

项目编号：20157-2024-F

# 管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：福建亮点印务有限公司

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）

其他\_\_\_\_\_

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 黄童彤

报告日期： 2024年06月04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：

<input checked="" type="checkbox"/> 管理体系审核计划（通知）书	<input checked="" type="checkbox"/> 首末次会议签到表	<input checked="" type="checkbox"/> 文件审核报告
<input checked="" type="checkbox"/> 第一阶段审核报告	<input checked="" type="checkbox"/> 不符合项报告	<input type="checkbox"/> 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：邝柏臣

组 员：黄童彤



受审核方名称：福建亮点印务有限公司

## 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
1	邝柏臣	组长	审核员	2023-N1FSMS-2222839	I
2	黄童彤	组员	审核员	2024-N1FSMS-1301841	

### 其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘忠华(生产部经理兼食品安全小组组长)	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（**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：

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：GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、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：GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、《Q/F JLD 001-2022 多层复合膜食品包装膜、袋》企业标



准、GB 9685-2016 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂；

- 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06月04日 上午至2024年06月04日 下午实施审核。实施审核。

审核覆盖时期：自2023 年11月02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）：

FSMS：位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路 23 号福建亮点印务有限公司生产车间食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、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：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路 23 号

办公地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路 23 号

经营地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路 23 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）：——不适用

### 1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-06-03 8:30:00 上午至 2024-06-03 12:30:00 实施审核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：

- 1) 一阶段问题项的整改情况；
- 2) 供方管理情况；
- 3) 关键控制点的控制措施执行情况；
- 4) 产品放行管理情况；
- 5) 食品防护等

### 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 (5) 项，涉及部门/条款：01) 生产部 8.5.4.5; 02) 生



产部 8.2.4 ;03) 生产部 8.8.1;04) 生产部 8.7; 05) 综合部 7.2;

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 07 月 04 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 04 月 01 日前。

## 2) 下次审核时应重点关注:

食品防护、食品欺诈、虫害控制管理、计量器具管理、产品放行、内审、管理评审、前提方案/良好卫生规范的实施情况;

## 3) 本次审核发现的正面信息:

- 1) 受审核方依据 ISO 22000:2018 标准要求策划了公司食品安全管理体系。
- 2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视;
- 3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作;
- 4) 审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉，监管部门来厂进行监督抽查，基本符合。
- 5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在腌豇豆生产资源方面配置基本充分合理，如杀菌仓储等设施的配置。
- 6) 公司产品的食品安全特性控制基本符合，运行控制基本稳定，基本符合标准的要求。

## 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

### 1) 成熟度评价:

受审核方管理层对 ISO22000:2018 食品安全管理体系运行和认证活动较为支持，公司结合生产车间食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产加工过程，依据 ISO22000:2018、《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 V1.0》标准策划了体系文件，包括《管理手册》、《程序文件》、《HACCP 计划》、《前提方案》、《制度汇编》等，基本符合标准要求，但现场抽查发现生产加工现场对虫害入侵的管控管控比较薄弱，建议后期加强。

各部门管理人员对 ISO22000:2018 食品安全管理体系标准、公司策划的各类体系文件，通过公司组织的培训来提升理解，同时部门职责划分及实际工作运行，基本可以运用，能够在日常管理和生产加工过程运用管理体系工具、过程方法，对食品防护计划、食品欺诈、HACCP 计划确认验证、内部审核、管理评审基本可以应用，但深入程度还需要加强。

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: ——

### 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: 2014 年 05 月 16 日 体系实施时间: 2023 年 11 月 02 日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照、食品生产许可证

营业执照社会信用代码: 91350582099753001T, 有效期: 2014 年 05 月 16 日至--, 工业生产许可证编号: 闽 XK16-204-00584, 有效期: 2019 年 09 月 26 日至 2024 年 09 月 25 日, 资质有效;

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 30 人, 其中含管理人员 4 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): ——单班次

4) 范围内产品/服务及流程:

### 复合包装膜、袋加工工艺流程图

1、包装袋生产工艺流程图

原辅料验收★→印刷→复合 (干式、无溶剂) ★→熟化★→分切☆→制袋☆→包装→入库

2、包装膜生产工艺流程图

原辅料验收★→印刷→复合 (干式、无溶剂) ★→熟化★→分切☆→包装→入库

注: ★为 CCP 点 ☆为有废弃排放的

## 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

该公司于 2023 年 11 月 02 日依据 ISO22000:2018 标准要求建立了食品安全管理体系并发布了公司的体系文件, 控制基本符合。

结合公司食品接触用特定复合膜、袋 [接触食品层材质: 聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)] 的生产加工过程策划了管理手册、HACCP 计划、前提方案、程序文件、记录表单等, 策划的主要内容如下:

#### 1) 组织的内外部环境、相关方需求及合规义务的策划和管理:

总经理对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行了识别, 明确对内外部因素进行监视和评审的方式方法; 识别了相关方需求及期望, 并对其进行分析, 提供了《组织内外部环境



识别表》，与管理者代表沟通，公司管理层、各部门不定期通过网络、政府通知和会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。外部环境：目前主要市场竞争尤为激烈，市场需求目前降低较为明显。内部环境：公司人员在该行业工作多年，但对体系深入应用需要持续提升，公司领导也希望通过食品安全管理体系的导入，强化内部管理，通过认证获得第三方的证明，赢得更多的市场份额。

公司在《管理手册》中进行了规定。查看并询问公司重要相关的需求和情况：公司明确了影响经营、食品安全绩效或受企业经营影响的相关方，并识别和分析了相关方的需求和期望。提供了《相关方及其需求和期望清单》。识别出的相关方包含：顾客和用户、外部供方、公司员工、公司股东、政府监管部门、其它民间组织等，明确了对这些相关方进行监视方式方法，并将识别出的相关方的需求作为制定应对措施、满足程度测评；方针、目标、管理评审的输入内容；编辑、评价：刘忠华、张鑫泉、吕建峰，审核：刘忠华，批准：柯金福，日期：2023年11月02日，以上内容基本符合要求。

查提供的《法律法规及其他要求清单》，基本覆盖了体系认证范围覆盖的产品类别，如GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、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》、《食品安全法》、《Q/F JLD 001-2022 多层复合膜食品包装膜、袋》企业标准等。基本充分。

组织在手册中有进行规定，对影响实现管理体系预期结果的各种内外部因素进行识别与评价，有效应对风险和机遇。在实现其目标和预期结果的经营活动中，不定期组织会议进行风险和机遇的识别。1) 提供了“风险与机遇评估分析及措施表”：对内外部因素各个过程涉及活动的风险/机遇来源进行了描述，并提出了管理措施；2) 公司考虑了可能存在的机遇，通过保证产品和服务质量的方法，获得了老顾客的认可。同时积极配合新客户，随时满足客户提出的相关要求。公司在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、员工意识、自然灾害、监管要求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求；3) 提供《过程识别与分析表》，编辑、评价：刘忠华、张鑫泉、吕建峰，审核：刘忠华，批准：柯金福，日期：2023年11月02日，对过程名称、过程责任部门、过程输出、过程绩效指标、主要失效模式、失效的后果、核心影响力进行了分析。

该组织建立的风险和利用机遇的机制基本符合要求。

企业变更的策划：公司初次导入体系，暂未发生变更。

## 2) 管理体系应用策划情况

- 1) 公司基本情况：福建亮点印务有限公司。注册地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路23号。经营地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路23号，经营范围：包装装潢印刷品及其他印刷品印刷；制造、销售：塑料包装制品。（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）。
- 2) 该公司按照ISO 22000:2018标准策划了公司的食品安全管理体系，形成了《管理手册》、《程序文件》、《前提方案》、《危害控制计划》、作业指导书等体系文件，支持公司食品安全管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的食品安全管理体系认证的范围为：

注册地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路23号

审核地址：福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路23号

认证范围：位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路23号福建亮点印务有限公司生产车间食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产。

管理体系范围包含在《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；

外包过程为：物流运输、第三方检测报告。

在国内销售，暂不涉及出口。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程的食品接触用特定复合膜、袋生产加工过程。

