

项目编号：20074-2024-QEOF

# 管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：顺平县立亚科技发展有限公司

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）

审核组长（签字）：邝柏臣

审核组员（签字）：马焕秋 周文廷

报告日期：2024年03月07日



## 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  
 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

## 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！



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: 马焕秋 周文廷

## 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 E:审核员 O:审核员 F:审核员	2023-N1QMS-2222839 2023-N1EMS-1222839 2023-N1OHSMS-1222839 2023-N1FSMS-2222839	Q:07.02.01,14.02.02,14.02.04 E:07.02.01,14.02.02,14.02.04 O:07.02.01,14.02.02,14.02.04 F:I
B	马焕秋	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员 F:审核员	2022-N1QMS-1296764 2023-N1EMS-1296764 2023-N1OHSMS-1296764 2023-N1FSMS-1296764	E:14.02.02,14.02.04 F:I
C	周文廷	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880	Q:07.02.01,14.02.02,14.02.04 E:07.02.01,14.02.02,14.02.04 O:07.02.01,14.02.02,14.02.04

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘胜(总经理)、龚春霞(行政人事部副经理)	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, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系, 食品安全管理体系)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,E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O：

GB/T45001-2020 / ISO45001：2018,F：ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《突发环境事件应急管理办法》、《突发环境事件应急管理办法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国劳动合同法》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《食品安全法》、《食品安全法实施条例》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：《中华人民共和国产品质量法》、《计量法》、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/T27591-2011《纸碗》、GB4806.8-2022《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》、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》、Q/SLY 04-2023《食品包装用纸袋》、Q/SLY 03-2023《食品包装用印刷淋膜纸和纸板》、《食品包装用淋膜纸和纸板》GB/T 36392-2018、GB/T 36392-2018《食品包装用淋膜纸和纸板》、食品安全国家标准 洗涤剂GB 14930.1-2022、食品安全国家标准 消毒剂GB 14930.2-2012、食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则 GB 31604.1-2015、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、GB 31603-2015、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。

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03月05日 下午至2024年03月07日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023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):【变更后范围】

Q: 食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产

E: 食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

F: 位于河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)顺平县立亚科技发展有限公司生产车间的食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))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:河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)

办公地址:河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)

经营地址:河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)

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):——适用时

### 1.5.4 一阶段审核情况(适用时)——适用时

于2024-03-04 8:00:00下午至2024-03-04 17:00:00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:——适用时

### 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:

01) 品控部 不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5.2 条款、ISO 22000:2018 标准 8.7 条款、GB/T 45001-2020 标准 9.1.1 条款; 02) 生产部不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款、ISO 22000:2018 标准 7.1.3 条款、GB/T 45001-2020 标准 8.1.1 条款; 03) 综合部 GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款、GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款、GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款、ISO 22000:2018 标准 7.2 条款;

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 03 月 18 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。——适用时

拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 01 月 01 日前。

#### 2) 下次审核时应重点关注:

体系管理、虫鼠害控制、供方管理、确认验证、危害控制计划实施等

#### 3) 本次审核发现的正面信息:

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作;

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作;

——审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大的环境处罚、未发生工伤、未发生质量事故等;

——按照体系策划情况配置了基本的资源, 基本具备体系运行的条件;

### 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、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、ISO22000:2018 标准运行和认证活动较为支持, 公司结合食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程, 依据 4 个认证体系标准策划了体系文件, 于 2023 年 11 月 01 进行体系运行, 包括《管理手册》1 份、《程序文件》32 份、《危害控制计划》、《前提方案》、“制度汇编”等, 基本符合标准要求。

公司组织培训来提升各部门及员工对其理解, 同时依据部门职责划分及实际工作运行, 现场查核验证基本可以运用, 能够在日常管理和食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程中运用管理体系



工具、过程方法,对产品和服务的要求、食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程的重要环境因素控制、重大危险源控制、内部审核、管理评审基本可以应用。但在产品放行、验收方面、虫鼠害控制、外来文件管理方面还需要加强。总体上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: 一一无

**1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 一一无**

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2019年01月22日 体系实施时间: 2023年11月01日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 公司共有员工42人, 管理人员6人: 满足技术服务要求。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 一一单班次

4) 范围内产品/服务及流程:

1) 商品零售包装袋塑料购物(PE) 工流程(注: ▲代表关键控制点 )

原料颗粒▲--称量、混合▲--薄膜组合成型▲--表面处理--印刷▲--制袋▲--检验包装--成品入库

2) 商品零售包装袋(PP)工艺流程(注: ▲代表关键控制点 )

原料薄膜▲--印刷▲--制袋▲--检验包装--成品入库

3) PE 淋膜纸工艺流程(注: ▲代表关键控制点 )

原纸/原料颗粒▲--淋膜▲--印刷▲--分切--模切--检验包装--成品入库

4) PE 淋膜纸袋工艺流程(注:▲代表关键控制环节 )

原纸/原料颗粒▲--淋膜▲--印刷▲--分切--成型▲--检验包装--成品入库

5) PE 淋膜纸盒、PE 膜纸碗、PE 膜纸 工流(注:▲代表关键控制环节)

原纸/原料颗粒▲--淋膜▲--印刷▲--成型▲--检验包装--成品入库

6) 纸袋 工艺流程(注:▲代表关键控制环节)

原纸▲--印刷▲--分切--成型▲--检验包装--成品入库

需确认过程: 印刷、淋膜

## 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

受审核方于 2023 年 11 月 1 日, 依据 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T24001-2016、ISO22000:2018 标准建立了《质量、食品安全、环境及职业健康安全手册》。企业从事食品用纸包装容器等制品, 地址: 河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)。结合公司食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程策划了管理手册、程序文件、危害控制计划、前提方案、记录表单等, 策划的主要内容如下:

#### 1) 组织的内外部环境、相关方需求及期望的策划、风险和机遇控制情况:

企业编制了《组织环境与相关方要求控制程序》, 公司从政治环境、经济环境、市场竞争、公司内部环境、社会文化环境、环境绩效、财力资源等方面对内外部环境进行了详细的分析, 公司《质量、食品安全、环境及职业健康安全手册》4.1 条款进行了规定, 企业从事食品用纸包装容器等制品, 经营地址: 江河北省保定市顺平县



经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)。

与总经理赵增安沟通,企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现食品、质量、环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。经查,企业编制了《组织环境与相关方要求控制程序》,公司从政治环境、经济环境、市场竞争、公司内部环境、社会文化环境、环境绩效、财力资源等方面对内外部环境进行了详细的分析。

赵总介绍了企业的运行情况,企业因雄安新区的建设,受顺平县招商引资的邀请,由雄安搬县顺平县经济开发区北园,与2019年开始筹建,截至目前已完成计划投资,用于体系范围内的基础设施建设完成,于2023年11月全部投入生产。

企业搬迁前名称“雄县联鑫达纸张加工有限公司”,目前新企业客户群体基本为老客户群体,新企业目前产能2000吨/月,目前业务量占产能的30%,企业正在开拓新市场,受年轻人外卖需求的增加,企业产品需求量逐步增加,市场前景看好。企业的主打产品纸杯、纸袋,均为可降解产品,绿色环保,响应国家环保要求。

基本符合标准要求;

食品安全管理体系风险:主要包括重金属超标,引发食品安全事故等;

其他风险:供应商提供产品质量的影响;

应对措施:定期对供应商进行评价、选择、严格控制采购物资的质量和交期、对主要供应商进行现场质量跟踪,结合市场行情制定生产计划。

总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议,对识别出的内外部环境因素进行监视和评审,并将识别出的相关内外部因素,制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。符合要求。。

公司通过体系建立实施,确保公司的质量、食品安全、环境和职业健康安全风险得到有效的降低及控制,通过获得的第三方证明,来提升市场需求方的认可度,开展公司的各项经营活动。

基本符合标准要求。

## 2)管理体系应用策划情况

该公司按照ISO22000:2018、GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T24001-2016标准标准策划了公司的管理体系,形成了《质量、食品安全、环境及职业健康安全管理体系手册》、程序文件、前提方案、危害控制计划等体系文件,支持公司管理体系各过程的运行,并持续改进,确保其有效性。策划基本符合标准和企业实际情况。

——公司地址信息:

注册地址:河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)

经营地址:河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)

——认证范围:

Q:食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产

E:食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包



装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

F:位于河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)顺平县立亚科技发展有限公司生产车间的食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产

管理体系范围包含在《质量、食品安全、环境及职业健康安全管理手册》中,以文件形式下发,该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所;

外包过程:产品运输、危废处置、印刷版制作、模切刀版制作、虫害防治;

总经理表示公司通过质量/食品/环境/职业健康安全目标的建立、实施、相关方反馈的分析、顾客满意的测量、内审和管理评审等方式,充分地评审,管理及控制公司管理体系覆盖的过程和活动。

### 3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司于2023年11月1日公布了经总经理批准的管理方针:

质量环境职业健康食品安全管理方针:

精益求精,用户满意,

预防污染,减少隐患;

安全生产,预防为主;

保障产品安全,遵守法律法规,产品安全全过程管理,以产品安全为己任。

管理方针包含在管理手册中。总经理赵增安介绍了制定管理方针的意向,阐述了管理方针的含义;管理方针通过办公会议、专题学习、培训、墙报、内部文件及其他方式,加深各部门员工对管理方针的认识、理解与沟通,并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使管理方针便于相关方获取,让相关方了解和认同公司对管理体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和环境,能为体系管理目标的制定提供框架,包括满足适用要求及持续改进的承诺。截止目前未发生变更。

### 4) 组织结构、职责分工和履行情况

确定了部门、各岗位人员职责、权限和相互关系,并在公司内对各级员工进行了必要的传达。对从事与食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产有关的管理人员、部门规定其职责、权限及其相互关系,以实现公司管理方针和管理目标。经查该公司组织机构分为:综合部、生产部、采购部、品控部、销售部、财务部等职能部门。公司对各部门的职责和权限进行了规定。

公司任命陶忠会为管理者代表/食品安全小组组长,经现场询问,了解管理者代表的职责和权限,并基本能按职责履行工作。

公司经职工选举刘洋为员工代表。反映员工在职业健康安全方面的意见和建议,维护员工应有权益,参与了职业健康安全管理体系的安全目标的分解和评审活动。角色、职责和权限的分配适宜,符合要求。

询问管代陶忠会职责回答正确。

经现场询问,各部门负责人对管理职责基本掌握,并能工作中很好的履行。

### 5) 目标的实施和考核情况

公司在管理手册6.2.1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,为实现总管理目标而建立了各层级管理目标,管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

质量、食品安全目标:

- a) 一次交验合格率达98%以上;
- b) 产品交货及时率达98%以上;
- c) 顾客满意率达90%以上;



d) 原辅材料验收合格率为 100%;

e) 食品安全事故为零。

环境目标

a) 固体废弃物分类回收处置率 100%;

b) 火灾事故发生率为 0。

职业健康安全目标:

a) 死亡率为零, 重伤率为零;

b) 职业病 0 例

组织将目标进行了分解, 分解到各部门, 制定了目标方案。查看目标考核表, 显示各部门目标已实现。各部门目标实现情况见各部门审核记录。

管理评审会议对方针和目标进行了评审, 评审结论基本适宜。

### 6) 法律法规的识别及获取情况

受审核方策划了《法律法规和其他要求控制程序》、《合规性评价控制程序》, 收集了与企业相关的法律法规, 提供了《法律、法规及其它要求清单》包括《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《突发环境事件应急管理办法》、《突发环境事件应急管理办法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国劳动合同法》、《食品安全法》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、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》、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》、《食品用塑料包装袋》Q/NJTX 01-2018、食品接触材料及制品通用安全要求 GB 4806.1-2016、《食品包装用淋膜纸和纸板》GB/T 36392-2018、《纸杯》GB/T 27590-2022、《纸碗》GB/T 27591-2011、塑料一次性餐饮具通用要求 GB18006.1-2009 等法规文件, 基本符合要求。基本覆盖体系认证范围所涉及的相关法律法规及标准。

### 7) 质量和食品安全管理体系安全产品实现的策划情况

和负责人沟通了解, 为满足产品和服务提供的要求, 实现安全产品, 公司通过采取下列措施, 策划、实施、控制和更新满足要求的安全产品所必需的过程, 并实施风险和机遇分析所确定的措施: 企业策划收集了产品适用标准, 编制了技术和工艺文件和产品接收准则。策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

1、识别和确定了工艺流程:

1) 商品零售包装袋塑料购物(PE) 工艺流程(注: ▲代表关键控制点 )

原料颗粒▲--称量、混合▲--薄膜组合成型▲--表面处理--印刷▲--制袋▲--检验包装--成品入库

2) 商品零售包装袋(PP)工艺流程(注: ▲代表关键控制点 )

原料薄膜▲--印刷▲--制袋▲--检验包装--成品入库

3) PE 淋膜纸工艺流程(注: ▲代表关键控制点 )

原 纸/原料颗粒▲--淋 膜▲--印 刷▲--分 切--模 切--检验包装--成品入库

4) PE 淋膜纸袋工艺流程(注:▲代表关键控制环节 )

原 纸/原料颗粒▲--淋 膜▲--印 刷▲--分切--成型▲--检验包装--成品入库

5) PE 淋膜纸盒、PE 膜纸碗、PE 膜纸 工流(注:▲代表关键控制环节)

原纸/原料颗粒▲--淋 膜▲--印 刷▲--成型▲--检验包装--成品入库

6) 纸袋 工艺流程(注:▲代表关键控制环节)

原 纸▲--印刷▲--分切--成 型▲--检验包装--成品入库

需确认过程: 印刷、淋膜

2、产品接收准则:

——原材料接收标准符合《危害控制计划》、客户合同订单要求、进货验收制度等;



——过程产品放行标准：符合《危害控制计划》、客户合同订单要求、前提方案等；

产品执行标准：国标、企标和客户合同要求/合同等；

塑料一次性餐饮具通用要求 GB18006.1-2009

《食品用塑料包装袋》 Q/NJTX 01-2018

食品接触材料及制品通用安全要求 GB 4806.1-2016

食品接触用塑料树脂 GB 4806.6-2016

食品接触用塑料材料及制品 GB 4806.7-2016

《食品包装用淋膜纸和纸板》 GB/T 36392-2018

《纸杯》 GB/T 27590-2022

《纸碗》 GB/T 27591-2011

《食品包装用纸盒》 Q/SLY05-2023

《食品包装用印刷淋膜纸和纸板》 Q/SLY03-2023

《食品包装用纸袋》 Q/SLY04-2023

食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准 GB 9685-2016

3、资源的提供：详见 QF7.1.1

4、为过程建立评价准则，建立的准则有：前提方案、作业指导书、规章制度要求、危害控制计划等；

5、过程已经按策划进行证据：有管理制度、操作记录、检查记录等运行证据；

6、体系运行期间，未发生策划的变更；

7、外包过程：外包过程：产品运输、危废处置、印刷版制作、模切刀版制作、虫害防治；

公司控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响，主要由食品安全小组负责。

抽查 PE 淋膜纸原料验收过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（无——非显著）、物理危害（异物、杂质——非显著危害），化学危害（蒸发残渣、重金属等超标——显著危害），确定的控制措施为“严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标准、标准要求：检验报告安全性指标限量标准：荧光性物质不应有铅(mg/kg)  $\leq 3.0$ ；砷(mg/kg)  $\leq 1.0$ ；大肠菌群(/50cm<sup>2</sup>)不得检出；沙门氏菌(/50cm<sup>2</sup>)不得检出；霉菌(CFU/g)  $\leq 50$ ；通过 CCP1 控制，基本合理。但现场交流对于原辅料验收建议按照原辅料类别等进行分析及明确相应的控制措施，确保更有针对性的控制显著危害。现场作为改进建议项提出。

抽查淋膜过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（无——非显著）、物理危害（无——非显著危害），化学危害（有机溶剂——非显著危害），确定的控制措施为“工艺控制”方式进行控制，基本合理。

