

项目编号: 20346-2023-QH

管理体系审核报告

(第 二 阶 段)



组织名称: 沧州慧丰科技有限公司

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 杨勇 (专家)

报 告 日 期 : 2023 年 07 月 07 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 杨勇



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	Q:审核员 H:审核员	2020-N1QMS-1222839 2020-N1HACCP-1222839	H:I
B	陈丽丹	组员	Q:审核员 H:审核员	2021-N1QMS-1246137 2021-N1HACCP-1246137	
C	杨勇	组员	Q:专家 H:专家	ISC-JSZJ-690 ISC-JSZJ-690 河北硕达包装科技有限公司	Q:14.02.04 H:I

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘东妍（办公室主任）	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（**质量管理体系, 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:

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015;

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: GB4806.7-2016 《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、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》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: GB4806.7-2016 《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、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》、GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂、Q/CHF01-2021 《食品用一次性塑料托盒》;

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: 2023年07月6日下午至2023年07月7日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2022年11月01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

Q: 资质范围内的食品用塑料包装容器工具(食品接触用特定工具及塑料件)的生产;

H: 位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内沧州慧丰科技有限公司生产车间食品用塑料包装容器工具(食品接触用特定工具及塑料件)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: 河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内;

办公地址: 河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内;

经营地址: 河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内;

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 (1) 项, 涉及部门/条款:01) 生产部: Q 7.1.3 H3.3

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 07 月 18 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 2024 年 07 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 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0》标准要求策划了公司质量和食品安全管理体系;

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。公司在食品用塑料包装容器工具 (食品接触用特定工具及塑料件) 的生产资源方面配置基本充分合理, 如车间消毒、吸塑加工过程、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 GB/T19001-2016 质量管理体系和 HACCP 体系运行和认证活动较为支持, 公司结合食品用塑料包装容器工具(食品接触用特定工具及塑料件)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 GB/T19001-2016 质量管理体系和 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: 一吸塑环节风险相对较高, 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

1) 组织成立时间: 2018 年 04 月 04 日 体系实施时间: 2022 年 11 月 01 日

2) 法律地位证明文件有:

现场检查《营业执照》正本原件, 企业名称: 沧州慧丰科技有限公司, 编号: 91130921MA09YDP055 有效期: 2018 年 04 月 04 日至 2028 年 04 月 03 日; 经营范围的相关描述: 塑料包装材料技术研发、技术推广服务; 塑料包装材料制造; 货物或技术进出口业务(国家禁止或涉及行政审批的货物和技术进出口除外)(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)**; 地址: 河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内。

全国工业产品生产许可证, 证书编号: (冀) XK16-204-01062, 有效期至 2021 年 07 月 24 日至 2024 年 07 月 01 日;

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 45 人。



倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

多班次生产；上班时间为 8:00-17:30，16:00-12:00，12:00-8:00，8 个小时一班，共三班。

4) 范围内产品/服务及流程：

产品：PP、PET、PVC 托盒

工艺流程：

(PP/PET)：原料验收 (CCP) → (PP 混料) → 熔融挤出 → 冷却 → 裁切 (收卷) → 片材 → 吸塑 (CCP) → 冷却 → 裁切 (收卷) → 检验 → 包装 → 入库发货

(PVC)：原料验收 (CCP) → 吸塑 (CCP) → 冷却 → 裁切 → 检验 → 包装 → 入库发货

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》第 0.5 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、指标考核一览表（2022.11-2023.04）》，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	计算方法	考核周期	目标实际完成情况 (2022 年 11 月-2023 年 04 月)
公司产品送检及市场监督抽查检验合格率 100%	检验合格数/检验总数	每季度	100%
食品安全事故为 0	实际发生次数	每季度	0
顾客满意率≥90%	实际分数统计	每季度	98.1%

公司管理目标已实现，基本满足体系标准的要求，2023 年第二季度正在考核实施中。

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：

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

位于位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内；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

公司注册地址为河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内，经营所在的场所为河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内，周边未发现污染企业，公司占地面积地 6666 余平米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 3 个（片材挤车间、吸塑成型车间（半自动、全自动），库房 3 个，检测室 1 个，基本满足塑料包装材料（食品用一次塑料托盒）生产需要。

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

在工业园区位于一层，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下脚料临时贮存筐；无污水处理设施，直接排入城市管网；

有灭蝇灯，（由组织虫害消杀公司实施清理，每周一次）；

查虫害消杀为外包；有外包合同（由马氏兄弟科技（北京）有限公司实施）；

有《消杀检查记录》时间：2023.06.21 消杀人：韩峰。

废弃物料：由回收方统一回收

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。提供设备保养记录及点检记录，基本符合要求；

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“管理部”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》，原料库未配备温湿度计，已现场沟通整改；

提供有《车间卫生清洗消毒记录》，消毒人员：王焕生，75%酒精，清洗和消毒项目：车间地面、墙壁、工



器具、工作台、设备等，时间：2023.06.1~30

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》分别进入片材原料包材库、原料拆包间、成型、吸塑成型车间、半成品中转间、包装间、仓库；

加工场所分为：片材原料拆包间——对原料进行脱包处理、成型

吸塑成型车间——对托盒进行加工成型

半成品中转间——半成品中转

包装间——进行包装

i) 清洁和消毒；

☒满足要求 ☐不满足要求

查 2023-02-1~28 的《车间清洁消毒记录》，消毒液：84 消毒，上午 8:00-9:00 下午 14:00-15:00，负责人：王焕生，车间消毒记录未具体备注车间地点及消毒液浓度，已现场沟通整改，查看对缓冲间(原辅料)，有一支紫外线灯已无法正常使用，已开不符合项整改。

提供有《车间卫生清洗消毒记录》，消毒人员：王焕生，75%酒精，清洗和消毒项目：车间地面、墙壁、工器具、工作台、设备等，时间：2023.06.1~30；

缓冲间(成品)产品消毒间，消毒方式：热毛巾、紫外线灯、75%酒精擦拭等方式进行。日期：2023.05.01~2023.5.30，负责人：吴红梅，消毒时间：30 分钟；

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“办公室”审核记录

每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《个人卫生检查记录》日期：2023.05.01~20；检查人：王焕生；建立《员工个人档案统计表》另提供有更衣间《紫外线灭菌记录》日期：2023.06.01~6.29，消毒时间：30 分钟，执行：吴红梅；

**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塑料一次性 PET 托盒、PE 托盒、PVC 托盒（目前生产订单较少）。

l) 其他有关方面。☒满足要求 ☐不满足要求

通过上述记录等情况，基本能实现食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的生产加工过程控制，过程控制基本符合。食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的物流环节管控见进货出货车队记录，抽查《运输车辆卫生检查记录》日期：2022.11.04 车牌号：冀 J020XS 装货单号 20221104-1 卫生情况良好 检查人：高明静；2023.05.1 车辆牌号：JT866T 装货单号：20230501 卫生情况好好 检查人高明静；

