

项目编号：20764-2024-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：佛山海卓力塑业有限公司

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）： 吴灿华

报 告 日 期： 2024 年 10 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

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

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

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

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

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：邝柏臣

组 员：吴灿华



受审核方名称：佛山海卓力塑业有限公司

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	吴灿华	组员	审核员	2024-N1FSMS-2274308	I

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	杨健飞（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☒单体系审核☐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》、GB/T18006.1-2009塑料一次性餐饮具通用技术要求、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10月24日 上午至2024年10月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年07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）：

FSMS：位于广东省佛山市南海区狮山科技工业园B区博爱东路6号佛山海卓力塑业有限公司生产车间（第三注塑车间）的食品用塑料包装容器工具（塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物）、聚乙烯均聚物及与丁二烯共聚物]）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：佛山市南海区狮山科技工业园B区博爱东路6号(一照多址)

办公地址：广东省佛山市南海区狮山科技工业园B区博爱东路6号

经营地址：广东省佛山市南海区狮山科技工业园B区博爱东路6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2024-10-23 8:30:00 上午至2024-10-23 12:30:00 中午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)综合部 7.2；02) **质检部** F8.7/7.13;03) **质检部** 8.8.1;04) 生产部 8.2.4；05) 生产部 8.5.4.5\8.8.1；

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 11 月 24 日前提提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 08 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。公司在食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])生产资源方面配置基本充分合理，如生产、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，公司结合食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])的生产加工过程，依据 ISO 22000:2018 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： 注塑环节、产品内包环节风险相对较高，建议加强对注塑车间、内包材间的微生物监控，包括加强对空气沉降菌监测。

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： 2012 年 11 月 16 日 体系实施时间：2024 年 07 月 01 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：91440605058515891L，有效期：2012 年 11 月 16 日至--，工业生产许可证编号：粤 XK16-204-01967，有效期：2023-01-04 至 2028-01-29，资质有效；

3) 企业目前体系覆盖有效人数：企业目前体系覆盖有效人数：53 人，其中含管理人员 6 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：

塑料一次性餐饮具（PS、PP)工艺流程图

原料验收★→进货检验（退货）→入仓→领料→注塑成型★→成品整理→包装→产品检验（返工报废）→
入库

注：★为 OPRP/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

受审方于 2024 年 7 月 1 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。

结合公司食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])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内外因素进行了识别，明确对内外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《企业内外部环境分析》，现场与总经理沟通，其表示公司通过政府通知、会议传递、文件形式等不定期收集，对公司建立食品安全管理体系与实现食品安全目标及战略方向相关的，影响实现食品安全管理体系预期结果的各种内部和外部因素，包括国内的、区域的和广东地方的相关信息，以及公司经营活动、销售服务、战略方向、企业文化、知识、绩效考核、能力（人员、知识、过程、体系等）等，在公司经营管理会上讨论研究确定，形成公司发展战略规划，并通过日常管理、体系持续运行、产品生产加工过程、内审、管理评审等对这些内部因素和外部因素的相关信息进行监视和评审。

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、最终消费者、公司股东、员工等，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；编制：胡莉 审核：杨健飞 2024.7.31，以上内容基本符合要求。

提供了《外来文件清单及合规性评价记录》，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、中华人民共和国食品安全法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、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、GB/T 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求、GB 5009.156-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则、GB 4806.7-2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品、经营许可证审查细则等。

提供了《合规性评价记录》结论：符合；评审人员：杨健飞、李燕、胡莉、叶永峰；批准：杨健飞；提供了“风险和机遇评估分析表”：对风险和机遇来源（内部+外部）、风险和机遇内容、风险分析、风险对策、策划的控制措施、责任部门、过程控制文件、评价措施有效性。抽查风险/机遇来源：新产品导入，风险和机遇内容：新产品导入周期长，产品变更失控，风险分析（严重程度 5，发生频度 4，风险级别：高风险），风险对策：降低风险，策划的控制措施：新产品导入测试立项时反复论证市场需求，新产品导入变更的策划，责任部门：生产技术部，过程控制文件：新产品导入控制程序、变更控制程序等，评价措施有效性：有效。

目前针对风险的各项措施均在实施过程中，在总经理主持的例会中进行定期的有效性跟踪和评审。目前阶段性基本有效，该组织建立的风险和利用机遇的机制基本符合要求。。

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：佛山海卓力塑业有限公司。注册地址：佛山市南海区狮山科技工业园 B 区博爱东路 6 号(一照多址)，经营地址：广东省佛山市南海区狮山科技工业园 B 区博爱东路 6 号，经营范围：法人是罗海，注册资本为 1000 万人民币，企业的许可项目：产销、加工：塑料制品（餐具、口屏、眼罩、手套）、生活用品、日用家电、紫外线消毒器；互联网批发；互联网零售（以上项目不含工商登记前置审批项目）；货物和技术进出口（国家禁止或涉及行政审批的货物和技术进出口除外）。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动。）（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：

该公司确定的管理体系认证的范围为：

注册地址：佛山市南海区狮山科技工业园 B 区博爱东路 6 号(一照多址)

经营地址：佛山市南海区狮山科技工业园 B 区博爱东路 6 号

**认证范围：**

F：位于广东省佛山市南海区狮山科技工业园B区博爱东路6号佛山海卓力塑业有限公司生产车间（第三注塑车间）的食品用塑料包装容器工具（塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物）、聚乙烯均聚物及与丁二烯共聚物]）的生产

管理体系范围包含在《食品安全管理手册》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；

外包过程为：部分物流运输、第三方检测、仪器校准。

结合公司产品生产特点，该企业位于食品链相关过程的生产过程。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

公司于2024年7月1日发布了经总经理批准的食品安全体系管理方针：

质量至先，坚持持续满足食品安全规范，不断满足顾客的要求；

遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的食品安全意识；持续改进管理体系

管理方针包含在食品安全管理手册中。总经理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、标识牌、合同、标书、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：杨健飞、胡莉，基本知晓本公司的管理方针。

截止目前未发生变更。

4) 组织结构、职责分工和履行情况

总经理为确保实现公司策划的管理目标，满足顾客要求和适用法律法规要求，确保提供安全产品、放心服务，对组织的角色、职责和权限进行分派，策划并编制了《人力资源控制程序》，编制了公司组织结构图和职责分配表，并对组织的机构进行设置，主要为：领导层、办公室、食品安全小组、生产技术部、质检部、销售部，确定了各岗位人员的职责和权限。基本充分。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) 目标的实施和考核情况

公司在《食品安全管理手册》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《2024年食品安全目标完成情况统计》，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	责任部门	目标实际完成情况 (2024.7至2024.9)
1. 成品一次交检合格率 ≥99%;	合格率=合格数/产品总数*100%	各部门	100%
2. 国家抽检 100%合格	合格率=抽检及型式检验合格数量/检验总数*100%	各部门	100%

审核周期内未发生变化，2024年10月之后目标在实施中。基本满足体系标准的要求。

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《外来文件清单及合规性评价记录》，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、中华人民共和国食品



安全法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、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、GB/T 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求、GB 5009.156-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则、GB 4806.7-2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品、经营许可审查细则等。并且提供了《合规性评价记录》结论：符合；评审人员：杨健飞、李燕、胡莉、叶永峰；批准：杨健飞；2024年07月01日。

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：

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用塑料包装容器工具（塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物）、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物]）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》中规定了前提方案的策划要求，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》、《标识和可追溯性控制程序》、《监视和测量的控制程序》、《食品安全确认验证控制程序》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。