## 3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司于2023年11月02日发布了经总经理批准的食品安全体系管理方针：



“卫生安全 质量求生存 诚信务实 创新求进步”

管理方针包含在管理手册中。管理者代表介绍了公司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、培训、内部文件及其他方式，加深各部门员工对食品安全方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、合同、文件的方式使食品安全方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对食品安全体系的承诺。

管理方针基本适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全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。

现场询问公司员工：吕建峰，基本知晓本公司的管理方针。

截止目前管理方针未发生变更。

#### 4) 组织结构、职责分工和履行情况

按照管理体系标准要求和企业实际生产管理情况，公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组、采购部、综合部、生产部。总经理任命了食品安全小组组长，明确了食品安全小组组长职责；按照职能分配表，明确了各部门工作职责；现场查核相关职责文件的规定，基本合理，充分，基本满足管理体系运行的需要。

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中很好的履行。

#### 5) 目标的实施和考核结情况

公司在《管理手册》6.2 条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总食品安全目标而建立了各层级食品安全目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了《管理目标完成统计表》，查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：

食品安全目标	计算方法	考核周期	目标实际完成情况 (2023.11-2024.05)
重大食品安全事故 0	食品安全事故由办公室每半年统计一次	月/1 次	0
关键控制点监控合格率 100%	关键控制点监控合格率=（对 CCP 点的控制抽查合格数/总 CCP 点的控制抽查合格数）*100%	月/1 次	100%

编辑/审核：刘忠华；批准：柯金福

自体系建立至 2024.05.31，公司管理目标已实现，基本满足体系标准的要求。基本符合规定。

#### 6) 法律法规的识别及获取情况

公司识别了相关的法律、法规、标准及规范，提供了《食品法律法规及其他要求清单》包括 GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、《食品安全法》等。法律法规和标准的识别基本充分。

组织已将相关的标准发放到相关使用部门，并通过培训、会议、文件发放等方式对法规标准进行培训，各职能部门能充分了解法规的最新要求，法规的获取和沟通基本有效。

#### 7) 食品安全管理体系建设中安全产品实现的策划情况

和食品安全小组组长/总经理沟通确定所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进食品管理体系。安全产品实现情况的策划：



现有内部资源的能力：

组织的规模情况/资源配置情况：

- 01) 经营面积约有 8000 平方米，厂房面积约 6060 平方米。一层主要是生产加工区、二层是原辅料存放区（油墨、卷膜、辅料如水溶性胶类等分开存放、隔地）、三层是杂物区；设有卫生间在一楼，与生产加工区有分隔；设有一处简易更衣室；其中：一楼：原辅料区——脱包、产品加工区、半成品区、成品区、二楼：仓储区（原料、辅料、不合格品）、三楼：成品库；
- 02) 动力设施和辅助设施的状况：——不涉及
- 03) 认证范围覆盖的特种设备：不涉及
- 04) 工作和生产方式：单班次，上班时间为（8:00-18:00）；
- 05) 主要生产/服务设备有：高速印刷机、检品复卷机、无溶剂复合机、油墨复合机；
- 06) 需要从外部供方获得的资源：——无  
——生产工艺流程：

### 复合包装膜、袋加工工艺流程图

#### 1、包装袋生产工艺流程图

原辅料验收★→印刷→复合（干式、无溶剂）★→熟化★→分切☆→制袋☆→包装→入库

#### 2、包装膜生产工艺流程图

原辅料验收★→印刷→复合（干式、无溶剂）★→熟化★→分切☆→包装→入库

注：★为 CCP 点 ☆为有废弃排放的

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、仓储、虫鼠害管理等进行了规定要求，具体形成了《前提方案》、“操作规程”等控制要求，组织结合实际产品生产情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产所做的各项前期策划安排。策划基本合理。

公司在《管理手册》中规定了前提计划的策划要求，并形成了保留了相关文件，包括《前提方案》、《人力资源控制程序》、《食品运作控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《危害分析控制程序》等，基本满足手册中的规定要求。

公司提供了《前提方案》，编制依据：《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》。内容包括采购管理、厂房与基础设施布局、清洗消毒、虫害控制、设备管理等内容。对前提方案策划基本符合要求。与公司食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产运行基本相适应，审核期间未发生变化；内容包括厂区及周边卫生环境、厂房和车间、仓库管理、空气和水质、包装材料、废弃物、设备维护、交叉污染控制、清洁消毒、虫害控制、员工健康与卫生及工作服管理、场所巡检、返工、运输储存、来访者、培训等。基本符合标准对策划的要求。

查产品描述情况：

——食品安全小组/HACCP 小组针对食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产所使用的原料、辅料及包装材料等进行了特性识别，包括原料名称、产品特性、主要成分、产地、包装类型、交付方式、贮存条件及保质期、使用前处理、接收准则等。

现场抽查：



——双向拉伸聚丙烯薄膜（BOPP）特性描述——产地（国内）、物理、化学、生物特性（外观，具有该产品特有的外观尺寸：具有产品实际尺寸的要求，宽度允许偏差 $-1.0\sim+2.00\text{mm}$ 、厚度平均偏差为 $\pm 5\%$ 、厚度极限偏差为 $\pm 8\%$ ，其中 BOPP 消光膜厚度极限偏差为 $\pm 9\%$  杂质：无正常视力可见外来杂质。 总迁移量( $\text{mg}/\text{dm}^2$ ) $\leq 10$ 、4%乙酸 $\leq 1095\%$ 乙醇 $\leq 10$ 、植物油(95%乙醇替代) $\leq 10$ 、高锰酸钾消耗量(水)， $\text{mg}/\text{kg} \leq 10$ )、生产方式（加工获取）、交付方式（汽车运输到厂）、致敏物质（无）等，基本合理。

同时抽查聚酯薄膜（PET）、双向拉伸聚酰胺（尼龙）薄膜（BOPA）、镀铝 BOPA 薄膜（VMPA）、镀铝 BOPET 薄膜（VMPOPET/VMPET）等特性描述，控制方式基本相同。一阶段问题：1) 辅料/包装材料：塑料膜、纸箱、标签未做特性识别；2) 未识别及描述与产品直接接触的不锈钢工具等材料；二阶段验证已进行补充描述，整改基本合理。

——对终产品【食品包装用复合膜、袋：食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]特性进行了描述，包括：产品名称、重要产品特性、配料、使用方法、包装形式、销售方式、标识要求、产品保质期、储存方法、产地、运输方式等信息。

现场抽查：食品包装用复合膜袋（KPET14UM/PE65UM）：接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)，化学特性（甲苯二胺(4%乙酸)， $\text{mg}/\text{L} < 0.004$ 、蒸发残渣，(4%乙酸) $\leq 30$  (<1)、蒸发残渣(65%乙醇)(常温，2h) ( $\text{mg}/\text{L}$ ) $\leq 30$ 、蒸发残渣，(正己烷)(常温，2h) ( $\text{mg}/\text{L}$ ) $\leq 30$ 、重金属(以 Pb 计)(4%乙酸)(60°C, 2h) ( $\text{mg}/\text{L}$ ) $\leq 1$  (<1)、高锰酸钾消耗量(水)， $\text{mg}/\text{l} \leq 3$  (0.23))微生物（—）、包装方式（采用瓦楞纸箱内衬塑料膜或牛皮纸包装，也可以按供需要求商定）等，基本合理。同时抽查终产品：食品包装用复合膜（材质：NY15um/ccp35um）、食品包装用复合膜（材质：BOPP10UM/CPP35UM）的特性描述，控制方式基本相同。

预期用途主要为下游食品烘焙企业提供食品包装材料（接触食品层材质为聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)）；

主要的食用方式：食品包装用复合膜、袋不直接食用，用于食品包装使用；

产品保质期：一般为 12 个月。

按照工艺流程进行生物性、物理性、化学性危害进行了危害分析，并明确了控制措施，形成了《危害分析单》。

——提供了《危害控制计划》，查《危害分析工作单》，具体包括了原料验收、印刷、复合、熟化、分切、制袋、包装、入库等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