抽查 PE 淋膜纸袋、纸盒、纸碗、纸杯原料验收过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（无——非显著）、物理危害（异物、杂质——非显著危害），化学危害（蒸发残渣、重金属等超标——显著危害），确定的控制措施为“严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标准、标准要求：检验报告安全性指标限量标准：荧光性物质不应有铅(mg/kg)  $\leq 3.0$ ；砷(mg/kg)  $\leq 1.0$ ；大肠菌群(/50cm<sup>2</sup>)不得检出；沙门氏菌(/50cm<sup>2</sup>)不得检出；霉菌(CFU/g)  $\leq 50$ ；通过 CCP1 控制，基本合理。但现场交流对于原辅料验收建议按照原辅料类别等进行分析及明确相应的控制措施，确保更有针对性的控制显著危害。现场作为改进建议项提出；

抽查商品零售包装袋、塑料购物袋（PE）原料验收过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（无——非显著）、物理危害（异物、杂质——非显著危害），化学危害（蒸发残渣、重金属等超标——显著危害），确定的控制措施为“严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准：重金属（以 Pb 计〔4%乙酸（体积分数）60℃, 2h〕）mg/kg  $\leq 1$ ；



PP、PE：正己烷提取物（回流，2h） $\leq 2\%$ ；通过 CCP1 控制，基本合理。但现场交流对于原辅料验收建议按照原辅料类别等进行分析及明确相应的控制措施，确保更有针对性的控制显著危害。现场作为改进建议项提出。

另抽 PE 淋膜纸袋、纸盒、纸碗、纸杯检验、模切、成型、包装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、危害控制计划等控制措施的确认工作。

现场查见：

《控制措施组合确认记录》，确认人员：食品安全小组成员，日期：2023 年 3 月 15 日。确认结论：公司的 PRP 规范、OPRP、公司食品安全的危害控制计划等控制措施及其组合是有效的，能对食品安全危害实现有效的预期控制，并获得满足规定的可接受水平的终产品。

对于采购相关的原辅料的安全性确认主要通过索取第三方检测报告或组织自行委托方式进行验证，具体见供销部审核记录。

经过对食品用塑料包装容器工具制品加工过程结合法律法规要求、行业经验等进行了危害分析及评价，确定了 OPRP/CCP 点及监控程序、纠偏行动如下：

纸质容器、纸袋 CCP 确定：

OPRP/CCP 点	显著危害	行动准则/关键限值	监 控				纠偏行动	记 录	验 证
			内 容	方 法	频 率	执 行 者			
ORP1-1 原料验收 (纸类)	重金属 及其他 有害 物残留 超标	严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标准、标准要求；检验报告 安全性指标限量标准： 荧光性物质不应有 铅 (mg/kg) $\leq 3.0$ ； 砷 (mg/kg) $\leq 1.0$ ； 大肠菌群 (/50cm <sup>2</sup> ) 不得检出； 沙门氏菌 (/50cm <sup>2</sup> ) 不得检出； 霉菌 (CFU/g) $\leq 50$ ；	供方 原料	1、从合格供方处采购 2、提供第三方型式检验报告	1、每年不少于 1 次合格供方评价 2、1 年内的	评估人 化验员	1、对供方进行重新评价； 2、检验不合格的原料拒收。	1、进货验收记录。 2、供方评定记录 3、合格供方名录 4、纠偏行动记录	复查供方评定记录和相关资料



OPRP1-2 原料验收 (聚乙烯、聚丙烯树脂)	重金属及其他有害物残留超标	严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670 、 GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准:重金属(以 Pb 计 [4%乙酸(体积分数) 60℃,2h]) mg/kg ≤1; PP、PE: 正己烷提取物(回流, 2h) ≤ 2%;	供方原料	1、从合格供方处采购 2、提供第三方型式检验报告	1、每年不少于1次合格供方评价 2、1年内的	评估人 化验员	1、对供方进行重新评价; 2、检验不合格的原料拒收。	1、进货验收记录。 2、供方评定记录 3、合格供方名录 4、纠偏行动记录	复查供方评定记录和相关资料
CCP2 成型工序	微生物	淋膜纸杯【温度(滚花 40±10° C; 预热 I 380±10° C; 预热 II 380±10° C; 粘合 150±10° C); 速度 110-140 个/min】	设备设置温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时, 及时通知班组长, 停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品检验记录
		淋膜纸碗【温度(滚花 38±10° C; 预热 I 385±10° C; 预热 II 385±10° C; 粘合 120±10° C); 速度 70-100 个/min】	设备设置温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时, 及时通知班组长, 停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品检验记录
		淋膜纸盒【温度 250±10° C; 速度 15-20 个/min】	设备设置温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时, 及时通知班组长, 停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品检验记录
		淋膜纸袋、纸袋: 温度(主热 160±10° C, 预热 I 30±10° C, 预热 II 30±10° C), 速度 50-70 个/min	设备设置温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时, 及时通知班组长, 停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品检验记录



## 塑料袋 CCP 确定

PRP/CCP 点	显著危害	关键限值	监 控				纠偏行动	记 录	验 证
			内 容	方 法	频 率	执 行 者			
OPRP1-1 原料验收(聚乙烯、聚丙烯树脂)	重金属及其他有害物残留超标	严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670 、 GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准： 重金属(以 Pb 计[4%乙酸(体积分数)60℃,2h])mg/kg ≤ 1； PP、PE：正己烷提取物(回流，2h) ≤ 2%；	供方原料	1、对供方进行评价选择 2、提供第三方型式检验报告	1、每年不少于 1 次 2、一年内的	评估人 化验员	1、对供方进行重新评价； 2、检验不合格的原料拒收。	1、进货验收记录。 2、供方评定记录 3、合格供方名录 4、纠偏行动记录	复查供方评定记录和相关资料

基本满足标准要求。

受审核方结合实际食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程控制情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保销售过程所做的各项前期策划安排。策划基本合理。

### 8) 重要环境因素及控制措施的策划

执行公司《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别、风险评价控制程序》。综合部负责环境因素、危险源的汇总、评定、登记和更新。总经理负责审批重要环境因素和重大危险源。

2023年11月1日，综合部组织各部门对办公活动、生产、检验过程中的环境因素和危险源进行了识别。

提供有《环境因素识别评价表》，综合部识别出办公区的环境因素主要有：办公过程电能消耗、能源消耗、固废排放、废水排放、纸张、废气排放等；生产区环境因素包括：火灾、噪声排放、废气、固废等；

提供有《重要环境因素清单》，评价出公司重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。评价基本准确。

### 9) 重要危险源及控制措施的策划

提供有《危险源识别评价表》，综合部识别出危险源主要有：触电、火灾、交通事故、传染病等；生产区危险源包括：货物装卸失误伤人、运输车辆车祸、货物堆放过高造成坠物伤人、机械伤害、噪声伤害、废气吸入、烫伤等。

提供有《不可接受风险清单》评价出不可接受风险：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害，评价基本准确。根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案，日常措施措施，隐患排查制度等进行管控。

——因公司无 GBZ188 中的职业健康危害因素，不涉及职业病岗位；不需要进行职业病体检；有提供员工健康证，“见综合部门 7.2 条款审核记录”



——因无 GBZ188 中的职业健康危害因素，无需进行有害因素监测；

查看《重要环境因素目标、指标管理方案》，针对固废排放，噪声排放、火灾等重要环境因素编制了管理方案。

--查目标指标：生产、生活固废分类存放统一处理率 100% ，

管理方案：

- 1.划分区域分别放置生产下脚料、生活垃圾等统一集中由环卫部门回收处理。
- 2.废弃 UV 灯管及废活性炭由供应商回收统一处理。
- 3.旧溶剂桶放危废间，由有资质单位处理。

各部门对办公活动中产生的可回收废物收集后交综合部集中处置

实施时间：2024 年

责任部门：综合部、生产部；资金支持：1000 元；

--查目标指标：火灾 发生率为 0 ，

管理方案：

- 1.消防设施配备率 100%；
- 2.每月进行消防及线路检查
- 3.建立应急预案，定期进行消防演习。

各部门配合

实施时间：2024 年

责任部门：综合部、生产部；资金支持：3000 元；

查看《重要环境因素管理方案考核记录》，考核检查情况：符合要求，且完成方案内容。考核人：刘洋 2024.3.3

提供有《重大危险源目标、指标及管理方案》，针对识别出的重大危险源编制了管理方案：

查目标指标：2024 年触电死亡事故为 0

管理方案：

- 1、电工属特种作业人员遵守《特种人员安全技术考核管理规则》中的各项规定。培训合格、持证上岗。
- 2、加强带电设备的防护和检查，采用保护接地和保护接零并安装漏电保护器等。
- 3、检修作业保护应采用（文字、数字、符号、色彩）的警告牌警告其它人员正在检修，并穿戴好自己的绝缘鞋、手套等防护用品。
- 4、临时用电应有可靠的接地或防零措施。
- 5、禁止非用电人员私自改装电气设备。
- 6、车间安全员对电气设备安全装置、设施进行每日巡检，发现问题及时整改
- 7.禁止在行政部使用大功率电器
- 8.禁止非电工人员改装用电线路、设备
- 9.综合部不定期对个行政部用电情况进行检查，对用电线路老化及时更换，发现问题及时制止

责任部门：全部

查目标指标：火灾、爆炸发生率为 0

管理方案：

- 1.消防设施配备率 100%；
- 2.每月进行消防及线路检查
- 3.建立应急预案，定期进行消防演习

责任部门：全部

查看《重大危险源管理方案考核记录》，考核检查情况：符合要求，且完成方案内容。考核人：刘洋 2024.3.3

另查其他目标指标，均制定了相关管理方案由责任部门负责落实实施，定期检查方案落实情况。

符合要求。

**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) 设计和开发管理情况:**

在手册 8.3 产品和服务的设计与开发条款对设计和开发进行了说明,对设计开发设计开发过程进行了管理。查公司管理手册 8.3 条款,按新标准要求,规定产品设计和开发过程和相互作用,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;

经过与管代及生产部主管沟通:企业目前的设计研发过程主要体现在新材料的应用、生产工艺的改进、产品结构的设计、部分产品图案的设计等几个方面;企业目前的原材料均按食品安全的要求采购原材料,用料选择(从生命周期考虑原材料的环保要求及废料的处理),塑料颗粒(主要是 HDPE\LDPE 等无毒食品级原料)选用中石化或进口产品,企业产品结构为新投产的项目,从设备选购及相应的生产工艺均为目前国内较先进的设备和工艺,目前无改进生产工艺的需求;对于图案设计,较大客户均提供相应产品的图纸(杯型或纸袋样品),图案一般由客户提供,较小的客户一般提供样杯/样袋,有图案设计要求时,委托设计公司(广告公司)完成,客户确认后,印刷版制作(该过程外包);企业目前的设计过程主要体现在样杯或样袋各组件的拆分(杯身、杯底),形成加工图纸,制作模切板(该过程外包),设计过程受控。

**2) 采购管理情况**

企业编制了《采购控制程序》,规定了对选择评价和重新评审供方的方法,满足评价准则要求的原料和辅料供方可被评为合格供方。

查《合格供方名单》:

供方名称	供应主要产品
鹤山市知墨印刷粘合材料有限公司	胶
雄县通达化轻有限公司	聚乙烯
河北益诺森水墨有限公司	水性油墨
万国纸业太阳白卡有限公司	纸
唐山浩昌环保科技发展有限公司	危废处理(外包)
保定市英泰运输有限公司	物流运输(外包)
金螳螂杀虫灭鼠服务中心服务合同	虫害防治(外包)
武汉辉盈包装材料有限公司	印刷版制作(外包)
玉军激光刀模	模切刀版制作(外包)

经查,企业对以上供应商均进行了定期评价,评价内容包括资质、供货能力、交付方式、交付及时性、价格等,

评价意见:同意列为合格供应商,评价人:陶少华;批准:赵增安,时间:2023.8.1/2023.9.5/2023.10.3

供方资质均齐全、有效,另收集原材料第三方检测报告,详见品管部审核记录。



企业外包过程：产品运输、危废处置、印刷版制作、模切刀版制作、虫害防治；

供方：雄县通达化轻有限公司 供应聚乙烯

供方资质：91130638715893682Q；

聚乙烯的第三方检测报告：

产品名称：聚乙烯颗粒；报告编号：GH202304740；检测日期：2023.8.1

检测项目：感官、浸泡液、干燥失重、灼烧残渣、正己烷提取物；

检测结果：符合

检验单位：河北省产品质量监督检验研究所国家环保产品质量检验检测中心

供方：鹤山市知墨印刷粘合材料有限公司 供应胶水

供方资质：91440784682497332N；

胶水的第三方检测报告：

产品名称：绿川水性粘合剂-胶水；报告编号：GZP23-01655；检测日期：2023.10.24

检测项目：挥发性有机化合物含量；

检测结果：符合标准

检验单位：通标标准技术服务（重庆）有限公司

供方：河北益诺森水墨有限公司 供应水性油墨

供方资质：信用代码：91130602MA07NUJL39；

水性油墨第三方检测报告：

报告编号：CKGE2300990906；检测项目：可溶性铅、可溶性锑、可溶性砷、可溶性钡、可溶性镉、可溶性汞等；

报告日期：2023.10.27；

检验结论：符合

检测单位：通标标准技术服务（重庆）有限公司

供方：万国纸业太阳白卡有限公司 供应原纸

供方资质：信用代码：9137088279249110XU；生产许可证编号：鲁 XK16-205-00901

原纸第三方检测报告：

报告编号：CAN24-0032559-02；检测项目：可萃取重金属（铅、镉、铝、铬）、可萃取甲醛、可萃取乙二醛等，

报告日期：2024.3.4；

检验结论：符合

检测单位：通标标准技术服务（广州）有限公司

物流运输：与保定市英泰运输有限公司签订了《物流配送协议》，签订日期：2024.1.1，合同执行期间，无违约情况发生。

虫害防治：与无极县金螳螂杀虫灭鼠咨询中心签订了服务协议，签订日期：2023.11.20；

危废处置：与唐山浩昌杰环保科技发展有限公司签订了处置合同，合同编号：HCJ/GYCZ/2023；签订日期：2023.5.7；



印刷版制作：与武汉辉盈包装材料有限公司签订了采购合同，签订日期：2024.1.1；

模切刀版制作：与玉军激光刀模签订了供货合同，签订日期：2024.1.1

采购部根据库存及生产计划制定采购计划，由总经理批准后实施采购，抽 2023-11 月采购计划：

采购计划：2023.11.15，供方：河北益诺森水墨有限公司；品名：四色水性油墨；数量：1500/1500/1000/1000kg；

到货时间：2023.11.20 日；

提供了采购合同：

1、供方：鹤山市知墨印刷粘合材料有限公司；合同编号：20231106001，签订日期：2023.11.6；

采购物料：边胶、底胶、热熔胶；数量：500/500/200kg；

2、供方：雄县通达化轻有限公司；采购物料：聚乙烯；数量：10 吨，为长期合作合同；

3、供方：河北益诺森水墨有限公司；签订日期：2023.11.15，采购物料：水性油墨；数量：红/黄/蓝/黑共 5000kg；

4、供方：雄县联鑫达纸张加工有限公司；采购物料：纸；数量：89 吨，为长期合作合同；

5、供方：雄县雄欣卓嘉包装材料销售有限公司；签订日期：2023.12；采购物：消光膜；数量：9 件；

原料采购及供方管理符合要求。

OPRP 计划/HACCP 计划的策划，通过危害分析，采购环节识别了 1 个 OPRP 点，并制定了行动准则：

ORP1-1 原料验收（纸类）

行动准则：严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标准、标准要求：

检验报告安全性指标限量标准：荧光性物质不应有；铅（mg/kg） $\leq 3.0$ ；砷（mg/kg） $\leq 1.0$ ；大肠菌群（/50cm<sup>2</sup>）不得检出；沙门氏菌（/50cm<sup>2</sup>）不得检出；霉菌（CFU/g） $\leq 50$ ；

