2024.02.05

设计员意见：正常 陈向明；2024.02.05

审核意见：正常 陈向明；2024.02.06

审批意见：许强；2024.02.6

有对应的实施人，审批人，控制基本符合。对应危害控制计划未发生较大变化。批准人：总经理 2024.02.08

产品设计和开发控制基本符合。

随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。



3) 采购管理情况:

公司在《HACCP 管理手册》进行了规定,并策划了《供方评价准则和采购控制程序》;

采购过程控制:对合格供方的筛选及评定,主要由采购中心负责,在确定的合格供方后,采购中心负责对采购进货产品的数量、品种核对,记录填写,质量中心负责票证查验及产品验收。

提供了《合格供方名单》,共有 30 家,内容包括供方名称、采购产品名称及类别、联系人、联系电话(传真)、年度复评定结果等,未包含劳务外包方、环境监测外包方等,已沟通。

目前企业采购的产品主要有:纯碱、长石粉、石英砂、元明粉、小苏打、方解石、氨水、冷喷、万通板、纸箱、打包带、缠绕膜、托盘等。

提供《供方评价表》,内容包括:供方名称、供应产品、评价准则、评价结果、评价所引发的任何必要措施等,基本符合。

抽查供方资质如下:

氨水供方:浙江恒贸环境科技有限公司,《营业执照》编号:913305217696245686,签订有《氨水采购合同》,采购产品:氨水,规格型号:含氮量 19%,数量:以订单为准,有效期:2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。提供有《供应商评价表》,评价结论:列入合格供应商。

抽查氨水检测报告:检测单位:浙江恒贸环境科技有限公司质检科 批号:20240325,检测日期:20240325,检测指标及要求:含量 $\geq 20\%$,检测值:20.1%。检验结果:合格。

查看《浙江恒贸环境科技销售发货单》,销售单号:17111,日期:2024 年 5 月 6 日,附有 2024.5.6 称重单显示氨水净重 15530kg。

纯碱供方:南通锦港工贸有限公司,《营业执照》编号:91320602755876457C,查看 2024-03-29 签订的单次《2024 年纯碱购销合同》,采购产品:纯碱(昆山),数量:500 吨,有效期:2024 年 3 月 29 日至 2024 年 04 月 15 日。提供有《供应商评价表》,评价结论:列入合格供应商。

抽查纯碱《轻质纯碱检验报告单》单号:ZYKS/D-P7-10-20240157 检测单位:中盐昆山有限公司检测中心 批号:2024-01-28,报告日期:20240129,检测项目:外观、总碱量、氯化钠、铁、水不溶物等,检验结论:优等品。

由生产商直接送货,查看中盐昆山有限公司的送货单,编号:5467493,名称及规格:纯碱(1000kg/包),数量:32 吨,日期:2024 年 02 月 17 日,未见签收人签字,已沟通。

方解石供方:长兴国威钙业有限公司《营业执照》编号:91330522587772025N,查看 2024-01-01 签订的《方解石采购合同》,采购产品及规格:高铁方解石 300ppm、高铁方解石 600ppm,数量:以订单通知为准,有效期:2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。提供有《供应商评价表》,评价结论:列入合格供应商。

抽查高铁方解石《产品分析报告》,检测单位:长兴国威钙业有限公司 报告日期:20240305,检测项目:LOSS、SiO₂、CaO、MgO、Fe₂O₃、Al₂O₃、外观等,检验结果:98.46%。

高铁方解石《产品分析报告》,检测单位:长兴国威钙业有限公司 报告日期:20240305,检测项目:LOSS、SiO₂、CaO、MgO、Fe₂O₃、Al₂O₃、外观等,检验结果:97.6%。

查看《长兴国威钙业有限公司送货单》,销售单号:000878,日期:2024 年 5 月 1 日,车船号码:浙 E61223,货名:高铁方解石,数量:24,未写明单位,已沟通。

冷喷供方:深圳思施贸易有限公司 营业执照编号:914403006718539286,签订有单次《购销合同》编号:SSSXSD23120109/SSSXSD24010,采购产品规格及数量:表面处理剂(0.25kg/包)25kg,玻璃热端涂层剂(35kg/



桶) 9450kg, 玻璃脱模剂 (180kg/桶) 6300kg, 玻璃冷端涂料 (50kg/桶) 1500kg, 日期: 2024 年 01 月 04 日。

抽查 玻璃冷端涂料 检测报告编号: TAOEC2400232206 委托方: 利嘉国际企业有限公司 检测机构: 通标标准技术服务(青岛)有限公司 报告日期: 2024.01.26 检测指标: 铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯、多溴二苯醚、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸丁苄酯、邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯和邻苯二甲酸二异丁酯等, 检测结果: 符合。

查看《确认签收单》, 发货编号: SSSXSDD2404048, 货品名: 玻璃冷端涂料, 规格: 50kg/桶, 数量: 20 桶, 有验收人签字, 验收日期: 2024 年 4 月 14 日。

石英砂供方: 凤阳昌荣粉体材料有限公司 营业执照编号: 91341126394360622D, 签订有《石英砂采购框架合同》, 采购产品: 石英砂: 白砂, 规格: 300ppm, 数量: 以订单为准, 有效期: 2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。提供有《供应商评价表》, 评价结论: 列入合格供应商。

抽查 洗铁砂 检测报告编号: F8125/H230605-084 委托方: 凤阳昌荣粉体材料有限公司 检测机构: 佛山市陶瓷研究所检测有限公司 报告日期: 2023.06.06 检测指标: SiO_2 、 Fe_2O_3 、 Al_2O_3 等。仅做成分分析, 不涉及判定。

抽查 石英砂 检测报告编号: 2024.3.6 委托方: 凤阳昌荣粉体材料有限公司 检测机构: 安徽省凤阳县石英砂协会 报告日期: 2024.3.6 检测指标: SiO_2 、 Fe_2O_3 、 Al_2O_3 等。仅做成分分析, 不涉及判定。

查看《凤阳昌荣粉体材料有限公司送货单》, 品名: 石英砂, 日期: 2024 年 3 月 16 日。附有 2024.4.1 的称重单, 显示总共过磅数 440.06T。

小苏打供方: 德清县集远化建有限公司 营业执照编号: 913305211471199700, 签订有《小苏打采购合同》, 采购产品: 小苏打, 规格: 国际标准, 数量: 以订单为准, 有效期: 2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。提供有《供应商评价表》, 评价结论: 列入合格供应商。

抽查 碳酸氢钠 检测报告: 0130 检测单位: 湖北三环科技股份有限公司 报告日期: 2024.05.10 检测指标: 外观、总碱量、干燥减量、PH 值、氯化物、白度、铵盐、澄清度、砷、重金属(以 Pb 计)等, 检测结果: 符合。

由生产商直接送货, 查看《湖北三环科技股份有限公司过磅单》, 订单编号: 202404290081, 车号: 皖 KN3655, 品名及规格: 小苏打 1000kg/包, 日期: 2024 年 4 月 29 日, 有收货人签字, 实收 34 包 34T。

元明粉供方: 杭州东杭化建有限公司 营业执照编号: 913301047288940945, 签订有《元明粉采购合同》, 采购产品: 元明粉, 规格: 国际标准, 数量: 以订单为准, 有效期: 2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。提供有《供应商评价表》, 评价结论: 列入合格供应商。

抽查 硫酸钠 检测报告, 检测单位: 华友新能源科技(衢州)有限公司 报告日期: 2024.04.09 检测指标: 硫酸钠、铁、钙、镁、氯化物、水分、水不溶物、PH、白度、外观等, 检测结果: 合格。

查看《杭州东杭化建有限公司送货单》, 车号: 苏 H4308Z, 品名及规格: 元明粉 1000kg/包, 日期: 2024 年 4 月 1 日, 收货人未签字, 记录实收 35 包 35T, 已沟通。

长石粉供方: 九江九华矿业有限公司 营业执照编号: 91360402MA37PD799N, 签订有《长石粉采购合同》, 采购产品: 普通长石粉、低铁长石粉, 数量: 以订单为准, 有效期: 2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。提供有《供应商评价表》, 评价结论: 列入合格供应商。

抽查 低铁长石粉 检测报告, 委托方: 九江九华矿业 检测机构: 宜春市国强矿业有限公司矿产品检验中心 报告日期: 2024.03.05 检测指标: SiO_2 、 CaO 、 MgO 、 Fe_2O_3 、 Al_2O_3 、氧化钛、氧化钾、氧化钠、烧失量、烧白度、烧成温度、收缩率等, 检测结果: 符合。