质量关键过程（工序）：吸塑成型过程；相关控制参数名称：温度、时间；需要确认的过程（工序）：吸塑成型；对过程人员能力鉴定、过程场地/所使用的主要设备、过程所使用的文件（吸塑成型作业规程）、等进行了确认，确认人员：左志福、姚瑞林，时间：2022.11.10 基本充分。

2) 设计和开发管理情况:

在手册第 10.3 条对设计和开发进行了说明，并编制了《产品设计和开发程序》，对设计开发设计开发过程进行了管理。公司在管理手册中对 8.3 设计和开发进行了规定。并编制了《设计和开发控制程序》对设计和开发过程进行了规范；现场查核:新产品名称：食品用一次塑料托盒（500g）产品的需求来源：领导提议，市场需求；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；产品的输出：食品用一次塑料托盒（500g），工艺流程；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；供销部（验证和确认）：客户试用，反馈良好；质检部（验证和确认）：有生产工艺技术已经掌握，可制定工艺；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：左志福 2022.12.10；产品设计和开发控制基本符合。

3) 采购管理情况:

公司在《质量和 HACCP 管理手册》10.4.5 条款进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《服务和外包方控制程序》、《GHP 良好卫生规范》；

采购过程控制：对合格供方的筛选及评定，主要由总经理及供销部负责，在确定的合格供方后，供销部负责对所有产品的采购，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》共 10 家，包括原料（PP/PE/PET 颗粒、PP/PET/PVC 片材）、辅料（色母）、包材（塑料袋、纸箱）等。

PET 颗粒（油瓶级）供方：逸盛大石化有限公司，《营业执照》编号：912102137873094570；

抽查 瓶用聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）树脂（油瓶） 检测报告：FCM2253617 检测指标：感官、乙醛含量、色度、二甘醇含量、水分、密度、灰分、结晶度等，检测日期 2023.01.17 生产/委托单位：逸盛大石化有限公司，检测机构：南京海关危险货物与包装检测中心，检测结果：符合要求。

PP/PE 颗粒 供方：秦皇岛市天晖塑料有限公司，《营业执照》编号：9113030275754005X3；

抽查 PE 颗粒 检测报告：GH202203269 生产单位：中国石油天然气股份有限公司独山子石化分公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官， 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，检测日期：2022.09.08 检测结果：符合要求。

抽查 PP 颗粒 检测报告：GH202203270 生产单位：中国石油天然气股份有限公司呼和浩特石化分公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官、浸泡液、正己烷提取物， 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，检测日期：2022.09.16 检测结果：符合要求。

PP/PET/PVC 片材 供方：金达科技股份有限公司，《营业执照》编号：91130900791398851A；《全国工业产品生产许可证》编号：冀 XK16-204-00126；

抽查 聚丙烯（PP）挤出片材 检测报告：GH202301227 生产/委托单位：金达科技股份有限公司 检测指标：邻苯二甲酸酯含量等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2023.03.23 检测结果：符合要求；检测报告：GH202300658 生产/委托单位：金达科技股份有限公司 检测指标：规格与极限偏差、外观、物理机械性能、感官、浸泡液、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2023.03.20 检测结果：符合要求；

抽查 食品包装用聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）片材 检测报告：GH202300655 生产/委托单位：金达科技股份有限公司 检测指标：外观、规格、物理机械性能、感官、浸泡液、锑迁移量、乙二醇迁移量、对苯二甲



酸迁移量等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2023.03.16 检测结果：符合要求；

抽查 食品包装用聚氯乙烯 (PVC) 片材 检测报告：GH202301228 生产/委托单位：金达科技股份有限公司 检

测指标：邻苯二甲酸酯含量等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2023.03.23 检测结果：

符合要求。

塑料袋供方：雄县三鑫塑料包装有限公司 《营业执照》编号：91130638774407859R 《全国工业产品生产许可证》编号：冀 XK-16-204-00177；

抽查 商品零售包装袋 检测报告：GH202300427 生产/委托单位：雄县三鑫塑料包装有限公司 检测指标：

标识、尺寸偏差、感官与外观质量、物理机械性能、感官、浸泡液、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2023.02.27 检测结果：符合要求。

纸箱供方：黄骅市昌盛纸箱厂 《营业执照》编号：92130983MA08Q8DT82 ；

色母供方：大连晶彩色母粒有限公司 《营业执照》编号：912102136740823480 ；

抽查 色母粒（白色） 检测报告：A2220480662101001E 委托方：大连晶彩色母粒有限公司 检测机构：天津华测检测认证有限公司 检测时间：2022.11.11 检测指标：总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验等，检测结果：符合。

另抽查 PET 片材的供方河北连大包装制品有限公司、衡水市冀州区庆华塑料厂，控制方式与上述结论一致。

虫害控制服务方：马氏兄弟科技（北京）股份有限公司 《营业执照》编号：91110105795995717C 提供有《有害生物防制服务机构服务能力证书 A 级》编号：201106012A 证书有效期：2020 年 11 月 17 日至 2023 年 11 月 16 日。提供有害生物防制员“韩峰”的健康证编号：03171822010944，有效期至：2023 年 8 月 31 日；有害生物防制员资格证书编号：1901061026580658，有效期为长期。提供有杀鼠剂的 MSDS 以及《农药登记证》，农药名称：氟鼠灵，剂型：毒饵，登记证号：PD185-94，有效期至：2024 年 01 月 15 日。



查看签订的《有害生物防制服务合同书》，防制对象为苍蝇、蚊子、老鼠、蟑螂，防制频率为每月 1 次，有效期为 2022 年 10 月 10 日至 2023 年 10 月 9 日。每次服务后服务方填写《现场施工记录单》并双方确认签字。

酒精、洗手液在正规超市购买。

供方评价每年进行一次，提供有《供方评价记录表》，包括供方名称、主要采购产品、联系人电话、生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、使用结果及结论、评定要求等，例如逸盛大化石化有限公司，主要采购产品：PE 颗粒，生产能力评价：该供方生产能力良好，能够按时供货；技术能力评价：该供方技术人员能力良好，产品性能符合产品采购要求；质量能力评价：供方产品质量及生产能力均满足我司产品采购要求；使用结果及结论：产品质量合格，符合要求；评定要求：继续保持合格供方资格；评价日期：2023 年 01 月 04 日，评价人：左志福。

采购管理基本符合标准的要求。

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“计量器具调账”，主要包括检测设备：砝码、电子天平、游标卡尺、钢卷尺，外径千分尺基本满足产品检测需要。