与食品用塑料包装容器工具（塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物）、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物]）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小组针对食品用塑料包装容器、工具制品等生产所使用的原料、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：

——原料（丙烯均聚物（PP）、苯乙烯均聚物及丁二烯共聚物（PS））特性描述——产地（国外或国内）、化学特性（总迁移量'/(mg/dm') $\leq$ 10、高锰酸钾消耗量/(mg/kg)蒸馏水(60℃, 2h) $\leq$ 10、重金属(以Pb计)/(mg/kg)4%(体积分数)乙酸(60℃, 2h) $\leq$ 1)、芳香族伯胺迁移总量/(mg/kg)不得检出)、脱色试验 阴性)、微生物要求地（无要求）、生产方式（加聚反应而成的聚合物）、交付方式（由供应商运至工厂）、包装/交付（食品级包装，自运或者委托运输）、贮存条件/保质期（通风、干燥，12个月）、接收准则或规范（符合GB 4806.7-2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品）、致敏物质（否）等，基本合理。

同时抽查塑料周转桶等工具的等直接接触食品的金属器具、包装袋/包装膜等特性描述，控制方式基本相同。



——对终产品：塑料叉 PP、塑料叉 PS、塑料刀 PS、塑料勺 PP、塑料勺 PS(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])特性进行了描述，包括：产品名称、重要产品特性（感官指标、理化指标（容积偏差、负重性能、跌落性能、盖体对折性能、微生物限量等）、配料、贮存条件 / 保质期、包装类型、销售方式、产品标准、运输要求等信息。

现场抽查：(塑料一次性餐饮具，接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物))—塑料叉 PP：化学特性（总迁移:4%乙酸、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验（浸泡液、擦拭（植物油）、擦拭（无水乙醇））、感官要求（色泽正常，无异臭、不洁物等）、微生物（——）、包装方式（分类包装）等，基本合理。同时抽查终产品：(食品接触用特定塑料容器，接触食品层材质:苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物)—塑料刀 PS、(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])—塑料叉 PS 的特性描述，控制方式基本相同。

预期用途主要为下游食品生产企业提供塑料包装容器或工具（接触食品层材质为 PP）；

主要的食用方式：塑料叉、塑料刀、塑料勺为直接使用，用于食品包装工具或容器使用；

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、注塑成型、内包装、内包材验收、装箱入库、运输等过程。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（塑化剂、正己烷提取物超标、重金属、危害物迁移等残留——显著危害），确定的控制措施为“严格执行《采购控制程序》，索要食品级的证明材料、检测报告，使用前检查并剔除；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。

注塑成型过程危害分析，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（机器上损坏的机械零件或金属碎片——非显著危害），化学危害（机器检修后机油/润滑油残留——非显著危害），确定的控制措施为“原料采购来自合格供应商，提供产品合格证明，提供原料食品级证明（OPRP）控制”方式进行控制，通过 OPRP2 注塑成型进行管控，基本合理。

另抽检验、混料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：杨健飞、李燕、胡莉、叶永峰，日期：2024 年 07 月 31 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：

——《危害控制计划》

危害控制	显著危害	行动限值	监控程序	纠正措施	记录	验证
原料验收 OPRP1	重金属超标、溶剂残留超标等	符合 GB 4806.7 要求，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：PS 重金属（以	质检员每批查验及进货检验每批次检验； 采购员查验 第三方检验	产品来源非“合格供方名录”或进货检验不合格的拒	1. 供应商资质证明； 2. 原材料进货检验	1. 原材料检验报告； 2. 供应商资质证明；



		Pb 计 [4%乙酸（体积分数）60℃, 2h]) mg/kg ≤1; PP: 正己烷提取物 ≤2%	报告每年度一次;	收 或 换 货。	记录	
注塑成型 OPRP2	微生物危害	低速机注塑压力 40-125bar, 时间 12-28 秒, 温度 150℃-280℃, 高速机注塑压力 40-130bar, 时间 10-15 秒, 温度 150℃-280℃	质检员每班 1. 检查 2. 定期送检 3. 关键工序 巡查记录	1. 验证放 行合格产 品 2. 报废不 合格产 品	关键工序 巡查记录	1. 车间负责人 每天审核记录 2. 质检部每天 巡查及成品检 验
OPRP3 内包材 使用前的 处理	生物危害: 表 面附着有害 微生物;	使用前臭氧机/紫外灯 灭菌 30 分钟以上;	操作员每班 内包装暂存 库及臭氧杀 菌时间	内包材灭 菌达不到 时间要求 的返工	内包材灭 菌记 录	班组长及部 门负责人对 内包材的灭 菌记录及灭 菌过程进行 复核;

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

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塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

单班次，上班时间为（办公室 8:00-18:00，旺季生产车间两班倒：7:30-19:30,19:30-7:30，审核期间因订单不足，只实行单班次生产）；现场交流及查核获知，公司产品单一，连续性生产，倒班期间涉及的工作及内容如下：

生产工艺流程：

原料验收★→进货检验（退货）→入仓→领料→注塑成型★→成品整理→包装→产品检验（返工报废）→入库

本部门涉及的 OPRP 点为：

注塑成型 OPRP2——行动准则：低速机注塑压力 40-125bar，时间 12-28 秒，温度 150℃-280℃，高速机注塑压力 40-130bar，时间 10-15 秒，温度 150℃-280℃；

内包材消毒 OPRP3——行动准则：使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上；

申请认证审核范围覆盖产品分为食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])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 2024-7-06，客户名称：益禾堂的订货单，需要货品为：Hz 工冰更叉 6.0/透明（益禾堂），规格



型号：10*100 件，数量 688 件，备注（流程单号）：Mm046260007；

——生产计划单 2024-7-06,编号：20240706002，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 HzL 冰更叉 6.0/透明（益禾堂），结束时间 2024 年 07 月 11 日；

——生产领料：抽《生产设料记录》原料批号：STL525 240521D46;生产日期：7/6 产品名称：1000 支，加工数量：158；7/7 1000 支 加工数量 165；1000 支;7/8 1000 支 加工数量 168；7/9 1000 支 加工数量 178；7/10 1000 支 加工数量 163；7/11 1000 支 加工数量：180；配料 1 100%PS525 聚苯乙烯；生产日期：7/6 数量 700kg;7/7 750kg; 7/8 700 kg;7/9 800kg; 7/10 750kg;7/10 800kg;另提供有《配料表》；

——生产加工（注塑为 OPRP2）：主要包括投料、搅拌、注塑成型等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了原料进货单 2024 年 06 月 06 日 PS 全新料(525/1441/1841H)聚苯乙烯（连云港石化）、原辅材料进货检验（验证）报告编号：QR-QC-19、原材料原始检验记录；

抽查《巡回检验记录表》2024.07.06 记录有：外观结构、容量偏差、微波炉高频检验记录，单项判定合格，检验员：黄芬芬；

提供有：《关键控制点工艺巡查记录（注塑）》时间：2024.07.06，产品名称：冰更丸 6.0、透明；生产日期：7/6、7/7、7/8、7/9、7/10、7/11;批号:M04260007;当天产量：158、165、168、178、163、180；设定值：设定值 1、设定值 2、设定值 3、设定值 4、允许偏差±10%；射咀%：99%、35%、35%、55%、55%、允许偏差±10%；1 段：240、220、220、288、±20℃；2 段 220、225、225、290、±20℃；3 段 210、225、225、290、±20℃；4 段 200、205、205、285、±20℃；5 段 260、±20℃；