查看《送货单》，承运方式：船运 吉安货 4536，品名：低铁长石粉，数量：663.38 吨，日期：2024 年 4 月 30 日。

物流运输主要委托 杭州恒恒道路运输有限公司 安排车辆和司机，营业执照编号：91330110MA2GLWEM6E，企业与其签订了《货物运输合同》，约定了合作范围、服务要求、运输价格及费用结算、合同时效及争议解决等，合同有效期：2024-01-01 至 2024-12-31，另提供有《道路运输经营许可证》，编号：浙交运管许可杭字 330184100863 号，经营范围：普通货运，证件有效期：2023 年 10 月 10 日至 2033 年 10 月 10 日，核发机关：临平区交通运输局。

经沟通，企业将待发货产品整理打包，由司机和车辆按照约定的时间和地点进行配送，入厂后到门卫登记人员及车辆信息，装车前对车厢进行卫生检查。企业与司机明确配送要求及入厂相关安全事项，在门卫处摆有《外来车辆装卸货物安全管理制度》供司机参阅。基本符合要求。

企业偶尔需要少量的临时工，主要为打包工装卸工等，该部分人员主要委托 宁波勇往职前人力资源服务有限公司 提供，营业执照编号：91330211MA7MUYL42N，查看《劳务派遣经营许可证》编号：330211202204240017，有效期限：2022 年 4 月 24 日至 2025 年 4 月 23 日。企业与其签订了《劳务外包合同》，约定了外包项目、双方权利义务、费用结算、违约责任、争议及未尽事宜，有效期：2023 年 11 月 10 日至 2025 年 11 月 9 日。基本符合要求。

企业还委托了 德清中天环科检测有限公司 进行环境监测，营业执照编号：91330521MA29JG33XY，签订了《技术服务合同书》，签订日期：2024.01.01，未明确有效期。提供了《检验检测机构资质认定证书》编号：231112052199，有效期至 2029.12.17。

企业成品的第三方检测主要委托 大连产品质量检验检测研究院有限公司 进行，营业执照编号：91210200MA0Y2Y60X4，查询检验检测机构资质认定证书编号：18060011B027，有效期至 2024.06.11；查询 CNAS 实验室认可资质证书编号：210020349185，有效期至 2024.06.10。每次送检前双方签署《检验协议书》

新供方评价不定期评价，老供方每年进行复评一次，各供方的《供应商评价表》内容包括供应商、提供产品、联系人、地址、备注。

询问部门负责人，其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，食品欺诈的预防控制详见 H3.12 审核记录，策划了《原料质量检测标准》，验收主要通过索证索票、重量过磅确认、感官检查等，采购产品满足公司验收标准要求，目前原辅料验收过程中有发生包材验收不合格的情况，查看《包装材料不合格处置单》，产品名称：普通木托盘，产品规格：1200*1000mm，供应商：安吉天子湖高森木业，不合格数量：624 块，不合格原因：2024.3.27 早上 10:10 分供应商安吉天子湖高森木业到货的普通木托盘 624 块，因托盘地板及木墩缺料、少料、虫孔不合格率占 60%，该托盘生产过程中容易跑偏造成倒托，不符合使用标准，做退货处理。特检员：潘凤仙 24 年 3 月 27 日；品质部处置意见：盘检验不合格，比例占 60%以上，做退货处理，后期托盘质量，已反馈采购协商。主管/经理：雷玲 24 年 3 月 27 日。

另提供有《2024 年原材料厂家质量追溯汇总》，对方解石、石英砂、长石粉等进行了成分分析汇总，抽查方解石原料分析：送货日期：3 月 21 日，分析日期：3 月 21 日，供应商：国威，批次：F11，Fe₂O₃ 含量标准：≤0.15%；实测 0.025%；钙含量标准≥50%，实测 54.6%，含水量≤1%，实测 0.3%，颗粒度 120 目下≤10%，实测 6.2%，质量判断：合格。

方解石原料分析：送货日期：3 月 31 日，分析日期：3 月 31 日，供应商：凤阳昌荣，批次：S08，含硅量：≥98.5%；实测 98.7%；Fe₂O₃ 含量标准：≤0.06%，实测 0.027%；水分≤6%，实测 4.3%，颗粒度 120 目下≤15%，实测 6.4%，质量判断：合格。

长石粉原料分析：送货日期：3 月 30 日，分析日期：3 月 30 日，供应商：九江九华，批次：C08，Al₂O₃：≥15%；实测 15.52%；Fe₂O₃ 含量标准：≤0.1%，实测 0.027%；水分≤6%，实测 4.6%，颗粒度 120 目下≤35%，实测 30%，



质量判断：合格。

采购中心根据库存及客户订单制定采购计划，由负责人批准后实施采购，能保障企业生产所需。通过微信、电话方式与供方沟通，并下达采购计划，签订的单次或框架采购合同详见上述各供方审核记录。

企业大部分以送货单形式签收，如有品种数量与采购计划不符，立即联系供应商反馈处理，退换货、补货等，经询问体系建立以来未发生上述情况。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 监视和测量管理情况：

公司在管理手册中 8.1.5 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“计量器具台账”，主要包括检测设备：压力表、高度规、电子数显卡尺、电子秤、刀头内沟槽数显卡尺、耐内压机、应力仪、游标卡尺、深度游标卡尺、基本满足产品检测需要。

提供了压力表 1（型号：0~0.6）MPa 的检定报告编号：LY-2024020035，检定时间为 2024 年 02 月 22 日，有效期至 2024 年 08 月 21 日；

压力表 2（型号：0~0.6）MPa 的检定报告编号：LY-20224020036，检定时间为 2024 年 02 月 22 日，有效期至 2024 年 08 月 21 日；

压力表 2（型号：0~0.6）MPa 的检定报告编号：LY-20224020037，检定时间为 2024 年 02 月 22 日，有效期至 2024 年 08 月 21 日；

数显卡尺 型号（0~200）mm，检定证书：CD-2023090033，检定日期 2023 年 09 月 12 日，有效期至 2024 年 09 月 11 日；

深度游标卡尺：型号规格（0-200mm），检定证书编号：CD-2023090034 号，检定日期：2023 年 09 月 12 日有效期至 2024 年 09 月 11 日；

电子天秤（型号：BH-30），检定证书编号：LP-2023090037，检定时间为 2023 年 09 月 12 日有效期至 2024 年 09 月 11 日；

可燃气体检测报警器，校准证书编号：ZYJ-203100664，校准日期：2023.10.11；

砝码（3 只）（100g×1 只，500g×1 只，1kg×1 只），检定证书：LP-2023090039，检定日期：2023 年 09 月 12 日，有效期至 2024 年 09 月 11 日；

水份快速测定仪（PWB53），检测报告编号：LP-2023099051，检测日期：2023 年 09 月 12 日；

校准及检定证书详见 E 审核证据文件。

不涉及标准溶液。

现场观察化验室，在 1 层生产车间内部，面积约 10 平方米，设备实施摆放基本规范，不涉及危险化学品管理。现场交流质检人员**，基本熟悉原料验收要求、过程监督及成品出厂检验的要求，熟悉相关指标的检测。能力基本符合。

提供有产品留样记录：抽查 2024-03-18，留样产品名称：2-3 机台 585 油壶、2024-03-29 2-5 机台 475 通用、24-04-17 机台 2-1375 尚呈、2024-05-07 2-3 机台 420 千岛湖等 8 个批次的留样记录，控制方式基本相同。

5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司编制了《ZJCF- CX-07 不合格品和潜在不安全品控制程序》、《ZJCF-CX-08 标识、追溯和产品召回控制程序》，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：2024 年 3 月 13 日；

——模拟演练内容：对不合格产品进行安排，即模拟某一批产品为不合格品：2024 年 3 月 13 日，检验员雷玲在进行 2024 年 3 月 13 日生产的古越龙山的产品出厂检验时发现抽样的样品中有 2 瓶瓶口有轻微豁口。雷玲立即与库房反应情况，库房管理人员发现放置于待检区的本批次产品有 12 件早上已发往客户；

——原因分析：1. 生产人员对作业指导书理解不到位，导致操作不当；2. 配货人员工作疏忽，将未完成成品检验的产品发出。

——召回处理（1）3 月 13 日 11:00 产品由公司发出，1 小时将到达客户位置。3 月 13 日 11 时 30 分，总指



挥接到库房人员报告，2024 年 3 月 13 日发往古越龙山的产品，由于员工作疏忽，错将未经过出厂检验合格的产品发出。（2）11 时 35 分，按管理体系要求，公司总经理紧急召集食品安全小组成员召开短会，并决定对该批次产品立即采取召回；（3）销售部人员 11:37 前与顾客进行沟通，告知该批次产品存在产品配备错误的情况。以避免货物到达后被客户分发，给公司造成损失。（4）由仓储部紧急安排车辆携带同样规格的正常产品，到客户现场换回产品。

——召回负责人审批：陈建刚；

——追溯情况：产品召回模拟测试顺利结束，共召回酒瓶产品批次生产日期：2024 年 4 月 12 日数量：12 件，召回率达到 100%。产品召回演练效果评审：本次演练计划得到充分执行，基本满足应急预期结果，符合公司体系运行要求。召回预案有效。