抽查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（溶剂残留量苯类溶剂残留、重金属含量——显著危害），确定的控制措施为“须来自合格供方并有原料产地声明或或异常状况；通过 OPRP 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。

复合过程危害分析，包括显著性判断：识别了生物危害（微生物超标——显著）、物理危害（毛发、硬塑、刀片、蚊虫等——非显著危害），化学危害（有机溶剂残留量超标——显著危害），生物危害（无），确定的控制措施为“GHP 良好卫生规范， $0.5\sim 5.0\text{g}/\text{M}^2$ 、烘箱温度控制在  $40\sim 100^\circ\text{C}$ 、车速控制在  $50\sim 350\text{M}/\text{min}$ ”方式进行控制，通过 CCP1 进行管控，基本合理。

另抽熟化、分切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 11 月 02 日。确认结论：体系策划符合要求、控制措施组合能满足食品安全要求。

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。

经过对食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产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：



## ——《危害控制计划》

OPRP 计划如下：

关键控制点	显著危害	对每种预防措施的关键限值 CL	监控	记录
OPRP 原辅料验收	重金属等	重金属指标符合产品国家标准	检验员每批 现场验收 感官检验 查检验报告 (原辅料 产品质量、供应商资质、 检验报告)	品管负责人每日核查记录

CCP 计划：

关键控制点	显著危害	对每种预防措施的关键限值 CL	监控	记录
CCP1 复合	化学危害：有机溶剂残留量超标	上胶量 0.5~5.0g/M <sup>2</sup> 、 温制 40~100℃、 车速 50~350M/min	操作工 30min/次 记录	复合日报表上记录
CCP2 熟化	化学危害：有机溶剂残留量超标	温度 30~65℃ 熟化时间 72 小时， 依据材质、复合不同， 进行调整	操作工负责，每批次产品 2h/次	产品烘箱检查登记表

上述策划基本合理。具体实施情况见生产部生产及质检审核记录。

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职业健康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) 前提方案/良好卫生规范管理情况

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，提供有《虫鼠害检查记录表》，检查区域：车间 A 区、B 区、C 区、印刷区、复合区、分切区、溶剂房、品检室、办公室、成品存放区、材料存放区、衣帽间等，负责人：米仁，基本符合要求；现场查看原辅料仓库、成品仓库均未配备的灭蝇灯、防鼠设备（挡鼠板、粘鼠贴等），已开不符合项整改。

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，现场张 \*\*，刘 \*\*，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。提供有《人员卫生记录表》，记录上岗员工每日进行健康状况检查，抽查 2024-03-01，检查班次：1 班，对人员卫生检查的控制建议后期规范。



### 3) 清洁消毒管理

——因产品主要为复合膜袋制品，现场对车间清扫方式以清洁为主，每天清执照，设备密封性强，对操作台面主要以每次铺新膜作为垫底为主。上胶印模采碎布擦拭及使用溶剂（醋酸乙酯）进行擦拭，消毒记录控制体现在印刷机台生产日报表记录表中，抽查 2025-05/2024-03，控制基本合理。提供有《清洁消毒记录表》，基本符合要求；

4) 化学品管理，现场有少量 75% 酒精消毒液，做手部消毒。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，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，每周进行 1 次，主要体现在日检查记录中，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 5 月份销售过 1 次，审核周期内暂未销售次品，下次审核关注。另提供有《危险废物产生环节记录（2023 年）》，产品批次编码：HWC20231027001；产生时间是：20231027，危险废物名称：废活性炭，危废类别：HW49 其他废物，危废代码：900-039-49，产生量：103kg、包装编码：YT001，去向：危废间暂存；另抽供有出库记录，记录有出库批次 HWCK20231124001，出库时间：20231124，去向：委托：邵武绿益新环保产业开发有限公司实施（营业执照代码：91350781099042939L，危险废物经营许可证编号：F07820073，有效期至 2022 年 06 月 28 日至 2027 年 06 月 27 日），提供危废处理合同，合同期限：2023 年 08 月 28 日至 2024 年 08 月 27 日；）

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，现场为常温生产车间，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，为城市自来水。

8) 产品包装管控：根据订单安排包装，内包材为食品级 PE 袋，现场审核期间查看交接班活动，现场由

白班 1 班上班人员：印刷 1 号、3 号机，黄\*\*，占\*\*，复合 1、2、3 号机，；包装方式基本相同，均感官检验合格后装 PE 袋后装箱。

9) 运输控制，见营销部审核记录。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手动叉车进行周转。

10) 交叉污染控制：现场观察：复合膜袋等生产过程主要为人工传输，主要控制源头，原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，每次用新膜垫底，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：现场产品包括原料油墨、CCP 超低温大摩擦复合膜、KOP 卷膜等着地放置，配备有温湿度计，现场显示：26℃，湿度：30RH%；原料库未配备灭蝇灯、防鼠设施，更衣柜内杂物饮料罐、洗手消毒间未配备洗手液、工器具物品排放混乱。复合间的胶水容器未贴标识，原料暂存区未贴标识、废弃物处理区未见标识管理；上述小项问题，在二阶段审核进行现场验证，基本整改，整改基本合理。但复合区的电子秤（TCS-300）、墨秤重电子秤（品牌：佰伦斯，型号 BPS-T04），未能提供校准证书，已开不符合项整改；

### 2) 采购管理情况：

公司在《管理手册》中进行了规定，并策划了《采购控制程序》；

#### 采购过程控制：

采购部负责对各合格供方的初选，并参与合格供方的评定，建立并保存合格供方档案；负责全公司所有产品的采购，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。同时向供方索取资质及相应的产品合格证明文件等。

提供《合格供方及业绩评价表》，主要包括有尼龙薄膜、KOPP、KPET、KNY、塑料薄膜、复合胶水、纸箱、食品包装用复合（袋）、油墨、包装用复合袋等，基本覆盖了认证范围的产品类别，合格供方共 9 家，并对供方进行



评价：项目包括供方名称、原辅料名称、联系人、审查内容及参加评审人员、评审结论、小批量适用及结论、评定结论等，采购部负责组织评价，总经理负责批准，日期：2024.1.12。

抽 1) 尼龙薄膜的供方漳州市易立贸易有限公司，营业执照编号：91350600705334406Y，生产许可证编号：浙 XK16-204-02986

提供了产品第三方检测报告

产品名称：双向拉伸聚酰胺（尼龙）薄膜

报告编号：PL0500067-2024

委托方：沧州东鸿包装材料有限公司

结论：符合要求。

报告日期：2024-01-31

检测单位：山东省产品质量检验研究所

并提供了沧州东鸿包装材料有限公司营业执照编号：91130900754032201U，生产许可证编号：冀 XK16-204-00102

抽 2) KOPP、KPET、KNY 塑料薄膜的供方浙江森兰包装科技有限公司，营业执照编号：913307837352792338

产品名称：聚偏二氯乙烯（PVDC）涂布薄膜

报告编号：PL0502748-2023

委托方：浙江森兰包装科技有限公司

结论：符合要求。

报告日期：2024-01-31

检测单位：山东省产品质量检验研究所

抽 3) 油墨的供方泉州大邱化工有限公司，营业执照编号：91350581MA3341T712，危害化学品经营许可证编号：闽泉狮危化经字[2020]000001 号

产品名称：凹版油墨

报告编号：SHAPH24004326402

委托方：泉州大邱化工有限公司

结论：符合要求。

报告日期：2024-03-18

检测单位：通标标准技术服务（上海）有限公司

抽 4) 食品包装用复合袋的供方福建长诚联合科技有限公司，营业执照编号：91350104MA33NG6F5P，全国工业产品生产许可证编号：闽 XK16-204-01077

产品名称：流延聚乙烯(CPE)薄膜

报告编号：230200310

委托方：福建长诚联合科技有限公司

结论：符合要求。

报告日期：2023-08-15

检测单位：方圆中检(福建)检测有限公司

抽 5) 复合胶水的供方中山市康和化工有限公司，营业执照编号：914420007341233416，危险化学品经营许可证编号：粤中栏危化经字[2022]000005 号