ORP1-2 原料验收（聚乙烯、聚丙烯树脂）

行动准则：严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准：重金属（以 Pb 计〔4%乙酸（体积分数）60℃,2h〕）

mg/kg $\leq 1$ ；PP、PE：正己烷提取物（回流，2h） $\leq 2\%$ ；组织提供了原料的第三方检测报告，均符合要求，

OPRP 点受控。详见 F7.1.6 条款审核记录。

3) 产品和服务提供的控制、标识和可追溯性/撤回召回演练、产品防护、顾客满意度、交付后活动、变更管理、前提方案、OPRP/CCP 实施情况【CCP1】

组织在管理手册 8 章节进行了规定，同时策划了《生产过程控制程序》、《设备设施维护保养程序》、《质量检验控制程序》等，在受控条件下进行蔬菜种植、销售服务提供。

企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产部、品控部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知销售部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中执行或参考：

食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013

环境管理体系 要求及使用指南 GB/T24001-2016

职业健康安全管理体系 要求及使用指南 GB/T45001-2020

塑料一次性餐饮具通用要求 GB18006.1-2009

《食品用塑料包装袋》 Q/NJTX 01-2018

食品接触材料及制品通用安全要求 GB 4806.1-2016

食品接触用塑料树脂 GB 4806.6-2016

食品接触用塑料材料及制品 GB 4806.7-2016



《食品包装用淋膜纸和纸板》 GB/T 36392-2018

《纸杯》 GB/T 27590-2022

《纸碗》 GB/T 27591-2011

食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准 GB 9685-2016 等标准规范相关内容进行生产  
配备主要生产设备有：

柔印机、印刷机、淋膜机、全自动高速平压模切机、分切机、吹印一体机、制袋机、单张式手提袋制袋机、手提袋全自动方底制袋机、纸袋彩色数码印刷机、中速纸杯机、纸盒机等，满足生产需求；

检测设备主要有：千分尺、钢直尺、提袋疲劳试验机、压辊机、电子天平、数显卡尺、量筒、暗箱式紫外线分析仪、杯身挺度测定仪、砝码、电热恒温干燥箱、定量取样器、玻璃平板等，满足检验需求；

人员：企业目前在职工 45 余人，含业务、生产、研发、品控、安全管理、食品安全小组等人员，满足要求

●生产过程控制：

★抽查纸板（淋膜纸板）生产控制：关注生产过程质量控制，卫生安全见 F 条款审核

### 1、生产工艺

纸板（淋膜纸板）：原纸/塑料颗粒--原纸电晕--淋膜--印刷（水印）--模切--成品

质量控制点：淋膜、印刷

#### 1) 淋膜工序控制

原材料控制：

王经理介绍：原纸：合格供方采购，关注克重、物理性能、微生物（霉菌等见相关 F 条款审核）

塑料颗粒：使用中石化或进口原材料，主要原料：LDPE 等，可用于食品行业，无毒，几种料的混合使用可增加拉伸性能（纵向、横向），粘合性能，

电晕过程：为了增加淋膜附着力

淋膜控制点：均匀度，淋膜层厚度（正在生产的水杯淋膜纸客户要求：15 克/平米）

控制措施：淋膜过程为需确认过程，企业编制了作业指导书，开机前对设备进行检查确认，人员进行培训，培训合格后上岗

检验过程：因该过程需确认，头卷的终检为下一卷的首检，另外印刷前会对每卷的不同部位进行抽检

现场运行情况：设备控制参数：收卷张力：9.5，流延频率：36.19，速度：245-250，与参数设定吻合，运行正常

印刷：

使用设备：7 色印刷机

使用水墨印刷，水墨要求：绿色环保水墨

质量控制点：印前控制：小样确认，一般由客户确认，确认设备状态，印刷版制作质量（该过程外包），印刷时，进行首件检验，主要控制色差、套印准确度、内容的等，

检验过程：开机时进行首件检验，与原图案对比后，经品控主管确认后，正式印刷，该设备自动检测，对印刷过程的不合格自动识别，自动标识，加条，模切后对该段产品逐个检验

现场正在进行容量 240ml，批次：2024.3.7PE 淋膜纸杯的印刷，现场各环节参数与设定参数一致，查看检测屏，自动识别印刷缺陷，设备运行正常

#### 3) 模切

王经理介绍，模切过程主要是将印刷好的淋膜纸卷模切成杯身扇片纸板

质量控制点：尺寸、模切位置、断面是否整齐

模切板制作过程外包

控制措施：将纸卷上架，牵引到刀版位置，调整刀版，模切正常后锁紧固定板，正式模切，

检验：采用首件检验，控制尺寸、模切位置、断面是否整齐，品控主管/质检员确认无误后，正式模切，收料过程随时检验控制内容，

现场观察，且也正在进行容量 240 淋膜纸杯的模切，运行参数：模切长度：160.40mm，频率 60HZ，模切压



力：108Pa，速度 180 张/min，与设定参数吻合，运行正常

4) 杯底分切：主要是见淋膜纸卷分切成需要的条纸，盘卷，工序简单，

5) 将模切好的纸板和杯底用料，包装(现场纸包装、缠绕膜包装、标识：9.6 沏茶杯 1246-6，生产日期：2024.3.5) 及配套杯底淋膜纸条，等待发运

★抽查纸板(福屋好粥道淋膜纸碗)生产控制：关注生产过程质量控制，卫生安全见 F 条款审核

### 1、生产工艺

纸容器(淋膜纸碗)：原纸/塑料颗粒--原纸电晕--淋膜--印刷(水印)--模切--成型--检验--包装

质量控制点：淋膜、印刷、纸碗成型

#### 1) 淋膜工序控制

原材料控制：

王经理介绍：原纸：合格供方采购，关注克重、物理性能、微生物(霉菌等见相关 F 条款审核)

塑料颗粒：使用中石化或进口原材料，主要原料：LDPE8000、PE19G、EC474，可用于食品行业，无毒，几种料的混合使用可增加拉伸性能(纵向、横向)，粘合性能，

电晕过程：为了增加淋膜附着力

淋膜控制点：均匀度，淋膜层厚度(正在生产的水杯淋膜纸客户要求：18 克/平米)

控制措施：淋膜过程为需确认过程，企业编制了作业指导书，开机前对设备进行检查确认，人员进行培训，培训合格后上岗

检验过程：因该过程需确认，头卷的终检为下一卷的首检，另外印刷前会对每卷的不同部位进行抽检

现场运行情况：设备控制参数：收卷张力：9.5，流延频率：36.19，速度：245-250，与参数设定吻合，运行正常

印刷：

使用设备：7 色印刷机

使用水墨印刷，水墨要求：绿色环保水墨

质量控制点：印前控制：小样确认，一般由客户确认，确认设备状态，印刷版制作质量(该过程外包)，印刷时，进行首件检验，主要控制色差、套印准确度、内容的等，

检验过程：开机时进行首件检验，与原图案对比后，经品控主管确认后，正式印刷，该设备自动检测，对印刷过程的不合格自动识别，自动标识，加条，模切后对该段产品逐个检验

现场正在进行福屋好粥道餐盒印刷，现场各环节参数与设定参数一致，查看检测屏，自动识别印刷缺陷，设备运行正常

#### 3) 模切

王经理介绍，模切过程主要是将印刷好的淋膜纸卷模切成纸碗身纸板

质量控制点：尺寸、模切位置、断面是否整齐

模切板制作过程外包

控制措施：将纸卷上架，牵引到刀版位置，调整刀版，模切正常后锁紧固定板，正式模切，

检验：采用首件检验，控制尺寸、模切位置、断面是否整齐，品控主管/质检员确认无误后，正式模切，收料过程随时检验控制内容，

现场观察，且也正在进行容量 1000 淋膜纸碗的模切，运行参数：模切长度：350.40mm，频率 50HZ，模切压力：108Pa，速度 166 张/min，与设定参数吻合，运行正常

4) 碗底分切：主要是见淋膜纸卷分切成需要的条纸，盘卷，工序简单，

5) 淋膜碗成型：

使用设备：自动成型机

质量控制点：粘接强度，卫生要求(见 F 体系相关条款审核)

控制措施：主要是成型温度的控制，以控制粘接强度和重量

现场查看运行情况：滚花：38° C 预热 1：385° C 预热 2：385° C 粘合：125° C，与参数设置基本吻合，允许±10° C



速度: 80 个/min, 与设置参数吻合

过程检验: 王经理介绍, 该产品需进行首件检验, 检查粘结强度, 粘合缝宽度, 杯型尺寸、外观等指标, 卫生指标见 F 体系相关条款, 每 10 包进行抽检, 成品检验过程见 8.6 条款

6) 装箱: 每 50 个一包, 塑料袋包装, 40 包一箱, 运至仓库, 等待发货

另查纸杯生产过程, 工艺完全相同, 只是成型机的选型不同, 不再赘述

零抽查其他规格, 其他日期的生产过程控制记录, 均按批次、原材料、首件检验、生产过程检验、成品检验, 生产人员、使用设备等内容进行记录, 按批次、客户名称组卷,

纸容器(纸杯、纸碗)、纸板生产过程受控

★抽查纸板(福屋好粥道淋膜纸碗)生产控制: 关注生产过程质量控制, 卫生安全见 F 条款审核

#### 1、生产工艺

淋膜纸袋(纸袋): 原纸/塑料颗粒--原纸电晕--淋膜--印刷(水印)--分切--成型--检验--包装

质量控制点: 淋膜、印刷、纸袋成型

##### 1) 淋膜工序控制

原材料控制:

王经理介绍: 原纸: 合格供方采购, 关注克重、物理性能、微生物(霉菌等见相关 F 条款审核)

塑料颗粒: 使用中石化或进口原材料, 主要原料: LDPE8000、PE19G、EC474, 可用于食品行业, 无毒, 几种料的混合使用可增加拉伸性能(纵向、横向), 粘合性能,

电晕过程: 为了增加淋膜附着力

淋膜控制点: 均匀度, 淋膜层厚度(正在生产的纸袋淋膜纸客户要求: 12 克/平米)

控制措施: 淋膜过程为需确认过程, 企业编制了作业指导书, 开机前对设备进行检查确认, 人员进行培训, 培训合格后上岗

检验过程: 因该过程需确认, 头卷的终检为下一卷的首检, 另外印刷前会对每卷的不同部位进行抽检

现场运行情况: 设备控制参数: 收卷张力: 8.5, 流延频率: 36.19, 速度: 220-230, 与参数设定吻合, 运行正常

##### 2) 印刷:

使用设备: 7 色印刷机

使用水墨印刷, 水墨要求: 绿色环保水墨

质量控制点: 印前控制: 小样确认, 一般由客户确认, 确认设备状态, 印刷版制作质量(该过程外包), 印刷时, 进行首件检验, 主要控制色差、套印准确度、内容的等,

检验过程: 开机时进行首件检验, 与原图案对比后, 经品控主管确认后, 正式印刷, 该设备自动检测, 对印刷过程的不合格自动识别, 自动标识, 加条, 模切后对该段产品逐个检验

现场 2#印刷机正在进行 CHAGEE 纸袋印刷, 现场各环节参数与设定参数一致, 查看检测屏, 自动识别印刷缺陷, 设备运行正常

##### 3) 分切

王经理介绍, 分切过程主要是将印刷好的淋膜纸卷分切成单个纸袋

质量控制点: 尺寸、分切位置

控制措施: 将纸卷上架, 牵引到分切位置, 调整分切刀, 模切正常后锁紧分切刀, 正式分切,

检验: 采用首件检验, 控制尺寸、分切位置, 品控主管/质检员确认无误后, 正式分切, 收料过程随时检验控制内容,

现场观察, 且也正在进行容量 CHAGEE 淋膜纸袋的分切, 运行参数与设定参数吻合, 运行正常

##### 4) 纸袋成型:

使用设备: 自动成型机

质量控制点: 粘接强度, 手提带粘结强度, 卫生要求(见 F 体系相关条款审核)

控制措施: 主要是成型涂胶量控制, 以控制粘接强度和重量

5) 现场查看运行情况: 纸袋的成型与手提带的连接同步自动进行, 手提带的的粘结强度使用手拉或袋装相



应数量的重物(根据要求确定),现场员工逐个检验,检查是否有漏粘现象,发现漏沾处补胶,56)装箱:采用纸箱包装,包装后运至仓库,等待发货

★抽查塑料膜袋生产控制:关注生产过程质量控制,卫生安全见F条款审核

#### 1、生产工艺

塑料膜袋:塑料颗粒(混料)--吹塑成型塑料膜--电晕--印刷(水印)--成型/分切--检验--包装

质量控制点:淋膜、印刷、纸袋成型

1)混料控制:王经理介绍,几种原料的混合使用,可增加撕扯(横向、纵向的抗拉强度和撕扯性能)强度,具体配料,涉及机密,不详述

2)吹塑成型:将塑料颗粒倒入吹塑机的进料口,加热材料并将其熔化成熔体。熔融塑料在螺杆挤出机中定量挤出,然后通过口腔薄膜成型,将压缩空气注入型坯,然后通过气环冷却,然后由牵引机以一定速度牵引,然后轧制由络筒机卷成一卷,

3)控制点:成型尺寸(根据客户要求确定模具口腔尺寸)、克重、厚度,外观等

控制措施:作业指导书,通过控制牵引速度、挤出速度来控制克重和厚度,现场有作业指导书,现场正在生产300\*400塑料膜的吹塑成型和印刷,使用成型、印刷一体机,运行正常,

4)电晕/印刷:电晕过程是为了增加淋膜附着力

印刷:

使用设备:单色吹塑-印刷一体机

使用水墨印刷,水墨要求:绿色环保水墨

质量控制点:印前控制:小样确认,一般由客户确认,确认设备状态,印刷版制作质量(该过程外包),印刷时,进行首件检验,主要控制色差、套印准确度、内容的等,

检验过程:开机时进行首件检验,与原图案对比后,经品控主管确认后,正式印刷,

现场正在进行塑料膜/带的印刷,现场各环节参数与设定参数一致,查看检测屏,自动识别印刷缺陷,设备运行正常

王经理介绍:有客户需要印刷膜时,该产品到印刷工序即完成,需要成袋时,进入成袋工序,根据客户要求,成袋分为商超购物袋(需封口、模切成带提手的购物袋)、包装袋(需封口、模切撕扯线的包装袋,成卷)

#### 5)封底/分切/模切

包装袋一般需要分切,使用自动封口分切机,封口控制点:封口温度,封口、分切位置和尺寸,

控制措施:将印刷好的塑料膜卷上架,牵引到封口和分切位置,正式封口、分切,

检验:采用首件检验,控制尺寸、分切位置,品控主管/质检员确认无误后,正式封口、分切,收料过程随时检验控制内容,

现场观察,运行参数与设定参数吻合,运行正常

#### 6)装箱:采用纸箱包装,包装后运至仓库,等待发货

另抽塑料膜袋其他规格其他日期生产控制,包装袋均建有产品档案,有合同、生产日期、批次、过程检验记录等,以备追溯

现场与品控主管陶忠会沟通,知晓检验流程及检验要求。

巡视车间生产现场其他环节:

1、车间按照生产工序流程分为不同的车间、区域,便于工作衔接,车间工序紧张有序,生产设备运行稳定,物品摆放区域有明显的标识,成品存放有序,基本符合要求。

2、生产车间通风良好,配备新风系统,工人劳保用品穿戴齐全,照明条件基本适宜,产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程,符合要求。

3、王经理介绍:每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、卫生要求间F标准相关条款审核



外包过程：产品运输、印刷版制作、模切板制作

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：印刷、淋膜。

--查印刷过程确认：对设备能力、人员、印刷工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2023.11.5.