，提供了压力表 1（型号：0~1.6）MPa 的校定报告编号：YL012302643，检定时间为 2023 年 03 月 23 日，有效期至 2023 年 09 月 22 日；压力表 2（型号：0~1.6）MPa 的检定报告编号：YL012302652，检定时间为 2023 年 03 月 23 日，外径千分尺 型号（0~25）mm，校准证书：23042700092，有效期至 2023 年 04 月 27 日；钢直尺：型号规格：500mm，校准证书编号：2304270009 号，校准日期：2023.04.27，电子秤（T200），校准证书编号：23042700098，，检验时间为 2023.04.27，具体计量校准检证书详见 E 审核证据文件。组织验收主要通过验证供方提供的产品送货单据/合格证明等信息，组织已配备检验室。

5) 可追溯性及撤回/召回管理情况



公司编制了《不合格品和产品召回控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》，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：2022 年 11 月 21 日；

——模拟演练内容：产品批号为 20220826 的海底捞 3 公斤托盒可能存在着低温冷冻后易碎，可能给消费者造成健康（安全）损害。

——原因分析：托盒温度可能未掌控好、托盒原料配比可能没调好

——召回处理：通过下达通知单，各部门积极配合，使得海底捞 3 公斤托盒批号 202120826 共 15 箱成功（模拟）召回。召回后的产品有由质检部及生产部相关人员，对 15 箱产品每箱进行检查，按不合格品和潜在不安全产品进行处理；

——召回负责人审批：**牛培玉**；

——追溯情况：产品召回模拟测试顺利结束，共召回产品 15 箱，召回率达到 100%。主要过程（启动（模拟）召回、通知客户、公司内部查找主要相关记录等）用时 4 小时。通过此次模拟测试，证明公司各项记录完备，产品召回程序有效，产品召回具有可操作性。当发生不安全产品事故时公司能及时有效的处理，满足质量管理体系的要求。

6) 产品放行管理（含原料验收 CCP 控制情况）情况：

公司主要是食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的生产，包括 PP\PET\PVC 一次性塑料托盒），策划编制了《产品放行控制程序》等文件，在验收标准上，主要以索证索票，验证供方提供的单据和合格证明为主，审核周期内规范内容没有发生修改。

本部门涉及 CCP1 原料验收：

提供了《进货查验记录表格》，

PP 颗粒:抽查 2023-06-05 进货的 PP 颗粒, 数量: 30T, 生产批号: 20230605-01, 来料日期: 2023.06.05, 厂家编号: JT, 记录了原料代码、厂家编号、来料日期、批次、品种、数量; 抽检数量: 2, 检验项目: 核对实际采购原料是否与采购单相符, 重量: $\pm 1\text{kg}$, 包装破损、颗粒是否均无杂质, 无变色; 判定: 合格; 重量: 符合, 自检: 合格, 记录人: 吕青春, 供方: 秦皇岛天晖塑业公司, 生产企业: 中国石油呼和浩特石化分公司; 检测报告编号: GH202203270, 检测项目: 理化指标: 正己烷提取物 (回流, 2h) : ≤ 2 , 检验结果: 0.221, 检测日期: 2022.09.16, 检测机构: 河北省产品质量监督检验研究院, (国家环保产品质量检验检测中心); 符合 CCP1 工艺要求;

PE 颗粒: 抽查 2023-03-31 进货的 PE 颗粒, 数量: 34T, 生产批号: 20230331-01, 来料日期: 2023.03.31, 厂家编号: YC, 记录了原料代码、厂家编号、来料日期、批次、品种、数量; 抽检数量: 2, 检验项目: 核对



实际采购原料是否与采购单相符,重量: $\pm 1\text{kg}$,包装破损、颗粒是否均无杂质,无变色;判定:合格;重量:合格,自检:合格,记录人:吕青春,供方:秦皇岛天晖塑业公司,生产企业:中国石化独山子石化分公司;检测报告编号:GH202203269,检测项目:理化指标:1-己烯迁移量: $\leq 3\text{mg/kg}$,检验结果:(色泽正常)(无异臭、不洁物等),检测日期:2022.09.08,检测机构:河北省产品质量监督检验研究院,(国家环保产品质量检验检测中心),检测结果:符合要求;

PET 颗粒:抽查 2023-05-18 进货的 PET 颗粒,数量:33T,生产批号:20230518-01,来料日期:2023.05.18,厂家编号:HL,记录了原料代码、厂家编号、来料日期、批次、品种、数量;抽检数量:2,检验项目:核对实际采购原料是否与采购单相符,重量: $\pm 1\text{kg}$,包装破损、颗粒是否均无杂质,无变色;判定:合格;重量:符合,自检:合格,记录人:吕青春,供方:逸盛大化石化有限公司;产品:瓶用聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)树脂(油瓶级),检测报告编号:FCM2253617,检测日期:检测项目:感官要求、特性黏度, dL/g 、乙醛含量, $\mu\text{g/g}$ (限量/要求 ≤ 1.0 ,检测结果:0.4)、色度(L值)、色度(b),二甘醇含量,%,端羧基含量, mmol/kg ,检测机构:南京海关危险货物与包装检测中心(国家食品接触材料检测重点实验室),检测日期:2023.01.17 检验结果符合 CCP1 工艺要求;

PVC 片材:抽查 2023-06-26 进货的 PVC 片材,数量:2卷,品种:PVC595*0.35,来料日期:2023.06.26,厂家编号:JD,记录了原料代码、厂家编号、来料日期、批次、品种、数量;抽检数量:1,检验项目:核对实际采购原料是否与采购单相符,实测宽度: $\pm 2\text{mm}$,重量: $\pm 1\text{kg}$,片材表面光滑、平整、无气泡、破损、无晶点,缺陷数 ≤ 5 ;判定:合格;重量:符合,自检:合格,记录人:吴红梅,供方:金达科技股份有限公司,产品:食品包装用聚氯乙烯(PVC),检测报告编号:GH202301228,检测项目:理化指标:邻苯二甲酸二甲酯(DMP)、邻苯二甲酸丁基苄基酯(BBP)、邻苯二甲酸二正丁酯(DBP),检测结果:未检出,检测日期:2023.03.23,检测机构:河北省产品质量监督检验研究院,(国家环保产品质量检验检测中心);符合 CCP1 工艺要求;

同时抽查 PVC 片材 2023-06-19、PET 颗粒 2023-03-07、PP 颗粒 2023-06-10 共 10 个批次原材料入库抽检记录,控制方式基本相同。

过程检查:产品以感官判定及《产品质量检验规程》为主,检验记录:《首件检验记录》、《过程检验记录》、《末件检验记录》、《关键控制点记录》主要由质检部负责实施,现场随机抽检为主。

抽查首件检验记录:

2023.07.04 : 生产机台:A2,操作工:张志工 规格型号:大麻托,尺寸:295*194*15,标准要求:正常色泽、吸塑成型到位、无变形、厚度均匀、无划痕、模型缺陷、边缘光滑等,首件结论:合格;



