

项目编号：30679-2023-FH

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：天津市京钊铭包装制品有限公司

审核体系：☐质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☒食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）：张 丽

审核组员（签字）：黄童彤 柯林平

报 告 日 期：2023 年 11 月 30 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

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 张丽

组 员： 黄童彤 柯林平





家标准 食品接触材料及其制品用塑料树脂》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB31603-2015《食品安全国家标准 食品接触材料及其制品生产通用卫生规范》、GB31604-2015《食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则》、GB/T23887-2009《食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》等。

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11月29日 上午至2023年11月30日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年6月1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）：

F：位于天津市宁河区经济开发区二经路33号天津市京钊铭包装制品有限公司资质范围的食品用塑料包装容器的生产

H：位于天津市宁河区经济开发区二经路33号天津市京钊铭包装制品有限公司资质范围的食品用塑料包装容器的生产

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：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

办公地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

经营地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2023-11-28 8:00:00 上午至 2023-11-28 12:00:00 上午 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

危害控制、预备步骤、危害分析与制定控制措施、HACCP 计划的确认、HACCP 体系验证、CCP 的监控、HACCP 体系验证等。

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（3）项，涉及部门/条款：综合部 H3.5、F8.2.4，生产部 H3.3、4.5、F8.2.4、8.8.1；

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 12 月 30 日前提提交审核组长。



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 11 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，HACCP 体系验证、OPRP 危害控制、HACCP 体系验证等。

3) 本次审核发现的正面信息：

企业多次组织人员进行专业知识培训，员工素质得到提高；体系实施后更加重视现场食品安全控制和管理工作。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2017 年 3 月 10 日 体系实施时间：2023 年 6 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

1) 企业营业执照：

统一社会信用代码：91120221MA05NLUY3N

注册资本：501 万元

营业期限：2017 年 3 月 10 日至 2047 年 3 月 9 日

经营范围：许可项目：食品用塑料包装容器工具制品生产。（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，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）一般项目：塑料包装箱及容器制造；汽车装饰用品销售；竹制品销售；橡胶制品销售；日用玻璃制品销售；机械零件、零部件销售；机械电气设备销售；电气设备销售；办公用品销售；互联网销售（除销售需要许可的商品）；智能无人飞行器销售；日用品销售；货物进出口；技术进出口；进出口代理；食品、酒、饮料及茶生产专用设备制造；卫生用品和一次性使用医疗用品销售；医用包装材料制造；纸制品销售；塑料制品销售；计算机软硬件及辅助设备零售；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

发证日期：2023 年 11 月 24 日

登记机关：天津市宁河区市场监督管理局

2) 食品生产许可证

许可证编号：（津）XK16-204-21002

发证时间：2019 年 7 月 23 日



有效期至：2024 年 7 月 22 日

发证机构：天津市市场监督管理委员会

食品生产类别：食品用塑料包装容器工具等制品..... 明细为：塑料一次性餐饮具.....

现场核实以上证件真实有效，且经营范围及许可范围包含体系认证范围。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：36 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

白班：早 8：00～晚 8：00 夜班：晚 8：00～早 8：00

4) 范围内产品/服务及流程：

原料验收 OPRP1→原料领用→配料→挤出→成型→裁切检验→消毒 PRP→包装 OPRP2→装箱→入库→发货、交付

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

■符合 □基本符合 □不符合

2023 年6 月，企业按ISO 22000:2018和危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准进行策划、建立了食品安全和HACCP体系，形成文件包括：手册、程序文件、作业指导书、危害控制计划、食品防护计划、良好卫生规范等，与负责人胡国明沟通，以上有加以实施、保持、更新和持续改进，并确保其有效性。

总经理负责制定、实施和保持食品安全方针，如下：

产品安全健康、供货及时有序、遵守法律法规、确保食品安全

以上方针：适应企业的宗旨和环境；为制定和评审食品安全目标提供框架；包含满足法律法规要求和顾客要求相关的食品安全承诺；包括持续改进的承诺；确保满足食品安全相关的能力需求；在持续适宜性方面得到评审，评审时间：2023 年 7月 10 日

以上食品安全方针在企业各级人员内进行沟通、理解和应用。

相关方亦可获得以上食品安全方针。

管理评审会议于2023年10月20日由总经理主持，会议上对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。

企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，2023年6月至11月份考核如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	食品安全事故发生率为 0	实际发生情况	0	完成	合格
	产品安全100%符合相关法规、标准的要求	法规、标准的符合项目/总项目数×100%	100%	达标	合格
	稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务，顾客满意率达到 95% 以上	根据加权法分析，包括：投诉、召回、安全事故发生等情况，以及结合满意度调查表结果得到最终满意率分析报告结果	97%	达标	合格
销售部	客户问题100%得到解决；	解决数量/需要解决的问题数量×100%	100%	达标	合格
	交货及时率达到100%；	交付及时完成数/总数×100%	100%	达标	合格
	货物货位标识率95%以上；	标识数/应标识总数×100%	100%	达标	合格



	稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务，顾客满意率达到 95% 以上	根据加权法分析，包括：投诉、召回、安全事故发生等情况，以及结合满意度调查表结果得到最终满意率分析报告结果	97%	达标	合格
综合部	人员岗前培训合格率 100%	培训合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	文件受控率 100%	文件受控数/总数×100%	100%	达标	合格
	合格供方评价率100%；	评价数/总数×100%	100%	达标	合格
	采购到货及时率100%；	到货及时数/总数×100%	100%	达标	合格
生产部 (试验室)	出厂产品交货抽检合格率达到 100%；	合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	监视测量设备校检率100%；	校检数/总数×100%	100%	达标	合格
	食品安全事故发生率为 0	实际发生情况	0	完成	合格
	产品安全100%符合相关法规、标准的要求	法规、标准的符合项目/总项目数×100%	100%	达标	合格
生产部	食品安全事故发生率为 0	实际发生情况	0	完成	合格
	产品安全100%符合相关法规、标准的要求	法规、标准的符合项目/总项目数×100%	100%	达标	合格
	稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务，顾客满意率达到 95% 以上	根据加权法分析，包括：投诉、召回、安全事故发生等情况，以及结合满意度调查表结果得到最终满意率分析报告结果	97%	达标	合格
	车间卫生指标合格率100%	合格数/总数×100%	100%	达标	合格

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

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

1.1 总要求/F 理解组织及其环境、食品安全管理体系：2023 年 6 月，企业按 ISO 22000:2018 和危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准进行策划、建立了食品安全和 HACCP 体系，形成文件包括：手册、程序文件、作业指导书、危害控制计划、食品防护计划、良好卫生规范等，与负责人胡国明沟通，以上有加以实施、保持、更新和持续改进，并确保其有效性。按照标准进行了策划、实施、检查和改进食品安全和 HACCP 体系的过程，提供了所需的资源，如人力、物力、财力和知识、标准、规范、配方等；企业经营规模为年产 35000 万个食品用塑料包装容器生产项目，体系覆盖人数为 36 人，提供了社保，与现场所见一致。 白班和夜班作业.....