射胶压力（bar）：一级 50、75、25、112、允差±10；二级 60、68、30、115、允差±10；三级 65、65、68、10；

四级 105、允差±10；五级允差±10；

成型周期/s：周期时间 26、25、25、14、±5；储料时间 8.3、8.0、8.0、3.2、允差±0.5；射出时间 4.5、3、3、1.2、允差±0.5；

操作者:范土彬；

检查结果：符合要求；

现场与生产部叶经理交流熟悉如何操注塑过程，基本符合 OPRP2 注塑行动准则的控制

（QR-SC-09 注：质量要求：已完全冷却成型，成型饱满，结构完整，无划痕，无破损及穿孔，颜色均匀一致，无黑点、无锈斑、油污等外来附着物，无明显异味，无肉眼

可见杂质。则在质量要求筐内打√，否则打 X。

如产品质量要求不符则马上停止生产，并通知生产质检相关人员处理，并封存相关产品。填写不合格处理记录

巡查人员核对机器参数，符合参数则在对应空格上打√，否则打 X。

如参数核对不符合技术文件要求，则马上调整参数，需封存该段时间生产产品，检测合格后方可放行。）

——内包装过程：现场查见《单只包车间半自动打包机日常点检表》，记录有半自动打包机的烫头温度能否满足生产要求、刀头是否锋利、设备运行时间、机器运行速度、机器封口温度、点检人；

——产品入库管理，提供生产《月统计表》；查 1 号机：2024-07-06 流程单号、M046260007、产品名称

材质、产品规格、冰更叉 6.0、PS10*100、生产数量 158、原料批次 STL525240521D46；制表：莫云喜，审核：叶永峰；

抽查《入库单》流程单号 M046260007 、入库单号 M47060001、品名 Hz 工冰更叉 6.0/透明（益禾堂）、货品规格 10*100、单位仓库 158、缴库数量件 202 等；仓库：李*；

现场抽查生产统计报告，未能提供 HZLTH68 中式汤羹/透明（PP 材质）批次（流程单号 M04720003）可追溯的生产过程记录，已开不符合项（5）整改；

现场与总经理及生产部、质检部负责人交流，审核周期内 PS 材质的 HZ 工冰更叉 6.0/透明（益禾堂）今年出货量较少，目前仓储有一定库存，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。抽查此产品实现主过程的控制情况发现，在 2024 年 7 月 6 日-11 日《关键控制点工艺巡查记录表》注塑中记录的注塑温度、注塑压力（bas）、成型周期时间/S 符合策划的 OPRP2 注塑行动准则的要求。

现场观察产品生产过程及控制情况：

审核期间于 2024-10-24 生产塑料叉产品，提供有混料记录、生产计划单、消毒及卫生情况等控制证据，其中混料原料均为 PS 以单色为主，来自合格供方，具体办公室采购部分审核记录。

现场观察塑料叉产品生产使用低速注塑机，现场投料 PS 颗粒 100kg；注塑工序（OPRP2）现场参数控制为：注塑压力一段 110bar、二估 115、三-五段未使用，注塑温度/℃：260,285,290,289.7,288.1，循环时间：15.39、15.37、15.38s，射出时间：0.85s，与危害控制计划 OPRP3 的低速注塑机的行动准则要求一致。一阶段问题已整改，现场验证整改基本一致。

2024-10-24 在连续生产 PS（塑料叉）、使用低速注塑机进行生产；

现场观察 PS 塑料叉（冰根叉）的生产过程控制，注塑工序（OPRP2）现场控制参数为：注塑压力一段 110bar、二估 115、三-五段未使用，注塑温度/℃：260,285,290,289.7,288.1，循环时间：15.39、15.37、15.38s，射出时间：0.85s，与危害控制计划 OPRP2 的低速注塑机的行动准则要求。

公司共配置有 11 台注塑机，现场审核期间共开启 4 台生产认证申请范围覆盖产品，因订单较少原因，生产期间只开启 1 台注塑机生产。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，现场运行情况（主要涉及产品型号 SH SY-21 长柄羹（透明黑）、2 台内包装机、1 台注塑机：）

机台 1 号，现场观察及交流 PS 塑料叉（冰根叉）的操作人员范**，熟悉此工序的操作要求，对每个叉子的质量进行感官检验，包括是否有黑点、是否平整等，不合格的做次品，合格装袋包装。现场交接主要确认当班次已生产数量，产生次品率，产品次品会进行破碎重复投料使用，并对现场卫生环境等进行清理。现场查看投料：100kg；次品叉子进行破碎再次投料生产；

现场观察注塑机运行完好，运行参数控制：注塑温度：230，233，232，234，223，209，181；注塑压力：175bar，射程时间：0.278s，周期时间：14.3s，符合 OPRP3 行动准则的要求。

内包装控制：现场操作人员：檀**，与其交流，熟悉如何进行产品的感官检查，满足要求后包装封袋。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《防鼠、防蝇、防虫害装置定期检查记录表》，主要由公司生产部内部负责实施，每半个月 1 次消杀，抽查 2024-03-07 的《防鼠、防蝇、防虫害装置定期检查记录表》，对防鼠板、粘鼠板、（捕鼠器）纱窗、灭蝇灯、室外诱饵投放点进行了虫害防治消杀，由相关人员签字。现场未见鼠迹。现场交流建议后期结合实际情况内部开展虫鼠害的检查。一阶段现场发现有苍蝇问题，二阶段公司已进行原因分析，后期会增加灭蝇灯等控制，现场审核再关注。

2) 人员卫生、员工工服、人员健康管控：提供《工作服清洗、消毒记录》，记录有：清洗前、清洗、更衣室消毒 30 分钟，检查人等，抽查 2024.08.02 数量 8 套，清洗前已检查、更衣室已消毒 30 分钟，检查人：陈；现场观察人员穿工服、戴工帽、佩戴口罩，现场胡**，陈**，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《车间人员手部消毒记录表》中，记录有时间、姓名、消毒前手部检查、消毒剂名称及用量、消毒操作时间、消毒后手部检查，抽查 2024-10-15，检查时间：12:09、消毒前手部检查、消毒剂名称及用量：75%酒精消毒液、消毒操作时间：12-14（每 2 小时消毒 1 次），消毒后手部查：清洁，监督人：叶永峰，对人员卫生检查的控制建议后期规范。

3) 清洁消毒管理（OPRP2 内包材消毒 行动准则：使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上；）



1.1——因产品主要为塑料包装制品，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《空气消毒装置运行（使用）时间记录》，清洗消毒区域：生产区域：（工作服、空气消毒、地面、天花板(包括照明灯罩)、墙壁、及门窗、门把手等）、生产设备：（加工设备、工作前及每次使用后；产品换品项时需要清洁消毒）、生产工具、工作台、包装材料等（工器具：工作前及每次使用后等）；

抽查 2024-08/2024-09，控制基本合理。提供有《空气消毒装置运行（使用）时间记录》，生产日期、使用车间、运行装置、空气消毒装置运行时间、开机时间、关机时间、生产日期等，抽查 2024.08.02-10.22 日，查 8.02，使用车间：单只包，运行装置臭氧机，开机：6:30、关机 7:00，运行时间，30 分钟，记录人：苏**；抽查 2024.10.19 使用车间：车间 3，运行装置臭氧机，开机时间：7:00、关机时间：7:30，运行时间：0.5H，记录人：苏**，符合要求；另抽查 2024.07.31、2024.08.01 批次《包装材料杀菌记录》，开机时间：8:00，关机时间：8:30，累计运行时间：30min，记录：郑**，符合 OPRP2 内包材消毒行动准则：使用前臭氧机/紫外灯灭菌 30 分钟以上；