另抽淋膜过程确认，均有相关控制资料

人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

对于食品行业的运输控制：——物流运输外包，通过合同协议对运输进行控制；

——售后服务：

a) 顾客满意度：定期发放顾客满意度调查表，并收集顾客意见、信息。由供销部对收集的信息进行统计、分析。现场提供 2023 年 12 月份开展了顾客满意度调查问卷，经询问本次共发放 3 份，回收 3 份，其中分别对雄县华庆商贸有限公司、雄县长盈物业服务有限公司、河北雄安碧顺康环保科技有限公司进行调查分析，分别得分：100/98/94，综合得分 97.33%；通过调查分析，顾客满意度为 97.33%，符合要求，达到目标。

b) 交付后的活动：与部门负责人沟通了解到组织主要通过与客户签订合同的形式对交付后的活动进行规定。该公司交付后活动主要是对产品质量进行顾客回访和售后服务。目前顾客回访未发生不符合。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为保定市英泰运输有限公司，多使用箱式货车。销售部开具发货清单给仓库人员，仓库根据清单联系物流，检查物流车辆卫生，根据清单信息核实产品数量、名称、规格后发货。使用厂内叉车装货，随车附销货单，一式 4 份，自留 3 份，一份随车给客户送货至客户处后，客户核实产品数量、包装质量后在销货单签字确认，由物流公司人员拍照回传至公司或带回公司。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，保定市英泰运输有限公司提供上门收货服务，卸货由客户公司提供。企业库管员发货清单装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送销货单对产品数量、名称等进行验收，验收合格后在调运单上签字确认，拍照后传回企业或由司机带回作为记账凭证。

现场查看产品的包装质量及运输车辆的洁净度，情况良好。

查发货清单，内容包括：产品名称、规格型号、收货方、数量、日期，发货单位名称、收货单位名称；

2024-3-5 日，产品名称：PE 淋膜纸、纸袋、PE 购物袋、PE 淋膜纸碗，数量 500/800/200/600 箱；，客户：湖北锦州市绿洁公司；

2024-3-5，产品名称：PE 淋膜纸、纸袋、PE 购物袋、PE 淋膜纸碗，数量 500/800/200/600 箱；客户：湖北锦州市绿洁公司；

抽销货单：内容包括：产品名称、规格型号、数量、日期，发货单位名称、收货单位名称、联系电话；



2024.3.5, PE 淋膜纸杯、纸袋、商品零售包装袋、PE 塑料购物袋、PE 淋膜纸碗, 数量 500/800/200/600 箱; 抽销售合同:

与雄县华庆商贸有限公司签订的销售合同, 签订日期: 2024.1.5; 合同内容: 纸袋, 200000 个, 规格: 20\*12\*30;

与雄县长盈物业服务有限公司签订的销售合同, 签订日期: 2024.1.10; 合同内容: 纸杯, 100000 个, 规格: 340ml;

与河北雄安碧顺康环保科技有限公司签订的销售合同, 签订日期: 2024.1.20; 合同内容: 塑料袋, PP36000/PE300000;

4) 售后服务: 销售人员定期(每 2-3 月)拜访大客户, 一般在客户产品签收一周左右后开展电话回访, 询问产品使用情况等。客户反馈的信息主要是包装问题, 破损和挤压变形, 一般是物流造成。处理方式: 补货, 退款。

5) 公司有专人负责解答客户的售后问题, 组织策划了顾客满意度调查表, 会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价, 用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认: 已基本满足交付后活动的要求。

基本满足要求:

以上方式在体系运行期间均未发生。

——其他管控实施情况

a) 标识管理情况: 车间查看, 产品分区域摆放, 王经理介绍, 通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等: 在生产过程中用各工序控制记录进行生产记录, 注明产品批次、名称: 包括: 加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门、接受工序通知原标识部门对其进行重新确认、标识, 不能因标识不清发生误用。产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况, 发现标识不符、不明确及时沟通处理。各批次产品形成档案, 可追溯

基本可实现对产品生产批次的追溯。

b) 顾客财产: 顾客或外部供方财产包括: 知识产权(包括顾客提供的用于设计、生产和/或检验的数据)、顾客图纸/图样和个人信息等。客户的个人信息、图纸/图样信息, 公司将其作为商业秘密, 做到不外泄, 经询问, 无顾客的个人信息丢失和泄漏情况发生公司对顾客的私人信息或有关图纸及技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存, 确保了顾客信息的丢失和泄漏。

目前公司无实物顾客或外部供方财产。

c) 产品防护: 最终产品防护由生产部负责, 搬运、装载过程中防止划伤等, 保持平稳, 不超高、不超宽、不超重, 保护好标识, 在产品到达交付地之前, 应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏, 保证交付质量。当合同有要求时, 措施须延续到产品抵达目的地交付为止, 也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。中间产品防护由各生产车间工序负责, 根据不同产品特点采取具体的防护措施:

采购原辅料防护: 要识别并保护好采购产品的原有防护标识(如防污染、防雨淋等);

搬运: 在搬运过程中根据不同产品特点, 选用适当搬运工具和方法, 防止产品被腐蚀、污染、掺杂、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生, 须严格按有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求;

贮存: 各种采购品均应贮存在适宜场所, 贮存条件要符合产品的要求, 如必要的通风、防潮、洁净、防火等条件; 产品入库、验收、保管和发放有相应管理规定, 标识、状态清楚, 记录准确、完整、及时, 账、物、卡相符; 对贮存产品进行监控, 定期检查并做好记录, 特别是对有时效性的产品应注意有效期限的管理; 现场查看企业车间和库房, 各种型号原材料、半成品、成品分区存放, 货架整齐, 张贴了产品标识, 防护措施得当, 满足要求。库房有专门的库管员进行保管, 出入库登记手续齐全, 管理比较规范。

d) 变更管理, 审核期间未发生。

——撤回召回/可追溯性管理

公司编制了《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: 2023 年 12 月 12 日;

——模拟演练内容/追溯情况: 接品控部通知, 一次性纸杯批号: 2023-12-09, 该批产品可能存在印刷不牢固的食品安全风险。

——召回过程: 对产品进行召回, 并对生产过程进行了追溯, 生产部、销售部查找该批产品的总生产数量、库存数量、销售去向。生产部、销售部在接到模拟撤回指令后仅用了不到 40 分钟时间, 就将该批产品的总生产数量、库存量、销售量、销售去向并登记出来报告给召回小组; 上述信息经召回小组组长审核确认均准确无误。召回演练未保留该批原料检验记录、投料记录、生产过程管控记录、产品检验记录等原始运行记录, 追溯流程基本合理, 部分涉及批次方面不够充分, 已现场沟通。提供了《模拟撤回及追溯性测试总结报告》, 对演练过程及结论进行了描述, 演练结论为由综合部组织进行总结, 找出遇到的问题、存在的缺陷和不足, 沟通不太顺畅, 但完成了召回任务。对于经过测试发现的文件适用, 不需要进行调整。但未附追溯的原始凭证, 现场沟通审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

#### 4) 前提方案、OPRP/CCP 实施情况【CCP1】

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、PRP、应急预案、作业指导书等文件。基本能指导公司食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板, 接触食品层材质: 聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋, 接触食品层材质: 聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋, 接触食品层材质: 纸)和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋), 接触食品层材质: 聚乙烯(乙烯均聚物), 乙烯与 1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋), 接触食品层材质: 聚丙烯(丙烯均聚物))、非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋), 接触食品层材质: 聚乙烯(乙烯均聚物), 乙烯与 1-丁烯的聚合物))的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

生产班次为单班, 现场交流及查核获知, 上班车间班次预定为三班, 公司主要是以食品用纸包装容器生产为主, 食品用塑料包装容器工具为辅, 但经营刚起步, 主要是单班生产, 不涉及夜班生产, 工作及内容如下:

生产工艺流程:

##### 商品零售包装袋、塑料购物袋、接触食品用塑料袋(PE)

1、商品零售包装袋塑料购物(PE) 工流程(注: ▲代表关键控制点)

原料颗粒▲--称量、混合▲--薄膜组合成型▲--表面处理--印刷▲--制袋▲--检验包装--成品入库

2、商品零售包装袋(PP)工艺流程(注: ▲代表关键控制点)

原料薄膜▲--印刷▲--制袋▲--检验包装--成品入库

3、PE 淋膜纸工艺流程(注: ▲代表关键控制点)

原纸/原料颗粒▲--淋膜▲--印刷▲--分切--模切--检验包装--成品入库

4、PE 淋膜纸袋工艺流程(注: ▲代表关键控制环节)

原纸/原料颗粒▲--淋膜▲--印刷▲--分切--成型▲--检验包装--成品入库

5、PE 淋膜纸盒、PE 膜纸碗、PE 膜纸 工流(注: ▲代表关键控制环节)

原纸/原料颗粒▲--淋膜▲--印刷▲--成型▲--检验包装--成品入库

6、纸袋 工艺流程(注: ▲代表关键控制环节)

原纸▲--印刷▲--分切--成型▲--检验包装--成品入库

需确认过程: 印刷、淋膜

外包过程: 产品运输、危废处置、印刷版制作、模切刀版制作、虫害防治。

本部门涉及的 CCP 点为:

纸质容器、纸袋

原料验收 CCP——关键限值: 严格执行《采购控制程序》, 索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标



准、标准要求：检验报告安全性指标限量标准：荧光性物质不应有铅（mg/kg） $\leq 3.0$ ；砷（mg/kg） $\leq 1.0$ ；大肠菌群（/50cm<sup>2</sup>）不得检出；沙门氏菌（/50cm<sup>2</sup>）不得检出；霉菌（CFU/g） $\leq 50$ ；

OPRP1-2 原料验收（聚乙烯、聚丙烯树脂）严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准：重金属（以 Pb 计〔4%乙酸（体积分数）60℃, 2h〕）mg/kg $\leq 1$ ；PP、PE：正己烷提取物（回流，2h） $\leq 2\%$ ；

#### 塑料袋 CCP 确定

OPRP1-1 原料验收（聚乙烯、聚丙烯树脂）

严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准：重金属（以 Pb 计〔4%乙酸（体积分数）60℃, 2h〕）mg/kg $\leq 1$ ；PP、PE：正己烷提取物（回流，2h） $\leq 2\%$ ；

CCP2 成型工序——关键限值：

淋膜纸杯【温度（滚花 40 $\pm 10^\circ$  C；预热 I 380 $\pm 10^\circ$  C；预热 II 380 $\pm 10^\circ$  C；粘合 150 $\pm 10^\circ$  C）；速度 110-140 个/min】

淋膜纸碗【温度（滚花 38 $\pm 10^\circ$  C；预热 I 385 $\pm 10^\circ$  C；预热 II 385 $\pm 10^\circ$  C；粘合 120 $\pm 10^\circ$  C）；速度 70-100 个/min】

淋膜纸盒【温度 250 $\pm 10^\circ$  C；速度 15-20 个/min】

淋膜纸袋、纸袋：温度（主热 160 $\pm 10^\circ$  C，预热 I 30 $\pm 10^\circ$  C，预热 II 30 $\pm 10^\circ$  C），速度 50-70 个/min

申请认证审核范围覆盖产品分为

食品用纸包装容器（食品用纸包装（特定食品包装用纸和纸板，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物））、食品用纸容器（淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物））、食品用纸容器（纸质袋，接触食品层材质：纸））；

食品用塑料包装容器工具（非复合膜袋（商品零售包装袋（仅对食品用塑料包装袋），接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物），乙烯与 1-丁烯的聚合物）、非复合膜袋（商品零售包装袋（仅对食品用塑料包装袋），接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物））、非复合膜袋（食品接触用特定非复合膜、袋），接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物），乙烯与 1-丁烯的聚合物））。

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 2024-01-15，客户名称：长盈物业公司的订货单，需要货品为：340ml PE 淋膜纸杯，数量 10 万个，完成时是：2024.01.15；编制：王纪元

——生产任务单：2024-01-15, 生产 340ml PE 淋膜纸杯、任务单中记录有产品日期、开始生产日期及实际完成日期等信息，抽查 340ml PE 淋膜纸杯 结束时间 2024 年 01 月 15 日晚班。

——生产领料：从仓库出库至投料间，审核期间现场有少量 PE 原料存放在托盘上；

——生产加工（成型为 CCP2）：主要包括投料、淋膜、印刷、成型等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了《投料记录》，产品名称：PE 淋膜纸杯，原料使用情况：原料使用：PE 颗粒 1C7A，使用数 75kg，生产厂家：中石化北京燕山分公司、原纸 300g/min，使用数量：1425kg，同时提供了原料使用情况登记表，日期：2024-01-15，签字人：王纪元，现场交原料验收过程，基本符合 CCP1 的 CL 值控制，对操作验证现场已做交流，下次审核关注，《生产关键工序监控记录》（成型 CCP2），抽查 2024 年 01 月 15 日 PE 淋膜



纸杯,规格型号信息,淋膜监控:料筒:1区180℃、模头320℃;2区220℃、325℃;3区250℃、模头325℃;4区300℃、325℃;5区330℃、320℃,产品质量:良好,设备运行正常;记录人:郁振北,印刷监控:130m/min,成型监控:滚花温度:40℃、预热I315° C;预热II380° C;粘合150° C);速度120个/min】**2024年03月07日审核现场查看:PE淋膜纸杯规格型号:240ml,产品批号:20240307,成型监控:滚花温度:40℃、预热I380° C;预热II380° C;粘合150° C);速度120个/min】符合CCP2成型的CL值工艺要求符合CCP2成型的CL值工艺要求。**

——内包装过程:现场查见《生产过程检验记录表》,记录有包装工序包知数量、标签、操作员等信息,记录时间起止时间2024.01.15,现场确认01月15日实际生产349ml PE淋膜纸杯,数量确认一致,但未记录不良品数量,已现场沟通整改。

——产品入库管理,体现在《成品出入库台帐》上,抽查记录2024年01月17日PE淋膜纸杯,每天的入库数量,发出数量信息,有记录人签字,库管:赵娣,现场核实01.17日发货的PE淋膜纸杯,50箱×2000个,与销售发货单一致。

——产品发货:体现在销售发货单、运输车辆卫生检查记录中,340ml PE淋膜纸杯,于2024-01-17日发货,发货数量150箱×1000个/箱、数量100000个、50箱;未记录运输车辆车牌号及相关发货发信息,已现场沟通整改;

抽查2024-01-10,客户名称 订货单,需要货品为:260×140mm PE淋膜纸,数量5000片,完成时间是:2024.01.05;编制:王纪元

——生产任务单:2024-01-10,生产规格:260×140mm PE淋膜纸、任务单中记录有产品日期、开始生产日期及实际完成日期等信息,抽查260×140mm PE淋膜纸杯 结束时间2024年01月10日。

——生产领料:从仓库出库至投料间,审核期间现场有少量PE原料存放在托盘上;

——生产加工(不涉及成型):主要包括投料、淋膜、印刷等过程的控制,整个过程自动化控制,提供了《投料记录》,产品名称:PE淋膜纸杯,原料使用情况:原料使用:PA颗粒1C7A,使用数理30kg,生产厂家:中石化北京燕山分公司、原纸200g/min,使用数量:470g,同时提供了原料使用情况登记表,产品批号:20240110,签字人:王纪元,现场交原料验收过程,基本符合CCP1的CL值控制,对操作验证现场已做交流,下次审核关注,《生产关键工序监控记录》,抽查2024年01月10日PE淋膜纸,规格型号信息,淋膜监控:料筒:1区180℃、模头320℃;2区220℃、325℃;3区250℃、模头325℃;4区300℃、325℃;5区330℃、320℃,产品质量:良好,设备运行正常;记录人:郁振北,印刷监控:130m/min,符合生产工艺要求。

——印刷工序过程:记录有:外观质量、工艺参数、操作员信息;

——模切工序过程:现场查见《生产过程检验记录表》,记录有模切工序:外观、尺寸偏差±3mm;数量、尺寸、操作员等信息,记录时间起止时间2024.01.09,现场确认01月09日实际生产260×140mm PE淋膜纸,数量确认一致,但未记录不良品数量,已现场沟通整改。

——产品入库管理,体现在《成品出入库台帐》上,抽查记录2024年01月12日PE淋膜纸杯,每天的入库数量,发出数量信息,有记录人签字,库管:赵娣,现场核实01.12日发货的PE淋膜纸杯,10箱×5000片,与销售发货单一致。

——产品发货:体现在销售发货单、运输车辆卫生检查记录中,260×140mm PE淋膜纸,于2024-01-12日发货,发货数量10箱;未记录运输车辆车牌号及相关发货发信息,已现场沟通整改;

另抽查淋膜纸碗,生产任务单:2024-01-09,生产规格:20000个PE淋膜纸碗、任务单中记录有产品日期、开始生产日期及实际完成日期等信息,抽查1000mm PE淋膜纸杯 结束时间2024年01月09日。