1.2 文件要求/F 成文信息：手册：编制和保持手册（文件编号：JZM-SC-2023 版本：A/1）2023 年 6 月 1 日发布，2023 年 6 月 1 日实施，内容包括：食品安全和 HACCP 体系的范围，包括所覆盖产品或产品类别；操作步骤和场所；程序文件或对其的引用，食品安全和 HACCP 体系过程及其相互作用的表述。

公司编制了 30 份程序文件，1 份良好卫生规范 JZM-GF-2023A/0.....

2.1 管理承诺/F 领导作用与承诺：总经理胡国明通过以下活动，提供建立和实施食品安全和 HACCP 体系所作承诺的证据，通过以下活动来证实其对管理体系的领导作用和承诺：

对食品安全和 HACCP 体系的有效性负责；将满足顾客和法律法规对食品安全要求的重要性传达到企业的各级人员；确保制定的食品安全方针和目标与企业的战略方向一致并与公司环境相适应；确保将食品安全和 HACCP 体系的要求整合到企业的运营管理之中，体系要求融入公司的业务过程；确保企业食品安全文化的推行；进行管理评审；确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；确保资源的获得；沟通有效的食品安全和 HACCP 体系要求的重要性，适用的法律和法规要求以及双方同意的与食品安全有关



的顾客要求；确保食品安全和 HACCP 体系得到评价和保持，以实现其预期结果；指导和支持全员为食品安全和 HACCP 体系的有效性作出贡献；确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；推动持续改进；支持其他相关管理者在其职责范围内发挥领导作用。

经与胡国明总经理交流，能够通过以上活动实现其作用和承诺，并逐渐完善管理机制。

2.2 合规义务：有识别法律法规要求、顾客要求及与 HACCP 体系有关的相关方的需求和期望，并从中识别确定其合规义务。

现场见企业保留确定的合规义务的文件有：营业执照、生产许可证、销售合同、执行标准、法律法规一览表、检验报告等。

记录有“合规义务评审报告”，评审结论为满足要求.....

2.3 食品安全文化：总经理表示非常重视公司的食品安全文化建设，倡导为员工提供一个和谐、激励、有活力的工作环境氛围，通过培训、员工大会、考核等方式让员工知晓公司的食品安全文化，形成较好的食品安全意识。

在企业经营过程中传播和有效的沟通企业价值观、企业各项政策要求、企业发展方向，确保各级员工积极参与公司的食品安全文化建设，让员工感受到以企为家，同时通过：会议、意见箱、培训、团建、不定期交谈等方式及时获取员工的反馈信息。

2.4 食品安全方针、目标：总经理负责制定、实施和保持食品安全方针，如下：

产品安全健康、供货及时有序、遵守法律法规、确保食品安全

总经理在企业的相关职能和层次上为食品安全和 HACCP 体系制定食品安全目标，如下：

- 1) 食品安全事故发生率为 0；
 - 2) 产品安全 100%符合相关法规、标准的要求；
 - 3) 稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务，顾客满意率达到 95%以上；
- 截止目前，方针和目标均未发生变更。

2.5 职责、权限与沟通：总经理规定了企业内各部门在食品安全和 HACCP 体系中所承担的职责和权限，确保相关岗位的职责和权限进行分配、沟通和理解。

食品安全和 HACCP 体系组织架构图为：总经理、食品安全小组组长、食品安全小组、生产部（含试验室）、综合部、销售部。

手册中规定了各部门、岗位人员职责、权限。查阅管理手册，在手册中编制了“组织机构图”，界定了部门之间的隶属关系，同时提供了“职能分配表”，反映了各部门承担的主要职能和相关职能。

查是针对食品安全总监（杨静）、食品安全员（刘巧容）岗位制定了职责权限和岗位任职要求，通过文件、会议、培训等方式将职责、权限传达到企业内部。现场询问公司管理层，能够明确其岗位职责和权限，顺利开展工作符合文件规定。

总经理任命了 HACCP 小组组长：杨静，并确认其职责权限，同时：确保建立、实施、保持和更新食品安全和 HACCP 体系；带领 HACCP 小组工作；确保 HACCP 小组成员能够胜任，必要时，组织 HACCP 小组成员的相关培训和能力提升活动；掌握食品安全和 HACCP 体系的有效性和适宜性；向总经理报告食品安全和 HACCP 体系的有效性和适宜性。

3.1 前提计划/总则：与负责人沟通，企业有建立、实施、监视、验证、保持并在必要时更新或改进前



提计划，以持续满足食品安全和 HACCP 体系所需的卫生条件。企业的前提计划经批准并保留记录。

查见企业依据《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》标准编制了《良好卫生规范》
编号：JZM-GF-2023 版本/修改状态：A/0 编制：食品安全小组 审批：胡国明

实施、监视、验证、保持情况详见后续条款的审核记录。

食品安全小组将 GB/T 23887-2009 食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范作为企业的良好卫生规范，规定了厂房和设施；设备维护保养及清洁消毒；人员卫生管理；采购质量控制；化学物品管理；虫害控制；仓库管理等方面要求并指定了一些列制度及相关记录。

体系实施后，暂未进行更新和改进。

3.2 人力资源：在管理手册 7.2 中对人员的任职要求、能力等方面进行了规定，基本符合要求。提供有《岗位任职资格要求》，规定相关工作岗位的能力要求及相关工作接口。基本符合要求。

提供有《职工任职资格鉴定表》，对各部门负责人、关键岗位人员等从工作能力、管理能力、工作经历、学历、培训经历、食品质量安全意识等方面对任职资格进行了规定。

抽查综合部经理周岩、销售部经理梁金平、生产部经理刘巧容等资格鉴定，基本符合要求。

3.3 良好卫生规范：与胡国明沟通，企业按照识别的适用法律法规、标准、操作规范和指南要求，建立、实施、保持和更新良好卫生规范，以预防和（或）减少产品中的、生产经营过程及产品所处环境中的污染。