吴红梅;

抽查过程检验记录:

抽查 (片材) 过程检验记录表 (PP) 记录人: 品青春 规格、标准厚度 ($\pm 0.01\text{mm}$)、实测厚度 $\pm 2\text{mm}$ 、重要 $\pm 1\text{kg}$ 片材表面光滑平整, 无气泡, 斑点 缺陷数 ≤ 5 ; 实际记录: 规格: 660×0.28 、 0.28mm 、标准宽度符合 重量 符合 ;

抽查 (片材) 过程检验记录表 (PET) 记录人: 品青春 规格、标准厚度 ($\pm 0.01\text{mm}$)、实测厚度 $\pm 2\text{mm}$ 、重要 $\pm 1\text{kg}$ 片材表面光滑平整, 无气泡, 斑点 缺陷数 ≤ 5 ; 实际记录: 规格: 580×0.42 , 颜色透明 标准厚度 0.42 标准宽度 580 符合;

目前 PVC 托盒生产用 PVC 片材主要由供方提供。(目前主要 PP、PET 托盒生产为主, PVC 托盒主要按个别客户需求生产, 产量较少)

抽查(成型)过程检验记录

PET 托盒

日期: 2023.07.02 机台 : G 产品名称: **PET3315** 时间: 9:02 操作工: 路永恒 检查项目: 产品是否与加工单一臻、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破等 判断: 合格

2023.07.02 机台: 产品名称: 110g 托盒时间: 13:29 操作工: 张艳玲 检查项目

日期: 2023.07.02 机台 : G 产品名称: **PET3315** 时间: 9:02 操作工: 路永恒 检查项目: 产品是否与加工单一臻、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破等 判断合格;

抽查完成品检验记录:

PP 托盒

抽查: 2023.3.21 产品名称: 十粒馄饨(PP), 包装数量 26、抽检数量: 1WRH, 标识是否与实物相符,



标准尺寸、实际尺寸 214*125*35、吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、开裂、表面油污，其他异物、包装是否无损、数量准确，判定：合格 确认：吴红梅；

PET 托盒

抽查：2023.06.30 产品名称： 44PET3079 包装工号： A7 包装数量 3+45D 抽验 1 件标识是否与实物相符，标准尺寸、实际尺寸 338*240、吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、开裂、表面油污，其他异物、包装是否无损、数量准确，判定：合格 确认：牛培玉；

PVC 托盒

抽查：2023.03.29 产品名称： 44PVC1133 包装工号： A27 包装数量 26 抽验 1 件标识是否与实物相符，标准尺寸、实际尺寸 288*197*20、吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、开裂、表面油污，其他异物、包装是否无损、数量准确，判定：合格 确认：吴红梅；

抽查成品厂检验报告：

PP 托盒 型号规格：186*141*26 生产批号 20230625 抽样数量：800 执行标准：Q/CHF 01 生产日期；2023.06.25-2023.06.28;检测项目：感官、结构、规格偏差（容量偏差 $\leq 5\%$ 、长度偏差 $\pm 5\%$ 、宽度偏差 $\pm 5\%$ 、高度偏差 ± 5 ）物理机械性能：跌落性能、漏水性，检验结论：符合 Q/CHF01-2021 标准要求，判定：合格；日期：2023.07.02；

PET 托盒 型号规格：369*170*70 生产批号 20230620 抽样数量：500 执行标准：Q/CHF 01 生产日期；2023.06.20-2023.06.23;检测项目：感官、结构、规格偏差（容量偏差 $\leq 5\%$ 、长度偏差 $\pm 5\%$ 、宽度偏差 $\pm 5\%$ 、高度偏差 ± 5 ）物理机械性能：跌落性能、漏水性，检验结论：符合 Q/CHF01-2021 标准要求，判定：合格；日期：2023.06.24；

PVC 托盒 型号规格：340*228 生产批号 20230615 抽样数量：200 执行标准：Q/CHF 01 生产日期；2023.06.15;检测项目：感官、结构、规格偏差（容量偏差 $\leq 5\%$ 、长度偏差 $\pm 5\%$ 、宽度偏差 $\pm 5\%$ 、高度偏差 ± 5 ）物理机械性能：跌落性能、漏水性，检验结论：符合 Q/CHF01-2021 标准要求，



判定：合格；日期：2023.06.16；

CCP2《关键工序记录》吸塑，提供了2023年6月20日《关键工序记录表》（CCP2点），记录了规格、材质、实际参数（温度、加热时间、成型时间、冷却时间），规格型号：44PJER3291 材质 PET 温度：315 加热时间：4S，成型时间：2S，冷却时间：3S 操作人：郭金广；2023.06.25 规格：儿童面 材质：PP，温度：320 加热 3S 成型时间 3S 冷却时间 2S，许景岗，检查人：姚瑞林；2023.06.27 规格大麻托 材质 PVC 温度 320 温度 320 加热时间 2S 成型时间 3S 冷却时间 2S，操作人员 郭金广 检查人员：姚瑞林；

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《致敏原和致敏化学物质控制程序》、《预防和消除食品欺诈程序》、《食品防护计划》，基本符合标准要求；

经识别本公司致敏原物质：无，基别基本充分，2022.11.01 进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《致敏物质交叉污染的控制措施确认、验证记录》中；

提供了《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；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，较为薄弱，已现场沟通。

现场实施管理情况见生产部审核记录。

8) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的第10.9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。

查《公司食品防护计划》，并提供了《食品安全防护计划有效性评估报告》验证食品防护计划的符合性/适用性，验证结论：经过策划的验证、防护演练过程的验证、防护演练结果的验证，识别了薄弱环节，并制定了相对应的防护手段，经过几个月的运行，经过验证，上述防护手段基本可以达到预期效果。验证人员：穆树杰 牛



培玉 姚瑞林 刘东妍 , 审核人: 左志福 时间: 2022.12.30 。现场管控情况见生产部审核记录。

9) 食品欺诈预防管理情况:

公司制定有《脆弱性评估控制程序》, 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。

公司提供了《主要原辅料脆弱性评估及控制措施》, 覆盖了食品原料、辅料、包装材料等; 对原辅料性质、掺假或冒牌的过往证据, 可用性等方面进行综合评估, 评估综合风险等级为低, 控制措施: 主要严格按照供方管理, 做好采购过程管理基本能满足要求。

查见《食品欺诈预防计划确认记录》, 确认日期: 2022 年 11 月 1 日; 确认/验证人: 刘东妍 牛培玉 姚瑞林。结论: 总结论: 能达到预期的控制水平。

现场询问食品安全小组组长左志福, 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: 火灾、有毒气体中毒、中暑、触电、食品中毒等。

针对该条款, 已编制了程序文件, 对停水、火灾、食物中毒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。中央厨房主要存在的停水、停电、以及暴雨、食物中毒等自然灾害; 对各类应急进行控制, 包括疑似食物中毒应急处理作业标准。