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，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，提供有《生产车间、厂区日常卫生情况考核表》，抽查 2024.08.01-30，地点：缓冲间 1 缓冲间 2、注塑件、包装间、成品仓、原料仓、内包材仓、外包装仓、预进间，检查人：叶永峰，符合要求。

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，提供《水口料、不良品处置记录》，记录有：注塑车间（水口料、不良品）、包装车间（不良品）（kg）、集中销售（销毁）数量、收购单位（人员）信息等，公司于 2023 年 2 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，为城市自来水，现场交流，后期需要规范性管理，下次审核关注。

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，2024.10.23 现场由当班人员：三号机：陈良琴、徐丽明，五号机：廖珍秋、张彩玲，六号机：赵成新、王洪，孟丽娟；七号机：胡菊凤，包装方式基本相同，均感官检验合格后装塑料袋后装箱。现场查看内包装机的中封温度 153℃、端封温度 145℃，符合工艺要求；2024.10.24 现场由当班人员 5 号机：张海玲、廖珍秋；6 号机：廖成机关报、陈良琴；

9) 运输控制，见办公室采购、销售部审核记录。场内产品周转通过小拖车或手动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，原料较重产品通过手动电动叉车进行周转。

10) 交叉污染控制：现场观察：塑料叉、塑料刀等生产过程主要为管道式传输，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紫外线灯消毒 30 分钟，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：塑料卷膜制品长期外露于包装箱外、未有标识卡；使用用木托板，托板有污渍；原料仓库非食品原辅料与食品级原辅料混放，未划分区域存放；注塑车间生产设备表面有锈迹、脱皮；纸箱未离地置放，上述 6 个小项问题，在二阶段审核部分问题已整改现场验证，未整改已开不符合项。

2) 采购管理情况

公司在《食品安全管理手册》进行了规定，并策划了《采购控制程序》、《前提方案》等文件要求；采购过程控制：

办公室采购负责公司产品的采购工作、负责合格供方的筛选及评定，对采购产品的质量、食品安



全特性和供应的及时性等负责。

提供《合格供方名录》，8家，基本覆盖认证范围的所涉及的产品类别等，

抽查 PS（聚苯乙烯）的供方：广东台石化学有限公司，营业执照编号：91440101MA9W1HT5XT（注册日期：2020-12-07 至长期）

生产厂：连云港石化有限公司，营业执照编号：91320700MA1TD1P403（注册日期：2017-11-30 至长期），提供了 PS（基苯乙烯）的第三方检测报告，报告编号 SHAAF24018316704，检测项目包括脱色试验、感官、总迁移量、高锰酸钾消耗量、总金属（Pb）、芳香族胺迁移量等指标，检测单位：通标标准技术服务（上海）有限公司，报告日期：2024.3.13，报告有效；。

抽查 PE（聚丙烯）的供方：广州快塑电子商务有限公司，营业执照编号：914401010304670353J（注册日期：2021.9.3 至长期）

生产厂：中科（广东）炼化有限公司，营业执照编号：91320700MA1TD1P403（注册日期：2012-02-02 至长期），提供了 PE（聚丙烯）第三方检测报告，报告编号 WDX24020349-4，检测项目包括邻苯二甲酸酯总量（邻苯二甲酸二甲酯、邻苯二甲酸二乙酯、邻苯二烯丙酯）等指标，检测单位：广东万德检测技术股份有限公司，报告日期：2024.3.8，报告有效。

生产厂：中国石化海南炼化化工有限公司，营业执照编号：91460000754358922D（注册日期：2003-10-31 至长期），提供了 PE（聚丙烯）第三方检测报告，报告编号 WDX24070724-3，检测项目包括邻感官、正己烷提取物等指标，检测单位：广东万德检测技术股份有限公司，报告日期：2024.7.20，报告有效。

抽查包装袋的供方：佛山市华川包装材料有限公司，营业执照编号：91440605092961852T（注册日期：2018.7.16 至长期），工业产品生产许可证编号：（粤）XK16-204-11185，有效期至：2028.12.20，提供第三方检测报告：报告编号 G24-WT10356，检测项目：感官与外观质量、厚度偏差、长度偏差、宽度偏差、漏水性、跌落性能、塑料包装袋封合强度、卫生指标等指标，检测单位：佛山市质量计量监督检测中心，报告日期：2024.10.16，报告有效。

抽查包装膜供方：佛山市恩远塑料包装有限公司，营业执照编号：91440605MA540FA47H（注册日期：2019-11-05），工业产品生产许可证：粤 XXK16-204-05306，有效期至：2025.9.16，提供第三方检测报告：报告编号：QGWT20240018029，检测项目为：拉断力、断裂伸长率、直角撕裂力、抗摆锤冲击能、水蒸气透过量、氧气透过量、感官指标、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属等，报告日期：2024.4.28

抽查纸箱的供方：四会市永恒制品厂，营业执照编号：91441284MA4UW1H741（注册日期：2016.9.26 至长期），提供第三方检测报告，报告编号 CANEC24002992014，检测项目：铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯之和等指标，检测单位：通标标准技术服务有限公司广州分公司，报告日期：2024.3.14，报告有效。

抽查仪器校准服务的供方：深圳市华谱计量检测有限公司，营业执照编号：91440300358290436K（注册日期：2023.7.7 至长期），提供 CNAS，证书编号：CNAS L11340，有效期至 2030.8.28。

抽查产品检测服务的供方：东莞市帝恩检测有限公司，营业执照编号：914419005921334044（注册日期：2012.3.9 至长期），提供 CNAS，证书编号：CNAS L6483，有效期至 2028.10.21。

抽查产品检测服务的供方：广东省中鼎检测技术有限公司，营业执照编号：91441900794627680G，提供 CMA 证书，证书编号：201819001289，有效期至：2030.7.1。

供方评价每年进行 1 次，提供有《合格供应商纳入评估表》，考核项目：包括资质、质量保证能力、供货价格、产品交货能力、生产设施完善等项目，各部门参与评价，总经理最后批准。抽查 PS 的供方广东台石化学有限公司，PE 的供方广东快塑电子商务有限公司，包装袋的供方：佛山市华川包装材料有限公司，查纸箱等供方评价，控制方式基本相同。

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，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

公司使用食品添加剂：无。

采购管理情况：

办公室（采购）-采购日常采购通过采购计划单、微信、电话方式与供方沟通，并下达开展采购工作，采购期间未发生不合格情况。

抽查提供 2024.8.22 的包装膜采购订货单（按需采购），下达方式：微信；供方接收；2024.7.2 采购包装袋订货单（按需采购），下达方式：微信；供方接收。

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

受审方在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“计量器具检验设备清单”，主要包括数显温湿度计、不锈钢直尺、电子天平、温控箱、钢直尺、游标卡尺，未将压力表列入计量器具检验设备清单，作为改进建议项。

抽查校准情况：数显温湿度计（HTC-1），校准报告编号：HP202408160248，校准日期：2024 年 08 月 21 日；不锈钢直尺(0300)mm，校准报告编号：HP202408150502，校准日期：2024 年 08 月 21 日；电子台秤（型号：TCS-180），校准报告编号：HP202408150505，校准日期：2024 年 08 月 21 日；

未能提供简单压力容器 1(JY190509A1-0191)的压力表（编号 10190720428，规格型号（0-1.6Mpa）及安全阀（型号：A27W-16T 型）和简单压力容器 2(ID141224A1-0310)的压力表（编号：141132886，规格型号（0-2.5Mpa）及安全阀（型号：-）的有效校验报告、计量器具检定或校准证书，已开不符合项整改。