企业保留有《良好卫生规范》编号：JZM-GF-2023 版本/修改状态：A/0，企业按策划的时间间隔对良好卫生规范、程序进行评审，当产品、流程和其他与业务相关的活动发生变更时实施评审。

目前未发生变更。查到初使评审记录，时间：2023 年 6 月 1 日

企业对良好卫生规范的运行实施监视和测量。

企业基于风险分析，建立了环境监测计划，以减少食品污染的风险。

策划了关于场所及周边环境：

一、厂区环境

厂区与有毒有害源保持一定的安全距离。厂区内环境应整洁、卫生，生产区的空气、水质、场地符合生产要求。企业的生产、行政、生活和辅助区的总体布局应合理，无互相妨碍现象。

二、厂房和设施

厂房要求：厂房面积与生产能力相适应，有足够的空间和场地放置设备、物料和产品，并满足操作和安全生产需要。按生产工艺流程及需求进行合理布局。生产车间墙壁、地面、天花板表面平整光滑，并能耐受清理和消毒，可以起到减少灰尘积聚和便于清洁作用。同一生产车间内以及相邻生产车间之间的生产操作不会相互妨碍。不同卫生要求的产品没有在同一生产车间内生产。生产车间内设备与设备间、设备与墙壁间，有适当的空间，便于操作。生产车间建立人员通道和物流通道，物流通道与生产区隔离，且具备与生产相适应的隔离区。

设施要求：具备与生产能力相适应的卫生、通风、搬运、输送等设施，并维护完好。在生产车间设置消毒、防尘、防虫、防鸟、防鼠等设施。为厂房配置足够的照明设施，对照明度有特殊要求的生产区域设置局部照明。厂房有应急照明设施。对温度、湿度有要求的生产车间配置温湿度调节设施。在车间入口处设缓冲区，采取缓冲措施，并装备除尘、消毒设施，定期消毒。在生产车间入口处设置更衣室。更衣室大



小与生产人员数量相适应，并配备照明等设施。在库房设置防漏、防潮、防尘、防虫、防鸟、防鼠及其他防害设施。在必要的地方设置适宜的清洁和消毒设施。为员工提供适当的、方便的卫生间，卫生间与生产车间隔离。配备废料处理设施，可以防止对食品包装容器及材料的生产产生污染。配备适当的供水、排水系统.....

三、设备：具备符合生产要求的生产设备和分析检测仪器或设备。生产设备的设计、选型、布局、安装符合生产要求，易于清洁，便于生产操作和维修、保养，确保安全生产。生产设备定期维修和保养。用于生产和检验的仪器、仪表、量具、衡器等的适用范围和精度应符合生产和质量检验的要求，有明显的状态标志，并按期校正。生产和检验设备(包括备品、备件)建立设备档案，记录其使用、维修、保养的实际情况，并由专人管理。

四、人员：企业配备数量足够、与生产产品相适应的人员。企业负责人了解其在质量安全管理中的职责与作用、相关的专业技术知识、产品标准、主要性能指标、产品生产工艺流程和检验要求等。质量管理、卫生管理负责人应具有食品包装容器及材料质量和卫生管理的实践经验，有能力对产品生产过程中出现的问题作出正确处理。技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量安全管理知识。生产操作人员熟悉自己的岗位职责，具有基础理论知识和实际操作技能，能熟练地按工艺文件进行生产操作。直接接触产品的从业人员应按法律法规要求进行体检和取得健康证明。检验人员熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。对与产品质量安全相关的人员进行必要的培训和考核。特殊岗位工作人员持证上岗。

五、原辅料控制：生产食品包装容器、材料的原辅料应符合国家法律法规或标准要求。食品包装容器、材料用添加剂应符合 GB 9685 及相关法规要求。对原辅材料供应商进行评价，选择合格供应商。索取原辅材料供应商检验合格证明或报告，并保存供应商提供的合格证明，保存期限 2 年以上。按原辅料采购制度和采购标准实施采购，使用食品原辅材料，不得使用回收再生料。根据生产需要和加工能力有计划采购原辅料。按规定对采购的原辅料以及外协件进行质量检验或根据有关规定进行质量验证，并保存检验/验证记录，保存期限 2 年以上。原辅料入库后，有醒目的“待验”标志，质量管理部门检验或验证合格后方可使用。检验合格后的原辅料以“先进先出”为原则进行使用。不合格的原辅料不得使用并由授权人员批准按有关规定及时处理、记录在案。原辅料的贮存应根据原辅料的物理特性和化学特性，选择合适的贮存条件分别储存。有毒有害物料、易燃易爆物料应单独存放，明确标识，并由专人保管。待检、合格、不合格原辅料应分区存放，按批次存放，并有易于识别的明显标志。原辅料的使用应用准确的定量工具称量。

六、生产过程控制：

生产加工操作要求：企业生产人员严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。各个环节应在一定的生产技术条件下进行，以尽量减少产品质量安全受到影响的可能性。对有特殊生产要求(如：无菌包装)产品，监测其生产区的空气质量，并将结果记录存档。生产过程中无与产品直接接触的水。生产过程中采取有效措施防止交叉污染。正确操作和维护生产用设备及工具，以避免加工过程中对产品造成污染。应根据产品特点，合理使用搬运工具。

包装、贮存、运输要求：用于包装食品包装的材料应清洁、卫生，不会对产品造成污染；包装方式能有效防止二次污染。根据产品的物理特性和化学特性，选择合适的贮存条件贮存，以保证产品质量不受影响。在贮存过程中应加强防护，防止成品出现损伤、污染。根据产品特点，规定产品的保质期。成品应标



明检验状态，不合格品应单独存放，并明显标识。用于运输食品包装容器及材料的运输工具(如：车辆、集装箱等)清洁、干燥，且有防雨措施；不 应与有毒有害或有异味的物品混运。