目前, 公司未发生需要响应的突发情况。中央厨房配合管理者代表/食品安全小组做好演练工作。

2022.11.20 开展了“火灾事故应急演练记录”, 结论为: “目前的火灾应急预案符合公司情况, 不需做修改, 继续实施。”

另制定有突发事件应急预案, 包括有: 停电应急预案、停水应急预案、工伤事故应急预案等, 时间: 2022.11.01 批准人: 左志福;

11) 审核周期内没有发生需要响应的突发情况。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: 左志福先生, 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, 包括了办公室、生



产部、采购部人员，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，询问小组成员姚瑞林，基本了解，具体人员能力及培训见办公室审核记录。

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 小组针对食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）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。

现场抽查：PE 树脂特性描述——产地（具有资质的合格供方提供）、物理特性：本色颗粒、无杂质、无黑粒等；生物特性：无；化学特性：PE：1-己烯迁移量 $\leq 3\text{mg/kg}$ ，生产方式（通乙烯均聚物或乙烯和其他 1-烯烃为单体的共聚物）、交付方式（由供方按要求外包防护后直接送至工厂）、过敏原（否）等，常温，贮存方式（阴凉、干燥处，符合卫生要求的仓库，保质期 1 年），基本符合。接收准则或用途说明：GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂、GB/T12670 中华人民共和国国家标准 PP 树脂；

PP 树脂特性描述——产地（具有资质的合格供方提供）、物理特性：色泽正常、无异臭、不洁物等；生物特性：无；化学特性正己烷提取物 $\leq 2\%$ ，生产方式（通过加成聚合、缩合聚合、微生物发酵聚合等聚合反应合成）、交付方式（由供方按要求外包防护后直接送至工厂）、过敏原（否）等，常温，贮存方式（常温，阴凉、干燥处，符合卫生要求的仓库，符合各自产品的保质期限），基本符合。接收准则或用途说明：GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂、GB/T 11115 中华人民共和国国家标准 PE 树脂；

辅助材料：色母；

抽查 PET 树脂特性描述，控制方式基本相同。

——对终产品（PP 托盒/PET 托盒/PVC 托盒）托合特性进行了描述，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：PP 托盒：化学特性物理特性：不得有异嗅；色泽正常；不能有裂缝口及填装缺陷；表面无油污、尘土、霉变及其他异物；表面平整、洁净、质地均匀、无划痕、无皱褶、无玻璃、无破裂、无穿孔；不能有明显的异物、起泡、模型缺陷、毛刺、膨胀及其他缺陷；边缘光滑、规整；放置稳定、生物特性：无；化学特性：迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等管官性的劣变总迁移量（10%乙醇，20℃，10d） $\leq 10\text{mg/dm}^2$ 、高锰酸钾消耗量（水，60℃，2h） $\leq 10\text{mg/kg}$ 重金属（以 Pb 计）【4%乙酸（体积分数），60℃，2h】 $\leq 1\text{mg/kg}$ 、



己烯迁移量 (10%乙醇, 20°C, 10d) $\leq 1\text{mg/kg}$; 包装类型: 内包: PE 袋; 外包: 纸箱;

终产品执行 Q/CHF 01-2021; 检验依据: GB/T18006.1-2009、QB/T2460-1999、GB4806.7-2016, 基本充分。

另抽查 PET 托盒控制方式基本相同。

预期用途主要为一般消费者, 直接使用提供使用。

主要的使用方式为打开包装后即可使用, 产品保质期常温下保存。对过敏者现场通过沟通、告知方式进行控制, 基本符合。

提供了工艺流程并对其进行了描述, 本次认证覆盖的食品用塑料包装容器工具 (食品接触用特定工具及塑料件) 的生产工艺流程主要如下:

(PP/PET): 原料验收 (CCP) $\rightarrow$ (PP 混料) $\rightarrow$ 熔融挤出 $\rightarrow$ 冷却 $\rightarrow$ 裁切 (收卷) $\rightarrow$ 片材 $\rightarrow$ 吸塑 (CCP) $\rightarrow$ 冷却 $\rightarrow$ 裁切 $\rightarrow$ 检验 $\rightarrow$ 包装 $\rightarrow$ 入库发货;

(PVC): 片材 $\rightarrow$ 吸塑 (CCP) $\rightarrow$ 冷却 $\rightarrow$ 裁切 $\rightarrow$ 检验 $\rightarrow$ 包装 $\rightarrow$ 入库发货

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: 2022.10.25, 确认人: 刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福。确认结论: 基本符合。

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》, 具体包括了原料验收、原料储存、熔融挤出、冷却裁切收卷、吸塑、冷却裁切、检验等过程。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。



控制点示例	接收准则名称/可接受限值	依据来源
原辅材料	按相关的标准执行 PP 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂 GB/T12670 中华人民共和国国家标准 PP 树脂 PE 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂 GB/T 11115 中华人民共和国国家标准 PE 树脂 PET 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂 GB/T17931 中华人民共和国国家标准 瓶用 PET 树脂 PVC 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂： GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 GB/T15267 食品包装用聚氯乙烯硬片、膜 色母： GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品	☒ 法律、法规 ☒ 客户要求 ☒ 预期用途
接触面	洁净	☒ 法律、法规 ☒ 客户要求 ☒ 预期用途
终产品	产品执行 Q/CHF 01-2021; 检验依据：GB/T18006.1-2009、QB/T2460-1999、GB4806.7-2016。	☒ 法律、法规 ☒ 客户要求 ☒ 预期用途

抽查 CCP1 原料验收过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（微生物）、物理危害（黑点等——非显著危害），化学危害（化学：超标 PP：正己烷提取物、PET：乙醛含量、PVC：邻苯二甲酸酯——显著危害），确定的控制措施为从合格供应商处采购原料、每批原料入厂验收、各原料的符合性声、每年外检一次告，通过 CCP 点方式控制，基本合理，另抽原料储存、熔融挤出、冷却裁切收卷、吸塑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：2022.12.30 确认人员：食品安全小组成员

“HACCP 计划验证记录” 验证时间：2022.12.30，验证人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福

“GHP 验证记录表” 验证时间：2022.12.30，验证人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福确认、验证活等活动



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,具体见供销部审核记录。

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

经过对食品用塑料包装容器工具(食品接触用特定工具及塑料件)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。

CCP1: 原料验收

关键限值: 正己烷提取物 $\leq 2\%$

乙醛含量 $\leq 0.1\mu\text{g/g}$

邻苯二甲酸酯含量 $\leq 3\text{mg/kg}$

CCP2: 吸塑 关键限值:

低温成型温度: PET、PP、PVC: 80°C - 180°C 加热时间: 3-10S 成型时间: 3-10S 冷却时间: 3-10S

高温成型温度: PET、PP、PVC: 300°C - 500°C 加热时间: 2-5S 成型时间: 2-5S 冷却时间: 2-5S

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。

查塑料包装材料(食品用一次塑料托盒)的实现流程及过程的控制情况:

整体过程一般为: 公司一般提前与顾客订单(框架合同),再下单批次采购订单,生产部姚经理根据确认好的订单,确定后交采购人员采购、质检部人员负责验收并做好验收记录,生产部负责按照要求进行片区生产计划及吸塑订单,计划处理、成品放行、成品出货等工作,物流车队负责装车配送,根据客户所在地进行配送,



过程的管控见物流分货管控审核记录, 提供《进货车辆卫生检查记录》, 时间: 2022.11.4~2023.06.20, 车辆卫生良好, 符合要求。目前生产计划片材生产和吸塑生产, 加工过程等主要通过现场管控方式进行, 具体的管控情况如下:

抽查:

2023年05月22日(《片材生产计划》), 每批次确定片材, 抽查 2023-05-22, 品种: 01) PET, 规格: 755*0.76mm, 5000kg, 2. PET 765*0.87mm, 5000kg; 规格: 765*0.87mm 数量 5000kg, 配方主要体现在《(片材) 生产计划单》;

抽查 2023年06月26日(吸塑订单), 每批次确定订单, 抽查 2023-06-26, 品处 6.25, 客户名称: 黑龙江大庄园 名称: 500g 连体新克重 数量 4万 用料 PE 615*0.4; 750g 直角 数量 3万 用量 3万 彤量 PET 710*0.4-0.46

提供了 2023年05月28日《片材生产记录表》, 显示类别: PET 产品规格: 670*25.5 计划数呈: 6000, 成品 1993 PET 2043 成品率 97%, 产品规格: 735*237 计划数量 120 成品 146 PET196 成品率 74%、

抽供了 PET 挤出机温度参数记录。片材规格: 755*0.76 日期: 2023年05月21日

1 区螺杆 设定值 275 螺杆电流 167

2 区螺杆 设定值 275 熔体泵电流 8.1

3. 区螺杆 设值 275 熔体运作 91

提供有(主机) 工日报表 日期: 2023.05.31,

产品名称: 新产品, 原料厂家: 慧丰, 用料规格: 590*0.25PE 用量数晨 538kg 生产版数 5867 版;

产品名称: 小羊肉托, 原料厂家: 慧丰, 用料规格 600*0.45pp, 用量规格: 500kg 1604 版

抽查 (片材) 过程检验记录表 (PP) 记录人: 品青春 规格、标准厚度 ($\pm 0.01\text{mm}$)、实测厚度 $\pm 2\text{mm}$ 、重要 $\pm 1\text{kg}$ 片材表面光滑平整, 无气泡, 斑点 缺陷数 ≤ 5 ; 实际记录: 规格: 660*0.28、0.28mm、标准宽度符合 重量 符合;



抽查 (片材) 过程检验记录表 (PET) 记录人: 品青春 规格、标准厚度 ($\pm 0.01\text{mm}$)、实测厚度 $\pm 2\text{mm}$ 、重要 $\pm 1\text{kg}$ 片材表面光滑平整, 无气泡, 斑点 缺陷数 ≤ 5 ; 实际记录: 规格: 580×0.42 , 颜色透明 标准厚度 0.42 标准宽度 580 符合;

抽查 (成型) 过程检验记录

日期: 2023.07.02 机台 : G 产品名称: PET3315 时间: 9:02 操作工: 路永恒 检查项目: 产品是否与加工单一臻、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破等 判断: 合格;

2023.07.02 机台: 产品名称: 110g 托盒时间: 13:29 操作工: 张艳玲 检查项目

日期: 2023.07.02 机台 : G 产品名称: PET3315 时间: 9:02 操作工: 路永恒 检查项目: 产品是否与加工单一臻、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破等 判断合格;

CCP2《关键工序记录》吸塑, 提供了 2023 年 6 月 20 日《关键工序记录表》(CCP2 点), 记录了规格、、材质、实际参数 (温度、加热时间、成型时间、冷却时间) , 规格型号: 44PJER3291 材质 PET 温度: 315 加热时间: 4S, 成型时间: 2S, 冷却时间: 3S 操作人: 郭金广; 2023.06.25 规格: 儿童面 材质: PP, 温度: 320 加热 3S 成型时间 3S 冷却时漳 2S, 许景岗, 检查人: 姚瑞林; 2023.06.27 规格大麻托 材质 PVC 温度 320 温度 320 加热时间 2S 成型时间 3S 冷却时间 2S, 操作人员 郭金广 检查人员: 姚瑞林;

2023.07.05 现场在查看吸塑车间, 正在制作 PET 托盒吸塑成形, 查看吸塑设上炉温度: 312°C , 3S, 符合 CL 值要求。另抽查 2023.03.21、2023.06.24、2023.07.01.2023.07.04 等 10 批次 CCP2 关键工序记录, 符合工艺要求。

查看现场

公司注册地址: 河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内, 经营所在的场所为河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内, 周边未发现污染企业, 公司占地面积地 6666 余平米, 加工区域与办公区域分开; 其中生产加工车间 3 个 (片材挤车间、吸塑成型车间 (半自动、全自动) , 库房 3 个, 检测室 1 个, 基本满足塑料包装材料 (食品用一次塑料托盒) 生产需要;

现场设置有一次更衣室、有风淋室, 烹饪加工用设备主要为: PET 片材生产线、PP/PE/PS 片材生产线、全自



动真空成型机、精密四柱双面裁切机、精密四柱裁切机、精密液压四柱裁切机等，基本满足塑料包装材料（食品用一次塑料托盒）生产。现场观察平面图基本未发生变化。

现场查看，区域划分基本合理；配备有更衣室，上班后员工进行更衣、洗手消毒，现场观察及测试均运行良好，**生产车间地板已缺失，缓冲间有一支紫外线灯无法正常启用，已开不符合项整改；**

PP、PET、PVC 托盒主要以 PP 树脂、PE 树脂、PET 树脂、PVC 树脂等为原料，原材料分区贮存并加贴有标签等信息；

现场在查看吸塑车间，正在制作 PET 托盒吸塑成形，查看吸塑设定温度：312℃，3S，符合 CL 值要求。

现场分餐人员戴有头套、口罩、穿有工服，人员进入生产车间先洗手消毒进行操作，车间的工器具、设备、工作台、车间地面清洗消毒主要是 75%酒精。

现场询问操作人员吴红梅，基本清楚本部门中 CCP 点的设置情况。对 CCP 点的监控参数基本清楚。

因产品生产加工的特点，成品检验放行主要通过感官管理及尺寸、重量抽样检测为主，提供有《完成品检验记录》查：时间 2023.06.30 产品：名称：44PET307919 包装工序：A7 包装数量 3+450 件 抽检数量：1 件，标识：符合，实际尺寸：338*240，吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、其他异物（碎屑、毛发、夹条、杂物），判定：合格；