不涉及标准溶液。

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。现场交流质检人员李**，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 2043-07-02，留样产品：通版蛋糕叉透明，产品批号：m046270002，留样时间：2024-07-02，留样量：20 个，留样人：黄芬芬，未记录留样产品生产机台号，已现场沟通整改。同时抽查 2024-07-06、2024-07-11、2024-07-18 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《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：2024 年 08 月 11 日；

——模拟演练内容/追溯情况：演练过程中假设批次为 2024.8.11 的一次性塑料餐饮具产品存在比较严重的批次质量问题。——对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，包括产品召回演练通知、产品召回通知、产品召回记录等，召回产品确认：1、2024.8.11，召回入库产品总数为：133 件。2、目前存放于仓库，并实施了隔离标示。3、本次共发出 133 件，共收回 133 件。（召回演练）、召回产品危害分析：该批次产品经过检验为跌落试验不合格超标，未能提供该批原料检验记录、投料记录、注塑生产过程管控记录、产品检验记录等进行追溯，已现场沟通整改，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《佛山海卓力塑业有限公司产品召回演练实施记录》，对演练过程及结论进行了描述，演练结论为根据本次召回演练情况，除了针对涉及的部门演练外，还应该在公司全体员工中进行广泛宣传和培训，以提高公司全员的安全意识和防范意识，确保迅速反应和及时沟通，使公司潜在的风险最小化。此次演练也证明我公司制定的应急预案是可行的。

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：**

公司主要提供食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])的生产，策划编制了《HZL-WJ-ZJ01 原材料验收标准》、《HZL-WJ-ZJ02 包装袋验收标准、HZL-WI-ZJ03 成品检验标准》、《HZL WJ-ZJ04 产品留样制度》、《HZL-WJ-ZJ05 产品放行（拒用）控制程序》、《HZL-WJ-ZJ06 食品塑料餐具产品保质期验证程序》、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：

原料验收 OPRP1 符合 GB 4806.7 要求，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：PS：重金属（以 Pb 计〔4%乙酸（体积分数）60℃,2h〕）mg/kg $\leq$ 1；PP:正己烷提取物 $\leq$ 2%；

提供《原辅材料进货验证报告》：

现场抽查 2024-10-11 进货苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物 PS(连云港石化/STL525)，供应商：广东台石化学有限公司（在供方名单中），进货日期：2024-10-10，进货数量：27 吨，生产批号：-，检验项目：包装标识(包装无破损、有明显标识)、总量（电子磅称量(25kg/包)）、外观（颜色:PP:乳白色 PS:无色透明、形状:颗粒状、干洁度:无异色、无杂质、味道:无异味、无异嗅、无刺激性气味）、查看原材料证明材料（翻开供应商相关产品出厂检验证明材料证明资料料，保证是食品级用原材料），符合标准要求，检验员：黄芬芬，审核:李燕，验收结论：合格，2024.10.11；

现场抽查 2024-8-24 进货聚丙烯/PPAM，供应商：广州块塑电子商务有限公司（在供方名单中），进货日期：2024-08-24，进货数量：26 吨，生产批号：-，检验项目：包装标识(包装无破损、有明显标识)、总量（电子磅称量(25kg/包)）、外观（颜色:PP:乳白色 PS:无色透明、形状:颗粒状、干洁度:无异色、无杂质、味道:无异味、无异嗅、无刺激性气味）、查看原材料证明材料（翻开供应商相关产品出厂检验证明材料证明资料料，保证是食品级用原材料），符合标准要求，检验员：黄芬芬，审核:李燕，验收结论：合格，2024.08.25。

同时抽查 2024-07-09 进货的纸箱、2024-07-04 进货的包装袋、2024-07-06 包装膜等 10 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，供方索证管理见供销部审核记录。

查过程检验控制情况：《首件检验记录》、《巡回检验记录表》，每天 1-3 次检查；

抽查生产日 2024 年 07 月 06 日，批号：M04260007，产品名称：塑料一次性餐饮具冰更叉 6.0.透明；检验项目：外观、结构、容量偏差，%（容量偏差应在标称容量的士 5%以内）、负重性能，%（负责前后高度变化不大于 5%。）、跌落性能（常温下,将试样距平整水泥地面 0.8m 高处底部朝下自由跌落一次，不得有任何裂损。）、盖体对折性能（将带盖产品连续开合 15 次后，不应有裂纹或损坏。）、耐温性能（1.试样注满 95℃士 5℃的水，60℃环境温度 30min，不应有变形，起皱，对容器功能的餐具不得变形，阴渗及渗漏。试样注满 95℃士 5℃的油，60℃环境温度 30min，不应有变形，起皱，对容器功能的餐具不得变形，阴渗及渗漏。）、耐水性能、微波炉高频加热性能、微波炉耐温性（样品装 50%容积的橄榄油，放入微波炉，加热至 100℃后取出耐温性 样品，应无变形、缺陷、渗漏和异常。），检验结论:合格，首件合格。检验员：黄芬芬、审核员：李燕；

抽查 2024-07-06，过程检查产品：M04260007 冰更叉透明（主原料 PP 批次 PS525 STL525 240521D46），规格型号：10 包*100 支/箱，客户名称：益禾堂，产品规格：10*100、检验项目：生产数量：158；检验项目：外观、结构、跌落性能，检验结论:合格，巡回检验合格。检验员：黄芬芬、审核员：李燕；另提供有《关键控制巡查记录（注塑）冰列叉 6.01 透明、《产品原始记录》检验日期 2024.07.12、2024.07.11、2024.07.10、2024.07.09、2024.07.08、2024.07.12、（颜色为本色、均匀统一、叉齿均匀一致，无毛边、无黑点等）、尺寸偏差（长度：146 $\pm$ 0.15）、质量偏差（单个克重 2.6g $\pm$ 0.1），检验



结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：彭青。抽查发现克重、尺寸偏差未记录数值，现场做改进建议项提出。

提供入库单记录：流程单号 M04260007，入库单号：MM47060001,品名：HZL 冰更叉 6.0/透明（益禾堂），货品规格：10*100.单位：件，仓库：2022，缴库数量：158 件；

另抽查 PP 首检、过期检验记录，管控方式相同，基本符合要求；

同时 2024-07-07 进行的冰更叉 6.0（PS 材质）、2024-7-11 进行的冰更叉 6.0（PS 材质）等 10 个批次的过程控制，控制方式基本相同。

现场抽查生产统计报告，未能提供 HZLTH68 中式汤羹/透明（PP 材质）批次（流程单号 M04720003）产品放行的过程检验记录,已开不符合项整改；

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。

检验人员：彭青，日期：2024-07-11，产品名称：冰更叉 6.0 透明，规格型号（10 包×100 支）、客户名称：益禾堂（简称）、检验项目：一、感观检测：外观（外观：a)正常色泽；结构：a)边缘光滑、规整；b)不能有裂缝口及填装缺陷；b)对带盖的产品，其盖合应方便平整。且容器与盖应匹配 c)表面无油污、尘土、霉变及其他异物；d)表面平整洁净、质地均匀，无划痕，无皱折，无剥离，无破裂，无穿孔；c 对反弹性盖的产品，其盖应可别扣；e)不能有明显的异物、起泡、模型缺陷、毛刺、膨胀及其他缺陷。d)对具有容器功能的一次性餐饮具，应能放置稳定。符合要求在相应样号下面打“√”，不符合要求则打“X”等），跌落试验（样品完好无损），检验结果合格，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》