——生产领料：从仓库出库至投料间，审核期间现场有少量 PE 原料存放在托盘上；

——生产加工（成型为 CCP2）：主要包括投料、淋膜、印刷、成型等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了《投料记录》，产品名称：PE 淋膜纸碗，原料使用情况：原料使用：PE 颗粒 1C7A，使用数理 50kg，生产厂家：中石化北京燕山分公司、原纸 300g/min，使用数量：1000kg，供方：广西金桂；同时提供了原料使用情况登记表，日期：2024-01-09，签字人：王纪元，现场交原料验收过程，基本符合 CCP1 的 CL 值控制，对操作验证现场已做交流，下次审核关注，《生产关键工序监控记录》（成型 CCP2），抽查 2024 年 01 月 15 日 PE 淋膜纸杯，规格型号信息，淋膜监控：料筒：1 区 180℃、模头 310℃；2 区 220℃、315℃；3 区 250℃、模头 325℃；4 区 300℃、310℃；5 区 300℃、315℃，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：郁振北，印刷监控：130m/min，成型监控：滚花温度：42℃、预热 I 360℃；预热 II 350℃；粘合 145℃；速度 50 个/min】；审核现场查看：成型监控：滚花温度：40℃、预热 I 380℃；预热 II 333℃；粘合 195℃；速度 120 个/min】，符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求。

——内包装过程：现场查见《生产过程检验记录表》，记录有包装工序包知数量、标签、操作员等信息，记录时间起止时间 2024.01.09，现场确认 01 月 09 日实际生产 1000ml PE 淋膜纸碗，数量确认一致，但未记录不良品数量，已现场沟通整改。

——产品入库管理，体现在《成品出入库台帐》上，抽查记录 2024 年 01 月 17 日 PE 淋膜纸杯，每天的入库数量，发出数量信息，有记录人签字，库管：赵娣，现场核实 01.09 日发货的 PE 淋膜纸碗，1000 箱×200 个，与销售发货单一致。

——产品发货：体现在销售发货单、运输车辆卫生检查记录中，1000 ml PE 淋膜纸杯，于 2024-01-11 日发货，发货数量 100 箱×200 个/箱；未记录运输车辆车牌号及相关发货发信息，已现场沟通整改；

抽查商品零售包装袋（PP），生产任务单：2024-01-023，生产规格：(300+35)×220mm，36000 个 任务单中记录有产品日期、开始生产日期及实际完成日期等信息，抽查商品零售包装袋（PP）结束时间 2024 年 01 月 23 日。

——生产领料：从仓库出库至投料间，审核期间现场有少量 PE 原料存放在托盘上；

——生产加工（CCP1）：主要包括投料、淋膜、印刷、成型等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了《投料记录》，产品名称：BOPP 膜 0.030mm BOPP 膜，原料使用情况：原料使用：BOPP 膜 0.030mm BOPP 膜，使用数理 2 轴，生产厂家：凯威塑胶工业；同时提供了原料使用情况登记表，日期：2024-01-23，签字人：王纪元，现场交原料验收过程，基本符合 CCP1 的 CL 值控制，对操作验证现场已做交流，下次审核关注，《生产关键工序监控记录》，抽查 2024 年 01 月 23 日商品零售包装袋（PP），规格型号信息，印刷生产监控：温度 30℃，速度：80m/min，制袋生产监控：温度 1 区 220℃；2 区 280℃，速度：100 个/min，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：郁振北，印刷监控：记录领料、外观、标识、油墨剥离率（油墨剥离率≤20%）、操作者信息；制袋工序：外观、印刷图案、封口部位，操作者信息，检验结果：符合；

——包装工序：现场查见《生产过程检验记录表》，记录有标志、包装状态，操作员等信息，记录时间起止时间 2024.01.23，现场确认 01 月 23 日实际生产(300+35)×220mm P 商品零售包装袋（PP），数量确认一致，但未记录不良品数量，已现场沟通整改。

——产品入库管理，体现在《成品出入库台帐》上，抽查记录 2024 年 01 月 24 日商品零售包装袋（PP），每天的入库数量，发出数量信息，有记录人签字，库管：赵娣，现场核实 01.24 日发货的商品零售包装袋（PP），6 箱×200×6000 个，与销售发货单一致。

——产品发货：体现在销售发货单、运输车辆卫生检查记录中，1000 ml PE 淋膜纸杯，于 2024-01-25 日发货，发货数量 6 箱×6000 个/箱；未记录运输车辆车牌号及相关发货发信息，已现场沟通整改；



抽查商品零售包装袋(PE),生产任务单:2024-01-26,生产规格:480×(300+60×2)×0.030mm,300000个任务单中记录有产品日期、开始生产日期及实际完成日期等信息,抽查商品零售包装袋(PE)结束时间2024年01月26日。

——生产领料:从仓库出库至投料间,审核期间现场有少量PE原料存放在托盘上;

——生产加工(CCP1):主要包括投料、淋膜、印刷、成型等过程的控制,整个过程自动化控制,提供了《投料记录》,产品名称:PE颗粒6888、PE颗粒222WT,原料使用情况:原料使用:PE颗粒6888,使用数量30袋×25kg;PE颗粒222WT5袋×25kg,生产厂家:科威特;同时提供了原料使用情况登记表,日期:2024-01-26,签字人:王纪元,现场交原料验收过程,基本符合CCP1的CL值控制,对操作验证现场已做交流,下次审核关注,《生产关键工序监控记录》,抽查2024年01月22日商品零售包装袋(PE),规格型号信息,薄膜组合成型监控:温度:1区180℃,2区180℃、3区180℃、4区180℃、5区180℃、6区180℃,转速、电流:35,印刷生产监控:温度30℃,速度:100m/min,制袋生产监控:温度1区220℃,速度:100个/min,产品质量:良好,设备运行正常;记录人:赵伟涛;

一包装工序:现场查见《生产过程检验记录表》,记录有标志、包装状态,操作员等信息,记录时间起止时间2024.01.23,现场确认01月23日实际生产480×(300+60×2)×0.030mm,300000个商品零售包装袋(PE),数量确认一致,但未记录不良品数量,已现场沟通整改。

——产品入库管理,体现在《成品出入库台帐》上,抽查记录2024年01月26日商品零售包装袋(PP),每天的入库数量,发出数量信息,有记录人签字,库管:赵娣,现场核实01.28日发货的商品零售包装袋(PE),60箱×5000,与销售发货单一致。

——产品发货:体现在销售发货单、运输车辆卫生检查记录中,1000mlPE淋膜纸杯,于2024-01-25日发货,发货数量6箱×6000个/箱;未记录运输车辆车牌号及相关发货信息,已现场沟通整改;其中运输服务为外包,外包方控制见销售部审核记录。

现场与总经理及生产部、品控部负责人交流,审核周期内2024年01月份初出货1批后,由于刚处于起步阶段,于2022年3月1日安排生产确保最低库存,目前还未进行大批量成品包装等销售过程,目前主要是以PE淋膜纸销售,部分成品包括纸杯为生产后内部自用为主。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。

现场观察产品生产过程及控制情况:

审核期间于2024-03-05生产PE淋膜纸、纸杯、纸碗、纸袋产品,提供有生产记录、生产计划单、消毒及卫生情况等控制证据,其中原料均为原纸、低密度聚乙烯树脂,PE颗粒(进口)主,来自合格供方,具体见采购部采购部分审核记录。

现场观察纸杯产品生产使用中速纸杯机,成型工序(CCP2)现场参数控制为:成型监控:滚花温度: /℃、预热I 315℃;预热II 333℃;粘合195℃;速度96个/min,据负责人赵总介绍,目前设定成型参数作为CCP仅基准参考,同时由于每个品种纸杯的厚度、规格、产量都不同,会在CCP成型参数基准进行设定实际运行参数;

2024-3-06在连续生产PE淋膜纸、纸杯、纸碗,使用淋膜机、模切机、印刷机进行生产;

现场观察PE淋膜纸杯的生产过程控制,2024年03月07日审核现场查看:PE淋膜纸杯规格型号:240ml,产品批号:20240307,成型监控:滚花温度:40℃、预热I 380℃;预热II 380℃;粘合150℃;速度120个/min符合CCP2成型的CL值工艺要求符合CCP2成型的CL值工艺要求。

抽查2024年03月07日PE淋膜纸,规格型号:260×1400mm,产品批号:20240307,淋膜监控:料筒:1区180℃、模头320℃;2区220℃、325℃;3区250℃、模头325℃;4区300℃、325℃;5区330℃、320℃,



产品质量：良好，设备运行正常；记录人：郁振北 202403.05，印刷监控：130m/min，丁宝华：2024.03.06；符合生产工艺要求，与危害控制计划 CCP2 的 CL 值要求一致。

现场观察淋膜纸碗的生产过程控制，2024年03月07日审核现场查看：PE淋膜纸碗 规格型号：1000ml，产品批号：20240307，生产数量：600个，成型监控：滚花温度：38℃、预热 I 385℃；预热 II 380℃；粘合 120℃；速度 90个/min】，记录人：陶少华，2024.03.07；符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求。

，与危害控制计划 CCP2 的 CL 值工艺要求要求一致。

现场观察纸袋的生产过程控制，2024年03月06日审核现场查看：PE淋膜纸袋 规格型号：280×150×280mm，产品批号：20240307，生产数量：200个，成型监控：主热温度：160℃、预热 I 30℃；预热 II 30℃；速度 60个/min】，记录人：胡冰涛，2024.03.06，符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求。

现场观察商品零售包装袋（PE）的生产过程控制，2024年03月07日审核现场查看：商品零售包装袋袋 规格型号：380×(250+60+60)×0.03mm，产品批号：20240307，生产数量：2000个，薄膜组合成型监控：温度：1区 180℃，2区 182℃、3区 182℃、4区 182℃、5区 180℃、6区 180℃，转速、电流：35，印刷生产监控：温度 30℃，速度：40m/min，制袋生产监控：温度 1区 220℃，速度：60个/min，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：胡冰涛 2024.03.07；符合生产工艺要求。

现场观察塑料包装袋（PE）的生产过程控制，2024年03月07日审核现场查看：塑料包装袋（PE）的 规格型号：380×(250+60+60)×0.03mm，产品批号：20240307，生产数量：2000个，薄膜组合成型监控：温度：1区 180℃，2区 182℃、3区 180℃、4区 180℃、5区 180℃、6区 180℃，转速、电流：35，印刷生产监控：温度 30℃，速度：40m/min，制袋生产监控：温度 1区 220℃，速度：60个/min，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：胡冰涛 2024.03.07；符合生产工艺要求。

现场观察商品零售包装袋（PP）的生产过程控制，2024年03月07日审核现场查看：商品零售包装袋（PP）的 规格型号：2500×180×0.03mm 生产数量：7000个，产品批号：20240307，查《生产关键工序监控记录》，印刷生产监控：温度 30℃，速度：40m/min，制袋生产监控：温度 1区 220℃；2区 280℃，速度：60个/min，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：赵伟涛，印刷监控：记录领料、外观、标识、油墨剥离率（油墨剥离率≤20%）、操作者信息；制袋工序：外负观、印刷图案、封口部位，操作者信息，检验结果：符合；

现场查看：共5台淋膜机、印刷机3台、纸杯机7台、制袋机4台，每台设备每月定期清理跟检查，审核期间部分设备在运行中。现场审核期间共开启纸杯1台、印刷2台、模切机3可、淋膜机2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，现场运行生产主要涉及淋膜纸、纸杯、纸碗等

中速制杯机，现场观察及交流的操作人员张\*\*，熟悉此工序的操作要求，对每个盖子的质量进行感官检验，包括是否有碗（杯）口及底不应凹陷、起皱；淋膜层均匀，碗（杯）身内外应清洁卫生，无异味，无破损；印刷图案完整、齐全、无歪斜等，不合格的做次品，合格装袋包装。当天 11:00，当班生产：批次 2024007，规格 240ml，计划生产总量，现场生产 1000个/箱，2箱；

同时观察模切机生产：福层好粥道 PE淋膜纸碗，控制方式基本相同。

审核期间 2024-03-06 现场生产了少量的 PE淋膜纸，用料为原纸、低密度聚乙烯树脂；系统自动混料，经过淋膜、模切、印刷过程：现场查见有模切纸轴记录单，时间：2024-03-06；查见印刷纸轴记录单，时间：2024.03.06，操作人：刘艳；

现场观察制杯机、制袋机运行完好，运行参数控制：



内包装控制：现场操作人员：刘\*\*，与其交流，熟悉如何进行产品的感官检查，符合要求后包装封袋。现场观察操作熟练。

结合现场情况查核前提方案等运行的控制：

1)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《消杀服务防制卡》，主要由金螳螂杀虫灭鼠服务中心（合同期：2023年11月20日至2024年11月20日负责实施，每季度1次消杀，5-10月份每月1次，抽查2023-11-25的鼠、蝇灭杀效果检查记录，对印刷车间、淋膜车间、成型车间进行检查，检查人：梅占斌，现场未见鼠迹。

2)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，现场周\*\*，丁\*\*，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《生产场所及设备卫生检查记录表》记录中，抽查2024-03-01，检查班次：1班，检查：人员健康状况良好、无感染的伤口、接触产品的手套、工作服清洁且消毒、从业人员操作不得引起食品污染等，检果结果：合格；对人员卫生检查的控制建议后期规范。另提供有《人员卫生检查及清洗消毒记录》，抽查2024-03记录，记录人：人数、工作服、头套、工作鞋、指甲、饰品、健康、消毒记录，操作人：周\*\*；

3)清洁消毒管理

——因产品主要为食品用纸容器、食品用纸包装，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75%酒精擦拭为主。消毒记录控制体现在《生产场所及设备卫生检查记录表》记录中，抽查2024-01/2023-12，控制基本合理。

4)化学品管理，现场有少量75%酒精消毒液，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，部门与食品接触面设备使用花生油例如制袋机模具，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，每天进行1次，主要体现在日常安保检查记录中，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，次品粉碎后销售，公司于2024年3月份销售过1次，审核周期内暂未销售次品，下次审核关注。

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、器具清洗用水，为城市用水，现场观察有生活饮用水检测报告，报告编号：YGJC202310154，检测指标：PH值、总大肠菌群、亚硝酸盐等9项，检测结果：合格。在前提方案中有策划对生活饮用水的管理，基本符合要求。

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，现场由上班人员：陶少华；包装方式基本相同，均感官检验合格后装塑料袋后装箱。

9)运输控制，见销售部审核记录。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。

10)交叉污染控制：现场观察：淋膜纸杯、淋膜纸碗、等生产过程主要为管道式或传输带传输，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75%酒精擦拭，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：洗员工洗手专间触感式酒精喷雾无法正常使用，车间原辅料的超高松纸原纸临时存放区未设置MSDS警示及安全防护警示；上述2个小项问题，在二阶段审核进行现场验证，基本整改，整改基本合理。



### 5) 产品放行(含 OPRP 实施情况)

公司主要提供食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产,策划编制了《进货检验规程》、《双向拉伸聚丙烯薄膜(BOPP)入厂检验规程》、《PE树脂检验规程》、《原纸检验规程》、《水性油墨检验规程》、《胶粘剂检验规程》、《质量检验规程》、《生产过程检验规程》、成品执行标准等文件,在验收标准上,原辅材料验收主要已感官检验为主,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。

涉及本部门的 OPRP 点及实施情况:

#### 01)纸质容器、纸袋 ORPR 确定:

ORP1-1 原料验收(纸类):严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、食品级的证明材料、检测报告重金属(以 Pb 计[4%乙酸(体积分数)60°C,2h]) mg/kg $\leq$ 1;

ORP1-2 原料验收(聚乙烯、聚丙烯树脂):严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准:重金属(以 Pb 计[4%乙酸(体积分数)60°C,2h]) mg/kg $\leq$ 1;

PP、PE:正己烷提取物(回流,2h) $\leq$ 2%

#### 2)塑料袋 OPRP 确定

ORP1-1 原料验收(聚乙烯、聚丙烯树脂):严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准:重金属(以 Pb 计[4%乙酸(体积分数)60°C,2h]) mg/kg $\leq$ 1;

PP、PE:正己烷提取物(回流,2h) $\leq$ 2%;

涉及检测报告安全性指标详见采购部记录;