6) 产品放行管理（含原料验收 CCP 控制情况）情况：

公司主要提供玻璃酒瓶的生产，策划编制了《原料质量检测标准》、成品执行标准等文件，在验收标准上，原辅材料验收主要以感官及理化指标检验为主，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。提供《原辅材料进货验证报告》，

现场抽查 2024-05-01 进货低铁方解石,供应商：国威（在供方名单中），进货日期：2024-05-01，进货数量：，生产批号：2024-05-01，抽样：300g，检验项目：色泽、包装、水分、颗粒度；符合标准要求，化验员：邱敏丽，验收结论：颜色：淡黄色、包装：散装、水分：1.2%（不合格）（超出部分按限定扣除），颗粒度：8 月全通过，120 目以下 35.4%，不合格，处理建议：让步接收，复核人：黄运富，批准：罗世玖。

同时抽查 2024-05-05 进货的石萤砂、2024-05-03 进货的低铁长石粉、2024-05-7 进货的热收膜、2024-05-07 进货的尚托托盘、2024-05-10 黑色万通板等 10 批进货验证报告，控制方式基本相同。上述原料验收控制基本符合原料验收准则要求，供方案证管理见采购中心审核记录。

查过程检验控制情况：《品控部制动力量检验记录检验报告表》，每天每班 1 次检查；

抽查 2024-05-11，过程检查产品：275 西打酒（客户：千岛湖）（主原料低铁方解石、石英砂等），产品编号：AB2478，产品名称：275 西打酒，客户名称：千岛尖湖，生产数量：60 万支；检验项目：外观检测（EBI 摄像自动检测）、量规使用情部况（瓶总高 $215 \pm 1.5\text{mm}$ 、椭圆度 $\leq 2.2\text{mm}$ 、垂直度 $\leq 2.3\text{mm}$ 、平行度 ≤ 0.6 ）、喷涂质量（热喷、冷喷）、试机情况（摄像机、验瓶横）、抽检记录（抽查缺陷、合格托盘号、不合格托盘号）、产量（分时间段）记录：19:35 6000 支 合格率 84%；20:40 产量：6000 支 合格率 84%等，检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：邓群莲、朱佳燕。

抽查 2023-10-28，过程检查产品：PP 盖（95-90 盖），客户：吾岛，规格型号：95-90 盖，生产数量：23400 个；检验项目：异味（无明显异味、不影响产品品质）、外观（表面光滑凭证、色泽章程、膜内贴标签表示内容正确、从 0.8m 高度自由垂直落下，盖子不得有裂损等）、异物（材质上无任何异物）、尺寸偏差（尺寸（mm）：卡口直径 $95 \pm 0.5\text{mm}$ ；高度 $16 \pm 0.5\text{mm}$ ）、质量偏差（克重： $7.0 \pm 0.5\text{g}$ ），检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：彭青。

同时 2024-05-05 进行的尚呈 187 扁瓶、2024-05-10 进行的尚呈 187 扁瓶、275 西打酒、2024-05-12 进行的 275 西打酒等 20 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（理化实验），因产品连续性生产，当天从开始生产至结束为 1 个批次，审核期间正开展成品检验。检验人员：彭青，日期：2023-11-12，机台 2-1 产品编号名称：CB4244 480 千岛湖，客户名称：千岛湖（简称）、检验项目：抗热震性（温差）、抗冲击、耐内压、厚度检测；检验结果合格，提供了原始检验数据。综合判定：合格。检验员：

抽查 2024.05.04 日常外观检测，检测在线车间品检员实时检测（每小时检测）：尺寸（mm）：（瓶总高（ 152 ± 1.5 ）、瓶身直径（ $3.3^{+1.2}$ 、瓶口外径（ 258 ± 5 ）、瓶口直径（ 28.3 ± 0.3 ）、螺纹外径（ 28.3 ± 0.3 ）、根宽（ 75.8 ± 0.3 ）、根窄（ 34.3 ± 1.2 ），容量：空瓶重量 ml（187ml）、公称重量 ml（ $175 \pm 5\text{ml}$ ），质量偏差：克重（g） $14.5\text{g} \pm 0.5\text{g}$ ）检验结果同步体现于检验记录报告表中，提供了原始检验数据。判定有：合格率、报废率，有质检员：程备琴 当班班长：袁**。

查成品出厂检验控制情况：《出厂检验报告》、《品质部质量检验记录报告表》



抽查生产日期 2024-05-10 出厂检验，产品编号 AB2478,产品名称：275 西打酒（白），产品批量：60 万个，生产日期/批号：20240510，检验项目：设计重量、满口容量、瓶总高、公称容量、瓶口外径、加强是否、瓶身椭圆度、口对底平行度、垂直度偏差、瓶肩厚度、瓶身厚度、瓶根厚度、瓶底厚度、内应力、抗冲击、耐内压；单项判定结果：合格、检验结论：本批次产品各检验项目经检验合格，未明确检验依据，已现场沟通整改，检验日期：2024.05.12 质检员：程备琴 审核：张席芳 批准：雷玲。

同时抽查批号为 2024-05-10 的 420 千岛湖等 10 个批次的出厂检验报告，控制方式基本相同。

现场审核 2024.05.12 周期内生产编号：CB4244，产品名称：480 千岛湖，还未进行内包装及出厂，暂未进行出厂检验，下次审核关注。

抽查生产日期 2024-05-10 出厂检验，产品编号 AB2478,产品名称：275 西打酒（白），产品批量：60 万个，生产日期/批号：20240510，检验项目：设计重量、满口容量、瓶总高、公称容量、瓶口外径、加强是否、瓶身椭圆度、口对底平行度、垂直度偏差、瓶肩厚度、瓶身厚度、瓶根厚度、瓶底厚度、内应力、抗冲击、耐内压，不符合《Q/CF 0001-2016》，检验项目包括外观质量（标志、图案、刻字；瓶口缺陷、裂纹、内壁缺陷、变形；结石、气泡、瓶身表面）、未见对理化性能的内表面耐水性、瓶口平面度的检验，未明确检测标准依据，不符合《Q/CF 0001-2016》标准中对出厂检验项目的要求。开具整改项要求整改。

产品放行（包括危害控制计划的实施）控制基本充分，不符合项部分开具整改项要求整改。

成品放行管理情况基本符合。

7) 致敏物质的管理情况：

公司策划了编制了《ZJCF-CX-21 致敏原控制管理程序》基本符合标准要求。

提供有含致敏物质产品的管理方案，风险因素分析覆盖有：含有麸质的谷物及其制品、甲壳纲类及其制品、花生及其制品、蛋类及其制品、鱼类及其制品、大豆及其制品、乳及乳制品（包括乳糖在内）、坚果及果仁类制品等 14 类，经识别本公司致敏原物质：无，基本充分；

2024 年 1 月 04 日进行了致敏物质交叉污染的控制措施，体现在《致敏物质控制确认报告》，确认结果：通过对以上问题的讨论分析，HACCP 小组认为该致敏物质控制是合理的，所确定的控制措施也是有效的；确认人：徐斌荣，确认时间：2024.1.4；

2024 年 3 月 10 进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《致敏物质控制验证报告》，验证结果：经过现场观察、查验记录以及产品检验，从原料采购、储存、生产加工过程、售卖过程识别出的食品中的致敏物质，并对其进行管理进行合理策划，对食品中过敏物质控制起到了有效的控制，应长期坚持贯彻下去，以确保本公司产品的食品品质安全，通过实际运行验证，HACCP 小组认为该方案是合理的，所确定的控制措施也是有效，验证人：徐斌荣。

8) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的 6.11 食品防护条款进行了规定，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。在计划中对外部、内部、生产、储藏、水和冰、实验室等进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。查《公司食品防护计划》，并提供了《食品安全防护评估表》，评估了：外部安全、内部安全、作业安全、储藏安全、供应链安全、水和冰的安全、信息安全等进行了食品安全有效性评估，评估结论：符合；评估人：徐斌荣，时间：2024.01.04。

提供有《食品安全防护检查记录表》，检查结果：符合要求，检查时间：2024.03.02，检查人：徐斌荣；提供有《食品安全防护演练记录》，演练时间：2024 年 3 月 8 日，演练评价：通过此次演练，证明了公司外部安全防护措施运行有效。食品安全小组组长负责书写此次演练的记录，并予以存档，记录人：徐斌荣；

9) 食品欺诈预防管理情况：



公司制定有《预防和消除食品欺诈程序》，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《食品欺诈薄弱性评估表》，覆盖了水、包材原辅料、化学品、运输环节；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，提供有食品欺诈预防计划确认报告，确认时间：2024.1.4，确认结论：符合危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0，未发现潜在风险的失控情况，确认人：徐斌荣，确认时间：2024.1.4；提供有《食品欺诈预防计划验证报告》，验证结果：符合危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证要求 V1.0，未发现潜在风险的失控情况，验证人：徐斌荣，验证时间：2024.3.10。