产品名称：聚氨酯粘合剂

报告编号：A2240084376101002E

委托方：中山市康和化工有限公司

结论：符合要求。



报告日期：2024-02-28

检测单位：广东省华测检测认证技术有限公司

另抽食品包装用复合袋供方：福建辉腾包装有限公司、晋江市冠禾塑料制品以及包装用复合袋的供方：晋江市冠鸿塑料制品，与上述控制方式相同，基本符合符合标准要求。

询问部门负责人表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

公司未使用的食品添加剂。

同时抽查现场用混合溶剂，不在合格供方名录中，与采购部经理沟通用量不大未签订采购合同，混合溶剂为公司自行混合调配，原料主要为乙酸乙酯、乙酸正丁酯、乙酸正丙酯、异丙醇提供供方晋江柏鸿化工有限公司，营业执照编号：91350582MA33CR32XT，危险化学品经营许可证编号：闽晋危经[2019]000035号  
第三方检测报告：

产品名称：工业乙酸正丁酯，报告编号：CANEC24008024714，委托方：泰兴金江化学工业有限公司，结论：符合要求，报告日期：2024-05-08，检测单位：通标标准技术服务有限公司广州分公司；

产品名称：异丙醇，报告编号：DG24-10490.001，结论：符合要求。, 报告日期：2024-03-05，检测单位：通标标准技术服务有限公司东莞分公司；

产品名称：乙酸乙酯，报告编号：CANEC24008024706，委托方：泰兴金江化学工业有限公司，结论：符合要求。, 报告日期：2024-05-08，检测单位：通标标准技术服务有限公司东莞分公司；

产品名称：乙酸正丙酯，报告编号：CANEC24008024728，委托方：泰兴金江化学工业有限公司 结论：符合要求。, 报告日期：2024-05-17，检测单位：通标标准技术服务有限公司东莞分公司；

并提供生产方泰兴金江化学工业有限公司 营业执照编号：9132128373332351XA

### 采购管理情况：

采购部通过对接营销部销售合同，计算出原材料用量进行采购，通过采购合同/采购订单、微信、电话方式与供方沟通，下达采购计划，供应商每次送货提供《送货单》。

抽查：《送货单》漳州市易立贸易有限公司。日期：2024-03-02，货物名称：BOPA 同步，体现了规格数量净重等，签收人：姚红梅，业务员：卓\*\*；

查：漳州市易立贸易有限公司购销合同，合同日期：2024-3-21 至 2024-09-30，卖方有盖章确认，与采购部经理沟通合作多年，每半年续签一次合同；

另抽泉州大邱化工有限公司、浙江森兰包装科技有限公司控制方式基本相同，控制基本符合要求。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

### 3) 监视和测量管理情况：

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”，主要包括电子天平、钢直尺、测厚仪等。现场查看复合工序胶水秤重电子秤（TCS-300）、印刷工序的油墨秤重的电子秤（品牌：佰伦斯，型号 BPS-T04），未能提供有效校准证书，已开不符合项整改。

#### 抽查校准情况：

检测设备：钢直尺、气相色谱仪、便宜携式条码检测仪、色差仪、电子拉力机、电热恒温鼓风干燥箱、电子天平、摩擦系数测定仪、测厚仪、立式电热蒸汽消毒器、热封仪、印刷网点高清放大镜、HHS-21-6 电热恒温水浴锅等

车间检测设备：电子秤、温湿度表

提供检测设备校准证书：

证书编号：ZS24034565D007

设备名称：电子秤



型号：TCS-600/600kg

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D008

设备名称：电子天平

型号：JA1003B/100g

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D001

设备名称：拉力试验机

型号：GBL-L

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D004

设备名称：密封仪

型号：GB-ML

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D003

设备名称：摩擦系数试验机

型号：GM-1

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D002

设备名称：热封仪

型号：GBB-F

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D006

设备名称：钢直尺

型号：600mm

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D005

设备名称：测厚仪

型号：(0-12.7) mm/0.001mm



校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D009

设备名称：温湿度表

型号：/

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

不涉及标准溶液。

现场生产过程有复合车间及熟化间温度显示装置、对计量情况建议后期进行确认。现场查看复合工序胶水秤重电子秤（TCS-300）、印刷工序的油墨秤重的电子秤（品牌：佰伦斯，型号BPS-T04），未能提供有效校准证书，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。现场交流质检人员尚\*，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2024-05-25，留样产品：B4989 NY15/CPP35×815；产品批号：2024-05-31，留样产品：B4923 KOPP21/CPP35×765，同时抽查2024-05-17 B4922 NY/CPP35×825、2024-05-20 B4922 NY15/CPP35×825等8个批次的留样记录，控制方式基本相同。

##### 5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司编制了《食品召回控制程序》，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10日；

——模拟演练内容/追溯情况：2023年12月10日8点40分，综合部接到客户投诉，反馈食品包装用复合膜，批次为：20231210001 包装外箱上的标签与内容物不一致。

——对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，包括该批生产指令单、装箱工序生产记录、原料检验报告单、成品检验记录表、产品出货检验报告单等进行追溯，但未能提供了原始运行记录；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，下次审核关注。提供了《产品召回追溯演练总结报告》，对演练过程及结论进行了描述，演练结论为撤在整个召回过程中各部门积极配合，在较短的时间内很好的完成了召回工作，此次召回演练和追溯模拟演练过程按预定的计划进行，没有发生异常问题，经过此次对售卖给金丝猴食品有限公司召回演练和追溯模拟演练，说明我公司的产品召回程序有效可行，此程序无需修改。

审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

##### 6) 产品放行管理（含原料验收OPRP控制情况）情况：

公司主要提供食品包装用复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产，策划编制了《原材料检验规范》、《产品留样规定》、成品执行标准等文件，在验收标准上，原辅材料验收主要以感官检验为主，确保来自合格供方为主，供方第三方检测报告具体详见采购部审核记录；

##### 涉及本部门的OPRP点及实施情况：

原辅料验收OPRP1 行动准则：重金属指标符合产品国家标准；

抽查采购主要的原辅料分别有：镀铝膜、双向拉伸尼龙膜、双向拉伸聚丙烯膜、流延聚丙烯(CPP)薄膜、聚乙烯(PE)膜、聚丙烯薄膜等，控制重要指标主要是：重金属（以Pb计）(mg/kg) 4%乙酸(体积分数)(60℃, 2h) ≤1，原料第三方检测报告具体详见采购部审核记录；其它原辅料分别有：油墨、溶剂(乙酸



乙酯、乙酸正丁酯、乙酸正丙酯），其中油墨采购验收重要指标是：铅、汞、镉、六价铬的总含量应小于100mg/kg，溶剂采购验收重指标是：镉≤100mg/kg 铅≤1000mg/kg 汞≤1000mg/kg 六价铬≤1000mg/kg 一溴联苯不得检出二溴联苯不得检出三溴联苯不得检出四溴联苯不得检出，具体见采购部供方第三方检测报告；

提供《原辅材料进货验证报告》，

现场抽查 2024-03-05 订单号：B3063 进货 PE 70 ×910，供应商：海塑（在供方名单中），进货日期：2024-03-05，进货数量：4 粒，生产批号：8833080800269，检验项目：外观、厚度、宽度偏差检测、物理机械性能检测（断裂强度、断裂伸长率、润湿张力、摩擦系数、热封温度、封口温度、电晕处理面）检验员：尚，验收结论：合格；主管/库管员未签字，现场沟通。

现场抽查 2024-04-02 订单号：- 进货材料规格：CPP 35 ×870，供应商：炎英（在供方名单中），进货日期：2024-04-02，进货数量：4 粒，生产批号：8833080800269，检验项目：外观、物理机械性能检测（断裂强度、断裂伸长率、润湿张力、摩擦系数、热封温度、封口温度、电晕处理面）检验员：尚，验收结论：合格；主管/库管员未签字，现场沟通。

同时抽查 2024-01-05 进货材料规格 KPET14×855、2024-05-04 进货的 BOPP 19×975、2024-05-07 进货的 MCPP、等 8 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。

