

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州慧丰科技有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☒食品安全管理体系（HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 邝柏臣

审核组员（签字）： 黄童彤

报 告 日 期： 2024 年 06 月 24 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
 - 管理体系审核计划（通知）书
 - 首末次会议签到表
 - 不符合项报告
 - 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；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：黄童彤



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	2023-N1QMS-2222839	Q:14.02.04
			H:审核员	2023-N1HACCP-2222839	H:I
B	黄童彤	组员	Q:实习审核员	2024-N0QMS-1301841	
			H:审核员	2024-N1HACCP-1301841	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘东妍（办公室主任）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系,危害分析与关键控制点体系**）认证后，进行第一次监督审核
☐证书暂停后恢复☐其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否☐暂停原因已消除，恢复认证注册，☒保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015；

H: 危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☐单体系审核☒结合审核☐联合审核☐一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：CCAA 0022-2014 《食品安全管理体系 食品包装容器及材料生产企业要求》；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《计量法》、《中华人民共和国特种设备安全



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》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB 9685-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》等；

e) 适用的☒产品（服务）质量、☐环境、☐安全及所适用的☒食品安全及卫生标准：《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》GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB 9685-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂、Q/CHF01-2024《食品用一次性塑料托盒》；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年06月23日 上午至2024年06月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月08日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：——现场审核变更范围

Q：食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产

H：位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内沧州慧丰科技有限公司生产车间食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内；

办公地址：河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内；

经营地址：河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内；

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：——不适用

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）（不适用）

暂停原因：未正常开展监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☒有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、



地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:01) 生产部： Q 7.12\H3.2

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 25 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 05 月 01 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

计量器具管理、前提方案/良好卫生规范、危害控制计划的策划及实施

3) 本次审核发现的正面信息：

1) 受审核方依据 GB/T19001-2016 质量管理体系及危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求 V1.0 标准要求策划了公司质量和食品安全管理体系；

2) 公司总经理、小组组长及各部门负责人等对体系较为重视；

3) 公司按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作；

4) 审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉，监管部门来公司进行监督抽查，基本符合；

5) 公司组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理。公司在食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的生产资源方面配置基本充分合理，如车间消毒、吸塑加工过程、原料验收管控等；

6) 公司产品的食品安全特性控制基本符合，运行控制基本稳定，基本符合标准的要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

受审核方管理层对 GB/T19001-2016 质量管理体系和 HACCP 体系运行和认证活动较为支持，公司结合食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质： 二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产加工过程，包括《HACCP 管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案/良好卫生规范》等，基本符合标准要求。

各部门管理人员对 GB/T19001-2016 质量管理体系和 HACCP 体系标准、公司策划的各类体系文件，通过公司组织的培训来提升理解，同时部门职责划分及实际工作运行，基本可以运用，能够在日常管理和生产加工过程运用管理体系工具、过程方法，对食品防护计划、食品欺诈、HACCP 计划确认验证、内部审核、管



理评审基本可以应用，但深入程度还需要加强。对生产现场观察发现对虫害入侵管理、产品标识管理、离地管理还需要加强。

但公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程应用较好，总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示：一吸塑环节风险相对较高，建议持续关注

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

——无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司在《质量和 HACCP 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《质量安全目标实现情况考核记录》，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 年 05 月-2024 年 04 月）
公司产品送检及市场监督抽查检验合格率 100%	检验合格数/检验总数	每季度	100%
食品安全事故为 0	实际发生次数	每季度	0
顾客满意率≥90%	实际分数统计	每季度	98.1%

公司管理目标已实现，基本满足体系标准的要求，2024 年第二季度正在考核实施中。

3.2 重要审核点的监测及绩效

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

GHP 良好卫生规范的实施情况包括：

a) 建筑物和相关设施的构造与布局；

☒与文件一致 ☐与文件不一致

位于位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内；与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；

☒与文件一致 ☐与文件不一致

c) 组织的规模情况/资源配置情况：组织的规模情况/资源配置情况：公司占地面积地 6666 余平米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 4 个（2 个片材挤车间、吸塑成型车间（半自动、全自动），库房 3 个，检测室 1 个，基本满足食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产需要。空气、水、能源和其他基础条件的供给；☒满足要求 ☐不满足要求
对物流、人流有区域划分。

d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务；☒与文件一致 ☐与文件不一致

在工业园区位于一层，有虫鼠害控制措施，与《虫鼠害控制图》一致；有废弃物料暂存区和下脚料临时贮存筐；无污水处理设施，直接排入城市管网；



有灭蝇灯，（由组织虫害消杀公司实施清理，每周一次）；

查虫害消杀为外包；虫害消杀（委托：沧州新净界环保科技有限公司实施，营业执照代码：

91130903093146219T，有害生物防制服务机构能力等级证书，A级，合同有效期：2023年10月10日起至2024年10月09日）

有《有害生物防治服务报告》时间：2024.06.18，施用药料：粘鼠板、雷致、粘蝇粘、诱饵站，消杀人：韩峰，。

废弃物料：由回收方统一回收

e) 设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性； ☒与文件一致 ☐与文件不一致

设备需清洁、消毒，有保养计划和记录。提供设备保养记录及点检记录，基本符合要求；

提供《设备清洗记录表》记录有主要设备：吸塑贡、正负压、裁切机、包装机、片材机的消毒记录，要求，先清理碎屑、杂物用清水冲先，再用100-150PPM次氯酸钠消毒，最后用清水冲洗，不能用水冲洗的，先清理杂物，再用洁净的抹布蘸清水擦洗干净，最后用75%的酒精喷洒消毒；抽查2024.01记录，记录每天清洁，基本符合要求，另抽查2024.02、2024.04月记录，管控方式相同，基本要求。

缓冲间配备有紫外线灭菌消毒，基本符合要求；

f) 供应商保证过程（如原料、辅料、化学品和包装材料） ☒满足要求 ☐不满足要求

见“管理部”审核记录

g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运； ☒满足要求 ☐不满足要求

有《进货查验记录》，原料库未配备温湿度计，已现场沟通整改；

h) 防止交叉污染的措施； ☒满足要求 ☐不满足要求

人员按照《人流图》进入加工场所；

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

加工场所分为：片材原料拆包间——对原料进行脱包处理、成型

吸塑成型车间——对托盒进行加工成型

半成品中转间——半成品中转

包装间——进行包装

经了解：组织再办理工业产品生产许可证时，老师说塑料产品经过热成型处理，不再需要进行杀菌处理。

i) 清洁和消毒； ☒满足要求 ☐不满足要求

查2025-05-9~31的《车间清洁消毒记录》，消毒液：84消毒，上午8:00-9:00 下午14:00-15:00，负责人：主，车间消毒记录未具体备注车间地点及消毒液浓渡，已现场沟通整改；

备的清洗消毒主要体现于《设备清洁记录》，提供《设备清洗记录表》记录有主要设备：吸塑贡、正负压、裁包装机、片材机的消毒记录，要求，先清理碎屑、杂物用清水冲先，再用100-150PPM次氯酸钠消毒，最后用中洗，不能用水冲洗的，先清理杂物，再用洁净的抹布蘸清水擦洗干净，最后用75%的酒精喷洒消毒；抽查2024.01记录每天清洁，基本符合要求，另抽查2024.02、2024.04月记录，管控方式相同，基本要求。

缓冲间（成品）产品消毒间，消毒方式：热毛巾、紫外线灯、75%酒精擦拭等方式进行，主要体现于《卫生检查表》中，抽查日期：2024年02月18日至2024.06.14~2023.5.30，执行人：王焕生，卫生状况：合格；

每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。

j) 人员卫生； ☒满足要求 ☐不满足要求

健康证见“管理部”审核记录

每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《个人卫生检查记录》日期：2024.06.01~20；检查人：王焕生；现场员工未戴手套操作，已建议加强操作期间员工的手部消毒；

建立《员工个人档案统计表》

是供有《卫生检查记录》，受检区域：车间及库区卫生（内、外包装、物品、库内物品等）、卫生间、个人卫生、抽查2024年06月14日记录，检查人：王焕生，总体评价：卫生状况良好，评价人：2024.06.15，左志福；

另提供有更衣间工服主要是以紫外线灭菌，体现《紫外线杀菌记录》，查2024年01月01日至6月23日检查记录有：杀菌时间：30min、执行人：吴红梅；



k) 产品信息/消费者意识;

