

Factory Audit Report

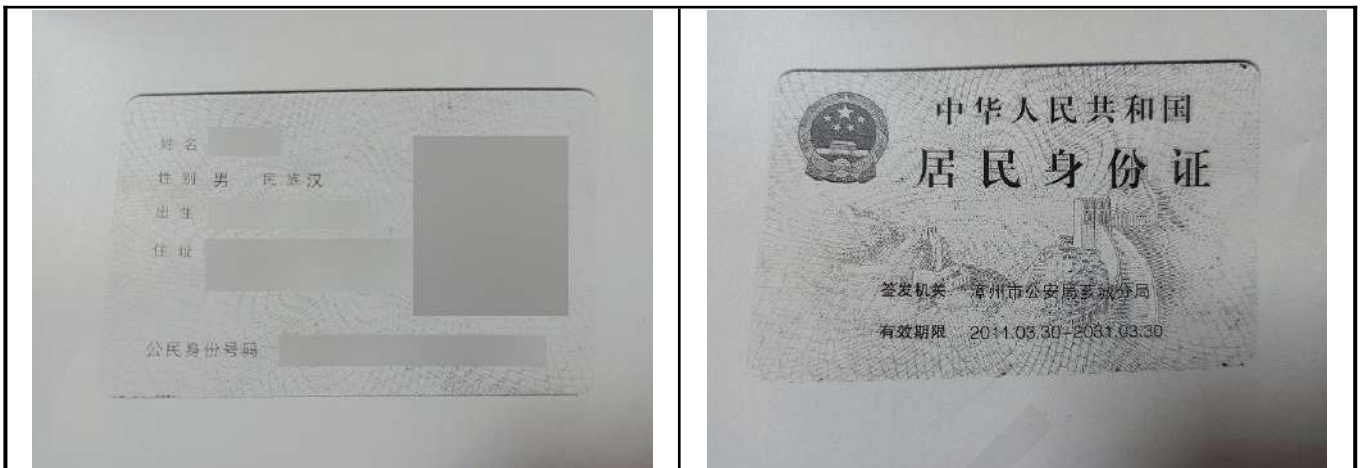
A General Information				
Client Name	Withheld for this sample			
Factory Name	Withheld for this sample			
Business License Address	Fujian Province, China			
Actual Factory Address	☒ Conform		☐ Not Conform	
Factory Legal Person	Withheld			
Factory Ownership	Rent			
Factory Established At	2008-4-9	Business License valid till	Long term	
Business License Number	Withheld			
Registered Capital	RMB6,000,000	Annual Audit	☒ Conform	☐ Not Conform
Main Product	PET plastic bottle, Plastic jar, PET CAN, Sealing machine	Annual Output (RMB)	RMB36,000,000	
Website	/			
Main Market	Europe, Mideast, East Asia, North America			
Evaluation Started at	2026-06-26	Evaluation Completed at	2026-06-26	