查过程检验控制情况：《过程检验记录表》，每天 1-3 次检查；

抽查 2024-06-02，过程检查产品：《印刷工序过程品控记录表》，客户名称：H8-Y，订单号：B5021，产品名称：#265sofee24pcsA 杯膜，原材料规格：PET121 PET121 40×635 产品结构：PET121 PET121 40×635，生产数量：5--；检验项目：过程抽查时间：13 时 27 分 首件（膜卷号、颜色、版面图文、外观质量、套印精度、规格尺寸（620×1123）、油墨附着力、电晕面（48）、机速（150）、粘度等）、检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：王丽娥。

抽查 2024-06-02，《复合工序过程品控记录表》，客户名称：顶盼食品，订单号：B4999，产品名称：顶盼糕峰虎皮蛋糕（芝士味），产品结构（KNY171 PE 40×525，胶水型号：万华，上胶量：1-70 散装称重，机台速度：330，过程抽查时间：8 时 59 分，检验项目：膜卷号、基材厚度、电晕面（38）、上胶宽度（515）、无明显气泡白点、无粘边、无暴盘、初粘是否合格（备注：6093A、795A，实际配比：0.700；胶水配经：100:70，确认后上胶量：1.705），检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：王丽娥。

抽查 2024-06-02，《分切工序过程品控记录表》，生产班组：F17，产品名称：诺好佳，订单号：B5002，产品品称：千焙层无蔗糖粗粮全麦，产品结构：KPET141/PE65×800，产品形式：制袋，分切规格：392×205，机台编号：3# 吐司面包 105 克，机台速度：380；过程时间：13 时 20 分，检验项目（膜卷号、端面整齐、规格尺寸（392×205）、外观质量、是否有贴标签、接头拼接、摩擦系数、混数混装、机速（380），检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：康越珍，检验日期：2024.06.02；

同时 2024-5-28 进行订单 B4990 产品名称：今日关注蛋黄烧肉膜《复合工序过程品控记录表》，产品结构：KNY171CPP35×855)、2024-05-26 进行的订单 B5003 《印刷过程品控记录表》，产品名称：千焙层无蔗糖粗粮全麦吐司复合袋（原料规格：KPET1416s×800、2024-05-28 进行的订单号：B4986，产品名称：麦小多无蔗糖蛋糕卷材（产品结构：KOPP/CPP30×855）等 18 个批次的过程控制，控制方式基本相同。

现场审核期间化验室开展了过程检验，因产品连续性生产，从开始生产至结束为 1 个批次，审核期间还未开展成品检验。

抽查《产品质量检测报告》检验人员：尚\*，日期：2024-5-29，产品名称：三杯多味花生散秤，规格型号（160×110）、客户名称：三杨（简称）、检验项目：外观检测（套印检测、套印极限偏差、颜色、图案、文字、热封部分、异味等），特理性能检测（尺寸偏差 厚度 um：59±10%；分切宽度 mm：160±2；光电眼距离：110±0、拉伸强度纵向 Mpa/15mm ≥30；横向 TD≥30；断裂伸长率 %：50~180；横向：15~90；剥离强度 一层 N/15mm ≥0.5；热封温度：℃/0.3Mpa, 1s；热封强度 N/15 mm ≥6；摩擦系数 静磨擦 动磨擦，检验结论：50ppa. 25s 测 5 个 未爆未漏，检测人：尚\*，检测日期：5.29；提供了原始检验数据。综合判定：合格。

查成品出厂检验控制情况：《出厂检验报告》、《产品原始检验记录单》

抽查《产品质量检测报告（膜）2024-05-19 出厂检验，产品：旭相思 3+2 紫米面包，材料结构：



BOPP19/CPP35, 生产日期/批号: 2024-05-19。检验标准: Q/F JLD 001-2022 检验依据: GB/T2828.1-2012, 检验项目: 膜外观(标准 平整、清晰、无明显瑕疵)、厚度偏差 um(54±(10)%、尺寸偏差 (mm)、方向、层间剥离强度(BOPP/CPP ≥(0.5)、热封温度、纵横向拉断力 N(纵/横向≥(30) 横≥(15-90)、摩擦系数(动/静)、溶剂残留量(总含量≤(5) mg/m<sup>2</sup>、苯含量≤(不得检出)、密封、跌落、水煮、蒸煮、条码检测、综合检验结论: 合格中; 检验员: 尚琴; 检验日期: 2024.05.19;

抽查《产品质量检测报告(袋)》2024-05-22 出厂检验, 产品: 今统虎皮生吐司原味红色版面, 材料结构: KPET14/PE55, 生产日期/批号: 2024-05-22。检验标准: Q/F JLD 001-2022、检验依据: GB/T2828.1-2012, 检验项目: 袋外观(标准 平整、清晰、无明显瑕疵)、厚度偏差 um(69±(10)%、袋体尺寸偏差 (mm)(长度、宽度、风琴)、封边尺寸偏差 mm(边/中封 顶/底封)、层间剥离强度(KPET/PE)≥0.5、热封温度、纵横向拉断力 N(纵/横向≥(30) 横≥(30)、纵横向断裂伸长率(%)、摩擦系数(动磨擦、膜对膜)、溶剂残留量(总含量≤(5) mg/m<sup>2</sup>、苯含量≤(不得检出)、密封、跌落、水煮、蒸煮、产品复合熟化条件(50) °C、(24) 小时, 条码检测、综合检验结论: 合格; 检验员: 尚琴; 检验日期: 2024.05.22;

同时抽查批号为 2024-05-21 的卷膜-东方甄选巧克力吐司, 2024-05-28 批次的叶丽滋直角蛋糕牛油果味袋子散袋 10 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: 卷膜-东方甄选巧克力吐司, 产品质量检测报告(膜) 编号: LD-QA-09, 材料结构: KOPP21/CPP35, 检验项目包括膜外观、尺寸偏差、方和, 中、层间剥离强度、热封强度等, 有批准及检验人员签字, 但未见撕裂力(纵横向)项目的检验, 不符合《Q/F JLD 001-2022 多层复合膜食品包装膜、袋》对出厂检验项目的要求。同时抽查产品名称: 今统食品, 产品质量检测报告编号: LD-QA-009, 检验项目包括膜外观、厚度偏差、袋体尺寸偏差、封边尺寸偏差、层间剥离强度、热封强度等, 未见对撕裂力(纵横向)项目的检验, 不符合《Q/F JLD 001-2022 多层复合膜食品包装膜、袋》标准中对出厂检验项目的要求。开具整改项要求整改。

产品放行(包括危害控制计划的实施)控制基本充分, 不符合项部分开具整改项要求整改。

#### 9) 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》。并提供了《火灾爆炸事故应急预案》、《触电事故专项应急预案》、《产品召回及追溯模拟演练》, 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, 触电等, 策划基本充分。

现场核查于 2024 年 03 月 02 日开展了《火灾消防演习方案》, 演练结束预案进行了分析, 策划基本合理。

#### 10) HACCP 计划管理情况:

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。基本能指导公司生产车间食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质:聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

生产班次为单班制(上班时间: 上班8:00-18:00), 现场交流及查核获知, 公司产品单一, 生产订单不饱和, 单班生产涉及的工作及内容如下:

#### 生产工艺流程:

##### 1、包装袋生产工艺流程图

原辅料验收★→印刷→复合(干式、无溶剂)★→熟化★→分切☆→制袋☆→包装→入库

##### 2、包装膜生产工艺流程图



原辅料验收★→印刷→复合（干式、无溶剂）★→熟化★→分切☆→包装→入库

注：★为 CCP 点 ☆为有废弃排放的

本部门涉及的OPRP点为：

原辅料验收OPRP1——行动准则：重金属指标符合产品国家标准；

复合CCP1——CL值：专上胶量0.5~5.0g/M<sup>2</sup>、温制40~100℃、车速50~350M/min；

熟化CCP2 ——CL值：温度30~65℃熟化时间72小时

申请认证审核范围覆盖产品分为食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产，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2024-05-14，客户名称：金佰利的订货单，产品名称：金佰益 原味蒸蛋糕散装称重，产品结构：