☒满足要求 ☐不满足要求

该企业的主要产品是塑料一次性 PET 托盒、PE 托盒、PVC 托盒（目前生产订单较少）。

1) 其他有关方面。

☒满足要求 ☐不满足要求

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，边角料的次品粉碎后回收二次利用，公司于 2024 年 1-5 月份有销售，但未做记录，下次审核关注。

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。

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。

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，现场由白班上班人员：1 号、2 号机，片材机 操作工：刘金成，吸塑成形 机台：J 操作工：张学洪；包装方式基本相同，均感官检验合格后装 PE 袋后装箱。

运输控制，见供销部审核记录。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。

叉污染控制：现场观察：片材生产、托盒生产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，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；

通过上述记录等情况，基本能实现食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的生产加工过程控制，过程控制基本符合，不符合部分开具报告要求整改。食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的物流环节管控见进货出货车队记录，抽查运输车辆卫生管理方面，由外包方物流管理，装车现场查看如有不符合卫生要求，直接更换车辆，未有形成记录，已现场沟通整改，下次审核关注；

质量关键过程（工序）：吸塑成型过程；相关控制参数名称：温度、时间；需要确认的过程（工序）：吸塑成型；对人员能力、原料、生产加工设备、加工环境、工艺参数等进行了确认，确认人：刘东妍 姚瑞林 左志福，日期：2023-11-30，基本充分。

查看现场

公司注册地址：组织的规模情况/资源配置情况：组织的规模情况/资源配置情况：公司占地面积 6666 余平米，加工区域与办公区域分开；其中生产加工车间 4 个（2 个片材挤车间、吸塑成型车间（半自动、全自动），库房 3 个，检测室 1 个，基本满足食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产需要。

提供有生产设备清单：如：

——有生产车间：PET 片材生产线、PP/PE/PS 片材生产线、全自动真空成型机、精密四柱双面裁切机、精密四柱裁切机、精密液压四柱裁切机、PP 片材生产挤出机（新增加 1 台）、全真空成型机（新增加 1 台）等；布局基本符合要求。与平面图基本一致；

现场查看，区域划分基本合理；配备有更衣室，上班后员工进行更衣、洗手消毒，现场观察及测试均运行良好；

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

现场查看吸塑车间，正在制作 110g 托盒（PP），材质：聚丙烯（丙烯均聚物、乙烯与 1-丁烯的共聚物）、聚乙烯（乙烯均聚物），查吸塑成形，高温成型，查看吸塑设备上加热控制：1 640℃、2 370.4℃、3 434℃、4 444℃，3S，下加热控制：7 628℃、8 505℃、9 434℃，设备正在启动加热过程中，符合 CCP2 CL 值要求。

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

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

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



判定：合格；

查时间：2023.03.21 产品名称：宗旺底 包装工序 A38 包装数量：13 抽检数量 1 件标识：符合，吸塑是否到位、外观、切开口无毛刺、其他异物（碎屑、毛发、夹条、杂物），判定：合格；实际尺寸 305*17.5*4.44

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

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

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

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

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

生产车间员工按照要求要求生产作业；穿戴符合规范要求；

车间员工穿戴整齐，带有口罩、戴手套、穿着工服，符合要求。

现场各类记录基本符合规范要求。

现场主要涉及的化学品主要为各类清洗剂、消毒剂，有基本的标识。管控基本充分。

晚班审核时间：2023.07.06 18:30~20:30

现场查看正在生产 PET 托盒，商品名称：750g 盒，材质规格：710*0.45 重量：272、273 等，成品在装盒，贴有合格证标识，检验员：A5E-16。

质量关键过程（工序）：吸塑成型过程；相关控制参数名称：温度、时间；需要确认的过程（工序）：吸塑成型；对过程人员能力鉴定、过程场地/所使用的主要设备、过程所使用的文件（吸塑成型作业规程）、等进行了确认，确认人：刘东妍 姚瑞林 左志福，日期：2023-11-30 基本充分。

2) 设计和开发管理情况：

公司在管理手册 10.3 条款中对 Q8.3\H3.4 设计和开发进行了规定。并编制了《设计和开发控制程序》对设计和开发过程进行了规范；现场查核：

生产部负责新产品的开发，主要开发人员有左志福、姚瑞林、牛培玉等人，在食品用塑料包装容器工具行业多年，具备食品用塑料包装容器工具的新品开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司管理手册 8.3 产品设计开发条款，按标准要求，规定了新产品开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求，公司食品用塑料包装容器工具行业的工艺成熟固定，工艺过程：原辅料验收—混料—熔融挤出—冷却—裁切—片材—吸塑—冷却—裁切—检验—包装—入库；根据法律法规和顾客要求进行配料加工，组织所加工食品用塑料包装容器工具均为食品级包装用托盒，随市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。现场查核：新产品名称：食品用一次塑料托盒（肥牛卷 200g）产品的需求来源：满足市场需求产品需求输入：评审记录：供销部：有市场需求；有相关原料、质检部：有生产工艺技术、质检部：具有原辅料验收及成品出厂检验能力、具备基本研发能力；工艺过程：原辅料验收→混料—熔融挤出—冷却—裁切—片材→吸塑→冷却→裁切→检验→包装→入库；产品的输出：供销部：客户试用，反馈良好；质检部：有生产工艺技术已经掌握，可制定工艺作业指导书；质检部：具有原辅料验收及成品出厂检验满足产品标准要求；产品品质、安全指标符合产品标准要求，达到研发预期，有订单可以进行生产，总经理：左志福 日期：2024.1.20。

3) 采购管理情况：

公司在《质量和 HACCP 管理手册》3.5 条款进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《服务和外包方控制程序》、《GHP 良好卫生规范》；

采购过程控制：对合格供方的筛选及评定，主要由总经理及供销部负责，在确定的合格供方后，供销部负责



对所有产品的采购，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。同时向供方索取资质及相应的产品合格证明文件等。

提供《合格供方名录》共 2 家，包括原料（PET\PE\PP PVC 片材）、辅料（色母、乳化硅油）、包材（塑料袋、纸箱）等。

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

抽查 PP 颗粒 检测报告：GH202304710 规格型号：5E89 生产单位：久泰能源（准格尔）有限公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官，浸泡液、正己烷提取物（回流，2h） 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，签发日期：2023-09-22 检测结果：符合要求。

PP 颗粒 检测报告：GH202304676 规格型号：T30S 生产单位：海伟石化有限公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官，浸泡液、正己烷提取物（回流，2h） 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，签发日期：2023-09-21 检测结果：符合要求。

抽查 PE 颗粒聚乙烯（乙烯均聚物） 检测报告：GH202204709 规格型号：6094 生产单位：中国中煤能源股份有限公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官，浸泡液、干燥失重、灼烧残渣、正己烷提取物（回流，2h） 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，签发日期：2023-09-22 检测结果：符合要求。

抽查 PE 颗粒乙烯与 1-己烯的聚合物 检测报告：GH202204709 规格型号：5502 生产单位：陕西延长中煤榆林能源化工股份有限公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官，浸泡液、1-己烯迁移量 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，签发日期：2023-09-26 检测结果：符合要求。

抽查 PET 颗粒供方：逸盛大化石化有限公司，《营业执照》编号：912102137873094570；

抽查瓶用聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）树脂 检测报告：FCM2382118 检测指标：感官、其他要求（提取物、铅）、特定迁移量、特定迁移总量等，签发日期：2024/01/17 生产/委托单位：逸盛大化石化有限公司，检测机构：南京海关危险货物与包装检测中心，检测结果：符合要求。

瓶用聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）树脂 检测报告：FCM2382117 检测指标：瓶用 PET 树脂的技术要求、结晶度、百粒重、感观 签发日期：2024/01/17 生产/委托单位：逸盛大化石化有限公司，检测机构：南京海关危险货物与包装检测中心，检测结果：符合要求。

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

抽查 食品包装用聚氯乙烯（PVC）片材 检测报告：GH202400556 生产/委托单位：金达科技股份有限公司 检测指标：规格、外观、物理机械性能、感官要求、理化指标、氯乙烯迁移量、1,1-二氯乙烯迁移量等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检测日期：2024.03.13 检测结果：符合要求。

食品用塑料包装袋 供方：沧州天祥塑料制品有限公司 《营业执照》编号：91130921MA07RD4P68

抽查 食品用塑料包装袋 检测报告：GH202301234G 生产/委托单位：沧州天祥塑料制品有限公司 检测指标：尺寸偏差、感官与外观质量、物理机械性能、感官、浸泡液、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检验日期：2024-04-21 至 2024-03-31 检测结果：符合要求。