抽查送检日期 2024-07-26，生产日期：2024 年 06 月 26 日，出厂检验报告：20240726001，批号：YHC202406C、产品材料：食品级 PS 材质、冰更叉 6.0、数量：160 件(3200 包)，生产日期/批号：20240726001。检验依据：GB/4806.7.2016，GB/T18006.1-2009，检验项目：感官（标准要求：不得有异嗅、正常色泽、不得有裂缝口及填装缺陷、表面无油污、尘土、霉变及其他异物等）、表面平整洁净、质地均匀，无划痕，无破裂，无穿孔、不能有明显异物、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；跌落试验不得有任何破损、耐热水长期温度在 60℃~80℃(产品浸泡三分钟)-不应变形、起皮、起皱、阴渗及渗漏；微波炉高频加热应无电火花出现，无缺陷、异嗅和异常；微波炉耐温性 60℃三分钟，应无变形、缺陷、渗和异常，检验结果：符合，单项判定结果：合格、检验结论：合格。审核：李燕、检验：黄芬芬、批准:招卓光。另提供《产品检验原始记录》，批号：YH202406C、检验日期：2024 年 06 月 27 日，检验员：黄芬芬；判定：符合。

抽查送检日期 2024-09-23 出厂检验报告，一次性勺子，报告：20240923003，产品材料：PP 材质，产品：一次性勺子、数量：44 箱，生产日期/批号：20240923003。检验依据：GB/4806.7.2016，GB/T18006.1-2009，检验项目：感官（标准要求：不得有异嗅、正常色泽、不得有裂缝口及填装缺陷、表面无油污、尘土、霉变及其他异物等）、表面平整洁净、质地均匀，无划痕，无破裂，无穿孔、不能有明显异物、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；跌落试验不得有任何破损、耐热水长期温度在 60℃~80℃(产品浸泡三分钟)-不应变形、起皮、起皱、阴渗及渗漏；微波炉高频加热应无电火花出现，无缺陷、异嗅和异常；微波炉耐温性 60℃三分钟，应无变形、缺陷、渗和异常，检验结果：符合，单项判定结果：合格、检验结论：合格。审核：李燕、检验：黄芬芬、批准:招卓光。提供有《产品检验原始记录》，批号：MO48020005，生产日期：2024.09.23，检验员：黄芬芬，判定：符合，检验日期：2024.09.23。

提供生产批次 YHT202404B 冰更叉 6.0 食品级（PS 材质）出厂检验报告，但未能提供出厂检测报告的原始检验记录；提供出厂批次 20240923003 PP 一次性勺子（PP 材质）的出厂检验报告，出厂批次 20240923003，与提供出厂检测的原始检验记录的批号 M048020005 不一致，提供的出厂检测报告检测依据均为 GB/4806.7.2016，与塑料一次性餐饮具通用技术要求的标准不相符，已开不符合项整改。



同时抽查批号为 2024-07-23 的冰更叉 6.0、2024-07-10 批次的冰更叉 6.0、2024-7-04 冰更叉 6.0 等 15 个批次的出厂检验报告，控制方式基本相同。

现场审核周期内叉子生产为半成品，还未进行内包装及出厂，暂未进行出厂检验，下次审核关注。

现场抽查产品型式检验报告：塑料叉 PP 报告编号：DNT2407310314C0592-00793R1、塑料叉 PS 报告编号：DNT2407310314C0592-00795R1、塑料刀 PS 报告编号：DNT2407310314C0592-00797R1、塑料勺 PP 报告编号：DNT2407310314C0592-00799R1、塑料勺 PS 报告编号：DNT2407310314C0592-00801R1、塑料碗 PP 报告编号：报告编号：DNT2407310314C0592-00803R1，未依据 GB/T18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求对产品的使用性能指标、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌）进行检测，已开不符合项整改；

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。

7) 应急准备和响应管理情况

公司策划了《应急准备和响应程序》。并提供了《食品塑料厂停水、停电应急演练记录》、《消防应急疏散演练方案》、《召回演练现场实施记录》，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。现场查核于 2023 年 09 月 18 日开展了《火灾应急演练记录》，演练结束预案进行了分析，评价结论：通过此次演练，为公司职工提供一次实战模拟训练，使全体职工熟悉必须的应急操作，进一步增强了职工防范意识和应急逃生自救的能力，为真正的应急响应提供了宝贵的经验。同时，通过本次演练，确认公司的消防应急预案基本满足要求，暂时不需要修改，策划基本合理。但未提供现场演练图片记录，已现场沟通整改。

8) 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。基本能指导公司食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

单班次，上班时间为（办公室8:00-18:00，旺季生产车间两班倒：7:30-19:30, 19:30-7:30，审核期间因订单不足，只实行单班次生产）；现场交流及查核获知，公司产品单一，连续性生产，倒班期间涉及的工作及内容如下：

生产工艺流程：

原料验收★→进货检验（退货）→入仓→领料→注塑成型★→成品整理→包装→产品检验（返工报废）→入库
本部门涉及的OPRP点为：

原料验收OPRP1——行动准则：符合GB 4806.7要求，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：PS重金属（以Pb计〔4%乙酸（体积分数）60℃，2h〕）mg/kg≤1；PP:正己烷提取物≤2%；
注塑成型OPRP2——行动准则：低速机注塑压力40-125bar，时间12-28秒，温度150℃-280℃，高速机注塑压力40-130bar，时间10-15秒，温度150℃-280℃；（不同产品注塑压力、时间、温度不相同）

申请认证审核范围覆盖产品分为食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])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。

现场观察产品生产过程及控制情况：

审核期间于2024-10-24生产塑料叉产品，提供有混料记录、生产计划单、消毒及卫生情况等控制证据，其中混料原料均为PS以单色为主，来自合格供方，具体办公室采购部分审核记录。

2024-10-24在连续生产PS（塑料叉）、使用低速注塑机进行生产；



现场观察PS塑料叉（冰根叉）的生产过程控制，现场投料PS颗粒100kg；注塑工序（OPRP2）现场控制参数为：注塑压力一段110bar、二段115bar、三-五段未使用，注塑温度/℃：260, 285, 290, 289.7, 288.1，循环时间：15.39、15.37、15.38s，射出时间：0.85s，与危害控制计划OPRP2的低速注塑机的行动准则要求。

公司共配置有11台注塑机，现场审核期间共开启4台生产认证申请范围覆盖产品，因订单原因，生产期间只开启1台注塑机生产。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，现场运行情况（主要涉及产品型号SH SY-21长柄羹（透明黑）、2台内包装机、1台注塑机：）

机台1号，现场观察及交流PS塑料叉（冰根叉）的操作人员范**，熟悉此工序的操作要求，对每个叉子的质量进行感官检验，包括是否有黑点、是否平整等，不合格的做次品，合格装袋包装。现场交接主要确认当班次已生产数量，产生次品率，产品次品会进行破碎重复投料使用，并对现场卫生环境等进行清理。现场投料100kg；次品叉子进行破碎再次投料生产；

现场观察注塑机运行完好，运行参数控制：注塑温度：230, 233, 232, 234, 223, 209, 181；注塑压力：175bar，射程时间：0.278s，周期时间：14.3s，符合OPRP2行动准则的要求。

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

9) 管理体系的验证、确认、评价和分析

组织制定了《食品安全管理体系验证程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

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、评价产品安全历史、评价 HACCP 计划的实施情况等，验证时间：2024年08月10日，验证人员：杨健飞、李燕、胡莉、叶永峰，验证结论：危害控制计划的实施达到了预期效果。