七、卫生管理：有相应的卫生管理部门，对本企业的卫生工作进行全面管理。负责宣传和贯彻有关法规和制度，监督、检查在本企业的执行情况；制修订本企业的各项卫生管理制度和规划；组织卫生宣传教育工作，培训有关人员；定期组织本企业人员的健康检查，并做好善后处理等工作。企业厂区应无鼠、蝇、害虫等滋生地，并根据情况在必要时采取措施防止鼠类等聚集和滋生。车间内地面、墙壁、屋顶应清洁、符合卫生要求，防止对产品产生污染。生产车间内安装的水池、地漏不会对生产造成污染。根据生产对洁净度要求的不同，对厂区内的生产车间和公共场所实行分级卫生管理。所有进入生产车间的人员均应严格遵守有关卫生制度。生产车间人员应保持个人清洁、卫生，按规定穿戴工作衣帽、鞋，不得将与生产无关的物品、饰物 带入车间。生产车间内的更衣室和洗手设施等公共设施应由专人管理，并按制度及时清洗和消毒，保持清洁状态，不应给生产带来污染。人员通道和物流通道保持畅通，无杂物堆集。特殊卫生要求的车间按制度定期消毒，防止对产品产生污染。特殊车间禁止使用鼠药，防止对产品污染。库房的地面、墙面、顶棚应整洁卫生。确保设施、设备和工具卫生状况良好，防止污染产品。设备使用的润滑剂、脱模剂、清洗剂等不会对产品造成污染。废水、废气、废料排放、噪声污染及卫生要求等应符合国家有关规定，废弃物的存放、处理对生产无污染危害。有毒化学物品均有固定包装，并在明显处标示“有毒品”字样，贮存于专门库房或柜橱内，加锁并由专人负责保管。使用时应由经过培训的人员按照使用方法进行，防止污染和人身中毒。

在生产、运输、贮存产品过程中，应防止有毒化学品的污染。厂区内不得同时生产有毒化学 物品。

八、质量管理：有相应的质量管理部门，负责食品包装容器及材料产品生产全过程的质量管理和检验，对产品质量具有否决权。识别工艺过程质量安全的危害因素，设定关键控制点，并制定控制措施。生产过程应对关键控制点实施严格监控，并建立追溯性记录。生产过程中质量管理结果若发现异常现象时，应迅速追查原因，并妥善处理。

对首次使用的原辅料、新工艺和新配方等进行试制，并进行主要控制指标的检测。试制品经检测合格后，方可投入批量生产。按规定开展过程检验，应根据工艺规程的有关参数要求，对过程产品进行检验，并记录。根据标准要求对所生产产品进行型式试验。如有委托检验项目，应委托具有法定检验资质的机构进行检验。按相应标准要求随机抽样对产品进行出厂检验，做好原始记录，并出具产品检验合格证明。根据不合格品管理制度，对检验不合格的产品，按规定做出相应处置。制定成品留样保存计划，保存时间应不短于成品标示的保质期。按批号或生产日期归档批生产记录，且保存至产品有效期后 1 年。未按规定有效期的产品生产记录至少保存 3 年。

九、文件和记录：有设施和设备的使用、维护、保养、检修等制度和记录。建立生产所需的原辅料采购、贮存、使用等方面的管理制度。包括原辅材料采购计划、采购清单、采购协议、采购合同等采购文件及使用台账等。有物料验收、生产操作、检验、发放、成品销售、用户投诉和产品召回等制度和记录。有不合格品管理、原辅料退库和报废、紧急情况处理等制度和记录。有环境、厂房、设备、人员等卫生管理制度和记录。建立文件程序对人员的个人卫生状况进行监控，并保存相关记录。有本规范和专业技术培训等制度和记录。外协加工等委托服务项目，制定相应的质量安全管理控制办法。有生产工艺规程、岗位操作法或标准操作规程生产工艺规程。有批生产记录，内容包括产品名称、生产批号、生产日期、操作者、



复核者的签名，有关操作与设备、相关生产阶段的产品数量、物料平稳的计算、生产过程的控制记录及特殊问题记录等。有物料、半成品和成品质量标准及其检验操作规程。有批检验记录。建立文件的起草、修订审查、批准、撤销、印制及保管的管理制度。

十、投诉处理和产品召回：所有投诉，无论以口头或书面方式收到，都根据书面程序进行记录和调查。质量管理负责人（必要时，应协调其他有关部门）应及时追查，妥善解决。管理者应实施有效的工作程序处理产品安全问题，确保将所有可疑批次的产品迅速从市场上召回。召回的产品应置于监督下妥善保管直至销毁，或用于非包装食品用的其他目的，或进行确保其安全性的再加工。

十一、产品信息和宣传引导：出厂产品具有合格证和产品标签。产品标签标识包括产品名称、产地、生产者的名称和地址、生产日期等内容，必要时在标签上注明“食品用”字样。出厂产品具有或提供充分的产品信息，特殊产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度、主要原辅材料名称等内容。以使用户能够安全、正确地对产品进行处理、展示、贮存和使用。健康教育应包括产品安全常识，应能使消费者认识到各种产品信息的重要性，并能够按照产品说明正确地使用……

企业提供了对以上良好卫生规范实施效果的“验证报告”，报告结论：确定可以保障食品安全。验证活动包括对监视测量、纠正措施、记录的审核及卫生清洁效果的评估。食品安全小组

3.4 产品设计和开发：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。

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。

查设计控制程序，当客户有新的要求时，客户给企业提供图纸，企业把客户的要求（图纸）转换成模具的图纸，选择模具的加工方/外包方，评估模具设计的合理性，确保模具的质量。

当客户有新的要求时，客户给企业提供图纸，企业对客户的要求转换成模具的图纸，企业选择模具的加工方，企业生产的客户要求的产品使用的原料是聚丙烯和聚乙烯，按照 HACCP 要求已经进行了危害分析，对模具也评估了模具设计的要求，包括模具的材质（铝板、钢板），化学特性：白色轻金属，具有较高的耐腐蚀和可加工性；物理特性：硬度较小，具有耐热性，具有良好的导热性；使用或生产前的预处理除尘，75%食品级酒精擦拭，紫外线消毒后使用……所有的设计开发，包括：物理、化学、生物不变，已经按照最初产品的设计按照 HACCP 步骤进行了分析，有新产品的时候只是模具的型号变化。

生产部现有具备设计开发能力的人员刘巧容，熟悉工艺，有产品研发经历，经评定合格上岗，具备策划加工工艺及编制检验文件的能力。资源提供能满足要求。

经评审，该组织有能力保持产品的设计开发过程的控制，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。

3.5 采购管理：组织编制了《采购控制程序》，明确了外部供方评价、选择、绩效监视以及再评价的准则，并按程序要求实施，以规范采购作业过程及对供应商的控制管理（包括选择、评价和重新评价供应商的准则）；包括公司对外包的任何影响到生产符合性的过程，应确保对其实施控制。

经识别，检定/校准、检验/检测过程、包装箱委外印制、模具定制、运输为外包过程；

生产食品包装容器、材料的原辅料符合国家法律法规或标准要求，对原辅料供应商进行评价，选择合



格供应商/外包方，并索取原辅料供应商检验合格证明或报告并保存供应商提供的合格证明。.....