纸箱供方：泊头市仓华纸箱内件厂 《营业执照》编号：92130981MA08JYEN87；

抽查 纸箱 检测报告：13000WT202403085 生产/委托单位：河北省沧州市泊头市仓华纸箱内件厂 检测指标：尺寸偏差、感官与外观质量、物理机械性能、感官、浸泡液、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、等 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院 检验日期：2024-04-21 至 2024-03-31 检测结果：符合要求。

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

抽查 色母粒（红色） 检测报告：A2240001665102001E 委托方：大连晶彩色母粒有限公司 检测机



构：天津华测检测认证有限公司 日期：2024.01.18 检测指标：边压强度、耐破强度等，检测结果：符合。

佳油供方：上海拓都高分子材料科技有限公司 《营业执照》编号：91310114MA1GT9YW4T；
乳化硅油 检测报告：W023061007644 委托方：上海拓都高分子材料科技有限公司 检测机构：上海市质量监督
技术研究院 签发日期：2023.07.04 检测指标：稳定性、不挥发物、铅、总砷等，检测结果：符合。

虫害消杀（委托：沧州新净界环保科技有限公司实施，营业执照代码：91130903093146219T，有害生物防制服务机构能力等级证书，A级，合同有效期：2023年10月10日起至2024年10月09日） 防治对象为苍蝇、蚊子、老鼠、蟑螂，防治频率为每月1次，每次服务后服务方填写《现场施工记录单》并双方确认签字。

运输协议：委托方：沧州原蒙物流有限公司，合同有效期：2024年01月01日起至2024年12月31日，起运
沧州，到达地：全国承包线
酒精、洗手液在正规超市购买。

供方评价每年进行一次，提供有《供方评价记录表》，包括供方名称、主要采购产品、联系人电话、生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、使用结果及结论、评定要求等，例如逸盛大化石化有限公司，主要采购产品：PE颗粒，生产能力评价：该供方生产能力良好，能够按时供货；技术能力评价：该供方技术人员能力良好，产品性能符合产品采购要求；质量能力评价：供方产品质量及生产能力均满足我司产品采购要求；使用结果及结论：产品质量合格，符合要求；评定要求：继续保持合格供方资格；评价日期：2024年03月01日，评价人：左志福。

询问部门负责人，其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，食品欺诈的预防控制详见 HACCP 小组 H3.12 审核记录，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

采购管理情况：

供销部通过采购订单合同、微信、电话方式与供方沟通，并下达采购订单。

抽查：2024-04-21 采购计划单

购物名称	规格型号	计划数量	实际数量	采购日期	到货日期	备注
PET	YS-Y01	20 吨	20 吨	2024.04.21	2024.04.25	
PP	T30S	30 吨	30 吨	2024.04.21	2024.04.25	
PE	6094	15 吨	15 吨	2024.04.21	2024.04.25	
PE	5502	50 吨	50 吨	2024.04.21	2024.04.25	

供销科长：刘东妍 批准：左志福 日期：2024年4月25日

采购计划单传递给供方，供方安排送货，控制方式基本符合，原料验收见质检部审核记录。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 监视和测量管理情况：

公司在管理手册中 8.1.5 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“计量器具台账”，主要包括检测设备：砝码、电子天平、游标卡尺、钢卷尺，外径千分尺基本满足产品检测需要。

提供了压力表 1（型号：0~1.6）MPa 的检定报告编号：YL012415506 号，检定时间为 2024 年 03 月 12 日，有效期至 2024 年 09 月 11 日；压力表 2（型号：0~1.6）MPa 的检定报告编号：YL012415507 号，检定时间为 2024 年 03 月 12 日，有效期至 2024 年 09 月 11 日，外径千分尺 型号（0~25）mm，校准证书：23042700092，有效期至 2023 年 04 月 27 日；钢直尺：型号规格：500mm，校准证书编号：2304270009 号，校准日期：2024.04.24，电子台秤（TCS-300A），校准证书编号：120240608007，检验时间为 2024.06.08，具体计量校准检证书详见 E 审核证据文件。



5) 可追溯性及撤回/召回管理情况

公司编制了《不合格品和产品召回控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》，策划情况见食品安全小组审核记录。现场提供了演练的证据，具体演练情况如下：

——演练时间：2022 年 11 月 21 日；

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

——原因分析：托盒温度可能未掌控好、托盒原料配比可能没调好

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

——召回负责人审批：牛培玉；

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

6) 产品放行管理（含原料验收 CCP 控制情况）情况：

公司主要是食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产，包括 PP\PET\PVC 一次性塑料托盒），策划编制了《产品放行控制程序》等文件，在验收标准上，主要以索证索票，验证供方提供的单据和合格证明为主，审核周期内规范内容没有发生修改。本部门涉及 CCP1 原料验收：

提供了《进货查验记录表格》，

01) PP 颗粒:抽查 2024-04-21 进货的 PP 颗粒，数量：30T，型号规格：T30S，来料日期：2024.04.25，记录了厂家名称、来料日期、批次、品种、数量；抽检数量：-，检验项目：核对实际采购原料是否与采购单相符，进货数量：30 吨,包装:包装破损、无破损，无污物；感官：色泽正常、无异臭、不洁物等、验证：检验报告（一年一次）、合格证、符合性证明、供方营业执照；验证结果：符合，判定：合格，检验员：吴红梅，供方：秦皇岛天晖塑料有限公司，生产企业：海伟石化分公司；

查 PP 颗粒 检测报告：GH202304676 规格型号：T30S 生产单位：海伟石化有限公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官，浸泡液、正己烷提取物（回流，2h） 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，签发日期：2023-09-21 检测结果：符合要求。检验结果符合 CCP1 CL 值 工艺要求；

02) PE 颗粒：抽查 2024-04-21 进货的 PE 颗粒，数量：15T，规格型号：6074，来料日期：2024.04.25，记录了厂家名称、来料日期、批次、品种、数量；抽检数量：-，检验项目：核对实际采购原料是否与采购单相符，进货数量：15 吨,包装:包装破损、无破损，无污物；感官：色泽正常、无异臭、不洁物等、验证：检验报告（一年一次）、合格证、符合性证明、供方营业执照；验证结果：符合，判定：合格，检验员：吴红梅，供方：秦皇岛天晖塑业公司，生产企业：中国中煤能源股份有限公司；

抽查 PE 颗粒聚乙烯（乙烯均聚物） 检测报告：GH202204709 规格型号：6094 生产单位：中国中煤能源股份有限公司，委托单位：沧州慧丰科技有限公司 检测指标：感官，浸泡液、干燥失重、灼烧残渣、正己烷提取物（回流，2h） 检测机构：河北省产品质量监督检验研究院，签发日期：2023-09-22 检测结果：符合要求。



抽查 PE 颗粒乙烯与 1-己烯的聚合物 检测报告: GH202204709 规格型号: 5502 生产单位: 陕西延长中煤榆林能源化工股份有限公司, 委托单位: 沧州慧丰科技有限公司 检测指标: 感官, 浸泡液、1-己烯迁移量 检测机构: 河北省产品质量监督检验研究院, 签发日期: 2023-09-26 检测结果: 符合要求。

03) PET 颗粒: 抽查 2024-04-21 进货的 PET 颗粒, 数量: 20T, 规格型号: YS-Y01, 来料日期: 2024.04.25, 记录了厂家名称、来料日期、批次、品种、数量; 抽检数量: -, 检验项目: 核对实际采购原料是否与采购单相符, 进货数量: 20 吨, 包装: 包装破损、无破损, 无污物; 感官: 色泽正常、无异臭、不洁物等、验证: 检验报告(一年一次)、合格证、符合性证明、供方营业执照; 验证结果: 符合, 判定: 合格, 检验员: 吴红梅, 供方: 秦皇岛市天辉塑料有限公司; 生产厂家: 沧盛大化石化有限公司;

抽查瓶用聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)树脂 检测报告: FCM2382118 检测指标: 感官、其他要求(提取物、铅)、特定迁移量、特定迁移总量等, 签发日期: 2024/01/17 生产/委托单位: 逸盛大化石化有限公司, 检测机构: 南京海关危险货物与包装检测中心, 检测结果: 符合要求。