Business License

Factory Withheld	Supplier company Withheld

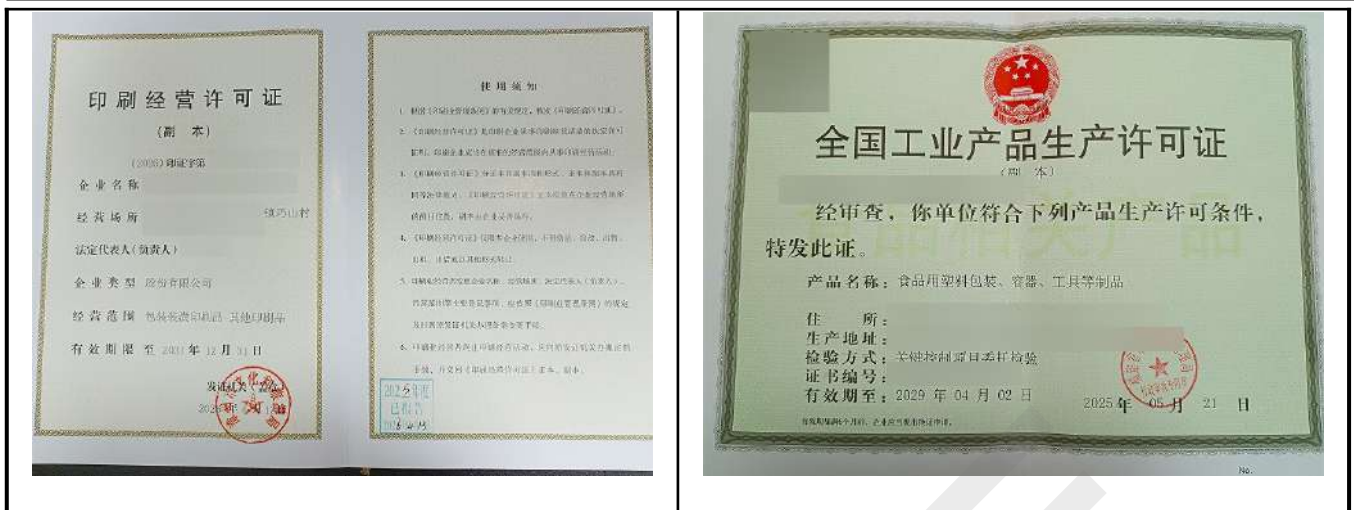
Factory Tenancy Agreements	

ID Card of The factory Legal Person

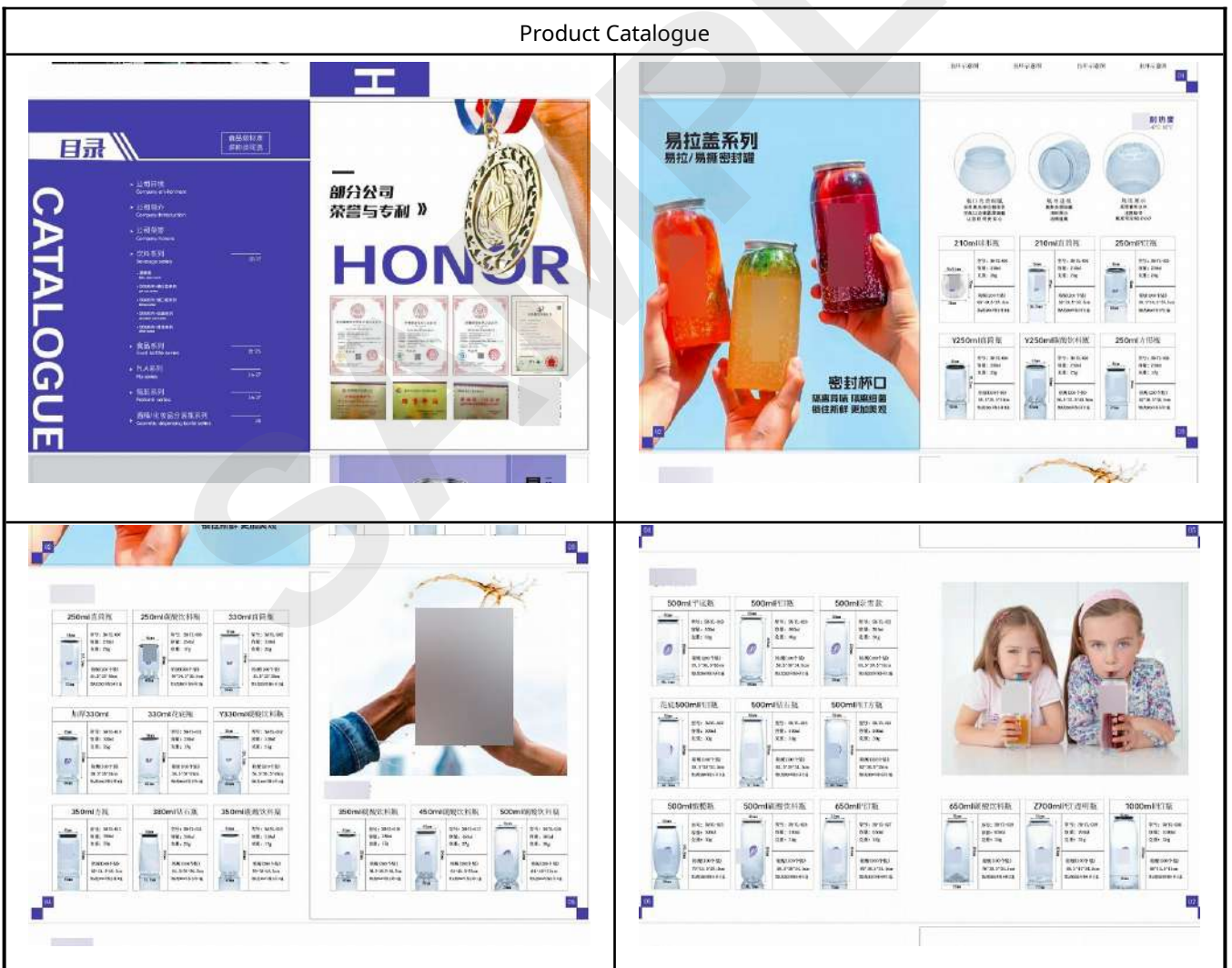


Factory certificate





B. Production Capability





Main Product





Product Quality Certificate





C. Workshop And Plant Overview

Factory Area (m ²)	5800m ²	Office Area (m ²)	250m ²
Workshop Area (m ²)	2800m ²	Raw Material Warehouse Area (m ²)	700m ²
Products Warehouse Area (m ²)	2000m ²	Showroom Area (m ²)	50m ²
Factory Environment	☒ Clean ☐ Dirty	Remarks: /	

Gate and Building



Office



Showroom



(3/4)



(4/4)

Workshop







Raw Material Warehouse



Finished Goods Warehouse



D. Equipment Information

Nr .	Equipment Name	Model Nr.	Quantity	Maintenance Records	
1	Injection molding machine	N/A	8	√Yes	☐ No