提供《原辅材料进货验证报告》,

现场抽查 2023-12-25 口杯纸采购计划,抽查 2024.01.16 进货日期:2023-10-02,进货数量:300g $\times$ 950 34 轴 240g $\times$ 950mm 27 轴、300g $\times$ 970 19 轴、240g $\times$ 1000mm 31 轴,生产批号:202-1-16,检验项目:纸张平整、洁净,无明显褶子、翘曲、褶子、破损、斑点、孔限、砂粒、浆疙瘩;不应有掉粉、脱皮现象;荧光性物质(波长:254nm 和 365nm)、定量偏差: $\pm$ 3g/m<sup>3</sup>,符合标准要求,检验员:刘鹏,验收结论:符合要求。

现场抽查 2023-11-20 PE 树脂 规格 222WT 采购计划,抽查进货日期:2023-11-23,进货数量:40 袋 $\times$ 25kg,生产厂家:科威特;进货,验证项目:感官:白色颗粒,大少均匀,无可见黑斑颗粒、异色颗粒,不得有异味、异嗅、异物;包装:包装完整,无破整,无污物;符合标准要求,检验员:刘鹏,验收结论:符合要求。

抽查进货日期:2023-11-23,进货数量:20 袋 $\times$ 25kg,生产厂家:中国石油化工股份有限公司北京燕山分公司;进货,验证项目:感官:白色颗粒,大少均匀,无可见黑斑颗粒、异色颗粒,不得有异味、异嗅、异物;包装:包装完整,无破整,无污物;符合标准要求,检验员:刘鹏,验收结论:符合要求。

现场抽查 2023-12-20 水性油墨红、黄、蓝 采购计划,抽查进货日期:2023-12-25,进货数量:4 种颜色各 1500kg,生产厂家:河北益诺森水墨有限公司;进货,验证项目:色泽正常,鲜亮,无结块、无沉淀、无杂质,稀稠均匀,无明显分层现象;符合标准要求,检验员:刘鹏,验收结论:符合要求。

抽查进货日期:2023-10-02,进货数量:60 袋 $\times$ 25kg,生产厂家:科威特;进货,验证项目:感官:白色颗粒,大少均匀,无可见黑斑颗粒、异色颗粒,不得有异味、异嗅、异物;包装:包装完整,无破整,无污



物;符合标准要求,检验员:刘鹏,验收结论:符合要求。

同时抽查 2023-12-25 进货的热熔胶、边胶底胶、2023-10-08 进货的色母粒、2023-11-06 进货 BOPP 薄膜等 7 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 OPRP1 的行动准则要求,供方索证管理见采购部审核记录。

查首、末件检验记录控制情况:

抽查 2024-03-07,产品名称:PE 淋膜纸杯 产品规格:240ml,生产日期:2024.03.07,检验标准:

GB/T27590-2022;检验项目:淋膜(外观质量(淋膜表面应洁净,平整,无漏涂、破损、裂缺、孔眼、无剥离、无烫伤、破裂及穿孔)、印刷(外观质量:色泽正常,成品整洁,无明显脏污、残缺、油墨污渍)、模切(切边整齐、洁净等,尺寸:±3mm)、成型工序(外观质量:杯口及杯底不应凹陷、起皱等,纸杯杯口距杯身 15mm(不含 15mm)内不应印刷,容量偏差:V≤300ml ±5.0%、300<V≤500ml ±4.5、V>500ml ±4.0%);检验结果通过“√”表示合格,综合判定:合格,检验员:刘鹏。

查过程检验控制情况:《过程检验记录表》,每天 1-3 次检查;

抽查 2023-03-07,过程检查产品:PE 淋膜纸杯,规格型号:240ml,批号:20240307,生产数量:4000 个;检验项目:淋膜工序(领料、外观质量、工艺参数)、印刷工序(外观质量、工艺参数)、模切(外观、尺寸(尺寸偏差±3mm)、成型工序(领料、成型外观(外观质量:杯口及杯底不应凹陷、起皱、杯身内外应清洁卫生,无异味、无破损)、工艺参数)、包装工序(数量、标签;包装),检验结果:符合,检验员:刘鹏。

同时 2024-03-07 进行的 PE 淋膜纸(260×140mm)、2024-03-07 进行 PE 淋膜碗(260×140mm)、2024-03-07 进行的塑料购物袋(380×(250+60+60)×0.03mm)等 10 个批次的过程控制,控制方式基本相同。

查成品出厂检验控制情况:《出厂检验报告》、《原始检验记录单》

抽查 2024-01-15《原始检验记录单》,产品:淋膜纸杯 型号规格:340ml 数量:100000 个,生产日期/批号:2024-01-15。检验依据:GB/T27590-2022,检验项目:外观(标准要求:杯口及杯底不应不应凹陷、起皱等;杯口距本身 15mm(不含 15mm 内不应印刷;总长度不超过 10mm(不含 15mm)区域内印刷)、容差(实测值:344、345、347、248、245,水密度:1g/M<sup>3</sup>、平均值:345.8、公称值 340,结果:+2.4)、渗漏性能(加 90±5℃静置 30±1min 观察杯底及侧面均应不漏水、渗水)、杯身挺度:实测值:2.92、2.92、2.88、2.89、2.91;平均值:2.90;荧光性物质:波长 254nm、波长 365nm:0、0、0、0、0,结果:阴性;检验结果:符合,单项判定结果:合格、检验结论:符合。批准:邓澎、检验:刘鹏,2024.01.15。

抽查《成品检验报告》:产品检验报告,产品:淋膜纸杯 型号规格:340ml 数量:10000 个,抽样数量:10 个;试验条件:22℃,50%RH、生产日期/批号:2024-01-15。检验依据:GB/T27590-2022,检验项目:外观(标准要求:杯口及杯底不应不应凹陷、起皱等;杯口距本身 15mm(不含 15mm 内不应印刷;总长度不超过 10mm(不含 15mm)区域内印刷)、容差(容量偏差:V≤300ml ±5.0%、300<V≤500ml ±4.5、V>500ml ±4.0%)结果:+1.7,杯身挺度:(V≤250ml、250<V≤300ml、300<V≤400ml)结果:2.90;荧光性物质:波长 254nm、波长 365nm:结果:阴性;检验结果:符合,单项判定结果:合格、检验结论:符合。审核:邓澎、检验:刘鹏 批准:赵增安,2024.01.16。

抽查《成品检验报告》:产品检验报告,产品:商品零售包装(PE),型号规格:(300+35)220×0.03mm 数量:36000 个,抽样数量:100 个;试验条件:22℃,50%RH、生产日期/批号:2024-01-23。检验依据:GB/T21661-2020,检验项目:标识(包装回收标识应符合 GB/T1845 规定、基本标识有誤 他应符合 GB21660 规定)检验结果:符合,尺寸偏差(厚度极限偏差、厚度平均偏差、宽度极限偏差、长度极限偏差;检验结果:-0.001+0.001、+1、+1~0、-1~0,合格,感观与外观质量(异嗅、外观质量、印刷质量:印刷油墨剥离率≤20%),漏水试验(装入 1/5 体积的 23±2℃)清水,静置 1min 结果:无渗漏,跌落性能(负荷 1kg、跌落高度 500mm),检验结果:符合,单项判定结果:合格、检验结论:符合。批准:邓澎、检验:刘鹏 批准:赵增安 2024.01.23。

同时抽查批号为 2024-01-26 的塑料购物袋 PE(480×(300+60×2)×0.030mm、2024-01-10 PE 淋膜纸(260



×140mm)、2024-01-15批次的PE淋膜纸杯、2024-01-09的PE淋膜纸碗、2024-01-15纸袋等12个批次的出厂检验报告,控制方式基本相同。

现场审核周期内淋膜纸杯、纸袋生产为半成品,还未进行内包装及出厂,暂未进行出厂检验,下次审核关注。

现场抽查产品名称:PE淋膜纸,型号规格:260×140mm,生产数量:2000片,抽样数量:5片;试验条件:22℃,50%RH、生产日期/批号:2024-03-07。检验依据:Q/SLY 03-2023,检验项目:外观(表面应洁净、平整等、淋膜纸和纸板应切边整齐,端面应平整;卷筒纸卷缠应紧,纸芯不应有松动、变形等)结果:符合、宽度偏差(±3mm)结果:±0.1、长度偏差(±3mm)+1、定量偏差(±4.0%)±0.33、结果:2.90;荧光性物质:波长254nm、波长365nm:结果:阴性;检验结果:符合,单项判定结果:合格、检验结论:符合。审核:邓澎、检验:刘鹏 批准:赵增安,2024.03.07。

产品放行(包括危害控制计划的实施)控制基本充分。

## 6) 应急准备和响应管理情况

公司策划了《应急准备和响应控制程序》,应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。结合公司食品包装容器、工具制品生产过程,对公司食品安全的潜在紧急情况和事故及其风险等级进行了策划,包括火灾、爆炸,自然灾害,停水,停电等,策划基本充分。

并提供了《火灾应急演练》,演练时间2024.01.15,查编制了《产品召回控制程序》,并进行了演练,演练时间2023年12月12日;

## 7) 顾客沟通/产品和服务要求

销售部通过电话、微信、登门拜访、合同、订单等,了解和确定顾客需求,使产品和服务的要求得到规定。顾客规定的要求(包括产品名称、功效、数量、交付、价格,包装、运输、服务等方面的要求)已确定并被充分理解。查到有根据顾客需要提交的订单,产品及相关要求明确。

有与产品有关的法律法规清单,并收集了相关文件,如:《中华人民共和国产品质量法》、《食品安全法》、GB 4806.8-2022 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品、GB 4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、Q/NJTX 01-2018 食品接触材料及制品通用安全要求、GB/T 27591-2011《纸碗》等。公司在生产中严格按照国家标准组织生产,使公司生产的产品符合规定要求。

公司产品销售主要是电话联系,走访客户、确定产品要求,反馈销售经理,下达订单,订单对客户要求的产品类别、数量、规格、价格、包装等内容均有详细说明,销售部收到订单组织各部门进行评审可以满足顾客要求后与客户签订合同。

对产品和服务有关要求的评审符合控制要求。

抽销售合同:

与雄县华庆商贸有限公司签订的销售合同,签订日期:2024.1.5;合同内容:纸袋,200000个,规格:20\*12\*30;

与雄县长盈物业服务有限公司签订的销售合同,签订日期:2024.1.10;合同内容:纸杯,100000个,规格:340ml;

与河北雄安碧顺康环保科技有限公司签订的销售合同,签订日期:2024.1.20;合同内容:塑料袋,PP36000/PE300000;

5) 售后服务:销售人员定期(每2-3月)拜访大客户,一般在客户产品签收一周左右后开展电话回访,询问产品使用情况等。客户反馈的信息主要是包装问题,破损和挤压变形,一般是物流造成。处理方式:补货,退款。

5) 公司有专人负责解答客户的售后问题,组织策划了顾客满意度调查表,会有专人定期对客户的满意度进



行跟踪、收集、分析、评价,用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认:已基本满足交付后活动的要求。

基本满足要求。

## 7) 环境和职业健康安全的实施

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度:《固废、粉尘和污水排放控制程序》、《噪声控制程序》《危险化学品控制程序》《节能降耗控制程序》《职业健康安全运行控制程序》《安全生产管理控制程序》《安全质量管理体系》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等对运行过程进行控制。

该部门办公过程的EO控制,由综合部统一管理,见综合部审核不再赘述

### ★运行控制情况:环境

#### 淋膜车间

产品/过程:原纸淋膜;塑料袋吹塑成型、印刷一体化;塑料袋模切,

设备:5台淋膜机,一台塑料袋吹塑成型、印刷一体机,一台塑料袋模切机,纸板模切机10台,分切机2台(用于杯底纸带分切)

流程:

1) 淋膜纸板:〔原纸/塑料颗粒(HDPE/LLDPE)--电晕--淋膜〕--印刷(印刷车间)--模切

2) 塑料袋:颗粒(HDPE/LLDPE)--吹塑成型--印刷--电晕--印刷--收卷-制袋(含封口、模切)

环境因素:设备噪声,废气包装物、下脚料等固废,淋膜、印刷产生的非甲烷总烃,火灾,吹塑、淋膜过程热辐射,废气油墨桶、维修设备沾油废棉纱、废弃灯管等危废

控制措施:

废气:整个车间装有废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒,现场运行正常

噪声:采用新进低噪声全自动淋膜设备,噪声低,基础经过降噪处理,车间封闭,不外排

固废:收集到废料存放区,分类存放,打包压块,卖于回收公司(有资质的)

危废:水墨包装桶、废弃灯管、维修用带油棉纱,存放于危废间,有资质的回收公司定期回收,

火灾:车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器,不乱拉乱扯电线,线路定期检查,消防演练

查看车间:环保装置,运行正常,部分员工未佩戴耳塞,已现场提出,进行整改,固废存放处配电箱下堆放废纸和塑料包装,现场提出,现场整改,该处消防栓下堆放废下脚料,挡住通道,现场提出并整改,

员工进出车间由经过洗手消毒间(配备灭蝇灯、洗手池、消毒间、紫外线、消毒装置、风淋装置、酒精喷雾装置、更衣室、鞋套、头套),

进车间灭蝇灯季节原因未开启,

车间运输装置电动叉车,经过检测

运输车辆进出车间经过风幕系统,最底部风速不低于5米/秒,现场运行正常

#### 印刷车间

产品/过程:该车间配备印刷机3台,主要用于淋膜纸的印刷,纸袋用纸的印刷,采用绿色环保水性油墨,另外该车间配备无纺布生产线6台,审核期间尚未正式运行,经与车间主管沟通,该产品生产过程对环境的影响主要是噪音,下次审核关注,

环境因素:设备噪声,废气包装物、印刷废品等固废,印刷产生的非甲烷总烃,火灾,废弃水墨桶、维修设备沾油废棉纱、废弃灯管等危废

控制措施:

1) 废气:整个车间装有废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒,现场运行正常

2) 噪声:采用新进低噪声全自动印刷设备,噪声低,基础经过降噪处理,车间封闭,不外排

3) 固废:收集到淋膜车间废料存放区,分类存放,打包压块,卖于回收公司(有资质的)

4) 危废:水墨包装桶、废弃灯管、维修用带油棉纱,存放于危废间,有资质的回收公司定期回收,

5) 火灾:车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器,不乱拉乱扯电线,线路定期检查,消防演练

查看车间:环保装置,运行正常,



员工进出车间由经过洗手消毒间(配备灭蝇灯、洗手池、消毒间、紫外线、消毒装置、风淋装置、酒精喷雾装置、更衣室、鞋套、头套),

进车间灭蝇灯季节原因未开启,

车间运输装置电动叉车,经过检测

运输车辆进出车间经过风幕系统,最底部风速不低于5米/秒,现场运行正常

纸杯、纸盒成型车间(10万级)

产品/过程:该车间配备纸杯纸盒成型机7台,主要用于纸杯、纸碗的成型,车间卫生控制级别10万,原材料进车间配备雾化、消毒间,

环境因素:设备噪声,废气包装物、废品等固废,火灾,维修设备沾油废棉纱、废弃灯管等危废  
控制措施:

- 1)噪声:采用新进低噪声纸杯、纸碗成型设备,噪声低,基础经过降噪处理,车间封闭,不外排
- 2)固废:固废:收集到淋膜车间废料存放区,分类存放,打包压块,卖于回收公司(有资质的)
- 3)火灾:车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器,不乱拉乱扯电线,线路定期检查,消防演练
- 4)危废:废弃灯管、维修用带油棉纱,存放于危废间,有资质的回收公司定期回收,

查看车间:环保装置,运行正常,

员工进出车间由经过洗手消毒间(配备灭蝇灯、洗手池、消毒间、紫外线、消毒装置、风淋装置、酒精喷雾装置、更衣室、鞋套、头套),

进车间灭蝇灯季节原因未开启,

车间运输装置电动叉车,经过检测

运输车辆进出车间经过风幕系统,最底部风速不低于5米/秒,现场运行正常

纸袋成型车间

产品/过程:该车间配备纸袋成型机4台,主要用于纸袋的成型,

环境因素:设备噪声,废气包装物、废品等固废,火灾,维修设备沾油废棉纱、废弃灯管等危废  
控制措施:

- 1)噪声:采用新进低噪声全自动纸袋成型设备,噪声低,基础经过降噪处理,车间封闭,不外排
- 2)固废:固废:收集到淋膜车间废料存放区,分类存放,打包压块,卖于回收公司(有资质的)
- 3)火灾:车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器,不乱拉乱扯电线,线路定期检查,消防演练
- 4)危废:废弃灯管、维修用带油棉纱,存放于危废间,有资质的回收公司定期回收,

查看车间:环保装置,运行正常,

员工进出车间由经过洗手消毒间(配备灭蝇灯、洗手池、消毒间、紫外线、消毒装置、风淋装置、酒精喷雾装置、更衣室、鞋套、头套),

进车间灭蝇灯季节原因未开启,

运输车辆进出车间经过风幕系统,最底部风速不低于5米/秒,现场运行正常

5、仓库:两座,为原材料存放、成品的临时仓库,均配备相应数量的灭火器、消防栓,温湿度适宜

5、其他环节

原材料进货单废弃包装:一般交由有资质的企业回收利用

设备维修作业:机器的报废;机油的泄露;配件的废弃等。带油棉纱,存入危废间,

提供《重要环境因素清单》:涉及生产部(车间)的环境因素主要包括:废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、废水排放、粉尘排放、意外火灾的发生等。

考虑了产品生命周期,在物资采购阶段选用环保、符合食品要求的产品(原纸为符合卫生标准的产品,如:微生物含量,塑料颗粒为中石化或进口的无毒用于食品的HDPE\LDPPE等),在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用,最大限度的减少环境污染和废物排放。符合要求

目前环境因素识别基本齐全。环保设施有淋膜车间、印刷车间装有废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒;按规定要求设置消防栓、灭火器等,进行日常维护保养,定期检查风机电机和传动系统;清理吸附装置内杂物,检查吸附装置各部位气密性等,目前使用情况良好。



办公过程注意节约用电,做到人走灯灭,电脑长时间不用时关机,下班前要关闭电源;办公过程产生的固废按综合办要求放到指定地点,现场查看无混放现象;办公用品按要求由综合部负责发放;企业对过程的控制,从原材料、设计、生产、最终处置均从产品的生命周期进行考虑考虑  
车间环境运行控制受控

★运行控制情况:安全职业健康

### 1、淋膜车间

产品/过程:原纸淋膜;塑料袋吹塑成型、印刷一体化;塑料袋模切,

设备:5台淋膜机,一台塑料袋吹塑成型、印刷一体机,一台塑料袋模切机,纸板模切机10台,分切机2台(用于杯底纸带分切)

流程:

1)淋膜纸板:〔原纸/塑料颗粒(HDPE/LLDPE)--电晕--淋膜〕--印刷(印刷车间)--模切

2)塑料袋:颗粒(HDPE/LLDPE)--吹塑成型--印刷--电晕--印刷--收卷-制袋(含封口、模切)

危险因素:噪声,火灾、机械伤害、触电、吹塑过程的高温烫伤、物体打击等

控制措施:

1)噪声:采用新进低噪声全自动淋膜设备,噪声低,基础经过降噪处理,员工佩戴耳塞,定期体检

2)机械伤害、物体打击:培训、演练、安全操作规程等进行控制

3)烫伤:吹塑环节温度较高,企业采用自动化成型机,现场张贴了设备操作规程,安全告知卡,人员进行了培训并发放了手套等劳保用品,配备有烫伤药等急救物资

4)火灾:车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器,不乱拉乱扯电线,线路定期检查,消防演练

巡视车间:灭火器配置符合消防要求,且在有效期内,消防栓配置符合消防要求,运行正常,部分员工未佩戴耳塞,已现场提出,进行整改,固废存放处配电箱下堆放废纸和塑料包装,现场提出,现场整改,该处消防栓下堆放废下脚料,挡住通道,现场提出并整改

5)其他环节

运输伤害,车间运输使用电动叉车,司机均有操作证书,

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范,有危险提示标牌,电工为高级电工,定期检查线路

### 2、印刷车间

产品/过程:该车间配备印刷机3台,主要用于淋膜纸的印刷,纸袋用纸的印刷,采用绿色环保水性油墨,另外该车间配备无纺布生产线6台,审核期间尚未正式运行,经与车间主管沟通,该产品生产过程对环境的影响主要是噪音,下次审核关注,

危险因素:噪声,火灾、机械伤害、触电、物体打击、废气等

控制措施:

1)噪声:采用新进低噪声全自动印刷设备,噪声低,基础经过降噪处理,员工佩戴耳塞,定期体检

2)机械伤害、物体打击:培训、演练、安全操作规程等进行控制

3)火灾:车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器,不乱拉乱扯电线,线路定期检查,消防演练

巡视车间:灭火器配置符合消防要求,且在有效期内,消防栓配置符合消防要求,运行正常,部分员工未佩戴耳塞,已现场提出,进行整改

4)其他环节

运输伤害,车间运输使用电动叉车,司机均有操作证书,

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范,有危险提示标牌,电工为高级电工,定期检查线路

### 3、纸杯、纸盒成型车间

产品/过程:该车间配备纸杯纸盒成型机7台,主要用于纸杯、纸碗的成型,



危险因素：噪声、火灾、机械伤害、触电、物体打击等

控制措施：

- 1) 噪声：采用新进低噪声全自动成型设备，噪声低，基础经过降噪处理，员工佩戴耳塞，定期体检
- 2) 机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制
- 3) 火灾：车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器，不乱拉乱扯电线，线路定期检查，消防演练  
巡视车间：灭火器配置符合消防要求，且在有效期内，消防栓配置符合消防要求，运行正常，部分员工未佩戴耳塞，已现场提出，进行整改

4) 其他环节

运输伤害，车间运输使用电动叉车，司机均有操作证书，

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范，有危险提示标牌，电工为高级电工，定期检查线路

纸袋成型车间

产品/过程：该车间配备纸袋成型机4台，主要用于纸袋的成型，

危险因素：噪声、火灾、机械伤害、触电、物体打击等

控制措施：

- 1) 噪声：采用新进低噪声全自动纸袋成型设备，噪声低，基础经过降噪处理，员工佩戴耳塞，定期体检
- 2) 机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制
- 3) 火灾：车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器，不乱拉乱扯电线，线路定期检查，消防演练  
巡视车间：灭火器配置符合消防要求，且在有效期内，消防栓配置符合消防要求，运行正常，部分员工未佩戴耳塞，已现场提出，进行整改

4) 其他环节

运输伤害，车间运输使用电动叉车，司机均有操作证书，

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范，有危险提示标牌，电工为高级电工，定期检查线路

仓库：两座，为原材料存放、成品的临时仓库，均配备相应数量的灭火器、消防栓，现场发现，原纸存放高度

近4米，未有警示标志或安全距离提示标识，已提出，企业承诺进行整改，下次审核关注

7、其他辅助工序

1) 配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

控制措施：专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等

2) 起重伤害、运输伤害：装卸车过程使用电动叉车，叉车定期年检，有操作证书

3) 设备维修作业：触电伤害、机械伤害、物体打击等。

专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等

提供重大危险源清单：涉及生产部（车间）的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害、烫伤等。识别基本准确。

主要职业危害因素：废气、噪声

废气主要是印刷、淋膜、吹塑过程的非甲烷总烃排放，所有产生废气设备通过废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒排除，现场运行正常，原材料均为食品级塑料颗粒（HDPE/LDPE等）

每月对消防器材进行一次全面检查-

-提供2024.3.5消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次



安全生产大检查，查见 2024 年 4 月的检查记录，检查结果：合格。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。体系运行以来未出现过工伤事故。

触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

★货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

★员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

★搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

★潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

现场查看，三个储气罐压力表（N020220813304）、压力表（N020221052022）、压力表（20220823302）未能提供进行鉴定的证据

现场查看车间内外共三个储气罐：安全阀 1（型号 27W10T）、安全阀 2（型号 A27W-10T）、安全阀 3（型号 A27W-16T）均未能提供有效校验报告；

企业 EO 运行控制，基本受控

## 8) 监视、测量分析和评价

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

办公楼、车间、仓库建设均与 2023 年 5 月 25 日经过消防验收，编号：顺建消验字[2023]第 0002 号

提供了环境评估、验收报告及批复意见。见扫描件

提供环境监测报告，进行了噪声、废气，见扫描件

提供特种设备叉车（2 台柴油、2 台电动）检测报告，见扫描件

职业健康安全目标指标：已完成。

为员工缴纳社保

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

对于食品安全方面的分析及评价主要体现在确认验证过程中。

## 9) 合规评价 (EO)

编制有《法律法规和其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》。综合部负责对公司适用的环境、职业健康安全方面的法律法规和合规义务进行识别、登记和定期更新。

建立了法律法规获取的渠道，主要渠道有：上级主管部门、行业协会、互联网、环保机构的网站、工信部相关网站、上级主管部门和行业的网站等；定期对法律法规信息的变化情况进行跟踪，并全公司范围内进行通报。提供《法律法规和其他要求清单》，收集与环境、职业健康安全有关的法律法规如：

中华人民共和国产品质量法、民法典、中华人民共和国食品安全法、消费者权益保护法、计量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动保险条例、女职工劳动保护特别规定、安全生产许可证条例、河北省固体废物污染环境防治条例、突发环保事件应急管理办法、中华人民共和国节约能源法等。综合部定期网上查询法律法规的更新情况，经查，均为最新版本。

法律法规以电子版形式存放于各部门电脑。

查企业编制了《合规性评价控制程序》，综合部负责组织合规性评价工作。要求在内审之前进行，一般每年一次。提供有《2023 年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划》，对自体系运行至今，公司所涉及的环境和职业健康安全法律法规要求（包括有关许可和执照的要求）、对遵守其他要求和环保要求的执行情况进行一次全面系统的评价。



合规性评价时间地点：2023年12月15日/会议室

计划包含了评价的时间、目的、范围、输入等内容。

提供了合规性评价记录表，针对重要环境因素、不可接受风险等对应的法律法规的执行情况进行了评价。

提供了《环境、职业健康安全合规性评审报告》，对合规性评价情况进行了总结，评价涉及了固废排放，火灾控制，噪声排放、安全事件、职业病防控等方面。

合规性评价结论：评价结论及改进：

a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人：总经理、管理者代表、生产部经理、综合部经理、采购部经理、销售部经理、品控部经理

记录人：刘洋 审批：陶忠会 2023年12月15日

## 10) 管理体系的验证、确认、评价和分析

受审核方制定了《食品安全验证控制程序》，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、PRP验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。抽查验证的策划情况如管评，每年度1次，由总经理负责组织；产品安全性验证，由生产部和采购部负责，每年委托第三方检测机构检测及定期从合格供方索取第三方检测报告；危害控制计划的验证，每年1次或特殊发生时，由食品安全小组组长负责；策划基本符合标准要求。食品安全小组按照策划开展了确认验证分析评价工作，查见了《前提方案的验证记录》、《操作性前提方案(OPRP)验证》、《HACCP计划验证记录》，有确认验证及相应结论，基本充分。

提供了2023年8月20日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括CCP、食品安全管理体系验证结果等方面，基本合理，但验证对象的策划充分性需要持续关注，作为改进建议项提出，验证基本充分。

——查见产品的安全性验证报告：

——产品依据国标进行生产：

产品执行标准：检验依据 GB31604.30-2016

提供有第三方检测报告：

产品名称：PE淋膜纸杯

报告编号：GH202307621

检测项目：邻苯二甲酸酯含量等项；

报告日期：2023.12.27

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：食品直接接触用塑料购物袋

依据标准：GB/T21661-2020《塑料购物袋》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及



制品》

报告编号: GH202304742

检测项目: 尺寸偏差、跌落性能、漏水性、耐温性能、镉迁移量、乙二醇迁移量等 ;

报告日期: 2023. 10. 11

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: BB/T 0039-2013《商品零售包装袋》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

产品名称: 商品零售包装袋

报告编号: GH202304741

检测项目: 尺寸偏差、厚度及偏差、封合强度、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属等 ;

报告日期: 2023. 10. 11

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: GB/T27591-2011《纸碗》、GB4806.8-2022《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》、GB4806.07-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

产品名称: PE淋膜纸碗

报告编号: GH202304749

检测项目: 铅、砷、荧光性物质、甲醛、大肠菌群、沙门氏菌、淋膜层(重金属、高锰酸钾消耗量)等 ;

报告日期: 2023. 10. 31

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: Q/SLY 03-2023《食品包装用印刷淋膜纸和纸板》

产品名称: PE淋膜纸

报告编号: GH202304744

检测项目: 尺寸偏差、定量偏差、粘合程度、渗漏性、铅、砷等 ;

报告日期: 2023. 10. 31

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: Q/SLY 04-2023《食品包装用纸袋》

产品名称: 纸袋

报告编号: GH202304746

检测项目: 尺寸偏差、跌落性能、总迁移量、重金属、铅、砷、荧光性物质、甲醛等 ;

报告日期: 2023. 10. 11

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: Q/SLY 04-2023《食品包装用纸袋》

产品名称: PE淋膜纸纸袋



报告编号: GH202304745

检测项目: 尺寸偏差、跌落性能、铅、砷、荧光性物质、甲醛等 ;

报告日期: 2023. 10. 19

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: BB/T0039-2013《商品零售包装袋》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

产品名称: 商品零售包装袋

报告编号: GH202304743

检测项目: 尺寸偏差、厚度及偏差、封合强度、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属等 ;

报告日期: 2023. 10. 11

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: GB/T27591-2011《纸碗》、GB 4806.8-2022《食品

产品名称: PE淋膜纸碗

报告编号: GH202304748

检测项目: 容量偏差、渗漏能、杯身挺度、铅、砷、荧光性物质、甲醛、1,3-二氯-2-丙醇、大肠菌群、沙门氏菌、淋膜理化指标等 ;

报告日期: 2023. 10. 31

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: GB/T27591-2022《纸碗》、GB4806.8-2022《食品安全国家标准食品接触用纸和纸板材料及制品》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

产品名称: PE淋膜纸杯

报告编号: GH202304748

检测项目: 容量偏差、渗漏能、杯身挺度、铅、砷、荧光性物质、甲醛、1,3-二氯-2-丙醇、大肠菌群、沙门氏菌、淋膜理化指标等 ;

报告日期: 2023. 10. 18

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)

产品为涉水产品,对水的安全性无特殊要求。

提供水质检测报告:

报告编号: YHJC202310154

检测指标:色度、PH值、高锰酸盐指数、氯化物、总硬度、亚硝酸盐、总大肠菌群等9项指标

检测结果: 符合要求

检测机构: 河北盈瀚环境检测有限公司

检测日期: 2023年11月02日

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



## 1) 内部审核有效性评价

公司在《管理手册》中 9.2 条款进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。基本符合标准要求。

提供《2023 年度审核计划》、《内审实施计划》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审核日程安排等信息。

食品安全管理体系内审时间：2024 年 02 月 01 日-02 日；审核组组长：刘洋； 组员：王纪元；

质量、职业健康安全环境管理体系内审时间：2024.02.03-04；审核组长：刘洋 审核员：王纪元、邓澎；

与内审组长刘洋、内审员王纪元、邓澎面谈，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足。

面谈管代陶忠会对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足。已在 7.2 条款开具不符合。

查《审核实施计划》覆盖了 QEOF 的 4 个体系标准要求的条款，基本符合要求。有首末次会议签到表。

查《内审检查表》：抽领导层审核记录，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰；另抽食品安全小组内审检查情况，控制方式基本相同，没有发现内审员审核自己的工作。

查《不符合项报告》：共计 2 项；涉及部门：销售部，不符合项内容：查看成品库房，未发现灭火器等消防设施；不符合：不符合 GB/T24001-2016、GB/T 45000-2020 标准 8.2 条款的要求。

涉及部门：生产部，不符合项内容：蚊蝇灯进行了定期清洁，但无相关的清洁记录；不符合 ISO 22000:2018 8.2 条款的要求。

责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，2024 年 2 月 5 日经内审员验证后，不合格已经关闭，本次审核未再次发生。

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：公司依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015, GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, ISO22000:2018 标准建立的管理体系运行基本有效并保持。