瓶用聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)树脂 检测报告: FCM2382117 检测指标: 瓶用 PET 树脂的技术要求、结晶度、百粒重、感观 签发日期: 2024/01/17 生产/委托单位: 逸盛大化石化有限公司, 检测机构: 南京海关危险货物与包装检测中心, 检测结果: 符合要求。

检验结果符合 CCP1 CL 值 工艺要求;

04) PVC 片材: 抽查 2024-04-16 进货的 PVC 片材, 数量: 3400kg, 品种: PVC695*0.35, 来料日期: 2024.04.16, 记录了厂家名称、来料日期、批次、品种、数量; 抽检数量: -, 检验项目: 核对实际采购原料是否与采购单相符, 进货数量: 3400kg, 包装: 色泽基本一致、清洁, 无油污; 不允许穿孔、破裂; 不允许地有不利于使用的气泡; 不允许有影响使用的凹凸发皱; 黑色杂质 0.8mm 以上的不允许有, 0.3-0.8mm 的 ≤ 40 颗/m², 宽极限偏差:

-2+4, 实测值: 696mm、厚度极限偏差: ± 0.02 mm, 实测值: 0.36mm, 验证: 检验报告(一年一次)、合格证、符合性证明、供方营业执照; 验证结果: 符合, 判定: 合格, 检验员: 吴红梅, 供方: 金达科技股份有限公司; 抽查 食品包装用聚氯乙烯(PVC)片材 检测报告: GH202400556 生产/委托单位: 金达科技股份有限公司 检测指标: 规格、外观、物理机械性能、感官要求、理化指标、氯乙烯迁移量、1,1-二氯乙烯迁移量等 检测机构: 河北省产品质量监督检验研究院 检测日期: 2024.03.13 检测结果: 符合要求。

抽查 食品包装用聚氯乙烯(PVC)片材 检测报告: GH022400561, 生产/委托单位: 金达科技股份有限公司 检测指标: 邻苯二甲酸含量, 检测结果: 未检出; 检测单位: 河北省产品质量监督检验研究院 检测日期: 2024.03.04 检测结果: 符合要求, 符合 CCP1 CL 值工艺要求;

提供有(模具)入库检验记录表, 责作人: 白雪岭 确认: 姚瑞林; 入库日期: 2024.05.10 厂家: 荣官屯模具厂, 模具名称: 440ET3212L, 核对实际模具相符, 标准长度(± 2 mm)、实测长度: 1001、标准宽度(± 2 mm) 705、实测宽度 704 模具表面是否平滑, 无无异物凸起, 干净程度(缺陷数 $\leq$, 判定: 合格, 备注: 真空罩; 另抽查: 2024.04.08、2024.04.16、2024.02.27 入库检验记录表, 管控方式相同, 基本符合要求。

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

抽查首件检验记录:

2024.05.31 : 生产机台:B, 操作工: 白雪岭 规格型号: PET3315L, 尺寸: 320 $\times$ 240, 标准要求: 正常色泽、吸塑成型到位、无变形、厚度均匀、无划痕、模型缺陷、边缘光滑等, 首件结论: 合格; 吴红梅; 另查看生产机台 B\C\D\E\F 首检记录, 首件结论: 合格, 检验员: 吴红梅;

抽查过程检验记录:

抽查片材(过程)检验记录表: 日期: 2024 年 05 月 31 日 记录人: 吕青春; PP $\checkmark$



出片人员 夫刘* 规格 575×0.45 颜色: 木、标准厚度: 0.45 (±0.01mm)、标准宽度-- 实测宽度: ±2mm ✓、重量±1kg ✓、片材表面光滑平整, 无气泡, 斑点, 透孔, 破损, 异物, 花纹, 晶点 (缺陷数≤5) ✓、包装破损无,

抽查 (片材) 完成品检验记录表: 责任人: 吕青春, 确认: 吴红梅; 抽查检验日期 2024.06.01 记录, 日期, 批次, 颜色数量 :PP 575×0.43, 抽检数量 2 卷、是否与生产计划相符 ✓、标准厚度 0.45、实测厚度±0.01mm (0.44\0.46)、标准宽度 575、实测宽度 577、重量、片材表面光滑平整等 ✓、包装破损 ✓、有害物质是否在有效期内 ✓、判定: 合格

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

提供有《成型过程检验记录表》, 抽查 2024.05.31 记录: 机台 B 产品名称: PET33151 时间: 8:30 操作工: 白雪岭, 检查项目: 产品是否与加工单一致、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破、拉痕、压痕、真完眼适合, 均为 ✓ 判断: 合格;

C 机台 产品: 馄饨托 时间: 8:33 操作工: 白雪岭 检查项目: 产品是否与加工单一致、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破、拉痕、压痕、真完眼适合, 均为 ✓ 判断: 合格;

抽查 (裁切) 过程检查记录表: 日期: 2024.06.01 机台 N 产品名称: 25 公斤 时间: 9:31 操作工: 品负锦秀 产品尺寸长宽高 397×108×8、检查项目: 尺寸是否符合图纸、裁切整齐、无毛边无磕伤等 判断合格, 提查看 F\K\D\机台记录, 判断合格, 管控方式相同;

抽查成品厂检验报告:

PP 托盒 型号规格: 210*125*35 生产批号 20240501 抽样数量: 125 个 执行标准: Q/CHF 01-2024 生产日期: 2024.05.01; 检测项目: 感官、结构、规格偏差 (容量偏差≤5%、长度偏差±3mm、宽度偏差±5%、高度偏差±5mm、高度偏差±3mm) 物理机械性能: 跌落性能、漏水性, 检验结论: 符合 Q/CHF01-2024 标准要求, 判定: 合格; 日期: 2024.05.02; 检验员: 吴红梅 批准人: 左志福;

PET 托盒 型号规格: 345*180*18 生产批号 20240420 抽样数量: 125 个 执行标准: Q/CHF 01-2024 生产日期: 2024.05.01; 检测项目: 感官、结构、规格偏差 (容量偏差≤5%、长度偏差±3mm、宽度偏差±5%、高度偏差±5mm、高度偏差±3mm) 物理机械性能: 跌落性能、漏水性, 检验结论: 符合 Q/CHF01-2021 标准要求, 判定: 合格; 2024.05.02; 检验员: 吴红梅 批准人: 左志福;

PVC 托盒 型号规格: 345*180*18 生产批号 20240420 抽样数量: 125 个 执行标准: Q/CHF 01-2024 生产日期: 2024.04.20; 检测项目: 感官、结构、规格偏差 (容量偏差≤5%、长度偏差±3mm、宽度偏差±5%、高度偏差±5mm、高度偏差±3mm)、物理机械性能: 跌落性能、漏水性, 检验结论: 符合 Q/CHF01-2021 标准要求, 判定: 合格; 日期: 2024.04.21;

CCP2《关键工序记录》吸塑, 提供了 2024 年 5 月 31 日《关键工序记录表》(CCP2 点), 记录了规格、材质、实际参数 (温度、加热时间、成型时间、冷却时间), 产品名称: PP 托盒 (馄饨底), 产品批号: 2024.05.31、原料名称: PP 片材, 生产企业: 自产, 规格型号: 575×0.45 生产批号: 2024.05.31 领用数量: 720kg 高温成型 (300-500℃) 温度: 350-500℃ 加热时间 (2S-5S): 3S, 成型时间 (2S-5S): 4S, 冷却时间: 3S 操作人: 路永恒; 2024.05.31, 另抽查 2024.03.03、2024.04.10、2024.04.28 等 10 批次 CCP2 关键工序记录, 符合工艺要求。符合 CCP2 吸塑 CL 值工艺要求;

另抽查 PET 托盒的《关键控制点记录》, 记录有: 名称: 日期、电压、加热时间、成型时间、操作人、检查人; 抽查日期: 2024.03.01, 名称: 3.572 公蠟, 电压: 120V, 加热: 12S、成型 4S、冷却时间:



6S，操作人：张学洪，检查人：符合工艺要求；
成品放行管理情况基本符合。

7) 致敏物质的管理情况：

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

经识别本公司致敏原物质：无，基别基本充分，2023.11.01进行了致敏物质交叉污染的控制措施验证，体现在《致敏物质交叉污染的控制措施确认、验证记录》中；

提供了《薄弱性评估表》，覆盖了食品原料、未覆盖到食品辅料及包装材料，已现场沟通；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，控制措施主要体现在《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