现场询问食品安全小组组长徐斌荣，表示审核周期内供方基本稳定，提供的原料基本符合要求，供方管理主要供销部负责，验收由生产部负责，未见欺诈情况。

10) 应急准备和响应管理情况：

公司制定了应急准备和响应控制程序，基本符合要求。按程序文件规定对公司紧急情况进行了识别，编制了预案，公司编制的应急预案包括：并提供了《食品安全事件应急预案》、《恶意事件应急预案》、《突发事件应急预案》、《高温烫伤事故应急预案》等。

针对该条款，已编制了程序文件，对食品安全事件应急、恶意事件、火灾等突发情况确定了应急处理预案，包括各项应急处置预案、消防应急预案等。

2024.3.17 开展了“停电应急演练”，结论为：“全部能够执行，完全满足应急要求；”

另制定有突发事件应急预案，包括有：食品安全事件应急预案、高温烫伤事故应急预案等，时间：2024.04.01 批准人：陈建刚；建议加强火灾应急演练，下次审核关注；

审核周期内没有发生需要响应的突发情况

11) 危害控制计划策划及实施管理情况：

公司在 HACCP 管理手册中任命了食品安全小组/HACCP 小组组长为：徐斌荣先生，并明确了小组组长职责；同时在《危害控制计划》中明确了公司 HACCP 小组组成，并由不同部门的人员组成，包括了行政中心、生产中心、采购中心人员，小组成员包括卫生质量控制、生产工艺技术、设备设施管理、原辅料采购、销售等部门人员，基本符合标准要求，暂时由公司自己策划并实施危害控制计划，未聘请外部专家参与。

查：小组成员能力及培训情况等，询问小组成员姜轶斌先生，基本了解，具体人员能力及培训见行政中心审核记录。

公司提供了《危害控制计划》；

查产品描述情况：

——食品安全小组/HACCP 小组针对玻璃酒瓶的生产所使用的原料、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。

组织的主要以生产白玻璃瓶，生产原料主要是：石英砂、纯碱、方解石、方解石；辅料主要是：元明粉、碳粉（澄清剂）；

现场抽查：石英砂特性描述——产地（具有资质的合格供方提供，凤阳）、物理特性：1. 坚硬、耐磨、化学性能稳定的硅酸盐矿物。2. 颗粒状，颜色为乳白色或无色半透明，莫氏硬度 7，性脆无解理，贝壳状断口，油脂光泽，密度为 2.65，堆积密度 1-20 目为 1.6-1.8，20-200 目为 1.5。4. 主要矿物成分是石英，主要化学成分是 SiO_2 ，5. 其化学、热学和机械性能具有明显的异向性，不溶于酸，微溶于 KOH 溶液熔点 1750℃。、交付方式（散



装, 送货到厂)、过敏原(否)等, 常温, 贮存方式(防晒、单独区域、自然温度下贮存), 基本符合。接收准则或用途说明: 1. 含量: $\text{SiO}_2 \geq 99\%$; $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 0.02\%$; 水分 $\leq 6\%$; 2. 粒度分析: +16 目 0% ; +20 目 $\leq 2.5\%$; +100 目 $\geq 75\%$; +150 目 $\leq 7\%$;

方解石特性描述——产地(具有资质的合格供方提供, 湖州)、物理特性: 1. 晶体形状多种多样, 它们的集合体可以是一簇簇的晶体, 也可以是粒状、块状、纤维状、钟乳状、土状等等。2. 敲击方解石可以得到很多方形碎块, 故名方解。

3. 方解石的色彩因其中含有的杂质不同而变化, 如含铁锰时为浅黄、浅红、褐黑等等, 但一般多为白色或无色。常含 Mn、Fe、Zn、Mg、Pb、Sr、Ba、Co、Tr 等类质同像替代物; 当它们达一定的量时, 可形成锰方解石、铁方解石、锌方解石、镁方解石等变种。此外, 晶体中还常见水镁石、白云石、铁的氢氧化物及氧化物、硫化物、石英

等机械混合物、交付方式(吨袋包装, 送货到厂。)、过敏原(否)等, 常温, 贮存方式(防晒、防潮、离地离墙、通风良好、单独区域、自然温度下贮存), 基本符合。接收准则或用途说明: 含量: $\text{CaO} \geq 54\%$; $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 0.02\%$; 水分 $\leq 0.5\%$;

辅助材料: 元明粉(硫酸钠) 碳粉(澄粉);

另抽查元明粉(硫酸钠)特性描述, 控制方式基本相同。

——对终产品(玻璃瓶罐(白酒瓶))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: 玻璃酒瓶: 物理特性: 1. 无毒、无味; 透明、美观、阻隔性好、不透气; 耐热、耐压、耐清洗; 既

可高温杀菌, 也可低温贮藏。2. 内应力 ≤ 4 级。3. 抗冲击(啤酒瓶 ≥ 0.7), 其他的 $\geq 0.2\text{J}$)。4. 抗热震性(温差 $\geq 35^\circ\text{C}$, 客人特殊要求除外), 5. 耐内压力(啤酒瓶 $\geq 1.6\text{MPa}$, 其他 $\geq 0.5\text{MPa}$), 化学特性物理特性: 1. 内表面耐水性 $\geq \text{HC3}$ 级 2. 铅溶出量 $\leq 1.5\text{mg/L}$ 3. 镉溶出量 $\leq 0.5\text{mg/L}$ 4. 砷溶出量 $\leq 0.2\text{mg/L}$ 5. 锑溶出量 $\leq 1.2\text{mg/L}$ g; 包装类型: 托盘包装或者纸箱包装; 终产品执行 Q/CHF 01-2021; 检验依据: 1. 白酒瓶执行 GB/T24694-2021《玻璃容器白酒瓶质量要求》。2. 啤酒瓶执行 GB 4544-2020《啤酒瓶》; 3. 制订有企业标准的, 按照企业标准执行, 标准为日用玻璃瓶罐(非回用瓶) Q/CF 0001-2016, 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。

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。

提供了工艺流程并对其进行了描述, 本次认证覆盖的玻璃酒瓶生产工艺流程主要如下:

工艺流程图如下:

原料采购→配料、上料→熔化→成型→热端喷涂(CCP1)→退火(CCP2)(自动检验)→冷端喷涂(CCP3)→空瓶检测(CCP4)→玻璃瓶仓储→运输交付

并结合工序控制情况, 对过程各步骤进行了描述, 明确了每个加工步骤的操作要求和工艺参数, 基本符合标准要求。

提供工厂位置图、厂区平面图、车间平面图、人流物流图、供排水网络图、虫害控制平面图等, 审核周期内未发生变化。



现场观察：流程与现场实际基本一致，流程图已注明关键控制环节；流程图已开展确认：时间：2024.01.04，体现于 HACCP 计划确认记录中，确认人：徐斌荣，确认结论：危害控制计划能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

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《危害控制计划》，查《危害分析工作单》，具体包括了原料采购→配料、上料→熔化→成型→热端喷涂（CCP1）→退火（CCP2）（自动检验）→冷端喷涂（CCP3）→空瓶检测（CCP4）→玻璃瓶仓储→运输交付等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

在《危害分析工作单》中进行了食品安全显著危害和食品安全非显著危害的分析；

所识别最终产品的每种食品安全危害的可接受水平。

抽查原材料投入：石英砂 方解石 白云石过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（无）、物理危害（杂质等——非显著危害），化学危害（化学：重金属超标——非显著危害），确定的控制措施为1. 评价选择合格供应商；2. 供应商出厂检验报告及第三方检验报告，1. 磁铁去铁杂质；2. 评价选择合格供应商并每批次检验，3. 1600℃高温熔化。

抽查成型 CCP1：包括显著性判断：识别了生物危害（无）、物理危害（杂质等——非显著危害），化学危害（化学：油污——是显著危害），确定的控制措施为1. 设备自动检验；2. 人工检验。

另抽配料、熔化、热喷、退火、冷喷过程的危害分析及控制措施制定基本合理。

食品安全小组已开展了对前提方案/良好卫生规范、危害控制计划等控制措施的确认工作。

现场提供了

“HACCP 计划确认记录”确认时间：2024.01.04 确认人：徐斌荣，确认结果：危害控制计划能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平；

“GHP 确认记录表”验证时间：2024.01.04，验证人员：徐斌荣 验证结果：GMP 设计合理，硬件设施、管理方案符合要求；

“CCP 点确认记录表”验证时间：2024.01.04，确认人员：徐斌荣 确认结果：确认合格；

确认、验证等活动情况基本符合标准要求对于采购产品的安全性确认主要通过索取第三方检测报告进行，具体见采购中心部审核记录。

成品的安全性确认主要通过委托第三方进行，具体见质量中心部记录。基本满足标准要求的可接受水平。

经过对玻璃酒瓶的生产加工过程的危害分析及评价，确定了 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

——《危害控制计划》

HACCP 小组应为每个 CCP 建立关键限值。一个 CCP 可以有一个或一个以上的关键限制。关键限制的设立应科学、直观、易于监测，确保产品的安全危害得到有效控制，而不超过可接受水平。