基本满足标准要求。

综上所述，通过本次内部审核，最后结论为：本公司的管理体系是符合标准要求的。公司内部审核基本有效。

## 2) 管理评审有效性评价

公司在《管理手册》9.3 条款进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合要求。

本次管理评审日期：2024 年 2 月 19 日，

查《管理评审计划》，计划于 2024 年 2 月 19 日进行管理评审，批准：陈伟，日期：2024 年 1 月 26 日。

管理评审会议于 2024 年 2 月 19 日在公司召开，会议由赵增安总经理主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有参会人员签到表。

查《管理评审报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括：管理体系内审审核情况分析报告、顾客满意分析、顾客反馈及沟通活动的评审、过程的绩效和产品的符合性、管理体系运行情况、纠正预防措施实施情况、环境变化、顾客和员工的有关改进的建议、应对风险机遇和措施实施情况、管理体系的更新活动的评审结果、内外部环境因素及资源提供实施情况、方针、目标的适宜性有效性等。

查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审结果，编制：刘洋；批准：赵增安，日期：2024-2-19

管理评审输出：加强员工质量、食品安全意识培训。措施：制定培训计划。于 2024 年 5 月前进行一次培训。与管代沟通，将于 4 月份开展培训。

管评结论：本公司体系持续运行是适宜的，有效的，充分的。

管理评审控制基本合理。



### 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:

公司在管理手册 10.2 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管理方针建立,鼓励员工提合理化建议,营造愉悦工作环境;通过管理目标的建立、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管理体系有效性。

——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;QEOE 体系的内审开具的 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。

——原料验收,未发现不合格。

——顾客投诉处理等主要由销售部负责,暂未发生不合格情况,也未发生投诉情况。

其他体系运行过程,暂无采取纠正措施的需求。

与总经理交流,其表示各部门负责人能够基本掌握相关文件的要求。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

受审核方在《质量、食品安全、环境及职业健康安全管理手册》10.2 条款条款进行了规定,同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正措施控制程序》、《绩效监测控制程序》及《内部审核控制程序》,对持续改进的过程予以规定,以实现质量、环境和职业健康安全、食品安全管理体系及产品符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、立项、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。

公司主要按策划的管理手册、程序文件等实施运行,主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、管理方针和目标等来实现对质量、环境和职业健康安全、食品安全管理体系的改进,另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。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 2 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。相关负责人表示审核周期内员工未发生工伤等事件、未发生重大质量、环境和职业健康安全事故,产品未发生不合格情况,无采取纠正措施的需求。

#### 3) 投诉的接受和处理情况:

受审核方的投诉处理主要由销售部负责,现场查见顾客满意度调查问卷,顾客基本满意,但进行顾客满意度调查时,调查表发放的对象偏少,建议后期改进。审核周期内顾客无赞扬,也未发生赔付等情况。

部门负责人表示,公司服务期间,顾客满意度较好,暂未发生不满意情况。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):

##### a) 基础设施:

受审核方在《质量、食品安全、环境及职业健康安全管理手册》的 7.1.3 条款进行了规定,并策划了《安全生产管理控制程序》,为实现产品符合性所需的设施,如工作场所、硬件和软件、工具和设施、支持性服务如通生产所需设施等的控制;对工作环境中的人和物的因素进行控制。

基础设施



### 1) 建筑设施: 企业整体占地 80 亩

企业自建办公楼一座, 6 层, 占地约 900 平米

企业自检车间 3 座, 分别为: 淋膜车间(含塑料制品), 计 5000 平米; 印刷车间, 计 5000 平米; 成型车间(含实验室), 总计 5000 平米; 仓库 2 间: 约 3000 平米和 5000 平米, 附属其他建筑

2) 生产设施: 车间配置有柔印机、印刷机、淋膜机、全自动高速平压模切机、分切机、吹印一体机、制袋机、单张式手提袋制袋机、手提袋全自动方底制袋机、纸袋彩色数码印刷机、中速纸杯机、纸盒机等。

3) 环保设备: 废气收集装置+活性炭吸附+15 米排气筒、新风系统、灭火器、货车风淋系统、进出车间风淋系统等

4) 职业健康安全设施: 消防栓、灭火器、报警装置、新风系统等

5) 特种设备: 提供有电动叉车 2 台(用于车间内)、柴油叉车 2 台(用于车间外)提供检定证书, 见扫描件, 一阶段问题已整改, 验证符合要求;

安全阀(现场查看车间内外共三个储气罐:安全阀 1(型号 27W10T)、安全阀 2(型号 A27W-10T)、安全阀 3(型号 A27W-16T)均未能提供有效校验报告, 已开不符合项整改;

6) 建有 WIFI 系统, 覆盖厂区

7) 配备了办公设备: 电脑、电话、打印机等, 满足办公需求

制定了《设备维修保养计划》, 设备每半年进行保养。日常由操作工人负责每天的开机检查, 维护保养工作, 做到随手清洁。

查《设备维护保养记录》, 抽查 2024 年 1 月份、2024 年 2 月份, 对生产设备进行了维护保养(点检)。

查《设备检修记录》生产过程中出现的问题及时进行报修并登记, 检修人员, 验收人员, 维修日期。

基础设施管理受控

### b) 监视和测量资源

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“检验设备清单”, 主要包括千分尺、钢直尺、提袋疲劳试验机、电子天平、数显卡尺、量筒、暗箱式紫外线分析仪、杯身挺度测定仪、砝码、电热恒温干燥箱等; 抽查校准情况: 提袋疲劳试验机(型号 XH-30), 校准证书编号: ZXLX202374197, 校准日期: 2023 年 11 月 02 日; 电子天平(型号: TD20002C), 校准证书编号: ZXLX202374189, 校准日期: 2023 年 11 月 02 日; 砝码(规格: 1kg), 校准报告编号: ZXLX202374183, 校准日期: 2023 年 11 月 02 日; 不涉及标准溶液。

一阶段问题: 千分尺、钢直尺、提袋疲劳试验机、压辊机、电子天平、数显卡尺、量筒、暗箱式紫外线分析仪、杯身挺度测定仪、砝码、电热恒温干燥箱, 已整改验收符合要求;

生产车间地磅(产品型号 XK3190-A22<sup>TD</sup>)、生产车间地磅(产品型号 XK3190-A12<sup>TD</sup>)、三个储气罐压力表(N020220813304)、压力表(N020221052022)、压力表(20220823302)均未能提供检定报告; 一阶段问题未整改, 已开不符合项整改;

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。现场交流质检人员邓\*\*, 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: 抽查相关个批次的留样记录, 控制方式基本相同。

### 2) 人员及能力、意识:

企业申报人数 25 人, 期间招聘员工 20 人, 企业目前在职员工 45 余人, 含业务、生产、研发、品控、安全管理、食品安全小组等人员, 满足公司目前产能需要, 随着产能的增加, 企业会招聘相关岗位员工, 预计



产能达到后,需要150人,车间需3班4倒,下次审核关注

查人员招聘情况:综合部负责人员招聘工作,暂无招聘计划。

查编制有《人力资源控制程序》《能力、培训和意识控制程序》《岗位任职要求》,规定了人员管理、能力提升、任职人员要求。

查见有部门负责人等岗位人员任职要求。

每年对人员任职情况进行评定,提供有《(2023年)岗位任职情况评定记录》《岗位任职要求评价表》,对各部门经理进行了评定。抽品控部主管邓澎、生产主管王纪元等人的评价记录,经评价,该员工符合本岗位任职要求,可胜任。

陶忠会、刘洋 评价日期:2023.12.02。

刘主任介绍,主要通过培训提升人员能力。

提供了“(2023-2024)年度员工培训计划表”,编制:刘洋,审批:陶忠会,2023.11.3。

培训内容包括:贯标培训,岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产技术及特殊工序人员培训、安全隐患预防,杜绝重大安全事故发生的培训增进员工身心健康,预防职业病发生的培训,内审员基本知识等。

培训组织部门负责按计划实施相关培训。

抽培训记录1:贯标培训,培训人:咨询老师;培训日期:2023年10月20日-21日;培训内容:2023年10月20日-21日。考核合格率100%。

抽培训记录2:前提方案、食品危害控制计划,培训日期:2023年11月27日,培训人:食品安全小组组长;培训内容包括:

1 对公司前提方案、食品危害控制计划进行了学习。

2 对公司分解的各部门的目标指标进行了学习。

3 学习了相关的产品标准。

考核合格率:100%

抽培训记录3:内审员培训,培训人:咨询老师;培训日期:2024年1月10日-11日;培训内容:内审员课程;内审的程序和方法。考核合格率100%。

查见其他培训记录:公司环境因素、危险源识别(包括重要环境因素、重大危险源)的培训,及重要环境因素和危险源控制措施的培训等;均按计划实施,均有相关培训内容,培训人员签字等记录。

新员工入职教育培训情况随入职进行。

人员能力不满足时通常进行调岗,再培训。

同内审员及组长等交流,内审员对内审的要求及标准了解情况,不能回答清楚,对内部审核过程中的程序和要求,回答不够全面,存在能力不足。

特种工人持证上岗:

电工:刘鹏,证号:130638200109248518,高级电工,有效期:2029-8-31

叉车工:胡有良,证号:BJJJ20220509HN0030,高级

叉车工:刘亚军,证号:JX20230302023634890,高级

提供河北省食品药品从业人员健康合格证明

姓名:李海强 性别:男,从业类别:食品 证号:13036323003750 有效期至:2024年12月20日,体检单位:顺平兴和医院

姓名:刘亚军 性别:男,从业类别:食品 证号:13036323003748 有效期至:2024年12月20日,体检单位:顺平兴和医院

姓名:胡友良 性别:男,从业类别:食品,证号:13036323003729 有效期至:2024年12月20日 体检单位:顺平兴和医院

通过下发文件、能力提升培训等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的管理目标、对管理体系有效性的贡献,包括改进绩效的益处;以及不符合管理体系要求可能引发的后果。



经与刘主任沟通,公司的经营方针、各岗位绩效考核目标通过下发文件及培训等形式进行传达;员工的质量意识、食品安全意识,岗位职责等要求经过培训和每月的绩效考核,强化员工的食品安全意识。经询问:刘洋能够叙述自己的岗位职责,岗位质量目标,公司产品的质量要求等

结论:符合要求。

### 3) 信息沟通:

执行公司《信息沟通控制程序》相关要求及管理手册的相关章节规定的企业内、外部沟通和员工就职业健康安全事务参与、协商的要求。

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。综合部是公司内部和外部信息交流和协商的归口综合部门。负责与上级主管部门及周边单位的信息交流。综合部负责与管理体系、法律法规等有关的内部和外部信息交流。销售部负责与甲方之间的信息交流。采购部负责与采购供方、客户等相关方之间的沟通。各部门收集到有关职业健康安全方面的信息,包括法律法规等,及时向综合部反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

公司在各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道,借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致,工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围相关方、顾客、供应商等外部相关方,采用电话、微信、申请、传真、相关网站等方式,以便将质量、企业环境、职业健康安全相关信息进行外部交流与沟通。

现场审核,与总经理赵增安面谈:与其交流和沟通获知熟悉食品安全法、劳动法、中华人民共和国节约能源法、节约用电管理办法等的相关要求,合法经营,以员工的职业健康和安全生产为出发点,配备高效健康的管理资源,建立合理的劳动制度和监管体系,同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员刘洋主任交谈:负责组织员工进行健康体检,关注员工的身心健康,及时了解员工在健康安全方面的需求和期望,督促为员工订制和发放工作服,交纳保险,确保员工代表就如何参与职业健康安全管理体系方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识,风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

和员工代表刘洋沟通,公司的安全事务员工代表由员工推荐或选举产生,员工能充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审,对职业健康安全事务发表意见,就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通,并收集反馈意见,适当参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定;适当参与事件调查。

对其控制基本符合要求。

### 4) 文件化信息的管理:

经与刘主任沟通:公司的技术文件:产品标准、检验规程、作业指导书由品控部负责,质量安全管理制度、设备操作规程等由公司生产部负责管理;公司管理方面的文件由综合部管理;必要时,下发到所需岗位。

现场查看:各岗位设备安全操作规程、车间管理制度等已上墙。

随着公司的发展,通过技术改造、外培学习,引进先进技术等方式不断补充新的知识。

通过传帮带,员工普及相关生产知识

目前:公司各种知识没有发生丢失现象。知识管理受控

1.查见公司文件包括4部分:

1) 标准要求的文件:公司管理方针、管理目标、体系范围、组织架构、职责分工等均在管理体系手册中明确。

2) 公司体系运行要求的文件:公司管理制度,产品标准,产品工艺流程,各种记录等文件。

编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》用于公司文件和记录的管理。

编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》等,符合标准和企业实际。企业根据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、ISO 22000:2018 标准和实际,编制了管理管理体系文件,包括:



形成文件的管理方针和管理目标。

《管理手册》：LYKJ-SC-2023 A/0 版 2023 年 11 月 1 日发布实施

食品危害控制计划

前提方案

《程序文件》。LYKJ/CX-2023 版 本:A/0, 2023 年 11 月 1 日发布实施, 含人力资源控制程序、撤回控制程序等 32 个文件

三级文件

记录文件(80 项)等

为确保管理体系过程的有效策划、运行和控制的文件等。

查看其它文件: 均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。

提供了《受控文件清单》, 收录了文件名称、编号、实施日期等信息, 有管理体系手册、程序文件、管理制度、食品危害控制计划、前提方案等。

提供了文件发放回收记录, 查管理体系手册、程序文件均发放给各部门, 有签收人。

查见其它文件均有文件名称, 编号, 编制人等信息。

提供了《记录清单》总计 80 个, 收编了记录的名称、编号、保存日期等信息。编写人: 刘洋 2023.11.1。

抽: 管理评审计划, 保存期限: 3 年; 查见其它文件均有编号和保存日期等信息。

查外来文件, 提供了外来文件清单, 收集了相关产品的执行标准清单: DB23/T 1501-2013 水利堤(岸)坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范、GB/T5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网、GB/T 31447-2015 预镀锌公路护栏食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范 GB 14881-2013

环境管理体系 要求及使用指南 GB/T24001-2016

职业健康安全管理体系 要求及使用指南 GB/T45001-2020

塑料一次性餐饮具通用要求 GB18006.1-2009

《食品用塑料包装袋》 Q/NJTX 01-2018

食品接触材料及制品通用安全要求 GB 4806.1-2016

食品接触用塑料树脂 GB 4806.6-2016

食品接触用塑料材料及制品 GB 4806.7-2016

《食品包装用淋膜纸和纸板》 GB/T 36392-2018

《纸杯》 GB/T 27590-2022

《纸碗》 GB/T 27591-2011

食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准 GB 9685-2016 等;

查有《法律法规及其他要求清单》, 收集了环境、职业健康安全方面适用的法律法规和合规义务。

查以上文件, 有文件名称, 颁发日期和实施日期等信息。

查文件收发记录: 提供了受控文件及外来文件的发放记录, 记录了发放人, 接收人签字及日期。

查文件的发放, 均有相关人员签字等信息。

现场询问刘主任, 均收到了相关文件。

查作废文件: 查见管理手册对作废文件做出了相关规定。企业介绍, 体系运行以来, 没有作废文件。

查文件的保存: 现场查见: 各综合部均有文件柜, 各种文件均分类保存在文件柜中, 便于检索和查询。

满足体系运行要求。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q: 食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产

E: 食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

F: 位于河北省保定市顺平县经济开发区北园(蒲上镇高胜蒲村北)顺平县立亚科技发展有限公司生产车间的食品用纸包装容器(食品用纸包装(特定食品包装用纸和纸板,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(淋膜纸杯、淋膜纸餐具、淋膜纸袋,接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物))、食品用纸容器(纸质袋,接触食品层材质:纸))和食品用塑料包装容器工具(非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋)/非复合膜袋(食品接触用特定非复合膜、袋),接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物),乙烯与1-丁烯的聚合物)、非复合膜袋(商品零售包装袋(仅对食品用塑料包装袋),接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))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, 顺平县立亚科技发展有限公司的

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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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 马焕秋 周文廷

## 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](http://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内通知受审核方，希望贵单位能够了解并予以配合。

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。