8) 食品防护管理情况：

公司在管理手册的第七章第11条款进行了规定，针对人为的破坏或蓄意污染等情况策划了《食品防护计划》，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。在计划中对外来人员管理、生产人员的管控、虫鼠害控制、有毒有害化学品控制、原辅料控制、防护设施控制等进行了评估并制定了对应的控制及监视措施等项目，策划了应急预案、纠正措施、验证程序等，基本符合标准要求。

查《公司食品防护计划》，并提供了《食品安全防护计划有效性评估报告》验证食品防护计划的符合性/适用性，验证结论：经过策划的验证、防护演练过程的验证、防护演练结果的验证，识别了薄弱环节，并制定了相对应的防护手段，经过几个月的运行，经过验证，上述防护手段基本可以达到预期效果。评估人员：穆树杰 牛培玉 姚瑞林 刘东妍，审核人：左志福 时间：2023.12.30。

提供有《食品安全防护演练》，时间：2023年12月27日，演练评价结果：通过此次演练，证明了公司安全防护措施运行有效。

- 进入厂区有保安室及《外来人员登记表》及指纹门禁，进入生产车间在询问健康状况后由生产部负责人陪同带入车间；
- 仓库有专人进行管理，每批出入库有《出库单》、《出入库表》，记录有数量、库存等信息；
- 生产车间加工用水主要是片材生产车间的设备用水，主要使用桶装纯净水，提供纯净水检测报告，场地及可以清洗的设备和吸塑车间设备降温用水，主要是城市生活用水，日常的水质管理由质检部负责，现场观察基本符合。
- 现场化学品在指定位置存放，加贴有标识；

9) 食品欺诈预防管理情况：

公司制定有《脆弱性评估控制程序》，策划了a)识别潜在的脆弱环节；b)制定预防食品欺诈的措施；c)根据脆弱性，对措施的优先顺序进行排序等，每年至少一次薄弱性评估。

提供了《主要原辅料脆弱性评估及控制措施》，评估时间：2023年11月1日，覆盖了食品原料(PP树脂\PE树脂\PET树脂等)、包装材料(PE包装袋、纸箱)、未覆盖辅料添加剂等——，已现场沟通整改；对原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别难度等方面进行综合评估，评估综合风险等级为低，公司产品较简单；公司从事该行业多年，经验丰富；供应商合作多年，诚信度较好；供应商管理制度、进货检验制度等较完善，执行良好。公司原辅料脆弱性风险较低。控制措施主要体现在《食品欺诈的控制措施确认、验证记录》中，较为薄弱，已现场沟通。

查见《食品欺诈预防计划确认记录》，确认日期：2023年11月1日；确认/验证人：刘东妍 牛培玉 姚瑞林。结论：总结论：参与确认的全体人员一致认为，防食品欺诈控制措施考虑全面，针对性、可操作性强，只要严格实施，能够有效预防、控制在采购环节给公司带来的原物料掺假、冒牌等等风险。同时严格执行公司



对供应商的控制要求（如供应商评价、选择、考核，原物料风险评估等），再配合公司采购人员多年的识别经验及完善的原物料进厂检验制度，完全能够保证公司主要原辅料的质量和安全性，最终确保公司产品的质量和食品安全满足要求。

现场询问食品安全小组组长左志福，表示审核周期内供方基本稳定，提供的原料基本符合要求，供方管理主要供销部负责，验收由生产部负责，未见欺诈情况。

10) 应急准备和响应管理情况:

公司制定有《应急准备与响应控制程序》，程序规定每年一次模拟演练。识别的紧急情况如发生火灾、停电、停水、现场设备故障、有毒有害物质意外泄露、火灾、自然灾害等，策划了《应急预案》等，策划基本满足标准要求。提供了《火灾应急预案》、《火灾应急演练记录》，演练时间 2023. 11. 26，演练评价：演练程序符合要求，完全达到预案预期效果，查编制了《产品召回控制程序》，并进行了产品召回演练，演练时间 2023. 09. 25；应急准备和响应及产品撤回的策划及控制基本符合要求。

11) 危害控制计划策划及实施管理情况:

公司在 HACCP 管理手册中任命了食品安全小组/HACCP 小组组长为:左志福先生，并明确了小组组长职责；同时在《危害控制计划》中明确了公司 HACCP 小组组成，并由不同部门的人员组成，包括了办公室、生产部、采购部人员，小组成员包括卫生质量控制、生产工艺技术、设备设施管理、原辅料采购、销售等部门人员，基本符合标准要求，暂时由公司自己策划并实施危害控制计划，未聘请外部专家参与。

查：小组成员能力及培训情况等，询问小组成员姚瑞林，基本了解，具体人员能力及培训见办公室审核记录。公司提供了《危害控制计划》；

查产品描述情况:

——食品安全小组/HACCP 小组针对食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的生产所使用的原料、包装材料等进行了特性识别，包括名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性、来源、生产、包装、储藏、运输和交付方式、接收要求等。

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

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

辅助材料：色母；



抽查 PET 树脂特性描述，控制方式基本相同。

——对终产品（PP 托盒/PET 托盒/PVC 托盒）托合特性进行了描述，包括：名称、类别、成分及其生物、化学和物理特性；加工方式；包装、储藏、运输方式、交付方式等信息。

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

产品执行 Q/CHF 01-2024；检验依据：GB/T18006.1-2009、QB/T2460-1999、GB4806.7-2016。

另抽查 PET 托盒控制方式基本相同。

预期用途主要为一般消费者，直接使用提供使用。

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

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

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

（PVC）：片材→吸塑（CCP）→冷却→裁切→检验→包装→入库发货

并结合工序控制情况，对过程各步骤进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺参数，基本符合标准要求。

提供工厂位置图、厂区平面图、车间平面图、人流物流图、供排水网络图、虫害控制平面图等，审核周期内未发生变化。

现场观察：流程与现场实际基本一致，流程图已注明关键控制环节；流程图已开展确认，体现于 HACCP 计划确认记录中，确认时间：2023.10.25，确认人：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福。确认结论：基本符合。

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

——提供了《危害控制计划》，查《危害分析工作单》，具体包括了原料验收、原料储存、熔融挤出、冷却裁切收卷、吸塑、冷却裁切、检验等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

在《危害分析工作单》中进行了食品安全显著危害和食品安全非显著危害的分析；

所识别最终产品的每种食品安全危害的可接受水平。

控制点示例	接收准则名称/可接受限值	依据来源
-------	--------------	------



原辅材料	按相关的标准执行 PP 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂 GB/T12670 中华人民共和国国家标准 PP 树脂 PE 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂 GB/T 11115 中华人民共和国国家标准 PE 树脂 PET 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂 GB/T17931 中华人民共和国国家标准 瓶用 PET 树脂 PVC 树脂： GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂： GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 GB/T15267 食品包装用聚氯乙烯硬片、膜 色母： GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品	☒ 法律、法规 ☒ 客户要求 ☒ 预期用途
接触面	洁净	☒ 法律、法规 ☒ 客户要求 ☒ 预期用途
终产品	产品执行 Q/CHF 01-2024; 检验依据：GB/T18006.1-2009、QB/T2460-1999、GB4806.7-2016。	☒ 法律、法规 ☒ 客户要求 ☒ 预期用途

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

食品安全小组已开展了对前提方案/良好卫生规范、危害控制计划等控制措施的确认工作。现场提供了

“HACCP 计划确认记录” 确认时间：2023.10.25 确认人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福

“GHP 确认记录表” 验证时间：2023.10.25，确认人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福

确认等活动情况基本符合标准要求，对于采购产品的安全性确认主要通过索取第三方检测报告进行，具体见供销部审核记录。成品的安全性确认主要通过委托第三方进行，具体见质检部记录。基本满足标准要求的可接受水平。

经过对食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；



聚氯乙烯)的生产加工过程的危害分析及评价,确定了 CCP 点及监控程序、纠偏行动如下:

——《危害控制计划》

HACCP 小组应为每个 CCP 建立关键限值。一个 CCP 可以有一个或一个以上的关键限制。关键限制的设立应科学、直观、易于监测,确保产品的安全危害得到有效控制,而不超过可接受水平。

CCP1: 原料验收

关键限值: 正己烷提取物 $\leq 2\%$

乙醛含量 $\leq 0.1\mu\text{g/g}$

邻苯二甲酸酯含量 $\leq 3\text{mg/kg}$

CCP2: 吸塑 关键限值:

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

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

应针对每个 CCP 制定并实施有效的监控措施,保证 CCP 处于受控状态;监控措施应包括监控对象/监控方法/监控频率/监控人员。

监控方法应准确及时;

监控频率一般应实施连续监控,若采用非连续监控时,其频次应能保证 CCP 受控的需要;

监控人员应接受适当的培训,理解监控的目的和重要性,熟悉监控操作并及时准确地记录和报告监控结果。

根据公司实际,结合质量与 HACCP 体系要求,对塑料包装材料(食品用一次塑料托盒)的管理,制定了管理手册、程序作业文件、危害控制计划、卫生标准操作程序、前提方案、应急预案、制度汇编等文件。基本能指导公司塑食品用塑料包装容器工具(食品接触用特定工具及塑料件,接触食品层材质: 二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物;聚丙烯(丙烯均聚物)、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯(乙烯均聚物);聚氯乙烯)的生产相关过程质量和食品安全管理运行的控制操作。组织确定了需确认的过程为热加工过程。

工艺流程图如下:

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

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

查食品用塑料包装容器工具(食品接触用特定工具及塑料件,接触食品层材质: 二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物;聚丙烯(丙烯均聚物)、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯(乙烯均聚物);聚氯乙烯)的生产实现流程及过程的控制情况:

整体过程一般为: 公司一般提前与顾客订单(框架合同),再下单批次采购订单,生产部姚经理根据确认好的订单,确定后交采购人员采购、质检部人员负责验收并做好验收记录,生产部负责按照要求进行片区生产计划及吸塑订单,计划处理、成品放行、成品出货等工作,物流车队负责装车配送,根据客户所在地进行配送,过程的管控见物流分货管控审核记录,查看运输车辆卫生管理,由外包方物流公司管理,装车现场查看如有不符合卫生要求,直接更换车辆,未有形成记录,已现场沟通整改,下次审核关注,目前生产计划的片材生产和吸塑生产,加工过程等主要通过现场管控方式进行,具体的管控情况如下:

抽查:

2024 年 05 月 31 日(《片材生产计划》),编号: QR-8.5.1-01 抽查 2024-05-31,品种: 01)PP,规格: $695\times 0.73\text{mm}$, 4100kg,产品名称: 锅圈 200g;2. PP $575\times 0.45\text{mm}$ 6350kg;满宝 10 粒馄饨;确认人: 姚瑞林;配方主要体现在《(片材)生产计划单》;

抽查 2024 年 05 月 31 日(片材)日报表,类别: PP,产品规格: 575×0.45 单位(KG)、计划数量: 6350、成品: 3400、聚丙烯 1735、聚乙烯 1725、损耗数 50、损耗率 1.5%、成品率 98.5%;产品规格: 695×0.73 ,计划数理: 8100 成品 2107、聚丙烯 1110、聚乙烯 1110、损耗数 50、损耗率 50、损耗率 2.3%、成品: 97.7%;

抽查 2024 年 05 月 31 日 PP 挤出机温度参数记录. 片材规格: 575×0.45 日期: 2024 年 05 月 31 日



J1 机筒 1 区℃ 设定值 190 120 主机转数 67
J1 机筒 2 区℃ 设定值 190 计量泵速度 39
J1 机筒 3 区℃ 设定值 200 65 共寄机转数 15.6
J4 机筒 4 区℃ 设定值 225 计量泵速度 7

2024.06.23 审核现场查看：片材生产计划，日期：2024 年 06 月 20 日 品种：PET 规格 595×0.76mm、数量：5650kg3 公斤数字款扎旗、配方：抗寒、双面油、2 杯；2 PET 510×0.18mm、数量：2150k 羊脑托盒等，总量：16250kg；现在查看原料暂存区：存放有聚丙烯 批次 2024053003（供方：久泰能源（准格尔）有限公司；查看挤出机主机温度制 1 设定温度 1 区螺杆 275℃ 实际值 274.9℃；2 区螺杆 275℃ 实际值 275℃ 等，现场询问操作人员刘*成，对操作过程熟悉。

抽查片材（过程）检验记录表：日期：2024 年 05 月 31 日 记录人：吕青春； PP √

出片人员 夫刘* 规格 575×0.45 颜色：木、标准厚度：0.45（±0.01mm）、标准宽度— 实测宽度：±2mm √、重量±1kg √、片材表面光滑平整，无气泡，斑点，透孔，破损，异物，花纹，晶点（缺陷数≤5）√、包装破损无，

抽查（片材）完成品检验记录表：责任人：吕青春，确认：吴红梅；抽查检验日期 2024.06.01 记录，日期，批次，颜色数量：PP 575×0.43，抽检数量 2 卷、是否与生产计划相符 √、标准厚度 0.45、实测厚度±0.01mm(0.44\0.46)、标准宽度 575、实测宽度 577、重量、片材表面光滑平整等 √、包装破损 √、有害物质是否在有效期内 √、判定：合格

备注

审核现场查看成品库情况，设有：待检区、不合区，配备驱鼠器虫控设备，成品库存放有产品名称：材质：二甘醇 间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物，规格：290*290mm，有合格证及标签；CCP2《关键工序记录》吸塑，提供了 2024 年 5 月 31 日《关键工序记录表》（CCP2 点），记录了规格、材质、实际参数（温度、加热时间、成型时间、冷却时间），产品名称：PP 托盒（馄饨底），产品批号：2024.05.31、原料名称：PP 片材，生产企业：自产，规格型号：575×0.45 生产批号：2024.05.31 领用数量：720kg 高温成型（300-500℃）温度：350-500℃ 加热时间（2S-5S）：3S，成型时间（2S-5S）：4S，冷却时间：3S 操作人：路永恒；2024.05.31，符合 CCP2 吸塑 CL 值工艺要求；

提供有《成型过程检验记录表》，抽查 2024.05.31 记录：机台 B 产品名称：PET33151 时间：8:30 操作工：白雪岭，检查项目：产品是否与加工单一致、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破、拉痕、压痕、真完眼适合，均为 √ 判断：合格；

C 机台 产品：馄饨托 时间：8:33 操作工：白雪岭 检查项目：产品是否与加工单一致、材质是否符合图纸、模具完整清洁、成型到位、厚薄均匀、无拉线麻点、无变形磕破、拉痕、压痕、真完眼适合，均为 √ 判断：合格；

抽查（裁切）过程检查记录表：日期：2024.06.01 机台 N 产品名称：25 公斤 时间：9:31 操作工：品负锦秀 产品尺寸长宽高 397×108×8、检查项目：尺寸是否符合图纸、裁切整齐、无毛边无磕伤等 判断合格，提查看 F\K\D\机台记录，判断合格，管控方式相同；

提供有（主机）工日报表 日期：2024.05.31，责任人：白雪岭 确认人：姚尚林；机台：B 产品名称：3315L、操作人：白雪岭 排版 8、原材料厂家 HF、用料规格：670×0.39PE、用量数理 170kg、生产版数：624 版；备注：加油；

机台：D 400g 大庄园、操作人：白雪岭、排版 15、原材料厂家：HF、用料规格：600×0.377PP、用料数量：202kg、生产版数：910 版；另记录有：机台号 C\D\F\G 等；

为包装过程：现场查见《2024 年克重记录表》，记录有每班次的成品克重数量及误差值、实际称重数量；查 05.31. 馄饨底 11g±2 重量：11.3、11.6、11.6、11.9、11.4、11.7、11.3、11.4、11.3、11.6、11.1、11.5、11.3、11.9、11.4、11.1、11.1、11.7、12；

该现场查看：《2024 年克重记录表》，日期：2024 年 6 月 23 日 产品名称：110 抗寒 称重时间：9:00、称重员：



标准克重：8.5±0.7、克重记录（每小时记录一次，8.2、8.3、8.3、8.4、8.2、8.4、8.3、8.3、8.4、8.2；产品发货：体现在《送货单》，编号：一，记录中，产品名称：塑料托盒，规格型号：216*122*35，数量：23100 车牌号：冀J 0P85，收货人：李悦签收。

抽查（包装）过程检查记录表，责任人：吴红梅，确认人：姚瑞林 日期：2024.06.01 产品名称：200g 锅圈 时间：10:05、操作工：王美英 记录：外观（裁偏、裂口、变形）、异物、碎屑、毛发、夹条、杂物；√、标识是否相符√、抽检数理 1 件、装箱数量是否准确 判断合格；