目前采购的产品包括：原料：聚丙烯；辅料：聚乙烯、聚烯烃填充物、色母粒，提供合格供方/外包方名单，包括：秦皇岛天晖塑料有限公司提供聚丙烯、聚乙烯，秦皇岛恒捷塑料有限公司提供聚丙烯、聚乙烯，雄县亚兴塑胶制品有限公司提供填充母料，天津众悦纸制品有限公司提供纸箱，阜城县澳凯纸塑包装有限公司 提供塑料袋，深圳市华中航技术检测有限公司 提供检定/校准，中国包装科研测试中心提供检验/检测过程，北京龙城丽华快餐餐饮管理有限公司 提供包装箱委外印制，天津瑞雕科技有限公司提供 模具定制，天津盛兴隆达物流有限公司提供运输，天津市伟力洗涤用品有限公司提供洗洁精/洗涤灵/洗手液，晋州市金恩生物科技有限公司提供消毒剂/84 消毒液，河南汉永酒精有限公司 提供酒精（食品级），洪氏天津国际贸易有限公司提供润滑酯。..... 抽查以上供应商/外包方的资质，分别提供有营业执照、生产许可证等，证照均在有效期内。

抽查以上供应商/外包方的采购/外包协议，内容包括了食品安全风险、质量控制、运输等要求。

提供以上原料、辅料等采购计划和清单，有规定名称、型号、数量、验收标准等信息。

3.6 监视和测量/监视和测量的控制、与前提方案和危害控制计划相关的验证：企业实施监视、测量活动，以确定相关程序按策划实施，符合规定准则要求。

企业确定适宜的监视和测量方法。适用时，应包括监视和测量对象、人员、频次、抽样及分析方法等，以确保监测结果的有效。当监测结果显示偏离规定的准则时，企业应采取纠正和/或纠正措施。保留监视和测量记录。企业准确识别、定期校准和维护用于测量食品安全相关关键参数的设施设备，其校准依据国际或国家的测量标准。当不存在上述标准时，记录校准或验证的依据。

主要进货产品为目前采购的产品包括：原料：聚丙烯；辅料：聚乙烯、聚烯烃填充物、色母粒。

查提供有：供方评定程序、检验控制程序、产品放行控制程序等。

试验室负责对采购、过程、成品进行监视和测量。

查公司生产所用原料按照相应原料标准每批进厂检验，索取每批次供方出厂检验报告，并每年验证供方型式检验报告。

OPRP1查进货验收情况：

抽2023 年 6 月至 11 月的《原料验收入库记录》 原料名称：乳白 型号：8551 聚丙烯 型号：L5E89 验收内容：外袋完好、色泽正常、无异臭、勿不洁净勿、包装袋无破损。.....

提供检验报告编号：TJS20231110-1137 样品名称：聚丙烯树脂（PP） 规格：L5E89

委托单位：天津市京钊铭包装制品有限公司 报告机构：中国包装科研测试中心

报告日期：2023 年 10月 25 日 依据标准：GB4606.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂、GB31604.5-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 树脂中提取物的测定

检验项目包括：感官要求、正己烷提取物 结论：合格

.....

现场观察企业生产人员严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。

各个环节在一定的生产技术条件下进行，尽量减少产品质量安全受到影响的可能性。

生产过程中采取有效措施防止交叉污染。正确操作和维护生产用设备及工具，以避免加工过程中对产品造成污染。根据产品特点，合理使用搬运工具。



提供 2023 年 6 月至 11 月“生产车间巡检记录”产品名称：245 g饺子、四*盖、490g托盘等，过程控制包括：

工序：配料 检查项目：是否按照配方配料，搅拌时间 15min以上，磁力架按照规定清洁，磁力架检测数值在合格范围内，原料编号准确，操作工符合个人卫生标准.....

工序：挤出 检查项目：工艺参数正确，千分尺是否校对，片材厚度是否达到规定要求，滤网是否按照规定更换，乳液槽是否按照规定更换，每卷片材标识内容是否准确（名称、颜色、批号、重量），操作工是否符合个人卫生.....

工序：成型 检查项目：工艺参数正确，半成品成型质量是否良好，每拍半成品是否粘贴标识，标识内容是否正确（名称、颜色、批号），落料台面是否清洁无搁置其他异物如工具等；有无零件松动，链条与链槽接触现象，是否定期检查油水分分离器自动阀的功能，操作工是否符合个人卫生.....

工序：裁断 检查项目：裁切质量，工作台面是否清洁，是否规定消毒手，操作工是否符合个人卫生标准.....

过程：检验 检查项目：是否按照规定着装，是否规定消毒手，抽查产品袋入数、箱入数、批号是否准确，箱内小标签生产日期与外包装生产日期是否一致，外包装箱标识是否正确，字迹是否清晰，检验员是否符合个人卫生标准.....

工序：粉碎 检查项目：是否戴防尘口罩，耳塞，壁纸刀、扎口线、手表、钥匙等物件是否按照规定执行，粉碎料是否按照种类、颜色分别整齐码放，地面是否清洁，粉碎料批号是否正确，操作工是否符合个人卫生标准.....

以上巡检人：杨静 符合情况：符合

3.7 标识和追溯：现场查看包材库：原辅料进库需填写《原料验收入库记录》；不合格品不允许入库；原料库不同品种、不同规格分类存放；物品出库严格遵循“先进先出”原则，车辆不允许进入仓库；

仓库卫生有良好的防潮、防火、防鼠、防虫、防尘等设施，地面平滑无裂缝，卫生清洁，物品摆放整齐；物品离地50cm，离墙50cm，剁间有一定距离50cm，箱重不超过25kg，每个托板上不得超过5个层。

查2023 年 6 月至 11 月原料入库验收记录：体系发布后至今原料均从合格供方处进行采购，提供了收货记录：原料名称：聚丙烯 型号：15*89 生产商：久泰 供应商：春元 数量：33000kg 入厂编号：42 外袋：完好 色泽：正常 无异臭 无不洁物 无破损 有合格证明 判定：合格 质检员：杨静.....查配料记录，上面明确了产品原料的批次（包括：进货日期、产地、供应商名称等），以上可以实现原料追溯：产品：四格盖 颜色：兰 批号：202308-54 配料工：陈贵* 设备：45 缸 色母 3kg 粉碎料：130, PP: 75kg/原料编号：1001 PE: 50kg/原料编号：23 PE7042:25kg/原料编号：11.....