——现场查见《PRP（GHP）验证记录表》，验证时间：2024年08月10日，验证人员：杨健飞、李燕、胡莉、叶永峰，结论：危害控制计划的实施达到了预期效果，但策划验证对象的充分性方面需要持续关注。

——同时于2024年08月10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：塑料叉 PP 报告, 编号: DNT2407310314C0592-00793R1, 型号规格: 材质:PP 检测项目: 总迁移:4% 乙酸、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验（浸泡液、擦拭（植物油）、擦拭（无水乙醇））、感官要求（色泽正常，无异臭、不洁物等），检测结论：符合，报告日期：2024年08月19日，检测单位：东莞市帝恩检测有限公司；报告有效；

2) 产品名称：塑料叉 PS 报告, 编号: DNT2407310314C0592-00795R1, 型号规格: 材质:PS 检测项目: 总迁移:10% 乙醇、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验（浸泡液、擦拭（植物油）、擦拭（无水乙醇））、感官要求（色泽正常，无异臭、不洁物等），检测结论：符合，报告日期：2024年08月19日，检测单位：东莞市帝恩检测有限公司；报告有效；

3) 产品名称：塑料刀 PS 报告, 编号: DNT2407310314C0592-00797R1, 型号规格: 材质:PS 检测项目: 总迁移:10% 乙醇、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验（浸泡液、擦拭（植物油）、擦拭（无水乙醇））、感官要求（色泽正常，无异臭、不洁物等），检测结论：符合，报告日期：2024年08月19日，检测单位：东莞市帝恩检测有限公司；报告有效；

04) 产品名称：塑料勺 PP 报告, 编号: DNT2407310314C0592-00799R1, 型号规格: 材质:PP 检测项目: 总迁移:4% 乙醇、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验（浸泡液、擦拭（植物油）、擦拭（无水乙醇））、



感官要求（色泽正常，无异臭、不洁物等），检测结论：符合，报告日期：2024 年 08 月 19 日，检测单位：东莞市帝恩检测有限公司；报告有效；

05) 产品名称：塑料勺 PS 报告, 编号: DNT2407310314C0592-00801R1, 型号规格: 材质:PS 检测项目: 总迁移:10% 乙醇、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验（浸泡液、擦拭（植物油）、擦拭（无水乙醇））、

感官要求（色泽正常，无异臭、不洁物等），检测结论：符合，报告日期：2024 年 08 月 19 日，检测单位：东莞市帝恩检测有限公司；报告有效；

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，组织主要通过常规生产车间管控、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 08 月 10 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，验证结果分析的总结论：公司食品安全管理体系的整体运行满足策划的安排和要求，体系运行有效。

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 9 月 29-30 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。

现场与内审组长杨健飞、内审员叶永峰、李燕面谈，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，面谈总经理罗海对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足。

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 10 月 11 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”“各部门体系运行情况汇报”“整改措施实施计划”等记录，

查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容及评审结论，编制：胡莉，审核：罗海，日期：2024-10-11。查《管理评审问题改进计划》：改进项：1. 提高员工食品安全法律法规的及意识；2 加强 ISO22000：2018 标准、及 A/0 版体系文件的培训；针对以上问题，采取改进措施：1. 组织员工进行《食品安全法》、《食品生产通用卫生规范》、《预包装食品标签通则》、CCAA 0022-2014 等法律法规的培训，由办公室负责；2. 组织管理人员及主要岗位作业人员对 ISO22000：2018 标准、A/0 版体系文件的培训，由办公室负责；整改计划完成日期 2024 年 10 月底。经于 2024 年 10 月 18 日已开展培训，验收符合要求。管评结论：1、公司食品安全方针包含有公司对法律法规要求、消费者的承诺、员工的职责及追求的目标，公司食品安全方针是可持续的及适宜的；公司目标包含有食品安全、持续改进等，它是可实现的及完全可行的。2、食品安全管理体系、HACCP 体系经过评审和完善，基本上是可行的。3、公司无重大产品使用安全问题发生，未发生召回事件，重大消费者投诉事件发生。4、各部门资源配备基本符合要求。5、本公司建立的食品安全管理体系及其过程基本上是适宜的和有效的；6、适宜性评价：建立了符合标准要求又能适合公司管理实际和产品加工特点，又可操作的食品安全管理体系，初步提高了满足公司内外部环境的能力，通过对体系实施的评价，公司建立的自我完善、自我改进的运行机制是健全适宜的。7、充分性评价：会议认为，通过体系运行，公司的食品安全体系持续具备了满足市场，满足消费者及其他相关方潜在的和未来的需求和期望的能力。8、有效性评价：会议认为，通过对体系的运行和不断完善，公司的管理体系基本实现了标准化，规范化和程序化，食品安全方针能够体现公司的方向，目标符合公司实际，切实可行，整个的运行是有效的。

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《食品安全管理手册》10.1/10.3 条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》。

总经理通过公司建立的食品安全方针，不断鼓励员工提合理化建议，营造了一个轻松愉悦的工作环境氛围；通过食品安全目标持续实施分解与考核，明确了公司体系的改进方向；通过内外部沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证、食品欺诈及防护等不断提高公司食品安全/HACCP 管理体系的有效性。力争建立一个可独立运行的持续改进机制。

日常改进通过以下方面进行：内外部环境因素识别及定期评审、相关方需求及期望识别及评审、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、分析和评价结果；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，审核周期内未发生不符合情况。

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；2024 年度内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正和纠正措施，进行验证基本合格。

原辅料进货验收过程主要由质检部负责，按照公司验收标准进行验收控制，暂未发现不合格及潜在不安全产品。

销售过程控制、产品交付、顾客投诉处理、供方管理等主要由办公室负责，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。

与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握《不合格品控制程序》、《纠正和预防控制程序》的要求，员工基本具备自我改进能力。

2) 纠正/纠正措施有效性评价

公司策划了《纠正和预防控制程序》；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) 组织的规模情况/资源配置情况：

查基础设施控制过程：

公司注册地址：佛山市南海区狮山科技工业园 B 区博爱东路 6 号（一照多址），周边未发现污染企业。

场地为承包租赁，提供有租赁合同，合同有效；查基础设施控制过程：

公司建筑面积 5700 平方米；加工间 3 个（注塑车间 1（非一次性餐饮用具）、注塑车间 2（日用品车间）、注塑车间 3（一次餐饮用具）540 平方米；库房 2 个（原料、成品仓各 1 间）；化验室 1 个；办公室 1 个。本次认证审核不覆盖注塑车间 1、注塑车间 2；

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、配置有打包车间、单只包车间、原料仓、注塑车间、仓库等；人流物流有基本划分，不交叉，生间位于车间外，基本满足食品食品用塑料包装容器工具（塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物）、苯乙烯均聚物及与丁二烯



共聚物))的生产需要；等；

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。

查看食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])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用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])的生产。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》、《设备点检记录》、《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，主要有注塑机、破碎机、搅拌机、封口机、包装机等，基本覆盖食品用塑料包装容器工具(塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质:聚丙烯(丙烯均聚物)、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物])的生产所需核心设备，未将起重设备、储气罐、安全阀设备列入设备清单中，现场沟通整改，下次审核关注。

提供《设备台帐》、《设备维修、保养计划表》、《设备维护保养记录》、《设备维修保养记录表》、《工器具清洗作业记录》，抽查《设备维修、保养计划表》设备注塑机、破碎机、搅拌机设备维保记录，时间:2024.08.15-09.19，抽查 2024.8.15 记录有：注塑机维保项目:清洗、校正,整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复,维修人:莫云喜;破碎机 PC-500 维保项目:清洗、校正,维修内容:整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复,时间是 2024.09.09,维修人:莫云喜;基本符合要求。