2	Bottle blowing machine	N/A	8	√Yes	☐ No
3	Three servo packaging machine	N/A	7	√Yes	☐ No
4	Screen printing machine	N/A	5	√Yes	☐ No
5	Chiller	N/A	2	☐ Yes	√No
6	Dryer	N/A	2	☐ Yes	√No
7	Crusher	N/A	3	☐ Yes	√No

Factory Audit Report

Equipment List

[illegible]

机台设备名称	金
345H-1830空压机 (黄金)	¥1
气体增压机-空压机6.0/30	¥1
(漳州泽润机电) 储气罐	¥
(漳州泽润机电) 冷干机	¥
(漳州泽润机电) 储气罐	¥
(漳州泽润机电) 螺杆式空压机	¥12,000.00
(漳州泽润机电) 冷干机	¥3,000.00
100H水冷式冷水机	¥13,500.00
B1C-60A风冷式冷水机 (深圳博迈克)	¥7,800.00
50KG散化干冰桶	¥4,350.00
欧谱特OPS-10A蒸发冷空调 (3台)	¥54,000.00
立式空调	¥8,500.00
壁挂式空调 (3台)	¥9,900.00
科来特空压机W-240H/D (2台)	¥38,000.00
大型烘化干燥机 3000L (1台)	¥43,000.00
IBO-13P电料料系统 (1套)	¥258,000.00
配电房电力设施 (含变压器)	¥660,000.00
注塑模具	¥480,000.00
吸瓶模具	¥120,000.00
电脑 (主机显示器等) (11台)	¥38,500.00
多功能打印一体机 (3台)	¥6,000.00
合计金额	¥6,429,350.00

Maintenance Records

[illegible][illegible]