涉及的 CCP 点为：

CCP2 热端喷涂 CL 值：喷涂液用量小于 14KG/天；喷涂柜内温度超过 530° C

CCP3 退火 CL 值：不低于 530° C，退火网速不小于 50 分钟

CCP4 冷端喷涂 CL 值：温度在 90~130° C 之间进行喷涂

CCP5 空瓶检测 CL 值：EBI 击打正常

应针对每个 CCP 制定并实施有效的监控措施，保证 CCP 处于受控状态；监控措施应包括监控对象/监控方法/监控频率/监控人员。

监控方法应准确及时；

监控频率一般应实施连续监控，若采用非连续监控时，其频次应能保证 CCP 受控的需要；

监控人员应接受适当的培训，理解监控的目的和重要性，熟悉监控操作并及时准确地记录和报告监控结果。



见生产部审核记录

CCP 控制

CCP 点	危害种类	关键限值	监视系统				纠偏行动	记录	验证
			监视对象	方法	频率	监控人			
CCP1 热端喷涂	化学的： 喷涂液残留超标	喷涂液用量 小于 14KG/ 天；喷涂柜内 温度超过 530℃	用量、 温度	测量	每批 次	操作员	检查调试设备参 数 人员作业指导培 训	报表	每小时 巡查
CCP2： 退火	化学的： 化学物质 超标	不低于 530℃，退火 网速不小于 50 分钟	热电温 度、时 长	测量	每批 次	行保员	检查调试设备参 数； 人员作业指导培 训	报表	每小时 巡查
CCP3： 冷端喷 涂	生物的： 细菌滋生	温度在 90~130℃之 间进行喷涂， 冷喷枪高于 瓶口的情况 发生率为 0	温度、 冷喷枪 口位置	测量、 目视	每批 次	操作员	检查调试设备参 数； 人员作业指导培 训	报表	每小时 巡查
CCP4： 空瓶检 测	物理的： 杂质	EBI 击打正常 （所有测试 瓶 100%击打）	EBI 检 验机状 态参数	测量、 目视	每批 次	后端保 全员	检查调试设备参 数； 人员作业指导培 训	设备卡	测试瓶 正常击 打测试

基本满足标准要求。

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、良卫卫生规范、应急预案、作业指导书等文件。基本能指导公司玻璃酒瓶的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

三班两倒制；上班时间为 7：00-19:00/19:00-7:00（工作 12 小时休息 24 小时），现场交流及查核获知，公司产品单一，连续性生产，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 2024-05-01，客户名称：千岛湖啤酒的订货单，需要货品为：480 千岛湖 数量 40 万个；

生产计划单：2024-04-29, 生产 480 千岛湖，产品编号：CB4244, 包装方式：塑料托盘，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，抽查 480 千岛湖 结束时间 2024 年 05 月 01 日晚班。

生产领料：从仓库出库至投料间，提供 5 月 01 日材料领用申请单，包括：原熔 2.61kg、长石 11.76T、萤石 1.04T 该期间现场有少量方解石原粉碎原料料存放在传输带上；



——生产加工（CCP1 热端喷涂、CCP2 退火、CCP3 冷端喷涂、CCP4 空瓶检测）：主要包括生产工艺流程：

原料采购→配料、上料 →熔化→成型→热端喷涂（CCP1）→退火（CCP2）（自动检验）→冷端喷涂（CCP3）→空瓶检测（CCP4）→玻璃瓶仓储→运输交付等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了《配料付数记录表》白天 50 付、50 付；660kg/付。同时提供了目视上斗的上料记录记录（每天 1 次，日期：2024-05-1，签字人沈根方，现场交悉如何上斗过程，基本符合管控控制，2024 年 5《生产检验记录报告表》（CCP2 退火），抽查 2024 年 05 月 01 日检验记录表信息，退火炉温度：一区 504℃、二区温度 500℃号机，料道温度（±5℃ 检查时间：7:10 一区 1042℃、1034℃、三区 1019℃ 13:20 一区 1042℃、二区 1034℃、三区 1019℃，其中退火温度与策划的危害控制计划中的 CL 要求不一致，开具整改项要求整改。

——热喷涂（CCP1）过程：2024.05.01：热喷设置喷涂液用量小于 14KG/天；喷涂柜内，温度超过 530° C，记录：符合；符合 CL 值工艺要求

——冷喷涂（CCP3）过程：2024.05.01：冷喷设置温度在 90~130° C 之间进行喷涂，记录：符合；符合 CL 值工艺要求

——空瓶检测（CCP4）过程：EBI 击打正常，2024.05.01：摄像机机：进 81098 坏 4346 剔 5440 比率 5.4%，验瓶机：68851 支、坏 3893 个，剔 5.7%；符合 CCP 点 CL 值工艺要求；

——人工检测：2024.05.01，检测项目，瓶总高 标准 270t1s\瓶身直径 67.5t1s\瓶口直径 265+0.3\瓶口内径 17.5t 1:时间：21:00，模号：8:270.3、269.7 \67.6 66.9\265\264 \18\17.9；

内包装过程：现场查见《检验记录报告表》，记录有每班次的成品数量、合格率、每小时记录 1 次，生产累计产 1704 支 包装方式：红塑料托盘+万通板、质检员、班长员等信息，记录时间起止时间 05 月 01 日至 05 月 15 日，查看确认至 05 月 10 日实际生产千岛湖 100 万支。—

一产品入库管理，体现在《炉产品产量日报表》上，抽查记录有 2#炉，每天的入库数量，发出数量信息，有人签字，现场核实 5 月 1 日 31.8 万支，与销售发货单一致。

——产品发货：查装运前对运输车辆进行卫生检查；抽查成品发货记录表：

发货日期：2024年 03 月 31日 产品名称：尚程375双E扁瓶 客户名称：上海尚程，生产日期：2024.3.24 车牌号：沪EK6705，件装：3120支，件数：21托，包装方式：外托，货车是否干净：√，包装是否完好：√，包装是否干净：√，包装是否紧凑：√，发货人：沈小红。

发货日期：2024年 04 月 01日 产品名称：500通用啤酒瓶白 客户名称：徐州麦隆，生产日期：2024.3.24 车牌号：苏CQA555，件装：2176支，件数：34托，包装方式：木托，货车是否干净：√，包装是否完好：√，包装是否干净：√，包装是否紧凑：√，发货人：沈小红。

其中运输服务为外包，外包方控制见采购中心审核记录。

其中运输服务为外包，外包方控制见采购中心审核记录。现场抽查客户名称：上海尚呈，产品名称：365 尚呈扁瓶，批次信息：2024-5-11，生产过程及销售管控情况，查见有生产计划单、品质部质量检验记录报告表、销售发货单等，运行控制基本同上，但抽查发现 2024-05-11《生产检验记录报告表》，记录有机台号：2-3 号机，退火温度：检查时间：7:00 一区温度：510℃、二区温度 509℃、三区 495℃，13:00:13:00 510℃、505℃、495℃，与策划的 CCP3 CL 值要求不一致，开具不符合项要求整改。现场与总经理及生产中心、质量中心负责人徐经理交流，审核周期内 5 月 11 月份初出货 1 批后，于 2023 年 7 月 1 日安排生产确保最低库存，目前均未半成品，还未进行成品包装等销售过程。现场观察此批次产品现场有简易标签标识管理，产品存放在托盘上。抽查此产品实现主过程的控制情况发现，其余验收控制等见质检部审核记录。上述涉及不符合 CCP3 行动准则的部分开具整改项要求整改。

现场观察产品生产过程及控制情况：

审核期间于 2024-05-12 连续生产生产酒瓶产品，提供有混料记录、生产计划单、消毒及卫生情况等控制证据，其中长方石、方解石、无明粉、碱，以白玻璃啤酒瓶为主，来自合格供方，具体见而是采购中心审核记录。

现场观察白啤酒瓶产品生产使用为 2-3#线，退火温度与 CCP2 CL 值不一致，已开不符合项整改。

2023-11-13 在连续生产千岛湖白玻璃啤酒瓶，使用 2-3#线进行生产；

现场观察尚呈玻璃白酒瓶的生产过程控制，

——退火温度：与策划的危害控制计划中 CCP3 的 CL 要求不一致，开具整改项要求整改。



——热喷涂过程: 2024.05.11: 热喷设置喷涂液用量小于 14KG/天; 喷涂柜内, 温度超过 530° C, 记录: 2-1#t480 千岛湖, 瓶口 1 号样瓶: 第一点 10、第二点 7 第三点 8; 2 号样瓶瓶身第一点 6、第二点 9、第三点 8 点, 3 号样瓶: 瓶口第一点 7 第二点 5 瓶身第一点 31 第二点 25 第三点 29; 符合; 符合 CL 值工艺要求
——冷喷涂过程: 2024.05.11: 冷喷设置温度在 90~130° C 之间进行喷涂, 记录: 符合; 符合 CL 值工艺要求
——空瓶检测过程: EBI 击打正常, 2024.05.11: 进 91897 坏 4693 问题 5.5%, 剔口部 1076 支、身 3613 支、底 83 支; ≤10%正常, 符合 CCP 点 CL 值工艺要求;

