

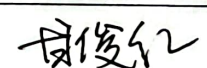





不符合报告			项 数
			共 1 项 第 1 项
受审核方名称	贵州同力玻陶制品有限公司	受审核部门	生产部
审核依据: <input type="checkbox"/> GB/T19001-2016/ISO9001:2015 <input type="checkbox"/> GB/T 50430-2017 <input type="checkbox"/> GB/T24001-2016/ISO14001:2015 <input type="checkbox"/> GB/T 45001-2020/ISO45001:2018 <input checked="" type="checkbox"/> ISO 22000:2018 <input type="checkbox"/> GB/T 23331-2020/ISO 50001:2018 <input type="checkbox"/> GB/T 27341-2009+GB 14881-2013+危害分析与关键控制点 (HACCP 体系) 认证补充要求 1.0 <input type="checkbox"/> 危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 (V1.0) <input checked="" type="checkbox"/> 受审核方管理体系文件 <input checked="" type="checkbox"/> 适用的法律法规 <input type="checkbox"/> 其它:			
不符合事实: 抽查《烤花温度登记表》, 车间: 贴花, 时间, 2023. 02. 20, 产品名称: 全兴兔红色酒瓶 3 斤, 规格型号: 1500ml, 烤花温度: 179℃, 与危害控制计划的 CCP3 贴花烤花的烤花 CL 值的温度 750-860℃ 不一致  不符合依据及条款 (详述内容): ISO:22000 2018 8.5.4 条款  注: 不符合的客观证据 (文件的和非文件的) 必须被引用 (如文档、图样、试验报告, 缺少能力方面的证据)。			
不符合性质: <input checked="" type="checkbox"/> 轻微 <input type="checkbox"/> 严重			
验证方式: <input checked="" type="checkbox"/> 书面验证 <input type="checkbox"/> 现场验证			
纠正及纠正措施要求及验证要求: <input type="checkbox"/> 纠正 <input type="checkbox"/> ___ 日内提供纠正后的证实材料, 验证纠正的有效性。 <input checked="" type="checkbox"/> 制定纠正措施并予以实施 <input type="checkbox"/> <u>7</u> 日内提供纠正措施及实施后的证实材料, 验证纠正措施的有效性。 <input type="checkbox"/> 制定纠正措施计划 <input type="checkbox"/> ___ 日内提供纠正措施计划, 验证纠正措施计划的有效性。			
审核员  2023 年 03 月 18 日	审核组长  2023 年 3 月 18 日	受审核方代表  2023 年 3 月 18 日	
审核员对纠正措施完成效果的验证 (包括验证的主要内容和结果): <input checked="" type="checkbox"/> 纠正有效 <input type="checkbox"/> 纠正无效 <input checked="" type="checkbox"/> 纠正措施实施有效 <input type="checkbox"/> 纠正措施实施无效 <input type="checkbox"/> 纠正措施计划适宜, 下次审核验证有效性 <input type="checkbox"/> 纠正措施计划无效  验证人:  2023 年 3 月 19 日			
注 1、不能在规定时间内提交不符合整改证据, 或不符合验证无效的, 将可能导致原认证审核结论的改变。 注 2、轻微不符合关闭期限: 通常不超过 30 天, 最长不超过 90 天; 再认证审核中发现的轻微不符合项, 验证关闭时间可以在证书到期日之后, 但关闭期限不变。 注 3、严重不符合关闭期限: 严重不符合的纠正措施计划应在 15 天内提交, 措施验证应在 3 个月内完成。严重不符合的验证方式 (书面验证、现场验证) 由审核组长根据不符合情况而定。但再认证审核中发现的严重不符合项, 应在原证书到期前验证关闭。			