提供 2023 年产品追踪报告 产品1：包子托盒 客户：聊城希杰 生产日期：202307-25

配料：2023 年 7 月 14 日 B 班配料 1720kg，批号202307-25，使用聚丙烯编号为 23，聚乙烯编号为 27 进货日期：2023 年 4 月 17 日 原料：聚丙烯 入厂编号：23 供应商：天昱塑料 生产厂家：京博集团 数量：30000kg 进货日期：2023 年 5 月 25 日 原料：聚乙烯 入厂编号：27

供应商：恒捷塑料 生产厂家：延长集团 数量：20000kg

.....报告证实企业可以实现追溯。报告时间：2023 年 7 月 26 日 追溯测试人：杨静

以上可以追溯到产品的流通信息、去向，实现追溯。



查最小包装/瓶装标签内容：产品合格证（食品包装用） 产品名称：一次性塑料餐饮具 有规格、颜色、数量、生产日期、检验编号、联系电话；材质：聚丙烯（丙烯均聚物） 使用温度：0-100 度 保质期：2 年 许可证编号：（津）XK16-204-21002 供应商：天津市京钊铭包装制品有限公司 地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号 符合法规：GB4806.1-2016、GB9685-2016、GB4806.6-2016、GB4806.7-2016、GB31603-2015、GB31604-2015、GB/T18006.1-2009 用途、使用方法及注意事项：该产品为食品包装容器，打开包装塑料袋即刻使用，请勿在靠近火源、潮湿、污脏的地方使用及保管；请勿在烤箱、微波炉中使用；请勿激烈碰撞，避免与尖锐物碰撞。

定期对产品可追溯性开展验证，以确保其有效运行，提供验证记录，验证结论：可以实现追溯 食品安全小组.....

3.8 产品放行：建立、实施和更新产品放行程序，确保放行产品满足质量、安全和顾客要求，未达到可接受水平的产品不得放行。对生产过程进行监视和测量，以控制不合格产品。未经授权人员批准，产品不得放行。提供了授权放行人员和产品放行的记录。产品和相关标准如下：GB/T18006.1-2009《塑料一次性餐饮具通用技术要求》、GB4806.1-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》等。

现场查看并与化验员杨静交谈了解，产品按标准要求，进行逐批检验，现场化验员对产品检测方法熟练。查2023 年 6 月至 11 月份的食品用塑料包装容器出厂检验记录，包括产品名称：GP-502 盖、月饼盒 3 号托盘、一次性塑料餐饮具* 材质：PP 批号：202308-52 检验数量：100 克重标准：17g 检验测试项目：外观、负重性能、跌落、耐温、容积偏差、漏水实验、盖体对折 判定结果：合格 测试人：杨静，查见以上原始记录。

型式检验：提供 1 塑料一次性餐饮具（PP 杯盖） 报告日期：2023 年 9 月 12 日

编号：TQT00-1910-2023 型号：400ml/瓶 判定依据：GB/T18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求、GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

检验项目：感官、跌落性能、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、脱色试验、微生物指标（大肠杆菌、致病菌（沙门氏菌、霉菌）

检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院

提供 2 塑料一次性餐饮具（PET 盖） 报告日期：2023 年 9 月 12 日 编号：TQT00-1910-2023

判定依据：GB/T18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求、GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 检验项目：感官、跌落性能、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、特定迁移量、特定迁移量（以锑计）、特定迁移总量（以乙二醇计）、特定迁移总量（以对苯二甲酸计）、特定迁移总量（以间苯二甲酸计）（总迁移量筛查试验）、微生物指标（大肠杆菌、致病菌（沙门氏菌）、霉菌） 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院

提供 3 塑料一次性餐饮具（PS盖） 报告日期：2023 年 9 月 12 日 编号：TQT00-1909-2023

判定依据：GB/T18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求、GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 检验项目：感官、跌落性能、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、最大残留量（丁二烯、乙苯、苯乙烯）、微生物指标（大肠杆菌、致病菌（沙门氏菌）、霉菌计数）

检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院

查见企业有保留HACCP计划建立、运行、验证、更新的记录，包括：食品安全小组、产品描述、工艺流



程图、工艺描述、食品安全危害评价判定、危害分析工作单、HACCP计划表、关键控制点的判断..... HACCP计划记录的控制与体系记录的控制一致。

3.9 产品撤回和召回：与负责人刘巧容沟通，企业有建立、保持、评审、更新产品撤回和召回计划，确保及时撤回或召回受食品安全危害影响的全部放行产品。

公司策划并保持有《产品召回控制程序》，对需要召回的情形及召回的流程进行了规定，内容符合要求。经沟通，公司产品质量稳定，未发生重大的食品安全问题投诉，无产品召回情况的发生。

公司依据程序文件的规定进行了模拟召回的演练。查有产品撤回、召回计划、产品撤回、召回演练记录、产品召回报告等，有提供模拟撤回记录，召回演练符合要求。

3.10 致敏物质的管理：企业目前没有致敏物质。公司生产工艺不存在致敏物质。

3.11 食品防护：针对人为的破坏或蓄意污染等情况，企业建立、实施和改进食品防护计划，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。查见食品防护计划包括：食品防护评估；食品防护措施；食品防护措施的监视；纠正和纠正措施；验证；应急预案；记录。企业的食品防护计划与食品安全和HACCP体系整合。建立了防护小组。查：经营场所在建筑物外部有哪些适当的食品防护措施？评估内容：经营场所能否确保阻止未经许可人员的进入？经营场所内是否有监控设施，能够发现任何可疑的活动？经营场所外围大门是否能防止出入口的自由进出？食品防护计划确定存在的薄弱环节：外部安全：经营场所四周围墙安全；相应计划使用的防护手段：加强门卫登记、检查制度和24小时经营场所巡逻密度，设置必要的监视设备。内部安全：所有受限区域（即：只有被授权的员工才能进入的区域）没有明显标识；相应计划使用的防护手段：化学品库由仓库管理员上锁管理..... 提供食品防护计划验证记录，验证人：杨静

3.12 食品欺诈预防：提供了《食品欺诈预防计划》，产品欺诈行为：用非食品原料、超过保质期的食品原料、回收产品作为原料生产，预防计划：加强进货检验；在产品研发、进货查验、出厂检验、储存运输、不合格食品处理、食品安全事故处置等活动中隐瞒真实情况或者进行虚假记录，预防计划：生产过程检查跟踪，装内部监控；在原料贮存场所、生产加工区域、经营场所存放明令禁止使用的可能用于非法添加的物质，预防计划：加强管理；标签说明书欺诈：虚假标注企业名称、产品注册证号、生产许可证号、加工工艺、产地、生产地址、联系方式等信息，预防计划：网上查询+实地考察.....