查时间：2023.03.21 产品名称：宗旺底 包装工序 A38 包装数量：13 抽检数量 1 件标识：符合，吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、其他异物（碎屑、毛发、夹条、杂物），判定：合格；实际尺寸 305*17.5*44

产品名称：44PET3066CD 包装工序 A95 包装数量 30 抽检数量 3 标准尺寸 338*238 实标尺寸：337*239，吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、其他异物（碎屑、毛发、夹条、杂物），判定：合格；

生产车间主要通过现场的抽查和巡视，早上先到现场进行监督检查，定期组织生产部经理负责人等进行汇报和检查。有发现问题的现场直接纠正。询问生产部负责人王主管，目前没有发生涉及食品安全的问题。

虫害防治主要采用物理方法实施灭虫灭鼠。虫害用塑料帘、纱窗、风幕等，再用灭蝇灯消灭进入的害虫，车间主要使用诱捕式灭蝇灯，同时在车间主要区域布置有防鼠驱鼠设施，现场抽查诱捕情况，良好。

生产车间原料、半成品、成品堆放整齐，做到离地摆放，工器具整洁；仓库物品摆放整齐。每天进货每天加工使用，查看成品仓库，有少量库存，已封箱标识有成品合格证，符合要求；片材生产车间原料色母与其他货品混放，未有标识，现场沟通整改；

原料、片材、吸塑成形、半成品按照流水线作业，基本满足不交叉。物品摆放基本规范、有序；

生产车间员工按照要求要求生产作业；穿戴符合规范要求；

车间员工穿戴整齐，带有口罩、戴手套、穿着工服，符合要求。

现场各类记录基本符合规范要求。

现场主要涉及的化学品主要为各类清洗剂、消毒剂，有基本的标识。管控基本充分。

晚班审核时间：2023.07.06 18:30~20:30

现场查看正在生产 PET 托盒，商品名称：750g 盒，材质规格：710*0.45 重量：272、273 等，成品在装盒，

贴有合格证标识，检验员：A5E-16。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

组织制定了《确认验证程序》，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，质检部主要负责加工过程及产品的安全性验证其他验证见相关部门审核记录。

提供了 PP\PEE\PVC 第三方检测报告，控制方式基本符合，见收集材料。



产品执行标准：Q/CHF 01-2021《食品用一次塑料托盒》-

提供有第三方检测报告：

产品名称：PP 托盒

报告编号：GH202300674

检测项目：尺寸偏差、漏水性、耐温性能、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、1-己烯迁移量等项；

报告日期：2023.3.13

结论：符合要求。

检测单位：河北省产品质量监督检验研究院（国家环保产品质量检验检测中心）

产品名称：PET 托盒

报告编号：GH202300673

检测项目：尺寸偏差、跌落性能、漏水性、耐温性能、锑迁移量、乙二醇迁移量等；

报告日期：2023.3.13

结论：符合要求。

检测单位：河北省产品质量监督检验研究院（国家环保产品质量检验检测中心）

产品执行标准：DB13/T 2472-2017《一次性食品包装用塑料工具通用技术要求》

产品名称：PVC 托盒

报告编号：GH202302145

检测项目：尺寸偏差、跌落性能、漏水性、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、氯就烯含量、1-二氯乙烷含量等；

报告日期：2023.5.24

结论：符合要求。

检测单位：河北省产品质量监督检验研究院（国家环保产品质量检验检测中心）



生产用水主要用于吸塑设备冷却用水，提供水质检验报告，报告编号：HBQH-GW(B)20230260，检测机构：河北清泓检测技术有限公司，检测指标：菌落总数、大肠埃希氏菌、铅、汞、铝、氯化物等30项指标 检测结合：合格，检测日期：2023-04-27；

提供了 2022.12.30 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：左志福，日期：2022.12.30。

13) 文件管理情况

公司形成了文件化的《质量和 HACCP 管理手册》、《程序文件》、《GHP 良好卫生规范》、《HACCP 计划》、《作业指导书》以及所要求的记录。

公司策划编制的《程序文件》、《GHP 良好卫生规范》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质量和 HACCP 管理体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：质量和 HACCP 管理手册（HF/QA-2022）。

二级文件：公司编制了 52 份程序文件，1 份良好卫生规范，1 份 HACCP 计划，基本包括了质量和 HACCP 管理体系标准要求的程序。

三层次文件：《作业指导书》。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理左志福批准。2022-11-01 对体系文件进行发布实施；

《文件控制清单》，包括质量和 HACCP 管理手册、程序文件、良好卫生规范、HACCP 计划等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本修订状态等，编制：刘东妍，日期：2022-11-06，基本符合要求。

查《文件发放/回收记录表》，表内写明了文件名称-编号-版次、发放范围和记录（部门、签收、日期）、回收记录（签回、日期）等。抽分发部门：生产部，接收人：姚瑞林，日期：2022-11-01，



文件名称：质量和 HACCP 管理手册-HF/QA-2022 A/0；程序文件汇编-HF/QB；良好卫生规范 (GHP) -HF/GHP-2022 A/0；HACCP 计划-HF/HACCP-2022 A/0 等。基本符合。

查外来文件管理情况：

提供了《标准清单》和《法律法规清单》，记录了标准分类、标准名称、标准号等信息。识别适用的法律法规包括：食品召回管理办法、食品安全法、食品生产许可管理办法，适用的国家标准包括：《GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》、《GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、《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》等。均在有效期内。

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《质量和 HACCP 体系记录清单》，共 132 份记录，清单内写明：记录名称、编号、保存期限等。抽《合格供方评价表》、《培训记录》、《内审检查表》、《不合格品评审处置单》4 份记录，记录均有编写。记录由分别由供销部、办公室保存；

查《成型过程检查记录》、《片材完成品检验记录表》，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 2023 年 3 月 10 日实施了内部审核，内审记录有内部审核计划、首次会议签到表、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。

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 2023 年 3 月 20 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:通过前段时间的运行证明,公司实施的质量和 HACCP 管理体系具有持续适宜性、充分性和有效性,适用公司的实际情况,基本符合 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系 认证要求 (V1.0)》标准的要求。

管理评审的管理基本符合标准要求。提出了改进建议项:改进计划:1.办公室负责招聘或内部培训体系专员;2.由办公室负责联系认证机构或咨询机构,对公司相关人员(如内审员)进行培训,提高相关人员对 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》标准、《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系 认证要求 (V1.0)》标准的理解,提升内审员的内审能力;3.由总经理牵头,供销部具体组织修订现有的顾客满意度评价方法和机制。改进计划的实施正在持续进行中。

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:

公司制定有《不合格品和产品召回控制程序》、《纠正和纠正措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方,审核周期内未发生采购原料不合格情况。

公司制定有《不符合控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方,审核周期内未发生采购原料不合格情况。

生产过程在生产加工过程中技术比较稳定,未发生不合格情况,对于常规生产过程中会有不合格产品等,做废品回收处理;对于托盒成品在生产过程及包装过程中会有发现次品等情况,提供《不合格品评审处置单》 时间:2023.03.06,不合格品发生现象:449ET3129 产品单支有模痕,不合格品分析:产品生产过程中辅助上模偏移,改善对策:该产品辅助上模重新定位。实施情况:已纠正。

审核周期内成品外检均未发现有不合格现象。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:



公司在《质量和 HACCP 管理手册》第 12 条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正措施控制程序》。

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质量和 HACCP 体系的有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

——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：

投诉的处理主要由供销部负责，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）：

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：砝码、电子天平、游标卡尺、钢卷尺，外径千分尺基本满足产品检测需要。

，提供了压力表 1（型号：0~1.6）MPa 的校定报告编号：YL012302643，检定时间为 2023 年 03 月 23 日，有效期至 2023 年 09 月 22 日；压力表 2（型号：0~1.6）MPa 的检定报告编号：YL012302652，检定时间为 2023 年 03 月 23 日，外径千分尺 型号（0~25）mm，校准证书：23042700092，有效期至 2023 年 04 月 27 日；钢直尺：型号规格：500mm，校准证书编号：2304270009 号，校准日期：2023.04.27，电子秤（T200），校准证书编号：23042700098，检验时间为 2023.04.27，具体计量校准检证书详见 E 审核证据文件。

公司涉及特种设备分别：叉车、安全阀，提供特种设备检定报告，具体如下：



特种设备：叉车 1 产品编号：020306H0077 设备代码： 511010596202272114 报告编号：冀特 NCJJ1720226388；叉车 2 产品编号：G5AHQ7101 设备代码：511010002201899961 报告编号：冀特 NCDJ17202214653；使用登记证编号：车 11 冀 I01689(21)；叉车 3 产品编号：020301X7090 设备代码：511010353201812212 报告编号：冀特冀特 NCDJ17202214652；使用登记证编号：车 11 冀 I01690(21)；提供有叉车工证)

储气罐 安全阀：01)

型 号：A27T-16 报告编号：冀特 AFJY17202300008 校验日期：2023.01.05

型 号：A27W-10T 报告编号：冀特 AFJY17202300009 校验日期：2023.01.05

型 号：A27T-10T 报告编号：冀特 AFJY17202300010 校验日期：2023.01.05

型 号：A27T-10T 报告编号：冀特 AFJY17202300011 校验日期：2023.01.05

型 号：A27T-10T 报告编号：冀特 AFJY17202300012 校验日期：2023.01.05

型 号：A27T-10T 报告编号：冀特 AFJY17202300013 校验日期：2023.01.05

2) 人员及能力、意识：

查从事质量和食品安全工作人员能力管理情况：

——提供《各部门岗位职责》，覆盖到公司高层管理人员、各岗位；

——提供《岗位人员能力评价》，抽总经理（HACCP 小组组长）左志福：学历：大专（要求：高中以上学历水平）、工作经验：15 年（要求：管理类相关知识，食品安全类培训），基本符合，另抽查生产部主任姚瑞林：学历：大专（高中以上学历水平）、工作经验：5 年（管理类相关能力，食品安全类培训），控制方式基本相同。

部门负责人刘东妍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，包含了生产部、供销部、质检部、办公室等岗位人员，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 HACCP 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《2022-2023 培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对 GB/T19001-2016、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、顾客和官方投诉、不合格品处理、内审员培训等方面，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	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2022-11-06~07	GB/T19001-2016、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 认证要求（V1.0）》标准培训	管理人员及 HACCP 小组成员/4 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2022-12-21	卫生清洁计划、清洁规范培训	相关责任人生产一线员工/17 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2023-02-10	进货检验、过程检验、成品检验标准及作业规范	质检员及车间检验人员/5 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效
2023-02-25	内审知识培训	内审员/4 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☒ 有效 ☐ 不足 ☐ 基本有效

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及内审员等岗位，涉及特种作业人员叉车工、低压电工。

其中内审员经培训合格后上岗，基本符合；抽查特种作业人员证书如下：

证书名称	姓名	资格证书编号	有效期期限	结论
特种作业操作证—低压电工	姚瑞林	T130921198402252216	2027-04-13	☒ 有效 ☐ 过期
特种设备作业人员证—叉车工	谭闻仲	130903200012082319	——	☒ 有效 ☐ 过期
特种设备作业人员证—叉车工	吕青春	130921197611030017	——	☒ 有效 ☐ 过期
特种设备作业人员证—叉车工	毕宁宁	130921198906024831	——	☒ 有效 ☐ 过期

查健康证管理情况：

公司在《良好卫生规范》人员管理中规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康合格证



明及培训合格后方可上岗工作，基本符合标准要求。

提供了健康证，随机抽取：

人员类型	姓名	健康证编号	有效期期限	结论
办公室主任	刘东妍	03171923008060	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
生产部主任	姚瑞林	03171923008051	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
车间主任	白雪岭	03171923008045	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
仓管员	高明静	03171923008053	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
片材工人	穆玉松	03171923008052	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
吸塑工人	张学洪	03171923008058	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
质检部	吕青春	03171923008022	2024 年 4 月 26 日	☒ 有效 ☐ 过期
总 经 理 兼 HACCP 小组长	左志福	03171923013311	2024 年 7 月 7 日	☒ 有效 ☐ 过期
质检部/供销部主任	牛培玉	03171923013310	2024 年 7 月 7 日	☒ 有效 ☐ 过期

基本符合标准要求。

3) 信息沟通：

公司在《质量和 HACCP 管理手册》8.4 条款进行了规定；

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、关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。

办公室内部沟通情况如：

如：2023-03-13 沟通内容：内审不符合项培训的实施，沟通对象：各部门相关人员，沟通方式：会议，责任部门：各部门，回应情况：按照会议沟通内容开展

查内部报告管理情况：

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，员工也比较认同企业文化，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质量和



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；并在 2023 年 1 月 5 日进行了“员工疑虑报告及处理要求”的相关培训。

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。

外部沟通情况见领导层审核记录。

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理：

查外来文件管理情况：

提供了《标准清单》和《法律法规清单》，记录了标准分类、标准名称、标准号等信息。识别适用的法律法规包括：食品召回管理办法、食品安全法、食品生产许可管理办法，适用的国家标准包括：《GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》、《GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、《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》等。均在有效期内。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 资质范围内的食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的生产；

H: 位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内沧州慧丰科技有限公司生产车间食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）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, (沧州慧丰科技有限公司) 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 杨勇(专家)

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。