Injection molding machine



Bottle blowing machine



Three servo packaging machine



Screen printing machine



Chiller



Dryer



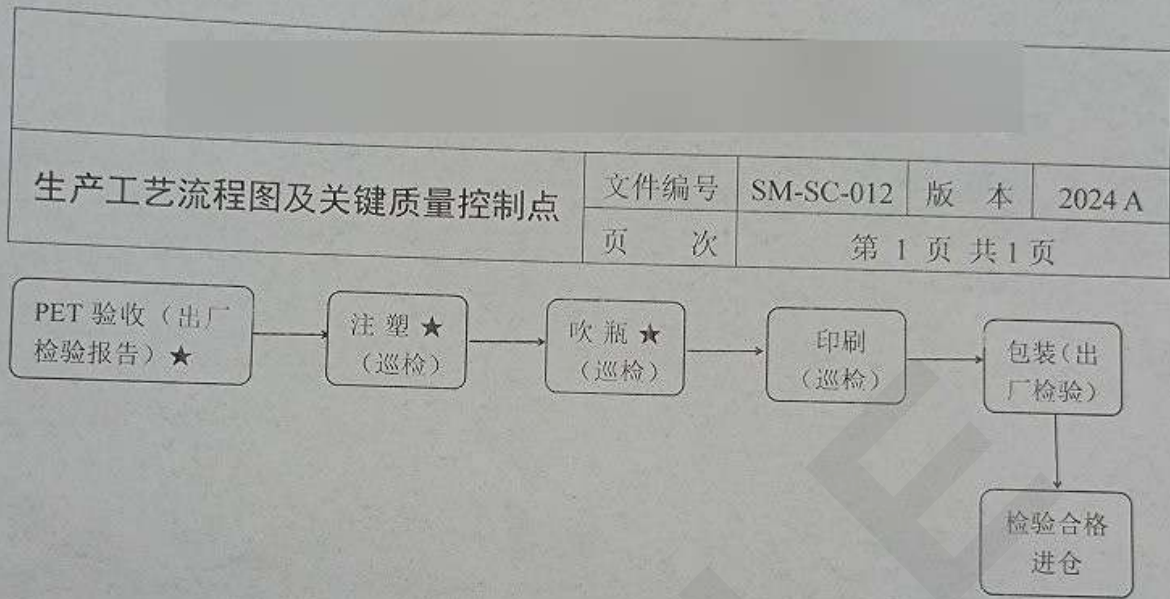
Crusher



E. Production And Manufacturing Process

Production Line	Automatization		Production Line Quantity	Staff Quantity	Yearly Output
Injection molding	☒ Full-automatic	☐ Semi-automatic	8	5	/
Bottle blowing	☒ Full-automatic	☐ Semi-automatic	6	3	/
Bottle blowing	☐ Full-automatic	☒ Semi-automatic	2	2	/
Screen printing	☒ Full-automatic	☐ Semi-automatic	5	2	/
Packaging	☒ Full-automatic	☐ Semi-automatic	7	2	/

Manufacturing Process



注：★ 为关键质量控制点

1、PET 验收

PET 验收，查看并收取供应商的出厂检验报告。

2、注塑：（注塑作业指导书，文件编号：SM-SC-08）

	烘干温度	
--	------	--



Injection molding



Bottle blowing



Screen printing



Packaging

F. Human Resource Records

Staff Information				
Nr.	Breakdown	Staff Registered	Staff on Duty	Remark
1	General Manager	1	1	/
2	Sales Department	4	4	/
3	Finance Department	2	2	/
4	Office Division	2	2	/
5	Production Department	14	14	/
6	R&D Department	3	3	/
	Audited	26	26	/

Staff List

企业参保在职工花名册 打印日期: 2026年06月28日 09:55分 社保机构: 上海市社会保险事业管理中心 社保编号: [REDACTED] 单位名称: [REDACTED]	企业参保在职工花名册 打印日期: 2026年06月28日 09:55分 社保机构: 上海市社会保险事业管理中心 社保编号: [REDACTED] 单位名称: [REDACTED]
--	--

G.Operation Records

Raw material inventory records (Recent)