公司成立了欺诈预防小组，制定了《食品欺诈预防控制程序》等文件，策划了识别潜在的脆弱环节；制定预防食品欺诈的措施；根据脆弱性，对措施的优先顺序进行排序等。通过原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别程度、危害性评估，识别出原辅料等为低风险控制，无中高风险控制；对供应商原材料提供原材料符合性声明，每年提供一份第三方检测报告，或者公司安排送检。对每一薄弱环节从欺诈风险描述、进行了分析制定了预防控制措施、监视措施，控制基本有效。

查：食品欺诈的预防体系确认和验证报告：本公司的食品欺诈的预防计划基本符合相关法律法规和企业生产实际的要求，能充分达到企业食品欺诈的预防的目的，计划制定可行、有效。组长：胡国明

3.13 应急准备和响应：企业有建立、实施和保持应急准备和响应程序，查见《应急准备和响应控制程序》，企业有识别、确定潜在的食品安全事故或紧急情况，制定应急预案和措施，必要时做出撤回或召回的响应，以减少食品可能发生安全危害的影响。查见火灾应急演练记录，演练时间，评审结论：经过以上演练，《火灾应急预案》是适宜的，无需修订。

4.1危害控制/总则：HACCP小组根据七个原理的要求建立并实施企业HACCP计划，系统控制显著危害，



确保将这些危害防止、消除或降低到可接受水平，以保证产品安全。提供《危害控制计划（HACCP/OPRP）》文件编号：JZM-HACCP-2023，版次：A/0；以上建立过程基本符合七个原理：进行危害分析和制定控制措施；确定关键控制点；确定经确认的关键限值；建立关键控制点的监控系统；建立纠偏措施；确认HACCP计划，并建立验证程序；保持HACCP原理得到有效应用的文件和记录。

当任何影响HACCP计划有效性因素发生变化时，如产品配方、工艺、加工条件的改变，均可能导致HACCP计划的改变，要对HACCP计划进行确认和验证，必要时进行更新。体系实施后未进行变更。

4.2 预备步骤：HACCP小组的组成：企业HACCP小组人员的能力基本满足本企业食品生产经营专业技术要求，并由不同部门的人员组成，包括：卫生质量控制、产品研发、生产工艺技术、设备设施管理、原辅料采购、销售、仓储及运输部门的人员，未请外部专家参与。

小组成员具备与企业的产品、过程、所涉及危害相关的专业技术知识和经验，并经过适当培训。

总经理胡国明，具有大学本科学历，总经理任命了杨静为HACCP小组组长，赋予的职责和权限：

确保食品安全和HACCP体系所需的过程得到建立、实施和保持；掌握食品安全和HACCP体系的有效性、适宜性以及向总经理报告任何更新或改进的需求；领导企业HACCP小组的工作，并通过教育、培训、实践等方式确保HACCP小组成员在专业知识、技能和经验方面得到持续提高。

4.3 危害分析和制定控制措施：

HACCP小组根据食品风险程度，分析流程步骤中可能出现引入或增加的生物、化学、物理危害，考虑以下方面的因素：产品、操作和环境；消费者或顾客和法律法规对终产品及原料、辅料、食品相关产品的安全卫生要求；消费时与食品安全危害相关的信息；不安全产品处置、纠偏、召回和应急预案的状况；历史上和当前的流行病学、动植物疫情或疾病统计数据 and 食品安全事故案例；科技文献，包括相关类别产品的危害控制指南；危害识别范围内的其他步骤对产品产生的影响；经验。

在从原料接收直到最终交付的范围内，针对需考虑的所有危害，识别其在每个操作步骤中有根据预期被引入、产生或增长的所有潜在危害及其原因。

当影响危害识别结果的任何因素发生变化时，HACCP小组重新进行危害识别。未发生。

提供了保持危害识别依据和结果的记录。

危害分析/危害评估：HACCP小组针对识别的潜在危害，评估其发生的严重性和可能性，如果某种潜在危害在该步骤极可能发生且后果严重，确定为显著危害。

提供了保持危害评估依据和结果的记录。

提供OPRP计划表：产品名称：一次性塑料餐饮具 公司名称：天津市京钊铭包装制品有限公司

公司地址：天津市经济开发区二经路33号 预期用途和消费者：一般大众，用于处理、食用食品。

贮藏及销售方法：常温、运输、销售，防雨、防潮、防挤压 保质期：2年

注意事项：一次性用品不可重复使用

OPRP1：原料（聚丙烯、聚乙烯） 控制危害：正己烷超标 行动准则：供方资质及检测报告

监控对象：供方 监控方法：每年进行单项检测 监控频率：每年 监控人：杨静

纠偏措施：原料正己烷超标做退货处理 验证：OPRP

OPRP2：包装 控制危害：包装操作工人手部菌落总数超标

行动准则：每两小时，75%食品级酒精 监控对象：包装工 监控方法：班组长记录在生产记录体现



监控频率：每日 监控人：杨静

纠偏措施：包装工手部菌落超标追溯所接触产品批次，追溯到的所有产品做紫外线消毒处理

验证：OPRP

4.4 危害控制计划(HACCP/OPRP计划)：提供危害控制计划的确认记录：适用于一次性塑料餐饮具系列产品危害控制计划中的行动准则确认，具体确认流程：由安全小组组长组织安全小组成员进行危害控制计划的确认工作，参加人员均经过危害分析与风险评估知识培训、并具有丰富经验和一定专业知识；对危害控制计划各组成部分的基本原理，从危害分析到行动准则的确定再到操作性前提方案的监视系统、行动准则未满足时采取的措施等危害控制计划的实施方法作科学及技术上的回顾和评价；通过收集、评估科学、技术的信息，包括与产品安全相关的一次性塑料餐饮具产品新技术、新工艺、新方法及安全方面的最新信息，以评估危害控制计划的适宜性和控制安全危害的有效性。

结论：通过核实一次性塑料餐饮具系列产品危害控制计划显著危害所确定的行动准则，能够控制已识别的安全危害。从而有效控制危害的发生，并得到满足规定可接受水平的最终产品。食品安全小组 杨静