审核现场查看：

审核现场查看成品库情况，设有：待检区、不合格区，配备驱鼠器虫控设备，成品库存放有产品名称：材质：二甘醇 间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物，规格：290*290mm，有合格证及标签；

CCP2《关键工序记录》吸塑，提供了 2024 年 5 月 31 日《关键工序记录表》（CCP2 点），记录了规格、材质、实际参数（温度、加热时间、成型时间、冷却时间），产品名称：PP 托盒（馄饨底），产品批号：2024.05.31、原料名称：PP 片材，生产企业：自产，规格型号：575×0.45 生产批号：2024.05.31 领用数量：720kg 高温成型（300-500℃）温度：350-500℃ 加热时间（2S-5S）：3S，成型时间（2S-5S）：4S，冷却时间：3S 操作人：路永恒；2024.05.31，另抽查 2024.03.03、2024.04.10、2024.04.28 等 10 批次 CCP2 关键工序记录，符合工艺要求。

符合 CCP2 吸塑 CL 值工艺要求；

现场查看吸塑车间，正在制作 110g 托盒（PP），材质：聚丙烯（丙烯均聚物、乙烯与 1-丁烯的聚全哦、聚乙烯（乙烯均聚物），查吸塑成形，高温成型，查看吸塑设上加热控制：1 640℃、2 370.4℃、3 434℃、4 444℃，3S，下加热控制：7 628℃、8 505℃、9 434℃，设备正在启动加热过程中，符合 CCP2 CL 值要求。

——涉及首件检验过程，详见质检部记录。

——查看需要确认的过程控制：质量关键过程（工序）：吸塑成型过程；相关控制参数名称：温度、时间；需要确认的过程（工序）：吸塑成型；对人员能力、原料、生产加工设备、加工环境、工艺参数等进行了确认，确认人：刘东妍 姚瑞林 左志福，日期：2023-11-30，基本充分。

——采取防范人为错误的措施：生产加工用食材采用先进先出、专人管理库房的方式进行控制，每日进行检查；

——对于食品行业的食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件，接触食品层材质：二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；聚丙烯（丙烯均聚物）、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯（乙烯均聚物）；聚氯乙烯）的生产控制：成品执行标准：Q/CHF 01-2024《食品包装用一次塑料托盒》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、食品接触用聚酯（PET）片材 Q/CHF02-2024 等标准及客户技术要求等要求执行；危害控制计划要求：按照 GB 14881 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范执行；

——售后服务：

a) 顾客满意度：

公司在《质量和 HACCP 管理手册》11.1.2 条款进行了规定，并策划了《顾客满意监测分析控制程序》、《与顾客有关的过程控制程序》，对顾客满意的监测的相关内容进行了规定，其包括了对调查信息来源、信息收集、信息分析等。

公司于 2023-11-20（内审前）采取对主要顾客进行满意度调查的形式，共发出 6 份《顾客满意度调查表》，均有效回收：

内蒙古草原红太阳食品股份有限公司、舒美实业（河北）有限公司、神威药业集团有限公司等 6 家，回收率 100%。调查内容有：产品质量 60 分（外观、尺寸、性能）、交货期 20 分（产品包装、产品运输方式、交货期）、有关服务与配合事项 20 分（合同执行、服务承诺、配合程度）等。查阅《顾客满意度调查表》，对每一调查内容按百分制统计和计算，记录真实有效。顾客满意率达到 100%，达到了质量目标的要求。

该企业的顾客沟通、绩效分析和评价控制情况，基本满足标准的要求。

b) 产品和服务要求的变更：



公司在《质量和 HACCP 管理手册》10.2 条款规定了与服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

供销部通过和客户电话/微信联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。供销部负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求：即有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求。顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求。与食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的销售服务有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

公司承接业务的方式主要是：通过与顾客签订销售/采购订单合同，公司按顾客要求组织服务，并以微信、电话、邮箱等方式进行沟通、确认，并对食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的销售要求等给予了明确。

公司食品用塑料包装容器工具（食品接触用特定工具及塑料件）的销售服务基本已成熟，收到合同后在公司内组织评审，没有异议后，总经理直接在合同上签字即完成合同评审。目前承接的合同都是常规合同。公司顾客主要为食品、药品、医疗器械公司。

提供《销售合同台账》，抽查销售合同：

1、2024.04.10 和 2024.05.05 与舒美实业（河北）有限公司签订销售“**真空罩”采购单，规定了产品名称、数量金额等，联络人：左志福。

2、2024/06/10 与鹿邑县和一肉业采购单“肥牛卷用 pp 盒”，采购单规定了产品要求、付款方式、交货时间等条款，要求明确，审批左志福。

3、2024-03-15 与神威药业集团有限公司签订销售“针剂托盒”订货合同，合同规定了产品要求、付款方式、交货时间等条款，要求明确，审批左志福。

以上合同均已实施，销售合同与销售合同台账相一致。

公司暂无合同变更情况发生。

不涉及网络销售。

b) 交付后的活动：

公司在《质量和 HACCP 管理手册》10.5.5、10.8 条款对交付后活动及投诉处理控制要求进行了规定，规定了投诉处理的职责权限，主要由供销部负责，同时策划了《投诉处理程序》。

如客户在验收、使用过程中出现问题，先通过电话、微信进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。

查投诉处理管理情况：

供销部负责人表示，审核周期内，共发生 1 起顾客退货情况，提供有《不合格品处理单》，投诉方舒美实业（河北）有限公司，投诉项目：脏污、毛发，原因分析：1、脏污、杂质可能出现在设备成型时吸附的有无、碳化和黑料；2、原料运输时会有静电的产生，转运过程中，静电的吸附产生；整改措施：设备方面的油污通过增加对设备清理频率和巡检频率，避免类似情况的出现；2、对于静电方面的吸附在现有环境下，通过清洁卫生时增加湿度减少静电的产生 3、在包装方面加强检验力度，增加检验人员的复检，增加巡检人员的检验频率，在最大程度上减少、避免油污、杂质等异物产品的流出。

未发生撤回/召回情况，参加了公司组织的撤回/召回演练，具体见 HACCP 小组审核记录。

查看《送货单》，项目包括发货日期、厂家、产品名称、件数、总数量，生产日期、送货人名称、车牌、联系方式产品均为客户定制，分批生产交货，基本能确保收到的投诉能得到有效追溯。

该公司投诉处理控制符合标准要求。

基本符合要求。

——其他管控实施情况

c) 标识管理情况：查看成品仓库，有少量库存，已封箱标识有成品合格证，符合要求；片材生产车间原料色母与其他货品混放，未有标识，现场沟通整改；

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

生产车间员工按照要求要求生产作业；穿戴符合规范要求；



车间员工穿戴整齐，带有口罩、戴手套、穿着工服，符合要求。

现场各类记录基本符合规范要求。

现场主要涉及的化学品主要为各类清洗剂、消毒剂，有基本的标识。管控基本充分。

——现场有留样产品：提供《产品留样记录》，基本符合要求；

d) 顾客财产：主要是顾客信息。

e) 变更管理，审核期间认证范围发生变更，已向总部报备。

12) 管理体系的验证、确认、评价和分析

制定了《验证活动策划、实施和评价程序》，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、GHP/PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；HACCP 小组人员能力验证；产品安全性验证等。抽验证策划情况：产品安全性验证，包括 PP、PE、PVC，每年验证 1 次，委托第三方进行，由食品安全小组组长负责；GHP/PRP 验证，每年进行 1 次，由 HACCP 小组进行等，基本符合策划的要求

“HACCP 计划确认记录”确认时间：2023.10.25 人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福，确认结果：HACCP 计划能使相应的产品安全危害达到预期的控制水平；

“HACCP 计划验证记录”验证时间：2023.10.30，验证人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福，验证结果：经最终验证，HACCP 体系运行以来，各关键控制点均严格按照 HACCP 计划要求有效运行，各工序报表填写与实际相符，终产品质量符合要求，未收到客户关于产品指标超标及异物等方面的反馈或投诉。整个 HACCP 体系处于受控状态。