KOPP21/CPPS5，需要货品为：米数，数量22000米；

——生产计划单：2024-05-14，B4951订单 客户：金佰益 原味蒸蛋糕散装称重 2024-05-18完成：金佰益原味蒸蛋糕散装称重，米数 22000，重量：1000kg，计划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，B4951订单 产品结构 KOPP21/CPPS5 成品规格 222\*125 结束时间2024年05月18日。

05月15日开始生产的，B4951订单中；

——生产领料：从仓库出库至投料间，审核期间现场有少量流延CPE薄膜原料存放在生产车间暂存区；

——生产加工（复合CCP1、熟化CCP2）：主要包括投料、印刷、复合、分切等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了印刷《投料记录》，领料产品编号，导致没办法直接开展追溯，现场作为改进建议项提出。

同时提供了印刷记录，生产日期：5.16，订单号：B4951，领料单：B4951 KOPP21 × 920，领料数量：224+224.5，日期：2024-05-16，领料人：签字人\*\*阳，提供2024.05.15印刷机台生产日报表记录，生产数量：6800、5330、6500、3560米，完成22190米，提供《复合工序生产日报表》（CCP1），抽查2024年05月17日 生产人员：张飞，机台3号，代号 H16，订单号：B4951，产品名称：原味蒸蛋糕，电晕值：38，上胶量：1.45g，胶水类型：汉高，主剂名称批号及用量：;A-5302A，固化剂名称批号及用量：CA-8702B，胶水配比：80:100，涂胶材料：KOPP，涂胶材规格：905×21；未保留对上烘箱温度、下烘箱温度等的记录，与HACCP计划中CCP1的上胶量0.5~5.0g/M<sup>2</sup>、温度40~100℃、车速50~350M/min（要求不一致，开具整改项要求整改。现查看复合温度：75~80℃，符合CCP1 CL值要求。

另提供有《复合工序过程品控记录表》抽查2024-05-17白班，未保留对熟化的上烘箱温度等的记录，不符合CCP2熟化 CL值：温度/速度(参数表) 温度：37~48℃，时间≥24h，依据材质、复合不同，进行调整，要求，已开不符合项整改；现场查看熟化室，室内箱温度 42℃，正在熟化中，符合CCP2 CL值 工艺要求；提供分切工序生产日报表，生产日其有：2024.05.18 机台号：3号 班组：90，姓名：管\*\*，产品类别：卷膜，订单号：B4951，分切：半成品 21880米，分切成品：1063米，本班组产出：21618米；过程废品：9.4kg；另附有（2）膜卷传票，生产日期：2024.05.17，品名订单：B4951，结构：KOPP21/OPP35，产量：5830m, 3,283kg；

——内包装过程：现场查见《磅码单记录表》，记录有每班次的成品数量、次品数量、次品原因、操作员等信息，记录时间起止时间10月31日至11月8日，现场确认11月8日实际生产90g草莓盖子，记录产品名称错误，现场沟通，作为改进建议项提出。

——产品入库管理，体现在《产品入库单》上，抽查记录：物料代码：2.0163.03，物料名称：金佰益 原



味蒸蛋糕，规格型号：222\*125，收货仓：成品仓，实收数理：1025kg，件数：34件，提供入库记录电子单，与销售发货单一致。

——产品发货：体现在《销售出库单》，编号：XOUT006706，记录中，产品代码：2.0163.03，规格型号：222\*125，金额：18460元，34件，已审核；同时提供了当天的运输车辆卫生检查记录，检查车内环境整洁无异味，符合卫生安全，检查人：刘\*\*，车牌号：闽C15F9K，司机：--。

其中运输服务为外包，外包方控制见采购部审核记录。

现场抽查客户名称：产品名称：今日关注无蔗糖蛋黄卷古早蛋糕（醇香），订单号：B5026，生产日期：2024-06-03，生产过程及销售管控情况，查见有生产计划单、印刷机台生产日报记录表（记录有：计划数量 24000，产品结色：KOP17×855 生产班组Y15 机台号：1#；原材料数量、印刷半成品检测项目（卷号、数量）；

提供《复合工序生产日报表》（CCP1），抽查2024年06月03日 生产人员：张飞、机台1号，代号 H16，订单号：B45021，产品名称：#265 24PCS杯膜，电晕值：48，上胶量：3.30g，胶水类型：康和，主剂名称批号及用量：DJP263，固化剂名称批号及用量：FW9263，胶水配比：5:1.5:8，涂胶材料：PET，涂胶材规格：635×12；未保留对上烘箱温度、下烘箱温度等的记录；但抽查发现供有《复合工序过程品控记录表》抽查2024-06-13，未保留对熟化的上烘箱温度等的记录，不符合CCP2熟化 CL值，开具不符合项要求整改。

销售发货单等，运行控制基本同上；同时抽查客户名称：产品名称：东方甄选，批次信息：2024-05-21，订单号：B4979，发货日期：2023-11-01，查见有采购订单、生产计划单、印刷台生产日报表、分切工序单、复合工序生产日报表、销售发货单生产过程控制记录，涉及原料验收、过程检验、出厂检验方面见生产部质检审核记录。抽查发现2024-05-23日复合工序生产日报表，订单号：B4982，产品结构：KOPP/CPP，产品名称：香松芝士面包，未保留对上烘箱温度、下烘箱温度、车速等的记录，与HACCP计划中CCP1的上胶量0.5~5.0g/M<sup>2</sup>、温度40~100°C、车速50~350M/min 要求不一致，开具整改项要求整改。同时未保留对熟化的上烘箱温度等的记录，不符合CCP2熟化 CL值：温度/速度(参数表) 温度：37~48°C，时间≥24h，依据材质、复合不同，进行调整，要求，已开不符合项整改。现查看复合温度：75~80°C，符合CCP1 CL值要求，其余控制方式基本相同。

现场与总经理及生产部经理、生产部质检负责人交流，审核周期内生产订单较少，正常生产完会当天发货，不再做库存，现场2024年6月3日安排生产还未进行成品包装等销售过程。现场观察此批次产品现场有简易标签标识管理，产品存放在成品暂存区上。抽查此产品实现主过程的控制情况发现，在2024年6月3日《印刷机台生产日报表》、《复合工序生产日报表》中记录与策划的策划的CCP1复合、CCP熟化，CL值不一致。其余验收控制等见生产部质检审核记录。上述涉及不符合CCP1、CCP2 CL值的部分，已开具整改项要求整改。

#### 现场观察产品生产过程及控制情况：

审核期间于2024-06-03生产今日关注无蔗糖蛋黄味古早蛋糕（醇香），提供有领料记录、生产计划单、印刷机台生产日报表、复合工序生产日报表及领料膜卷传票等等控制证据，其中印刷卷膜原料品名：KNY 批号：Y1364023；复合工序的PET白膜（规格63.2×1.2）、CCP超低温大摩擦（批号DYY06752024040915B，来自合格供方，具体见采购部采购部分审核记录。

2024年06月03日现场观察关注无蔗糖蛋黄味古早蛋糕（醇香）生产使用有机溶剂复合工艺，复合工序（CCP1）现场参数控制为：复合温度/°C：80°C、75°C、70°C、60°C，循环时间：15.57s，时间：2.13s，与危害控制计划CCP1的行动准则要求一致，查看熟化间温度控制，内部配置温度度进行温度比对，现场温度显示



1:42℃, 温度显示2: 50℃, 与危害控制计划CCP1复合CL值要求一致。

审核期间设备在运行中。公司共配置有3台印刷机、3台复合机、2个熟化间，现场审核期间共开启2台印刷机，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，每班组2个人，现场每台产品1人或2人进行产品检查并进行上料、调油墨等工作，现场运行及交班情况（主要涉及印刷机、复合机；

印刷机台1号机，现场观察及交流生产中今日关注无蔗糖印刷的操作人员张\*龙，熟悉此工序的操作要求，对每卷膜的质量进行感官检验及色选机进行检测，包括是否有图案是否一致、蚊虫异物、明显斑点、印刷问题是否平符合等等，不合格的做次品，合格进入下一个工装。当天11: 00，与其交班人员为孟\*\*，现场交接主要确认当班次已生产数量，产生次品率，并对现场卫生环境等进行清理。交接数量信息体现在《酸奶杯盖次品登记表》中，成品盖子数量、次品盖子数量等：当班次交接：90g椰子盖子4箱10条，95g盖子1箱8条，次品：1.0kg；