与负责人杨静沟通，其知晓：操作性前提方案的行动准则应是可测量的或可观察的；符合行动准则应有助于确保不超过可接受水平。

4.5 HACCP体系验证：提供危害控制计划的验证报告：适用于一次性塑料餐饮具产品危害控制计划的验证控制。危害控制计划的验证：食品安全小组负责验证的实施，组织单项验证结果评价，并形成《单项验证结果评价报告》，报告显示：符合、有效 杨静 组织验证活动结果分析，形成《验证活动结果分析报告》，小组组长杨静批准，向总经理：胡国明 报告，包括：内部审核：按《内部审核控制程序》的规定进行；

最终产品化学危害检测：检验资质和能力外包第三方进行；顾客对本公司二方审核，根据总经理与顾客签的协议进行；食品安全管理体系第三方审核通过，并接受认证机构的年度复查审核。..... 结论：通过核实一次性塑料餐饮产品危害控制计划符合实际运行情况，关键控制点或关键质量点得到有效控制。通过验证可表明所建立的一次性塑料餐饮产品危害控制计划诸要素的可行性、适用性和运行的有效性。..... 杨静

4.6 HACCP计划记录的保持：企业有保留HACCP计划建立、运行、验证、更新的记录。

HACCP 计划记录的控制与体系记录的控制一致。

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

提供的管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。与内审员梁金平、刘巧容、谢娜沟通确认，在内审之前进行过标准和体系文件的培训，掌握了内审的要求和技巧，并且通过了考核和公司的授权，现场沟通确认其能力基本胜任内审工作。企业近期于 2023 年 10 月 10 日 策划并实施了一次内审。过程有效。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）体系实施后，近期于 2023 年 10 月 20 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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；



企业建立了不合格控制程序，该程序规定包括退货产品的处置要求。

当发生不合格时，对不合格做出处置，并在适用时：采取措施控制和纠正；处理相关后果。

纠正措施：企业通过以下方式评估是否需要采取措施消除不合格的原因，避免其再次发生或在其他地方发生：

审查不合格：确定不合格的原因；确定是否存在或可能发生类似的不合格；实施所需的措施；审查采取的纠正措施的有效性；食品安全和HACCP体系未变更。

纠正措施与不合格所产生的影响相适应。

不合格处置：企业保留不合格处置记录，以作为以下证据：不合格的性质以及随后采取的措施；纠正措施的结果。

查见生产过程中“不合格产品记录”查见以上验证记录，纠正措施有效，未再次发生。

目前未发生食品安全相关不合格情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

在本次审核中，本次内审发现 1 项不合格项：供应商“秦皇岛市恒捷塑料有限公司”未列入合格供方名录，不符合依据及条款（详述内容）：不符合 ISO22000:2018 7.1.6 d)、HACCP 3.5c) 保留这些活动以及评估和重新评估结果的任何必要的成文信息，保持和更新合格供方名录。

提供有《不合格报告》，有不合格事实描述，基本清楚，判标正确，对不合格事实进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并进行了跟踪验证，基本符合。

3) 投诉的接受和处理情况：企业有建立、实施和保持投诉处理程序，对投诉及投诉信息进行管理，以确保在必要时对投诉进行评估并采取纠正措施。企业有规定负责投诉处理人员的职责权限。

企业自体系运行以来未发生投诉事件，无投诉处理的记录，也重大顾客投诉，公司内未出现过食品安全事故。

与梁金平经理沟通，销售部采用“顾客满意度调查表”的方式收集顾客的反馈意见和投诉，并评价反馈信息，积极调整。

提供模拟投诉处理记录，投诉餐盒质量不合格，销售部协商理赔事宜，采用纠正和纠正措施.....

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）：

组织在建立、实施、保持和持续改进食品安全管理体系时，围绕所确定管理体系范围，分析、评估了组织内部现有资源，组织内部现有资源情况如下：

天津市京钊铭包装制品有限公司成立于 2017 年 3 月 10 日，注册地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号，经营地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号；

本次认证无其他生产经营场所，厂区内无外来污染；

车间为租赁的工业园区厂房，按照洁净车间建设，其中混料车间面积为 500m²，挤出车间为 500 平方米，成型车间为 750m²，粉碎车间为 200m²，产品检验过程占地 750m²，包装工序为 750m².....

企业设置配备生产设备：橡塑破碎机2台，吸塑成型机4台，负压裁切一体机4台，液压裁断机7台，单层共挤片材机1台，多层共挤片材机1台，拌料机2台，打杯机2台，注塑机2台，电子台秤1台，移动式臭氧消毒机1台.....配套设施齐全，基本满足生产需求。



有电叉车一台，不属于特种设备；特种设备：燃油叉车一台，安全附件：压力表。提供了检定证书。

监视和测量资源包括：千分尺、钢直尺、电子天平、盒尺、游标卡尺、电子台秤、电热恒温干燥箱、高斯计、量筒、砝码等。

目前公司所提供的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。经识别，企业外包过程：虫鼠害消杀和泔水处理及油烟清洗。

管理体系覆盖人数 36 人，包括管理人员。无食堂、无宿舍。

资源提供符合体系要求。

2) 人员及能力、意识：

在管理手册 7.2 中对人员的任职要求、能力等方面进行了规定，基本符合要求。提供有《岗位任职资格要求》，规定相关工作岗位的能力要求及相关工作接口。基本符合要求。

提供有《职工任职资格鉴定表》，对各部门负责人、关键岗位人员等从工作能力、管理能力、工作经历、学历、培训经历、食品质量安全意识等方面对任职资格进行了规定。

3) 信息沟通：

内部沟通主要以会议、座谈讨论、通报、其他书面材料、电子媒体、记录、通讯、内审、管理评审等形式。对产品质量、现场卫生进行分析，将改进意见报食品安全小组由组长负责对体系的改进和更新。

总经理确保食品安全和HACCP体系的相关变更信息作为管理评审的输入。

4) 文件化信息的管理：

文件发布前得到批准，确保文件是充分的、适宜的和有效的；必要时对文件进行审核与更新，并再次批准；确保文件的更改和现行修订状态得到识别；确保在使用处可获得文件的适用版本；确保文件保持清晰、易于识别；确保与体系相关的外来文件得到识别，并控制其分发；防止失效文件的非预期使用，对需保留的作废文件进行适当的标识。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

通过现场审核发现，推荐范围：

F：位于天津市宁河区经济开发区二经路33号天津市京钊铭包装制品有限公司资质范围的塑料一次性餐饮具的生产

H：位于天津市宁河区经济开发区二经路33号天津市京钊铭包装制品有限公司资质范围的塑料一次性餐饮具的生产

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，天津市京钊铭包装制品有限公司的

☐质量☐环境☐职业健康安全☐能源管理体系☒食品安全管理体系☒危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☒ 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:张丽



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。