2024.05.11 夜班审核现场观察:

产品编号: CB3217 产品名称: 尚呈 375 扁瓶的生产过程控制, 现场控制参数为: 退货: 一区 508℃、二区 496、三区 481, 时间: 19:32, 危害控制计划 CCP2 退火 CL 值要求不一致。

现场查看质量检验记录报告表, 记录有: 空瓶检测过程: EBI 击打正常, 2024.05.11 晚: 进 4890 坏 357 问题 7.28%, 剔口 4829 身 4840 底 4873, 记录与实际不相符; 已开不符合项整改;

每个产品行列机生产, 审核期间设备在运行中。公司共配置有 4 条线 4 台行列机, 现场审核期间共开启 4 台生产认证申请范围覆盖产品。因投料后自动化生产, 现场除班组长外, 主要是包装工序人员在进行操作, 现场每台产品 1 人或 2 人进行产品检查并进行装袋等工作, 现场运行及交班情况:

生产线: 2-5 号, 现场观察及交流尚呈 375 扁瓶的操作人员宋**, 熟悉此工序的操作要求, 对每个瓶子的质量进行感官检验, 包括是否有内径、外径等进行抽样检测, 不合格的做次品, 合格装袋包装。当天 19:00, 与其交班人员为孟**, 现场交接主要确认当班次已生产数量, 产生次品率, 并对现场卫生环境等进行清理。交接数量信息体现在《质量检验记录报告表》中, 成品瓶子数量、次品瓶子数量等: 当班次交接: 上个班产量 91104 支, 上个班合格率 88.4%, 18:35 分 02#模 25 点问题、28#模 57 点问题; 19:25 分 分交下一班;

同时观察 2-1 号线机生产白玻璃酒瓶, 质量控制方式基本相同。

审核期间 2024-05-11 现场生产了有玻璃啤酒瓶及白酒瓶, 原辅料有: 石英砂、方解石等; 系统自动混料, 经炉、成型、退火过程: 现场查见有热喷涂记录, 时间: 2024-5-11 (每班 1 次);

现场观察 2-1 机运行完好, 运行参数控制: 退火温度: 一区 500.7℃, 二区 490.01℃、三区 485.1℃、四区 471.2℃、447.7℃, 不符合 CCP2 CL 值要求。

内包装控制: 现场操作人员: 灯检工人: 张**和吴**, 与其交流, 熟悉如何进行产品的感官检查, 满足要求装封袋。现场观察操作熟练。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

制定了《验证活动策划、实施和评价程序》, 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、GHP/PRP 验证记录; 产品描述、工艺流程、危害分析; 内审和管理评审; HACCP 小组人员能力验证; 产品安全性验证等。抽验证策划情况: 产品安全性验证, 包括玻璃酒瓶, 每年验证 1 次, 委托第三方进行, 由食品安全小组组长负责; GHP/PRP 验证, 每年进行 1 次, 由 HACCP 小组进行等, 基本符合策划的要求

“HACCP 计划验证记录”验证时间: 2024.03.10, 验证人员: 徐斌荣, 验证结果: 危害控制计划的实施达到了预期效果

“GHP 验证记录表”验证时间: 2024.03.10, 验证人员: 徐斌荣, 验证结果: 已得到落实, 硬件设施有效要求, 卫生管理有效要求;

“CCP 点验证记录表”验证时间: 2024.03.10, 验证人员: 徐斌荣, 验证结果: CCP 控制有效;

确认、验证活等活动情况基本符合标准要求

产品执行标准:

提供有第三方检测报告:

产品名称: 白色玻璃瓶

报告编号: SHAPH23016812104

检测项目: 镉、铅、汞、六价铬;

报告日期: 2023.10.24

结论: 符合要求。



检测单位：通标标准技术服务（上海）有限公司

提供有第三方检测报告：

产品名称：棕色玻璃瓶

报告编号：SHAPH23016812102

检测项目：镉、铅、汞、六价铬；

报告日期：2023. 10. 24

结论：符合要求。

检测单位：通标标准技术服务（上海）有限公司

提供有第三方检测报告：

产品名称：雪花白啤酒瓶 500mL

报告编号：W20240200933

检测依据：B 4544-2020《啤酒瓶》、GB 31604. 34-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定》、GB 31604. 24-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定》、GB 4806. 5-2016《食品安全国家标准 玻璃制品》、华啤 Q1-062. 7-2022

《啤酒瓶》

检测项目：重量、满口容量、瓶高、瓶身厚度、抗冲击、内应力、抗热震性、耐内压力、垂直负荷强度、铅、镉；

报告日期：2024. 04. 19

结论：合格。

检测单位：大连产品质量检验检测研究院有限公司

产品名称：雪花绿啤酒瓶 500mL

报告编号：W20240200932

检测依据：B 4544-2020《啤酒瓶》、GB 31604. 34-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定》、GB 31604. 24-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定》、GB 4806. 5-2016《食品安全国家标准 玻璃制品》、华啤 Q1-062. 7-2022

《啤酒瓶》

检测项目：重量、满口容量、瓶高、瓶身厚度、抗冲击、内应力、抗热震性、耐内压力、垂直负荷强度、铅、镉；

报告日期：2024. 04. 19

结论：合格。

检测单位：大连产品质量检验检测研究院有限公司

产品名称：啤酒瓶

报告编号：A2240170623101001C

检测依据：GB 4806.5-2016《食品安全国家标准 玻璃制品》

检测项目：感官要求、镉(Cd)4%乙酸(体积分数)，22℃，24h； 铅(Cd)4%乙酸(体积分数)，22℃，24h

报告日期：2024. 04. 16

结论：合格。

检测单位：青岛市华测检测技术有限公司

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2024. 03. 10由HACCP小组进行验证活动结果分析报告，提供《HACCP计划评审报告》内容包括前提方案/良好卫生规范、，HACCP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（HACCP）体系认证标准（V1.0）的要求，基本达到预期目的。批准：徐斌荣，日期：2024.03.10。

13) 文件管理情况

公司在《HACCP 管理手册》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《HACCP 管理手册》、《程序文件》、《良好生产规范》、《HACCP 计划》、《作业指导书》、各部门管理制度文件以及所要求的记录。

公司策划编制的《程序文件》、良好生产规范》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 HACCP 体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：HACCP 管理手册（ZJCF—SC—A）。

二级文件：公司编制了 30 份程序文件，1 份良好生产规范，1 份 HACCP 计划，基本包括了 HACCP 体系标准要求的程序。

三层次文件：部门作业指导书、操作规范、各部门管理制度文件等。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理陈建刚批准。2024-01-04 对体系文件进行发布实施；

《受控文件清单》，包括 HACCP 管理手册、程序文件、HACCP 计划等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本号等，编制：姜轶斌 2024.1.4 批准：陈建刚 2024.1.4。基本符合要求。

查《发放（回收）情况记录》，表内写明了发放号、部门、领用人、日期、发放人、回收人、回收日期等。抽分发部门：生产中心，接收人：彭志勇，日期：2024.1.4。基本符合标准要求。暂未发生文件的更改及作废。

查外来文件管理情况：

收集了与企业相关的法律法规，提供了《法律法规及其他要求清单》包括：食品召回管理办法、中华人民共和国食品安全法、产品质量法、计量法、标准化法、食品安全法实施条例、企业落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第 60 号）、GB 4806.1-2016 食品安全国家标准食品接触材料及制品通用安全要求。基本覆盖了公司食品销售所适用的法律法规和标准，抽《GB 4806.5-2016 食品安全国家标准 玻璃制品》、《GB 31603-2015 食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范》标准文件，在有效期内，基本符合。

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《记录清单》，共 57 份记录，清单内写明了记录编号、记录名称、填写部门、保管部门、保存期限等。抽《配料付数记录表》、《培训记录》、《内审检查表》、《产品召回演练记录》4 份记录，记录均有编写。记录由各部门保存，保存期限为三年。

另抽查《食品安全防护演练记录》、《2#窑炉异常处置记录表》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰，记录控制基本有效。

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《HACCP 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《年度审核计划》、《内审实施计划》，公司按照内审计划的要求，于 2024 年 04 月 01 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，**现场审核期间与审核组长徐斌荣、组员姜铁斌交流，对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，内审员的能力不足。已开不符合项整改，见行政中心 3.2 条款审核记录。**