同时观察3号机生产印刷，交接控制方式基本相同。

审核期间2024-06-04现场生产了少量的印刷：PZ蛋糕印刷和复合：HA杯盖膜，用料为KPET，经过印刷、复合过程、分切：现场查见有除磁的清理记录，时间：2023-10-30（每月1次）；

现场观察无溶剂复合，不涉及复合温度，熟化温度：40℃，时间20小时，符合CCP2 CL值工艺的要求。

内包装控制：品控部判定合格后（外观、出厂检验）打包入库，现场操作人员：成品入库打包黄\*\*，与其交流，熟悉如何进行产品的感官检查，满足要求后先套内袋再装箱。现场观察操作熟练。

## 12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

组织制定了《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：

PRP\OPRP\HACCP计划及其他程序是否得到有效执行的验证，1年1次；危害分析可持续输入情况验证，1年1次；内审和管理评审；产品安全性验证等。抽验证策划情况：产品安全性验证，每年验证1次，委托第三方进行，由食品安全小组组长负责；PRP验证，每年进行1次，由食品安全小组进行等，基本符合策划的要求。

——现场查见《HACCP计划验证记录》，验证内容包括：评价产品和加工过程、评价CCP点设置是否合适？评价产品安全历史？评价关键限值、监控程序、纠偏程序、验证程序和记录保持系统是否有效；审查现行的CCP文件；审查HACCP计划记录表单等，验证时间：2024年03月02日，验证人员：HACCP小组，建议后期验证人员小组人员全部参与，每项验证结果：通过是、否进行标识，但未明确总体验证结论，作为改进建议项提出。

——现场查见《前提方案的验证记录》，验证时间：2024年03月02日，验证人员：HACCP小组，结论PRP(含GMP)、能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平，控制基本合理，但策划验证对象的充分性方面需要持续关注。



——同时于2024年03月02日开展了操作性前提方案的验证，控制方式基本同上。

——查见产品的安全性验证报告：

1) 产品名称：食品包装用复合袋的报告编号：230200178，型号规格：材质:KPET14 检测项目：拉断力、断裂伸长率、热合强度、水蒸气透过量、氧化透过量、感官要求、蒸发残渣（4%乙酸，60℃，2h）、重金属、甲苯二胺（4%乙酸（60℃，2h），检测结论：单项检测项目符合要求，报告日期：2023-06-09，检测单位：方圆中检（福建）检测有限公司；报告有效；

2) 产品名称：食品包装用复合膜的报告编号：230200177，型号规格：材质:BOPP19um/CPP35um 检测项目：拉断力、断裂伸长率、热合强度、水蒸气透过量、氧化透过量、感官要求、蒸发残渣（4%乙酸，60℃，2h）、重金属、甲苯二胺（4%乙酸（60℃，2h）、溶剂残留，检测结论：单项检测项目符合要求，报告日期：2023-06-09，检测单位：方圆中检（福建）检测有限公司；报告有效；

同时抽查食品包装用复合膜袋（材质:KPET14um/PE65）的报告编号：230200178，食品包装用复合膜（材质：KOP:21um/CPP30um）的报告编号：报告编号：230200176，食品包装用复合膜（材质：BOPP19um/VMPET12um/PE25um mm:230×0.056）的报告编号：报告编号：230200179，均在有效期内。

产品为不涉水产品，对水的安全性无特殊要求。

产品生产过程对微生物无特殊要求，组织主要通过净化车间管控、清洁消毒等方式进行动态控制，具体见生产部审核记录。

上述控制基本满足标准要求的可接受水平。

提供了2024年03月02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。

### 3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖1次。查见编制了《年度审核计划》、《内审实施计划》，并于2024年03月20日按照计划的要求策划实施了内部审核，经查内审过程记录有“审核实施计划”、“内审检查表”、“内审会议签到表”、“不符合报告1份”、“内部审核报告”等，体系内审提出1个不符合项，均已关闭。基本符合要求。

通过和内审员沟通，内审员对体系标准的理解不到位，内审管评流于形式，内审员能力不足，已开不符合项整改。

组织编制了《管理评审控制程序》，内容基本符合标准要求。

公司《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，并于2024年3月27日实施了管理评审，保持有“2023年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”、“食品安全体系运行业绩和改进需求报告”、“整改措施实施计划”等记录，

查《管理评审整改措施实施计划》：整改措施内容：针对本年度工作，进一步组织员工学习食品安全及公



司食品安全体系文件。完成期限，3个月内，由综合部进行落实。2、公司加强对作业人员培训。由综合部负责，计划2024-9底前完成，下次审核跟踪验证。

**管评结论：**

- a. 公司的食品安全体系方针是适宜的。
- b. 公司的食品安全体系是适宜的、充分的和有效的。
- c. 就本次管理评审提出的改进措施：加强各部门之间的沟通及信息反馈，严格把好检验关，保证产品质量、进度（注：需详细说明改进措施），希望有关部门尽快拿出并实施。
- d. 制订下一年度食品安全体系目标的建议。

**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》10.1/10.2条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》。

总经理通过确保公司食品安全方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境；通过食品安全目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提供公司的食品安全管理体系、HACCP体系的有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

日常改进通过以下方面进行：相关方及其需求信息的监视；合规义务；管理方针、管理目标现状及实施状况；内外部审核结果；监视和测量结果；食品安全管理体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理等，基本符合要求。

公司保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的1项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格。

原辅料进货验收过程主要由生产部负责，暂未发现不合格及潜在不安全产品。。

过程控制主要由生产部负责，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

产品交付、顾客投诉处理等主要由营销部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。

均无采取纠正措施的需求。

与管理者代表交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》的要求。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价：**

公司策划了《预防措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的1项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，并进行验证，管理评审输出以采取纠正措施计划，计划整年度持续实施，下次审核关注。

公司日常各部门通过采购管理控制、生产过程控制、产品放行控制、顾客投诉处理等方式监督，询问组织没有发现不合格产品，无采取纠正措施的需求。

**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）：**

查基础设施控制过程：

1) 公司注册地址：河福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路23号，周边未发现污染企业。

组织的规模情况/资源配置情况：场地为承包租赁，经营面积约有8000平方米，厂房面积约6060平方米。一层主要是生产加工区、二层是原辅料存放区（油墨、卷膜、辅料如水溶性胶类等分开存放、隔地）、



三层是杂物区；设有卫生间在一楼，与生产加工区有分隔；设有一次简易更衣室；其中：一楼：原辅料区——脱包、产品加工区、半成品区、成品区、二楼：仓储区（原料、辅料、不合格品）、三楼：成品库；

2) 现场观察生产车间布局：位于一楼：配置有更衣室、洗手消毒间、化验室、印刷区、复合区、熟化区、分切区库等；人流物流有基本划分，不交叉。卫生间位于车间外。基本满足食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产需要。

提供有厂区平面图，周边环境图、人流物流图、虫鼠害控制图等，审核周期内没有发生重大变更。

查看品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产提供过程管理，与流程图基本一致。

现场交流公司总经理及生产部负责人，目前公司产品生产情况主要以食品包装用复合膜袋为主，上述产品涉及接触食品层材质均为接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)。属于申请认证范围内产品。

查看对设备维保的控制；提供有《生产设备清单》、《设备点检表》、《模具维修保养记录》、《设备维修保养记录》等运行证据。现场查看生产设备清单，主要有高速印刷机、检品复卷机、无溶剂复合机、汕樟复合机

华裕复合机、无溶剂复合机、高速分切机、自立拉链袋机、中封制袋机、边封直立制袋机、三边封制袋机、熟化房等，基本覆盖生产车间食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、聚丙烯(丙烯均聚物)]的生产所需核心设备，未将储气罐、安全阀设备列入设备清单中，现场交流。