“GHP 验证记录表”验证时间：2023.12.30，验证人员：刘东妍 牛培玉 姚瑞林 左志福，验证结论：卫生标准操作程序 SSOP 的实施达到了预期效果。

确认、验证等活动情况基本符合标准要求

产品依据企标（PP 托盒、PET 托盒、PVC 托盒）进行生产：

产品执行标准：Q/CHF 01-2024《食品包装用一次塑料托盒》

提供有第三方检测报告：

产品名称：PP（食品包装用一次性塑料托盒）

报告编号：CJJC2024BZ0748；

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

报告日期：2024.05.27

结论：符合要求。

检测单位：超检检测技术服务河北有限公司

产品名称：PET（食品包装用一次性塑料托盒）

报告编号：CJJC2024BZ0747G

检测项目：尺寸偏差、跌落性能、漏水性、耐温性能、锑迁移量、乙二醇迁移量等；

报告日期：2024.05.29

结论：符合要求。

检测单位：超检检测技术服务河北有限公司

产品执行标准：Q/CHF 01-2024《食品包装用一次塑料托盒》、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：PVC 托盒



报告编号: GH202302145

检测项目: 尺寸偏差、跌落性能、漏水性、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、氯乙烯迁移量、1-二氯乙烷迁移量等 ;

报告日期: 2024. 5. 28

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)

作业环境、与产品接触面等主要通过清洁消毒管控, 具体见生产部审核记录。

提供了2023. 12. 30由HACCP小组进行验证活动结果分析报告, 提供《HACCP计划评审报告》内容包括前提方案/良好卫生规范、HACCP计划、内审、体系文件方面的验证等项内容, 基本充分, 结论为: 通过对验证结果的分析认为公司建立的食品安全管理体系基本符合 (HACCP) 体系认证标准 (V1.0) 的要求, 基本达到预期目的。批准: 左志福, 日期: 2023. 12. 30。

13) 文件管理情况

公司在《质量和 HACCP 管理手册》8.5.3 条款进行了规定, 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《质量和 HACCP 管理手册》、《程序文件》、《GHP 良好卫生规范》、《HACCP 计划》、《作业指导书》以及所要求的记录。

公司策划编制的《程序文件》、《GHP 良好卫生规范》基本符合标准要求的所有程序文件, 第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述, 记录表单满足公司目前的质量和 HACCP 管理体系运行的需要。

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

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

三层次文件: 《作业指导书》。

查公司按照《文件控制程序》的要求, 在发布前由总经理左志福批准。2022-11-01 对体系文件进行发布实施; 《文件控制清单》, 包括质量和 HACCP 管理手册、程序文件、良好卫生规范、HACCP 计划等, 清单内写明了文件名称、文件编号、版本修订状态等, 编制: 刘东妍, 日期: 2022-11-06, 基本符合要求。

查《文件发放/回收记录表》, 表内写明了文件名称-编号-版次、发放范围和记录 (部门、签收、日期)、回收记录 (签回、日期) 等。抽分发部门: 生产部, 接收人: 姚瑞林, 日期: 2022-11-01, 文件名称: 质量和 HACCP 管理手册-HF/QA-2022 A/0; 程序文件汇编-HF/QB; 良好卫生规范 (GHP)-HF/GHP-2022 A/0; HACCP 计划-HF/HACCP-2022 A/0 等。基本符合。

查外来文件管理情况:

提供了《标准清单》和《法律法规清单》, 记录了标准分类、标准名称、标准号等信息。识别适用的法律法规包括: 食品召回管理办法、食品安全法、食品生产许可管理办法, 适用的国家标准包括: 《GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》、《GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、《GB 31603-2015 食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范》等。均在有效期内。

查记录管理情况:

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

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

查《成型过程检查记录》、《片材完成品检验记录表》, 提供了上述记录, 由规定人员记录, 字迹基本清晰。记录控制基本有效。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合



公司在《HACCP 管理手册》进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。查阅编制了《年度审核计划》、《内审实施计划》，公司按照内审计划的要求，于 2024 年 3 月 6 日实施了内部审核，内审记录有内部审核计划、首次会议签到表、不符合报告 1 份、内审检查表、内部审核报告等，提出的不符合项，已关闭，基本符合要求。内审员经过培训后上岗，与内审组长 左志福、内审员姚瑞林、牛培玉面谈，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，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 18 日实施了管理评审，保持有“年度管理评审计划”、“管理评审会议记录”、“管理评审报告”“各部门体系运行汇报”“改进项及改进计划”等记录，管评结论：通过前段时间的运行证明，公司实施的质量和 HACCP 管理体系具有持续适宜性、充分性和有效性，适用公司的实际情况，基本符合 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 认证要求（V1.0）》标准的要求。

管理评审的管理基本符合标准要求。提出了改进建议项：改进计划：改进计划：1. 目前公司的产品供不应求，需要安装新的生产线，增加产能，确保日常供应。改进计划的实施正在持续进行中。

基本符合要求。

3.4 持续改进

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司制定有《不合格品和产品召回控制程序》、《纠正和纠正措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方，审核周期内未发生采购原料不合格情况。

公司制定有《不符合控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。

原料验收主要来自合格供方，审核周期内未发生采购原料不合格情况。

生产过程在生产加工过程中技术比较稳定，未发生成品不合格情况，对于常规生产过程中会有半成品的不合格产品等，做废品回收处理；对于托盒成品在生产过程及包装过程中会有发现次品等情况，主要次品是原料及边角料，询问相关负责人反馈，边角料及未经油污污染的材质材料进行二次回收利用，如果判定不能再二次回收利用就当作废品处理，提供有《不合格品处置记录表》 时间：2024.06.05，不合格品发生现象：PET 片材，型号：650×0.4，不合格原因：厚度不均，处理方式：变卖废品，库管；高明静；抽查 2024.06.18 名称：PET 片材，型号：565×0.94 不合格原因：划痕，不合格数量：46kg，处理方式：变卖废品。

审核周期内成品外检均未发现不合格现象。

对于内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，具体见领导层审核记录对于内审、管理评审中发生不合格情况，已采取纠正及纠正措施，具体见领导层审核记录。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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

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



续改进机制。

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

日常运行过程中未发生不合格情况，暂无采取纠正措施的需求。

3) 投诉的接受和处理情况:

投诉的处理主要由供销部负责，审核周期内未发生投诉情况。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 无变化

2) 组织机构: 无变化

3) 管理体系: 无变化

4) 资源配置: 人数变更: 原 45 人, 现变更为: 50 人;

5) 产品及其主要过程: 无, 聚丙烯 (PP) 托盒由原配方: 聚丙烯 (丙烯均聚物)、乙烯与 1-己烯的聚合物更新为: 聚丙烯 (丙烯均聚物)、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯 (乙烯均聚物);

6) 法律法规及产品、检验标准: 产品的企标由 Q/CHF01-2021《食品用一次性塑料托盒》更新为 Q/CHF 01-2024
《食品包装用一次塑料托盒》

7) 外部环境: 无变化

8) 审核范围 (及不适用条款的合理性): 审核期间发生变更:

原认证范围:

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

H: 位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内沧州慧丰科技有限公司生产车间食品用塑料包装容器工具 (食品接触用特定工具及塑料件, 接触层材质: 二甘醇) 的生产

现认证范围变更:

Q: 食品用塑料包装容器工具 (食品接触用特定工具及塑料件, 接触食品层材质: 二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物; 聚丙烯 (丙烯均聚物)、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯 (乙烯均聚物); 聚氯乙烯) 的生产

H: 位于河北省沧州市沧县纸房头乡纸房头村工业园区内沧州慧丰科技有限公司生产车间食品用塑料包装容器工具 (食品接触用特定工具及塑料件, 接触食品层材质: 二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物; 聚丙烯 (丙烯均聚物)、乙烯与 1-己烯的聚合物、聚乙烯 (乙烯均聚物); 聚氯乙烯) 的生产

9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

去年初审不符合项: 涉及部门/条款: 01) 生产部: Q 7.1.3 H3.3, 现场验证纠正及纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用



主要用于投标使用，现场见未发生认证证书及标志违规使用情况

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐无变化

☒经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（沧州慧丰科技有限公司）的

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

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☒ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见：☐暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☒保持认证注册

☐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，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组: 邝柏臣 黄童彤 (H+Q实习)



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后,北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后,我们的合作关系将提高到新阶段,北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息,贵单位也可以对外宣传获得认证的事实,以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求,建立职责和程序,正确使用认证证书和认证标志,认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址: www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩,以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核,证书将会被暂停,请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司,以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行,请贵单位遵守认证合同相关责任和义务,按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核,有可能提前较短时间通知受审核方,希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS(中国合格评定国家认可委员会)认可标志的认证证书,应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核,如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定,被认证方应接受政府主管部门的抽查;根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时,恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下,可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中,对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉,电话:010-58246011;也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉,以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。