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。

查审核结论：HACCP 体系符合危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）的要求；，体系覆盖了标准的所有过程，体系充分完整，适宜，有效。

基本满足标准要求。

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 2024 年 04 月 25 日实施了管理评审，保持有“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；

管评结论：总经理听取了各部门的汇报后，肯定了 HACCP 体系在公司发挥了一定的作用，目前公司已经建立了 HACCP 的管理体系，说明公司对管理要求很高，HACCP 体系对食品安全过程进行控制，确保产品的质量及安全，也是提高公司的管理，从体系文件建立到运行过程中，以及内审的结果来看，已初步建立 HACCP 体系。管理评审的管理基本符合标准要求；

查《管理体系运行报告》，改进项目：加强对实施有效性的审核，对不理解和不按文件规定实施的环节进行培训和考核。改进措施：1、加强对实施有效性的审核，对不理解和不按文件规定实施的环节进行培训和考核；2、通过对体系的进一步实施，努力提高全体员工的安全意识和工作的责任心。预计完成时间：2024 年 12 月 31 日前。已于 2024 年 4 月 26 日进行了危害分析与关键控制点（HACCP）标准、《管理手册》、《程序文件》的培训，改措措施基本符合要求。

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：

公司在《HACCP 管理手册》进行了规定，同时策划了《不合格品和潜在不安全品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

总经理通过确保公司食品安全方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境；通过食品安全目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等工作不断提供公司的食品安全和 HACCP 体系的有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

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

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

——原辅料进货验收过程主要由质量中心负责，发现不合格产品退回，更换。目前原辅料验收过程中有发生包材验收不合格的情况，查看《包装材料不合格处置单》，产品名称：普通木托盘，产品规格：1200*1000mm，供应商：安吉天子湖高森木业，不合格数量：624 块，不合格原因：2024.3.27 早上 10:10 分供应商安吉天子湖高森木业到货的普通木托盘 624 块，因托盘地板及木墩缺料、少料、虫孔不合格率占 60%，该托盘生产过程中容易跑偏造成倒托，不符合使用标准，做退货处理。特检员：潘凤仙 24 年 3 月 27 日；品质部处置意见：盘检验不合格，比例占 60%以上，做退货处理，后期托盘质量，已反馈采购协商。主管/经理：雷玲 24 年 3 月 27 日。



——生产加工过程主要由生产中心负责，涉及的不合格及潜在不安全产品主要为瓶体瑕疵、脏污、缺陷产品，在设备检验时自动剔除，人工灯检时手动剔除，不合格品直接报废为原料碎玻璃再利用。

——顾客投诉处理等主要由销售部负责，销售的成品审核周期内暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况，2023年6月发生的一起投诉详见销售部审核记录。

与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品和潜在不安全品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司在《HACCP 管理手册》第 8.1 不合格和纠正措施条款进行了规定，同时策划了《不合格品和潜在不安全品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

总经理通过确保公司食品安全方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境；通过质量和食品安全目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提供公司的 HACCP 体系的有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

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

日常运行过程中未发生不合格情况，暂无采取纠正措施的需求。

3) 投诉的接受和处理情况：

投诉的处理主要由销售部负责，审核周期内未发生投诉情况。

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）：

查基础设施控制过程：

1) 公司注册地址：浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区，周边未发现污染企业。

9) 2) 组织的规模情况/资源配置情况：场地为自有物业，公司占地面积 9898.86 余平米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 3 间（1 间原熔车间、动力车间 1 间、生产车间 1 间、仓储车间（原材库、成品库）、包装车间 1 个；理化实验室 1 个，基本满足生产需要。仓库 7 个（其中原辅料包材 1 个、成品仓 6 个（均在一层）。

3) 现场观察生产车间布局：配置有更衣室、洗手消毒间、投料区、工具洗消间、1 间原熔车间、动力车间 1 间、生产车间 1 间、仓储车间（原材库、成品库）、包装车间 1 间（位于一层）等；人流物流有基本划分，不交叉。卫生间位于一楼包装内车间内，设计不合理，已场沟通整改。基本满足玻璃酒瓶的生产需要。

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。

查看玻璃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白玻璃酒并为主，棕色瓶及绿色色少量生产。上述产品涉及玻璃酒瓶的生产。属于申请认证范围内产品。

查看对设备维保的控制：提供有《生产设备清单》、《成型设备点检表》、《模具维修保养记录》、《设备维修记录》等运行证据。现场查看生产设备清单，主要有搅拌机、斜毯式加料机、煤气回收装置、铲车、双梁桥式起重机、鼓泡设备、保窑风机、二次风机、引风机斜毯式加料机、保窑风机、引风机、退火炉、横向输送机、双臂推瓶机、热端喷涂机、冷端喷涂机、行列机冷模风机、行列机冷模风机、行列机



冷模风机等，基本覆盖玻璃酒瓶的生产所需核心设备，未将叉车列入设备清单中，现场交流。

现场查见（磨具维修保养记录），每台磨具一份保养记录表，抽查保养日期 2023 年 4 月，设备名称：奶杯，编号：8，频次：每天保养；保养内容包括：飞行面擦拭、废油清理、导柱加油、模温检查、注塑温度、注塑压力，抽查 2023-04-01 至 2023-04-10，保养人：建磊。同时抽查 2023-05-01 至 05-31，设备名称：杯子，编号：12，控制方式基本相同。

现场查见（成型设备点检记录），每天对生产线设备进行点检，抽查 2024-04-1 至 2024-01-30，设备类型时：推瓶机、弧线递送机、械向输瓶机、机前输瓶点检记录，推瓶机点检部分：推杆机构紧固、变速箱缺少/损坏、轴承：损坏、联轴器：磨损/跳动；弧线递送机：拔爪：损不、胶板：缺少/损杯、同步皮带：毛边/掉齿；润滑部分：润滑；点检人：宋兴章，点检结果：符合要求；

另提供有《后端设备保全值班关键控制点及交接班记录》抽 2024. 03. 22，关键点检项目：检验机各功能、检验机控制柜门、检验机内外规、气密头、检验同接收光头等，点检结果：无异常，点检人：陈众义；

提供有《设备检修记录》抽查 2024. 04. 01，设备名称：模送带被动轮：检修记录：更换被动轮，检修人：张高仓、栾应生，验证人：麦**；2204. 04. 07:设备名称：2-3 线第五组芯子缸，检测记录：转产时更换，9:20-9:50，检修人：李新。时间：2024. 04. 07；基本符合要求。同时抽查 2024-04-22 对机镀链油箱检修情况，控制基本合理。同时未有提供了叉车维修保养记录，已现场沟通整改。

涉及特种设备主要有：叉车、安全阀、电梯（办公室）、桥式起重机；

——特种设备：叉车：叉车 1，登记证编号：车 11 浙 EA07309(24) 设备代码：511010341202343728；定期（首次）检验报告：编号：CJY202400492, 检验日期：2024 年 01 月 25 日；

——特种设备：叉车：叉车 2，登记证编号：车 11 浙 EA00045(17) 设备代码：51103305212016040003；

下次检验日期：2025 年 04 月；

——特种设备：叉车：叉车 3，登记证编号：车 11 浙 EA06495(23) 设备代码：5110010341202302608；下次检验日期：2025 年 07 月；

提供有叉车工证。

——电梯：登记证编号：梯 11 浙 EA00044(17), 设备代码：31103305212016110002，下次检验日期：2024 年 11 月；

查气罐安全阀：4 个

型 号：KDA21F-40P 报告编号：AJL202325255 校验日期：2023. 07. 21

型 号：KDA21F-40P 报告编号：AJL202325254 校验日期：2023. 07. 21

型 号：KDA21F-40P 报告编号：AJL202325253 校验日期：2023. 07. 21

型 号：KDA21F-40P 报告编号：AJL202325252 校验日期：2023. 07. 21

查：储气罐 安全阀：23 个，抽查型 号：A27T-16 报告编号：AJL202326927 校验日期：2023 年 08 月 07 日 校验报告有效，符合要求

基础设施设备管理过程基本符合。

公司在管理手册中 8.1.5 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“计量器具台账”，主要包括检测设备：压力表、高度规、电子数显卡尺、电子秤、刀头内沟槽数显卡尺、耐内压机、应力仪、游标卡尺、深度游标卡尺、基本满足产品检测需要。

提供了压力表 1（型号：0~0.6）MPa 的检定报告编号：LY-2024020035，检定时间为 2024 年 02 月 22 日，有效期至 2024 年 08 月 21 日；

压力表 2（型号：0~0.6）MPa 的检定报告编号：LY-20224020036, 检定时间为 2024 年 02 月 22 日，有效期至 2024 年 08 月 21 日；

压力表 2（型号：0~0.6）MPa 的检定报告编号：LY-20224020037, 检定时间为 2024 年 02 月 22 日，有效期至 2024 年 08 月 21 日；