不符合报告 (附页) 纠正及纠正措施验证报告		项 数	
		共	项 第 项
原因分析 (针对本项不符合产生的根本原因进行分析):			
<p>食品安全小组成员因工作疏忽,未对对危害控制计划CCP3贴花的烤花值的温度按实际温度值进行修订。</p>		<p>责任部门负责人签字: </p>	<p>2023年 3 月 19 日</p>
纠正 (为消除本项不符合所采取的措施, 包括举一反三):			
<p>立即对危害控制计划CCP3贴花烤花CL值的温度按实际温度值进行修改。</p>		<p>责任部门负责人签字: </p>	<p>2023年 3 月 19 日</p>
纠正措施或纠正措施计划 (为消除本次不符合产生的根本原因所采取的措施或措施计划):			
<p>1. 组织食品安全小组成员对“ISO 22000:2018 8.5.4条款及“危害控制计划建立、实施、保持、更新控制程序的培训学习,加深其对标准要求理解,避免今后再次发生类似的情况。</p> <p>2. 后期由责任部门人员进行监督管理,发现问题及时处理。</p>			
<p>责任部门负责人签字: </p>		<p>2023年 3 月 19 日</p>	
总经理/管理者代表意见:			
<p>同意</p>		<p>签字: </p>	<p>2023年 3 月 19 日</p>
纠正及纠正措施实施记录 (证据附件)			
<p>1. 危害控制计划书</p> <p>2. 培训记录表</p>		<p>责任部门负责人签字: </p>	<p>2023年 3 月 19 日</p>
对纠正及纠正措施实施情况的验证 (对所采取的纠正及纠正措施的实施情况进行评审, 评审其结果能否有效防止类似的不合格再发生):			
<p>经验证,纠正及纠正措施有效。</p>		<p>受审核方代表签字: </p>	<p>2023年 3 月 19 日</p>
<p>注 1: 此表由受审核方填写后与纠正或纠正措施实施效果的证实材料一并报送审核组长。</p> <p>注 2: 多场所情况下, 对开具的不符合项采取纠正措施时, 受审核方应考虑其他场所是否存在类似问题并采取相应的纠正措施。</p>			

# 培训记录表

编号: TLBT-CX-08-02

讲 师	唐余君	日 期	2023-03-19
地 点	会议室	时 间	09: 30-10:30

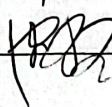
培 训 内 容: IS022000: 2018 标准 8.5.4 条款、《危害控制计划建立、实施、保持、更新控制程序》

考核方式: 问答

## 培 训 人 员 签 到 及 考 核 情 况

部 门	姓 名	考 核 结 果		部 门	姓 名	考 核 结 果
财务部	胡俊红	合格				
综合部	陈强	合格				
销售部	田文江	合格				
生产部	陈明	合格				

有效性评价: 经过培训, 上述人员对所学知识有进一步的认识和提高. 经提问与现场操作, 考核合格, 合格率 100%, 本次培训有效!

签名:  日期: 2023.3.19

# 危害控制计划表

CCP 点:

(1) 关键控制 点 CCP	(2) 显著危害	(3) 关键限值	监控				(8) 纠偏措施	(9) 记录	(10) 验证
			(4) 对象	(5) 方法	(6) 频率	(7) 人员			
CCP1 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	浓度	测试	每批	技术员	停止生产 隔离 返工 报废	施釉工艺卡	成品送检 (需要时或定 期)
CCP2 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℃	温度	测试	每批	窑炉负 责人	停止生产 调试温度 隔离	烧成工艺卡	成品送检 (需要时或定 期)
CCP3 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	温度	测试	每批	贴花烤 花负责 人	停止生产 调试温度 隔离	贴花烤花工 艺卡	成品送检 (需要时或定 期)

## OPRP 计划表

关键控制点 /OPRP(1)	显著危害 (2)	行动准则 (3)	监 控				纠偏措施 (8)	记录 (9)	验证 (10)
			对象 (4)	方法 (5)	频率 (6)	人员 (7)			
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	产品合格证 明	查看	每批	原料验 收人员	未能提供，拒收	产品合格 证明	生产部负责人每天复 核记录

## 8 关键限值依据

**CCP1 球磨釉料：**在危害分析单中，确定了显著危害为铅、镉重金属溶出超标，控制的关键限值为釉浆浓度：釉浆浓度外釉：48-55 度（Be 度）浓度  $\pm 1g$ 。根据技术人员的多年经验和将加工出来的产品送到检验人员处进行检验，结果证明生产出来的产品是符合食品容器制造安全要求的。

**CCP2 高温釉烧：**在危害分析单中，确定了显著危害为铅、镉重金属溶出超标，控制的关键限值为烧成高温段：烧成高温段：1200-1250℃温度  $\pm 5^{\circ}C$ ，根据技术人员的多年经验和将加工出来的成品送到检验人员处进行检验，结果证明生产出来的产品是符合食品容器制造安全要求的。

**CCP3 贴花烤花：**在危害分析单中，确定了显著危害为铅、镉重金属溶出超标，控制的关键限值为烤花温度：165-180℃，温度  $\pm 5^{\circ}C$ ，时间：30-60 分钟。根据技术人员的多年经验和将加工出来的成品送到检验人员处进行检验，结果证明生产出来的产品是符合食品容器制造安全要求的。

**OPRP1 原料验收：**在危害分析单中，确定了显著危害为铅、镉重金属溶出超标，确定的行动准则为要求来自合格供方，每批提供原材料检验合格证明。主要参照国家法规和供应商工作经验制定。