现场查见(设备维修保养记录)，每月开展 1 次，抽查 2024-08-15 至 2024-09-09，11 台注塑机(3 个车间，第 3 车间 4 台注塑机)进行维修保养，维修时间: 2h，维修内容: 机器区域 机台、模具活动区清理零件、工具及杂物; 模具表面 清洁模具表面油污及水滴; 装模螺栓 检测装模螺栓是否松动等。维修人: 招**。实际查核及了解此过程为维保过程，建议后期规范记录。同时抽查 2024-09-09 对破碎机的保养情况，每控制基本合理。同时提供了 2.8t 起重设备、蓄电池叉车维修保养记录，每月 1 次，保养人: 莫云喜。

现场询问生产技术部负责人叶永峰，定期有对模具进行维修保养，但未有形成记录，已现场沟通整改；

提供有《设备维修、保养计划表》部门，维修时间: 未记录，设备: 注塑机 283SEC: 维修保养项目: 清洗、校正,维 修 内 容: 整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复;设备: 破碎机 PC-500, 维修保养项目: 清洗、校正,维 修 内 容: 整机拆卸,各部件进行清洗、检查、校正修复;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。

询问模具维修保养情况，叶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：现场查看生产车间的简单压力容器 1 的压力表（编号 10190720428，规格型号（0-1.6Mpa）、安全阀（型号：A27W-16T 型）；简单压力容器 2 的压力表（编号：20190，规格型号（0-2.5Mpa）、安全阀（型号：A27W-16T 型型）；均未提供有效校证书或证据，已开不符合项整改。

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。

2) 人员及能力、意识

司在《食品安全管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源管理制度》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供了《岗位任职要求》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产技术部等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。提供了《人员能力评价表》，评价内容包括文化程度、同行业工作经验、经验要求、是否参加过食品安全培训等项目，并对能力进行了判定，抽查质检部李燕，大专，工作年限：3 年（同行工作 3 年），生产技术部叶永峰，高中，工作年限：10 年，参加了公司组织的食品安全相关知识培训，基本符合。目前公司人员能力主要通过培训方式来进



行提升。

部门负责人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/HACCP 小组组成情况，包含了生产技术部、质检部、办公室等岗位人员，对各组员的工作经验、职责等进行了规定，通过培训等提升人员能力；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。审核周期内小组成员未发生变化。

询问审核周期内人员招聘情况：未开展招聘。

查培训过程管理情况：

提供有《2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了 ISO22000:2018、体系文件、法律法规知识、内审员培训等方面，策划培训内容基本符合标准要求；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。

查《审核实施计划》、《内审检查表》没有发现内审员审核自己的工作，面谈内审组长杨健飞、组员叶永峰、李燕，其对管理体系审核标准内容及内审流程掌握的不够全面，能力不足。已开具不符合项整改。

面谈总经理罗海对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足，已开不符合项整改

随机抽取：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评价
2024.1.8	食品安全管理体系、HACCP 管理体系、食品安全标准（ISO22000：2018）、CNCA-N-001:2021 及补充 1.0/内审知识	各部门主要人员/34 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.1.15	食品安全手册（方针、目标）、食品安全及 HACCP 管理手册、程序文件及文件结构、管理要求	各部门主要人员/34 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.1.22	前提方案（GMP）	各部门主要人员/34 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.2.13	食品安全、卫生法律法规	各部门主要人员/28 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.2.20	产品、原材料、包装材料质量验收标准	原料、产品检测相关人员/3 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.3.7	卫生操作规范（SSOP）	各部门主要人员/29 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.3.14	食品安全事故应急预案	各部门主要人员/27 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效
2024.3.21	食品安全召回及演练	召回演练相关人员/7 人	☐ 笔试 ☒ 口试	☐ 有效 ☐ 不足 ☒ 基本有效

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及检验员、内审员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，现场沟通询问基本了解；查特种作业人员：——无

查健康证管理情况：

公司在《前提方案/良好卫生规范 GHP》中对人员管理，规定了从业人员每年经过健康检



查，取得健康身体合格证及培训合格后方可上岗工作，基本符合标准要求。

提供了健康体检报告，随机抽取：生产部经理叶永峰（体检结果合格，体检日期 2024.8.16）、质检部李燕（体检结果合格、体检日期：2024.8.16）、食品安全管理员-李新（体检结果合格，体检日期 2024.8.16）

提供健康证，随机抽取生产工人-莫云喜（体检日期：2024.8.20，有效期 1 年），生产工人-范土彬（体检日期：2024.8.16，有效期 1 年），生产工人-陈祖芯（体检日期：2024.4.16，有效期 1 年）抽查健康证在有效期内。

人员管理基本符合要求。

3) 信息沟通

公司在《食品安全管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《信息交流与沟通控制程序》；查内部沟通管理情况：

与员工的沟通；沟通方式：会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、汇报、报告、检查、宣传/告示栏、通知、看板、电话（内外线）、网络、信箱等。内容包含：公司食品安全管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息，外部法律法规要求、顾客要求、市场动态、有关食品安全管理体系运行有关信息、安全生产方面、产品实现策划方面的内部交流。

内部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024.09.23	食品安全管理体系外审前沟通	各部门负责人	会议	办公室	按照体系实施落实
2024-10-10	销售各方面问题沟通	各部门负责人	会议	办公室	按照会议内容实施落实

查内部报告管理情况：

部门负责人表示公司目前从事销售部分的员工均为多年老员工，对公司发展政策、发展方向及各项政策要求等均很了解，也愿意同公司一起发展及进步。

公司建立了有专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全、合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，希望员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。——暂无内部报告情况。

查外部沟通管理情况：

与供方、顾客或者消费者、监管部门、认证机构、同行等进行沟通，沟通方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长/HACCP 小组组长负责（参加公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司产品在食品安全、安全生产、监管要求、公司各类管理要求等的信息。

外部沟通情况如：

沟通日期	沟通的内容	沟通对象	沟通方法	责任部门	回应情况
2024.7.15	食品安全抽样检验	广州质量监督检测研究院	现场抽样	生产技术部	未见异常



沟通控制情况，基本满足标准的要求。

4) 文件化信息的管理

公司在《食品安全管理手册》7.5 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《食品安全管理手册》1 份、《程序文件》21 份、《危害控制计划》、1 份《前提方案/良好卫生规范》1 份以及所要求的记录。

公司策划的编制的《程序文件》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/HACCP 体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：食品安全管理手册、危害控制计划。

二级文件：公司编制了 21 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：培训记录、确认验证记录等 共 53 份。

查公司按照《文件控制程序》的要求，管理体系在发布前由总经理批准，查《受控文件清单》，包括文件名称、文件编码、版本信息等。审核周期内未发生变化，下次审核关注。

查外来文件管理情况：

提供了《外部文件清单》，编制质检部，日期：2024-07-01，随机抽查法律法规：包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、GB/T18006.1 等文件，基本覆盖了公司塑料一次性餐饮具生产所适用的法律法规。

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。相关方负责人表示审核周期内基本按照策划要求对记录进行管理。

查《培训记录》、《采购计划》、《原材料进货检验（验证）报告》，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: 位于广东省佛山市南海区狮山科技工业园 B 区博爱东路 6 号佛山海卓力塑业有限公司生产车间（第三注塑车间）的食品用塑料包装容器工具（塑料一次性餐饮具，[接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物）、苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物]）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，**佛山海卓力塑业有限公司**的

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

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足



内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

- ☐ 推荐认证注册
- ☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。
- ☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:邝柏臣 吴灿华



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。