数显卡尺 型号（0~200）mm，检定证书：CD-2023090033，检定日期 2023 年 09 月 12 日，有效期至 2024 年



09月11日；

深度游标卡尺：型号规格（0-200mm），检定证书编号：CD-2023090034号，检定日期：2023年09月12日有效期至2024年09月11日；

电子天秤（型号：BH-30），检定证书编号：LP-2023090037，检定时间为2023年09月12日有效期至2024年09月11日；

可燃气体检测报警器，校准证书编号：ZYJ-203100664，校准日期：2023.10.11；

砝码（3只）（100g×1只，500g×1只，1kg×1只），检定证书：LP-2023090039，检定日期：2023年09月12日，有效期至2024年09月11日；

水份快速测定仪（PWB53），检测报告编号：LP-2023099051，检测日期：2023年09月12日；

校准及检定证书详见E审核证据文件。

不涉及标准溶液。

现场生产过程有退火炉、窑炉温度显示装置及热电偶，对计量情况建议后期进行确认。已做改进建议项提出。

现场观察化验室，在1层生产车间内部，面积约10平方米，设备实施摆放基本规范，不涉及危险化学品管理。

现场交流质检人员**，基本熟悉原料验收要求、过程监督及成品出厂检验的要求，熟悉相关指标的检测。能力基本符合。

提供有产品留样记录：抽查2024-03-18，留样产品名称：2-3机台585油壶、2024-03-29 2-5机台475通用、24-04-17机台2-1375尚呈、2024-05-07 2-3机台420千岛湖等8个批次的留样记录，控制方式基本相同。

2) 人员及能力、意识：

组织在《HACCP管理手册》进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

——提供组织机构图和岗位任职要求，覆盖到公司高层管理人员、各岗位；

——提供《员工岗位能力评价表》，对责任心、工作态度、学历、经历、培训、技能等方面进行了考核，基本覆盖到公司各部门关键岗位员工。

——抽质量中心经理（HACCP小组组长）徐斌荣：学历：本科、工作经验：30年，培训经历：食品安全知识培训，基本符合，另抽查采购中心经理杨莹：学历：高中、工作经验：21年，培训经历：食品企业管理培训，控制方式基本相同。

部门负责人姜轶斌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HACCP小组组成情况，包含了生产中心、行政中心、采购中心、质量中心、仓储部、销售部等岗位人员，对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了各组员的知识和经验，基本符合标准要求。HACCP小组长经总经理任命，同时对小组职责进行了分工，基本符合标准要求。

询问审核周期内人员招聘情况：审核周期内未发生。

查培训过程管理情况：

提供有《2024年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、体系文件、法律法规、生产控制要求、内审知识等方面，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。

随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加人员	评价方式	培训有效性评价
2024-01-22	标准及体系文件	管理人员	口试	有效
2024-02-05	食品安全意识培训	管理人员	口试	有效



2024-03-20	内审员培训	内审员	口试	有效
2024-04-21	百威、喜力 NNPB 审计攻关技术会	生产中心关键人员	本次培训未进行考核及有效性评价，已	
	(食品安全)			

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及内审员、化验员岗位，以及特种操作人员叉车工、电工、窑炉工。

其中内审员经培训合格后上岗，现场审核期间与审核组长徐斌荣、组员姜轶斌交流，对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，内审员的能力不足。已开不符合项整改。

提供有特种设备安全管理和作业人员证，抽查部分人员资质如下：

特种设备作业项目	姓名	资格证书编号	复审日期
特种设备安全管理、叉车司机	李斌	452231198611270016	2024 年 11 月
叉车司机	潘建章	33052119651212131X	2025 年 04 月
叉车司机	沈孝安	330521197010261317	2027 年 09 月
叉车司机	刘宏洲	429001198608077436	2027 年 10 月
叉车司机	黄学方	330521196406101358	2025 年 03 月
熔化焊接与热切割作业	李斌	T452231198611270016	2023-11-11，未及时复 已沟通
熔化焊接与热切割作业	沈利强	T330521196901280736	2022-01，未及时复审， 沟通
低压电工作业	黄银忠	T33052119720126481X	2025-12-12（平台查询
低压电工作业	古小康	T420683199212291210	2025-05-23
起重机司机	熊光银	532625198003182148	2026 年 05 月

查健康证管理情况：

公司在《良好生产规范》人员管理中规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康身体合格证及培训合格后方可上岗工作，基本符合标准要求。

提供了职业健康体检报告，随机抽取：

姓名	工种	编号	体检日期	结论
符元刚	司炉工	202305170128	2023 年 05 月 17 日	☒ 有效 ☐ 过
陈新军	打包工	202307100130	2023 年 07 月 10 日	☒ 有效 ☐ 过
何林锋	保全工	202305130108	2023 年 05 月 13 日	☒ 有效 ☐ 过
戴聪	保全工	202305130104	2023 年 05 月 13 日	☒ 有效 ☐ 过
胡阳佩	质检员	202305130102	2023 年 05 月 13 日	☒ 有效 ☐ 过
许云鹦	质检员	202305130107	2023 年 05 月 13 日	☒ 有效 ☐ 过
沈煜	保全工	202305130013	2023 年 05 月 13 日	☒ 有效 ☐ 过
陈讯	挡车工	202305130097	2023 年 05 月 13 日	☒ 有效 ☐ 过

与负责人沟通，各部门领导有时进入车间巡视检查，不直接操作接触产品，未进行健康检查，已沟通。提供了《职业健康检查服务委托书》，受托方：湖州乐益门诊部有限公司，有效期：2024 年 03 月 20 日至



2025 年 03 月 19 日，负责人表示，已预约在 5 月 28 、29、 30 号三天安排员工做体检，基本符合标准要求。

4) 信息沟通:

公司在《HACCP 管理手册》进行了规定;

查内部沟通管理情况:

与员工的沟通;沟通方式:会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、汇报、报告、检查、宣传/告示栏、通知、看板、电话(内外线)、网络、信箱等。内容包含:食品安全管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息,以及外部法律法规、食品安全管理体系运行有关信息、安全生产方面、产品实现策划方面的内部交流。

现场查看生产车间有管理看板、LED 屏显示技术要求等,每班次开班前会议,不定期进行面谈、培训、会议等,提供有内部沟通记录,沟通议题:公司食品安全/HACCP 管理体系要求;会议时间 : 2024.1.14 ;主持人:陈建刚;记录人:姜轶斌。

查内部报告管理情况:

策划了《内部报告管理制度》,相关负责人表示公司员工均为多年的老员工,对公司发展政策及各项要求基本掌握,员工也比较认可,能够感受到公司的文化情怀。

公司建立了专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式,鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全和合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为,确保员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理,降低食品安全问题的风险及隐患。——如内审发现的不符合项及时报告给了总经理,并作为管理评审输入内容进行了评价。

查外部沟通管理情况:

与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通,方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等,对外沟通主要指定 HACCP 小组组长负责(参加了公司的各类培训等,基本满足要求),沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产方面的信息。

外部沟通情况如:

2023-12-29 沟通内容:销售合同签订,沟通对象:上海石库门酿酒有限公司,沟通方法:文件传递,责任部门:销售部,回应情况:无异常。

2024-5-10 沟通内容:一阶段审核问题,沟通对象:审核组,沟通方法:面谈,责任部门:生产中心、仓储部,回应情况:负责人表示尽快整改。

2024-5-1 沟通内容:原料送货确认,沟通对象:长兴国威钙业有限公司,沟通方法:口头,责任部门:采购中心,回应情况:无异常。

该企业的沟通控制情况,基本满足标准的要求。

5) 文件化信息的管理:

查外来文件管理情况:

收集了与企业相关的法律法规,提供了《法律法规及其他要求清单》包括:食品召回管理办法、中华人民共和国食品安全法、产品质量法、计量法、标准化法、食品安全法实施条例、企业落实食品安全主体责任监督管理规定(国家市场监督管理总局令第60号)、GB 4806.1-2016 食品安全国家标准食品接触材料及制品通用安全要求。基本覆盖了公司食品销售所适用的法律法规和标准,抽《GB 4806.5-2016 食品安全国家标准 玻璃制品》、《GB 31603-2015 食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范》标准文件,在有效期内,基本符合。

**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《记录清单》，共 57 份记录，清单内写明了记录编号、记录名称、填写部门、保管部门、保存期限等。抽《配料付数记录表》、《培训记录》、《内审检查表》、《产品召回演练记录》4 份记录，记录均有编写。记录由各部门保存，保存期限为三年。

另抽查《食品安全防护演练记录》、《2#窑炉异常处置记录表》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰，记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

H:位于浙江省湖州市德清县洛舍镇城南工业区浙江才府玻璃股份有限公司生产车间玻璃酒瓶的生产;

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，(浙江才府玻璃股份有限公司)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	☒ 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 陈丽丹



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。