Factory Audit Report

出入库流水账

	A	B	C	D	E	F
113	2026-06-16	生产领料单	SOUT260600120	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260522
114	2026-06-16	生产领料单	SOUT260600121	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260609
115	2026-06-17	生产领料单	SOUT260600129	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260522
116	2026-06-17	生产领料单	SOUT260600130	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260609
117	2026-06-18	生产领料单	SOUT260600138	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260522
118	2026-06-18	生产领料单	SOUT260600139	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260609
119	2026-06-21	销售出库	XOUT26060102	BH PET水瓶聚酯切片	1150KG/袋	20260517
120	2026-06-21	生产领料单	SOUT260600152	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260610
121	2026-06-21	生产领料单	SOUT260600153	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260616XZ
122	2026-06-22	生产领料单	SOUT260600167	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260610
123	2026-06-22	生产领料单	SOUT260600168	BH PET水瓶聚酯切片	1150KG/袋	20260524
124	2026-06-24	外购入库	WIN26060074	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260624
125	2026-06-24	生产领料单	SOUT260600184	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260610
126		生产领料单	SOUT260600184	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260610
127	2026-06-24	生产领料单	SOUT260600185	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260616XZ
128		生产领料单	SOUT260600185	BH-811 PET热灌装级聚酯切片	1150KG/袋	20260616XZ
129	2026-06-25	生产领料单	SOUT260600191	YS-W01 PET聚酯切片	1100KG/袋	20260610

Finished product inventory records (Recent)

出入库流水账

	A	B	C	D	E	F
21	2026-06-08	销售出库	XOUT26060071	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260603
22	2026-06-09	产品入库	CH26060028	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260609T(ELL)
23	2026-06-11	销售出库	XOUT26060106	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
24	2026-06-11	销售出库	XOUT26060107	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
25	2026-06-12	销售出库	XOUT26060112	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260523T(3C)
26	2026-06-12	销售出库	XOUT26060114	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
27	2026-06-16	销售出库	XOUT26060151	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
28	2026-06-16	销售出库	XOUT26060160	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
29	2026-06-16	销售出库	XOUT26060161	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
30	2026-06-17	产品入库	CH26060052	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260605
31	2026-06-18	销售出库	XOUT26060181	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260515
32	2026-06-18	销售出库	XOUT26060186	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	202606012c(YMT)
33	2026-06-18	产品入库	CH26060053	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260618T(YMT)
34	2026-06-20	产品入库	CH26060057	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260618T(YMT)
35	2026-06-21	产品入库	CH26060059	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260618T(YMT)
36		产品入库	CH26060059	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260621T(6.9)
37	2026-06-22	产品入库	CH26060063	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260609T(ELL)
38		产品入库	CH26060063	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260621T(6.9)
39		产品入库	CH26060063	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260622T(Haeorum)
40	2026-06-23	产品入库	CH26060067	DL-2500ml饮料瓶30# (配202#汽水盖)	100套/件	20260622T(Haeorum)

Inspection Records

瓶坯偏心检测表									
日期	班次	日期	班次	日期	班次	日期	班次	日期	班次
6-4	C1#								
姓名	偏心度	重量	长度	偏心度	重量	长度	偏心度	重量	长度
42	9	30	11						
23	8	39	11						
33	9	28	15						
28	15	31	10						
10	5	22	6						
32	11	29	7						
27	10	46	6						
19	10	41	9						
12	13	41	11						
30	12	24	7						
45	10	5	5						
7	9	23	9						
3	9								
15	9								
35	9								
27	13								
44	13								
1	18								

进料检验报告单									
产品名称: 3D	规格: 12H	依据标准: BB/T 0060-2012	批次: 20260626	日期: 2026.06.26	检验员: 王	审核员: 王	批准员: 王	检验结果: 合格	备注:
项目	标准	5. 10-15. 06	10. 00-12. 00	12. 00-15. 00	15. 00-18. 00	18. 00-21. 00	21. 00-24. 00	24. 00-27. 00	27. 00-30. 00
颜色	目视	✓							
长度	目视	✓							
瓶口内径	±0.15mm	✓							
瓶口外径	±0.15mm	✓							
瓶口高度	±0.15mm	✓							
瓶口厚度	±0.25mm	✓							
瓶口重量	符合客户要求	✓							
壁厚公差	±0.15mm	✓							
检验数量									
检验结果	合格								

进料检验报告单									
产品名称: 3D	规格: 12H	依据标准: BB/T 0060-2012	批次: 20260626	日期: 2026.06.26	检验员: 王	审核员: 王	批准员: 王	检验结果: 合格	备注:
项目	标准	5. 10-15. 06	10. 00-12. 00	12. 00-15. 00	15. 00-18. 00	18. 00-21. 00	21. 00-24. 00	24. 00-27. 00	27. 00-30. 00
颜色	目视	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
长度	目视	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口内径	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口外径	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口高度	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口厚度	±0.25mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口重量	符合客户要求	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
壁厚公差	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
检验数量									
检验结果	合格								