提供《2024年度机器设备保养计划》、《设备维修清洗保养卡》、《设备点检记录》，现场查见（设备维修点检记录），每月每天进行点检，抽查2024-02-01至2024-03-31，设备点检记录有：高速印刷机、检品复卷机、无溶剂复合机、汕樟复合机、华裕复合机等点检内容：1、表面是否清洁、2、有无异音或异常振动、3、紧固件是否紧密、4、转动部分是否正常、5、指示仪表是否正常、6、安全装置是否正常；点检人：刘忠华；

提供有《设备维修记录表》部门，印刷：1号印刷机，维修时间：2024.03.05，维修内容：主电机畅通带断；经理签名：刘忠华；设备名称：2号分切机，维修时间：2024.01.05，维修问题：放材料刹车异常，刹不住车，同时抽查2024-04-26对机3号印刷机的保养情况，控制基本合理。

询问印模维修保养情况，刘经理反馈已按要求进行保养，但未有形成记录，已现场沟通整改，下次审核关注；

涉及特种设备分别有：储气罐1个，设备代码：217033317202100051 登记证编号：容17闽CA809(21)、下次年检时间：2027年04月；安全阀（型号：A27W-16T），报告编号：JZ-2024133384A，检验日期：2024年03月26日，下次校验日期：2025年03月25日；另提供有压力表 证书编号：GD602062403260023，校准证书：2024年03月26日；电梯1台，检定及维保由甲方物业进行负责管理，现场查看已检定；另查看叉车使用为临时租借甲方园区的叉车，询问主要负责人之一张鑫福经理，确认没有自有叉车；

现场查核现场下来发现对设备设施有维保等管理，但是策划不够清晰，如维保与设备日常检查的管理、



维修与维保的管理有混淆，现场作为改进建议项提出。

基础设施设备管理过程基本符合。

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”，主要包括电子天平、钢直尺、测厚仪等。发现车间电子秤未列入检验设备清单，作为改进建议项。

抽查校准情况：

检测设备：钢直尺、气相色谱仪、便宜携式条码检测仪、色差仪、电子拉力机、电热恒温鼓风干燥箱、电子天平、摩擦系数测定仪、测厚仪、立式电热蒸汽消毒器、热封仪、印刷网点高清放大镜、HHS-21-6 电热恒温水浴锅等

车间检测设备：电子秤、温湿度表

提供检测设备校准证书：

证书编号：ZS24034565D007

设备名称：电子秤

型号：TCS-600/600kg

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024 年 03 月 20 日

证书编号：ZS24034565D008

设备名称：电子天平

型号：JA1003B/100g

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024 年 03 月 20 日

证书编号：ZS24034565D001

设备名称：拉力试验机

型号：GBL-L

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024 年 03 月 20 日

证书编号：ZS24034565D004

设备名称：密封仪

型号：GB-ML

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024 年 03 月 20 日



证书编号：ZS24034565D003

设备名称：摩擦系数试验机

型号：GM-1

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D002

设备名称：热封仪

型号：GBB-F

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D006

设备名称：钢直尺

型号：600mm

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D005

设备名称：测厚仪

型号：(0-12.7) mm/0.001mm

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

证书编号：ZS24034565D009

设备名称：温湿度表

型号：/

校准机构：广东省世通仪器检测服务有限公司

发布日期：2024年03月20日

不涉及标准溶液。

现场生产过程有复合车间及熟化间温度显示装置、车间油墨秤、胶水称重电子秤，对计量情况建议后期进行确认。已做改进建议项提出。



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。现场交流质检人员尚\*，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2024-05-25，留样产品：B4989 NY15/CPP35×815；产品批号：2024-05-31，留样产品：B4923 KOPP21/CPP35×765，同时抽查2024-05-17 B4922 NY/CPP35×825、2024-05-20 B4922 NY15/CPP35×825等8个批次的留样记录，控制方式基本相同。

## 2) 人员及能力、意识：

组织在《管理手册》中进行了规定，并策划了《人力资源控制程序》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供《岗位说明书》、《主要岗位职务能力要求及评定》，覆盖到公司高层管理人员、综合部负责人、生产部负责人、营销部负责人、采购部负责人等岗位要求；食品安全小组组长（生产部经理）刘忠华：学历：高中（要求：高中或以上）、工作经验：十二年以上工作经验（要求：2年以上工作经验），基本符合，抽查综合部经理：刘鑫泉：学历：本科，五年以上工作经验，控制基本相同。

部门负责人刘鑫泉表示上述人员获得所需的能力所采取措施包括：培训、调整岗位、岗位辅导、招聘等主要方式进行，确保相关人员达到相应的岗位要求。

抽查食品安全小组组成情况，包含了综合部、生产部、营销部、采购部等岗位人员，对各组员的学历、专业、工作经历、培训情况等进行了规定，并描述了出各组员的知识和经验，基本符合标准要求。食品安全小组组长经总经理任命，同时食品安全小组职责进行了分工，基本符合标准要求。

询问审核周期内人员招聘情况：暂无新增人员；

查培训过程管理情况：

提供有《2023-2024年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、ISO22000:2018、标注体系文件、法律法规等方面，策划基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必要的能力。

随机抽取：

计划培训日期	培训题目	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2023.11.12	新员工入职培训、标准ISO22000:2018、HACCP培训	各部门主要人员/5人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2023.12.24	内审员培训/审核知识及审核技巧培训。	各部门主要人员/5人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效
2024.03.14	HACCP计划的编制及CCP点的确定、SSOP、OPRP、的培训	各部门主要人员/5人	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 不足 <input type="checkbox"/> 基本有效

人员管理基本符合要求。



### 3) 信息沟通:

公司在《管理手册》中进行了规定，并策划了《沟通控制程序》；

日常公司内部沟通食品安全小组负责内部信息的分析、综合汇总和处置，适当时进行更新，重大信息提交管理评审。对外沟通主要由食品安全小组组长及综合部经理负责，与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产方面的信息。

管理者代表表示审核周期内沟通基本顺畅，未发生明显异常。

### 4) 文件化信息的管理:

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》以及所要求的记录。

公司策划的编制的《程序文件》、《前提计划》基本符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述，记录表单满足公司目前的食品安全管理体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：管理手册、HACCP 计划。

二级文件：公司编制了 26 份程序文件，基本包括了食品安全体系/HACCP 体系标准要求的程序。

三层次文件：《设备清单》等 共 53 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理柯金福批准，体系初次导入，暂无更新。

《文件清单》，包括管理手册、程序文件、前提方案、危害控制计划、制度等，清单内写明了文件名称、文件编号、发布状态。基本符合要求。

查《文件发放、回收、销毁记录表》，表内写明了文件名称、文件编号、版本、发放范围、接收部门、日期、签收人、回收日期等。抽分发部门：文件名称：管理手册、文件编号：JX-FHMS-01、部门：综合部、签收人：陈英，日期：2023.11.02。基本符合。

查外来文件管理情况：

提供了《食品安全法律法规及其他要求清单》，记录了文件名称、发布日期，识别适用的法律法规包括有中华人民共和国食品安全法、产品标准、产品安全性标准要求、经营许可审查细则等。并且提供了《食品安全的法律法规及其它要求合规性评价报告》结论：公司的运作符合相关的食品安全相关法律、法规的要求；编辑、评价：刘忠华、张鑫泉、吕建峰；审核：刘忠华；批准：柯金福；2023 年 11 月 02 日。

**查记录管理情况：**

公司编制并实施了《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。

提供了《记录清单》，共 53 份记录，清单内序号、记录编号、记录名称、版本、受控状态、发布状态。抽《管理评审计划》、《内外部环境分析表》、《HACCP 计划确认记录表》、《年度内审计划》4 份记录，记录均有编写。《管理评审计划》、《内外部环境分析表》、《HACCP 计划确认记录表》、《年度内审计划》记录由综合部保存。

查《《管理评审计划》、《内外部环境分析表》、《HACCP 计划确认记录表》、《年度内审计划》》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰，记录控制基本有效。

## 四、被认证方的基本信息及认证范围的表述

FSMS：位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）泉源路 23 号福建亮点印务有限公司生产车间食品接触用特定复合膜、袋[接触食品层材质：聚乙烯(乙烯均聚物)、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，福建亮点印务有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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 黄童彤



## 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的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同机构的见证。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。