来料检验报告单									
品名	料米	供应商	检验日期	到货数量/规格	检验员	审核员	批准员	检验结果	备注
检验数量	1	检验日期	2026.06.26	检验员	王	王	王	合格	
项目	标准	5. 10-15. 06	10. 00-12. 00	12. 00-15. 00	15. 00-18. 00	18. 00-21. 00	21. 00-24. 00	24. 00-27. 00	27. 00-30. 00
包装	无破损、密封、清洁	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
标识	新、清楚、唯一	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
外观	均匀的乳白色颗粒，无可见杂质或异物。	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
备注:									
判定结果:	合格								

成品出厂检验报告									
产品名称: 3D	规格: 12H	依据标准: BB/T 0060-2012	批次: 20260626	日期: 2026.06.26	检验员: 王	审核员: 王	批准员: 王	检验结果: 合格	备注:
项目	标准	5. 10-15. 06	10. 00-12. 00	12. 00-15. 00	15. 00-18. 00	18. 00-21. 00	21. 00-24. 00	24. 00-27. 00	27. 00-30. 00
颜色	目视	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
长度	目视	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口内径	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口外径	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口高度	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口厚度	±0.25mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口重量	符合客户要求	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
壁厚公差	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
检验数量									
检验结果	合格								

成品出厂检验报告									
产品名称: 3D	规格: 12H	依据标准: BB/T 0060-2012	批次: 20260626	日期: 2026.06.26	检验员: 王	审核员: 王	批准员: 王	检验结果: 合格	备注:
项目	标准	5. 10-15. 06	10. 00-12. 00	12. 00-15. 00	15. 00-18. 00	18. 00-21. 00	21. 00-24. 00	24. 00-27. 00	27. 00-30. 00
颜色	目视	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
长度	目视	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口内径	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口外径	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口高度	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口厚度	±0.25mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
瓶口重量	符合客户要求	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
壁厚公差	±0.15mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
检验数量									
检验结果	合格								

Work Instruction

[illegible]

	文件编号	94-SC-148	版 次	203/A
注塑成型技术指导书				
部 门	班 次	姓 名		

请认真阅读本指导书并严格遵守，不得任意更改和违反。注塑成型是塑料成型的主要使用工艺。

1. 注塑成型用塑料原料应严格按照规格和品质要求分级执行，不宜混用。在混用前，必须预先充分干燥，而且对使用长期储存者，必须经充分干燥。这些原料制品品质要求请参照，并需按指定方法进行干燥。干燥时间、干燥温度、干燥前制品重量等请参照表1。反之，即使因干燥产生内部应力或应力不均，而引起翘曲、变形使其无法使用。

2. 注塑成型加工条件：

前热	升温温度 140—170℃	材料温度 140	
成型	熔胶 270—325℃	中压 200—230℃	背压 200—325℃
	背压 270—325℃	熔压 165—180	

3. 当注塑成型机原料在仓物料时，不宜采用高桶料高度（最高在30公分以下），因原料无流动空间时，因料从顶部落下时，因冲击力引起原料数量的膨胀，以免因空穴膨胀而造成以引起原料的颗粒化现象。

4. 注塑机料筒从室温加热到所需温度（300℃—320℃）大约需三十分种，但料筒内有残余冷却料时，加热时间约十秒种。当温度达到额定值后，以保证成型料料筒充分熔化，使其流动顺畅。

5. 注塑机（注塑成型机）在出厂前已调试好，不需重新调试。

7. 注塑成型原理：根据成型方法不同，在注射前处于良好环境，而必须塑化材料，特别是必须保持材料流动性，如果冷却可发生硬化，而必须返工工作。

8. 注塑材料料筒和注塑机温度必须经适当处理而得到控制，因温度控制工作一样时，则熔胶冷却速度将随压力（压力温度变化），而改变冷却速度。

9. 注塑机料筒的模具温度必须与料筒温度一致（温度），即不得使用温度控制平衡度不同的模具及不良材料，以免引起龟裂和降低机械性能。

文件编号: 134-3-21	版 本: 2015.01
吹瓶工序作业指导书	第 1 页 共 1 页

1. 检查吹瓶机各活动部件是否正常。如有要紧固可加少润滑油或机油。
2. 检查要更换的部件应在吹瓶的二分之一以上。
3. 行启动电源和吹瓶机电源开关。 随后打开加热瓶的电源开关。
4. 根据每组的瓶径的径量的不同, 对加热电压和变频器以及水氧气的参数进行相应调节。
5. 打开压缩空气进气阀, 并且对吹瓶机控制器的运转情况进行观察; 当压缩空气高压达到 1.0Mpa, 使压力达到 0.8 Mpa 确认一切无碍后, 把开关调至自动状态, 按动两个绿色按钮启动吹瓶机, 观察机器运行情况。
6. 加热温度达到所需数值 (60℃~120℃) 时, 使一对瓶坯进瓶, 并对吹瓶的瓶坯进行吹制 (吹制时间 3~8 秒), 吹制后的成品瓶达到标准要求。根据要加热的调节参数来设定放入加热瓶机体内的瓶坯数量。
7. 生产过程中应经常检查压缩空气压力和气压表的数值是否正常。
8. 生产过程中要随时观察机器传动部件是否灵活, 有无异常噪音及振动, 当吹制的成品瓶出现瓶体发白及不均匀等现象时, 要操作人员立即停止吹制, 根据实际情况进行调节天后, 方可继续生产。
9. 生产结束后, 关闭进气阀, 关闭加热瓶电源开关, 然后将吹瓶机高压储气阀关闭, 将瓶内余气排出, 随后关闭吹瓶机电源及总电源。

核反应堆安全操作保养规程

1. 目的

1.1 制定核反应堆的安全操作规程, 从反应堆启动至停堆后核反应堆的安全操作和保养规程, 以保证核反应堆的安全。

2. 范围

2.1 适用于核反应堆的安全操作。

3. 职责

3.1 核反应堆安全操作由核反应堆运行部负责制定, 无事故时, 由核反应堆运行部负责执行, 发生事故时由核反应堆运行部负责执行, 遇紧急情况, 由核反应堆运行部负责处理。

4. 程序

4.1 核反应堆启动前, 核反应堆运行部应进行安全检查和保养, 并记录检查结果。

4.2 核反应堆启动后, 核反应堆运行部应进行安全检查和保养, 并记录检查结果。

5. 记录

5.1 核反应堆安全操作记录表。

5.2 核反应堆安全操作记录表。

5.3 核反应堆安全操作记录表。

5.4 核反应堆安全操作记录表。

5.5 核反应堆安全操作记录表。

5.6 核反应堆安全操作记录表。

5.7 核反应堆安全操作记录表。

5.8 核反应堆安全操作记录表。

5.9 核反应堆安全操作记录表。

5.10 核反应堆安全操作记录表。

5.11 核反应堆安全操作记录表。

5.12 核反应堆安全操作记录表。

5.13 核反应堆安全操作记录表。

5.14 核反应堆安全操作记录表。

5.15 核反应堆安全操作记录表。

5.16 核反应堆安全操作记录表。

5.17 核反应堆安全操作记录表。

5.18 核反应堆安全操作记录表。

5.19 核反应堆安全操作记录表。

5.20 核反应堆安全操作记录表。

5.21 核反应堆安全操作记录表。

5.22 核反应堆安全操作记录表。

5.23 核反应堆安全操作记录表。

5.24 核反应堆安全操作记录表。

5.25 核反应堆安全操作记录表。

5.26 核反应堆安全操作记录表。

5.27 核反应堆安全操作记录表。

5.28 核反应堆安全操作记录表。

5.29 核反应堆安全操作记录表。

5.30 核反应堆安全操作记录表。

5.31 核反应堆安全操作记录表。

5.32 核反应堆安全操作记录表。

5.33 核反应堆安全操作记录表。

5.34 核反应堆安全操作记录表。

5.35 核反应堆安全操作记录表。

5.36 核反应堆安全操作记录表。

5.37 核反应堆安全操作记录表。

5.38 核反应堆安全操作记录表。

5.39 核反应堆安全操作记录表。

5.40 核反应堆安全操作记录表。

5.41 核反应堆安全操作记录表。

5.42 核反应堆安全操作记录表。

5.43 核反应堆安全操作记录表。

5.44 核反应堆安全操作记录表。

5.45 核反应堆安全操作记录表。

5.46 核反应堆安全操作记录表。

5.47 核反应堆安全操作记录表。

5.48 核反应堆安全操作记录表。

5.49 核反应堆安全操作记录表。

5.50 核反应堆安全操作记录表。

5.51 核反应堆安全操作记录表。

5.52 核反应堆安全操作记录表。

5.53 核反应堆安全操作记录表。

5.54 核反应堆安全操作记录表。

5.55 核反应堆安全操作记录表。

5.56 核反应堆安全操作记录表。

5.57 核反应堆安全操作记录表。

5.58 核反应堆安全操作记录表。

5.59 核反应堆安全操作记录表。

5.60 核反应堆安全操作记录表。

5.61 核反应堆安全操作记录表。

5.62 核反应堆安全操作记录表。

5.63 核反应堆安全操作记录表。

5.64 核反应堆安全操作记录表。

5.65 核反应堆安全操作记录表。

5.66 核反应堆安全操作记录表。

5.67 核反应堆安全操作记录表。

5.68 核反应堆安全操作记录表。

5.69 核反应堆安全操作记录表。

5.70 核反应堆安全操作记录表。

5.71 核反应堆安全操作记录表。

5.72 核反应堆安全操作记录表。

5.73 核反应堆安全操作记录表。

5.74 核反应堆安全操作记录表。

5.75 核反应堆安全操作记录表。

5.76 核反应堆安全操作记录表。

5.77 核反应堆安全操作记录表。

5.78 核反应堆安全操作记录表。

5.79 核反应堆安全操作记录表。

5.80 核反应堆安全操作记录表。

5.81 核反应堆安全操作记录表。

5.82 核反应堆安全操作记录表。

5.83 核反应堆安全操作记录表。

5.84 核反应堆安全操作记录表。

5.85 核反应堆安全操作记录表。

5.86 核反应堆安全操作记录表。

5.87 核反应堆安全操作记录表。

5.88 核反应堆安全操作记录表。

5.89 核反应堆安全操作记录表。

5.90 核反应堆安全操作记录表。

5.91 核反应堆安全操作记录表。

5.92 核反应堆安全操作记录表。

5.93 核反应堆安全操作记录表。

5.94 核反应堆安全操作记录表。

5.95 核反应堆安全操作记录表。

5.96 核反应堆安全操作记录表。

5.97 核反应堆安全操作记录表。

5.98 核反应堆安全操作记录表。

5.99 核反应堆安全操作记录表。

5.100 核反应堆安全操作记录表。

H. Conclusion

Evaluated By	10201	Evaluation Date	2026-6-26
Approved By	Daisy	Approved Date	2026-6-27

The Vendor is visited and assessed by Import QC Engineer 10201. All documents have been presented and audited. Please refer to the below summary:

- 1, The factory was established in 2008, with a building area of 5800m² and 26 employees.
- 2, The WITHHELD1 and WITHHELD2 have a cooperative relationship.
- 3, Their main business are PET plastic bottle, Plastic jar, PET CAN, Sealing machine, which are mainly sold to Europe, Mideast, East Asia, North America. The annual sales revenue is about 36 million RMB.
4. About 50% of the field equipment is in operation. There is enormous potential for increasing production capacity
- 5.The factory has ISO9001 quality management system certification, ISO14001 Environmental management system certification and ISO 45001 Occupational Health and Safety Management System Certification.
- 6, They also has HACCP and BRCS certificates.
7. The factory has 8 pcs of fully automatic bottle blowing equipment and 5 pcs of fully automatic printing machines
8. The factory has R&D personnel, they have total 24 valid patents: 23 utility models and 1 invention authorization.
9. For quality inspection: The factory has an independent inspection room with incoming inspection reports, process inspection reports, and finished product inspection reports.
10. Some equipment maintenance records and equipment operation manuals were not found on site.

End