

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：天津市京钊铭包装制品有限公司

审核体系：☐质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☒食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：张 丽

审核组员（签字）：朱亮亮

报告日期：2024 年 11 月 27 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

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：张 丽

组员：朱亮亮



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	张 丽	组长	审核员	2023-N1FSMS-3216621 2023-N1HACCP-3216621	F: I H: I
B	朱亮亮	组员	审核员	2023-N1FSMS-2246600 培训证书	\

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡国明、刘巧蓉、周岩、张旺	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（**食品安全体系、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：

F: ISO 22000:2018, 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：\

d) 相关的法律法规：中华人民共和国食品安全法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、食品生产许可审查通则、食品标识管理规定、T/CCAA 29-2016 食品安全管理体系食品批发和零售企业要求、食品经营许可证管理办法(2015修订版)、国家食品安全事故应急预案、食品召回管理办法等。

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：GB/T18006.1-2009《塑料一次性餐饮具通用技术要求》、GB4806.1-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》、GB9685-2016《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 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB31603-2015《食品安全国家标准 食品接触材料及其制品生产通用卫生规范》、GB 31604.1-2023《食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则》、GB/T23887-2009《食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫



生规范》等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024 年 11 月 26 日 上午至 2024 年 11 月 27 日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自 2023 年 11 月 27 日至本次审核结束日。

审核方式：☒ 现场审核 ☐ 远程审核 ☐ 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

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

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

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

注册地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

办公地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

经营地址：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

注：单一场所，注册地址/经营地址/生产地址/办公地址/审核地址均为：天津市宁河区经济开发区二经路 33 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：\

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：综合部 F9.2、7.2；H5.3、3.2；

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 ☐ 整改或 ☒ 提交纠正措施计划时限：2024 年 12 月 27 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 11 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

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



3) 本次审核发现的正面信息:

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

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

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

2) 风险提示:

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

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: \

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

公司形成了文件化的《食品安全和HACCP管理手册》、《程序文件》、《良好卫生规范》、《危害控制计划》、《作业指导书》以及所要求的记录, 2023年6月对体系文件进行发布实施; 总经理负责制定、实施和保持食品安全方针: 产品安全健康、供货及时有序、遵守法律法规、确保食品安全; 查 2024年1月至2024年10月目标考核结果达到了策划的结果, 公司管理目标已实现, 基本满足体系标准的要求。如下:

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	食品安全事故发生率为 0	实际发生情况	0	完成	合格
	产品安全100%符合相关法规、标准的要求	法规、标准的符合项目/总项目数×100%	100%	达标	合格
	稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务, 顾客满意率达到 95%以上	根据加权法分析, 包括: 投诉、召回、安全事故发生等情况, 以及结合满意度调查表结果得到最终满意率分析报告结果	97%	达标	合格
销售部	客户问题100%得到解决;	解决数量/需要解决的问题数量×100%	100%	达标	合格
	交货及时率达到100%;	交付及时完成数/总数×100%	100%	达标	合格
	货物货位标识率95%以上;	标识数/应标识总数×100%	100%	达标	合格
	稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务, 顾客满意率达到 95%以上	根据加权法分析, 包括: 投诉、召回、安全事故发生等情况, 以及结合满意度调查表结果得到最终满意率分析报告结果	97%	达标	合格
综合部	人员岗前培训合格率 100%	培训合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	文件受控率 100%	文件受控数/总数×100%	100%	达标	合格
	合格供方评价率100%;	评价数/总数×100%	100%	达标	合格
	采购到货及时率100%;	到货及时数/总数×100%	100%	达标	合格
生产部 (试验室)	出厂产品交货抽检合格率达到100%;	合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	监视测量设备校检率100%;	校检数/总数×100%	100%	达标	合格
	食品安全事故发生率为 0	实际发生情况	0	完成	合格
	产品安全100%符合相关法规、标准的要求	法规、标准的符合项目/总项目数×100%	100%	达标	合格



生产部	食品安全事故发生率为 0	实际发生情况	0	完成	合格
	产品安全100%符合相关法规、标准的要求	法规、标准的符合项目/总项目数×100%	100%	达标	合格
	稳定提供满足顾客要求以及适用的法律法规要求的安全产品和服务，顾客满意率达到 95%以上	根据加权法分析，包括：投诉、召回、安全事故发生等情况，以及结合满意度调查表结果得到最终满意率分析报告结果	97%	达标	合格
	车间卫生指标合格率100%	合格数/总数×100%	100%	达标	合格

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1.1 总要求/F 理解组织及其环境、食品安全管理体系：按照 F：ISO 22000:2018,H：危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准进行了策划、实施、检查和改进食品安全和 HACCP 体系的过程，提供了所需的资源，如人力、物力、财力和知识、标准、规范、配方等；企业经营规模为年产 35000 万个食品用塑料包装容器生产项目，体系覆盖人数为 34 人，提供了社保，与现场所见一致。

2.1 管理承诺/F 领导作用与承诺：总经理胡国明通过以下活动，提供建立和实施食品安全和 HACCP 体系所作承诺的证据，通过以下活动来证实其对管理体系的领导作用和承诺：对食品安全和 HACCP 体系的有效性负责；将满足顾客和法律法规对食品安全要求的重要性传达到企业的各级人员；确保制定的食品安全方针和目标与企业的战略方向一致并与公司环境相适应；确保将食品安全和 HACCP 体系的要求整合到企业的运营管理之中，体系要求融入公司的业务过程；确保企业食品安全文化的推行；进行管理评审；确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；确保资源的获得；沟通有效的食品安全和 HACCP 体系要求的重要性，适用的法律和法规要求以及双方同意的与食品安全有关的顾客要求；确保食品安全和 HACCP 体系得到评价和保持，以实现其预期结果；指导和支持全员为食品安全和 HACCP 体系的有效性作出贡献；确保各级员工关注食品安全问题，并鼓励有效的内部报告；推动持续改进；支持其他相关管理者在其职责范围内发挥领导作用；经与胡国明总经理交流，能够通过以上活动实现其作用和承诺，并逐渐完善管理机制。

2.4 食品安全方针、目标：总经理负责制定、实施和保持食品安全方针，截止目前，方针和目标均未发生变更。

2.5 职责、权限与沟通：总经理规定了企业内各部门在食品安全和 HACCP 体系中所承担的职责和权限，确保相关岗位的职责和权限进行分配、沟通和理解；食品安全和 HACCP 体系组织架构图为：总经理、食品安全小组组长、食品安全小组、生产部（含试验室）、综合部、销售部；查是针对食品安全总监（梁金平，2024 年 1 月 2 日修订）、食品安全员（刘巧容）岗位制定了职责权限和岗位任职要求，通过文件、会议、培训等方式将职责、权限传达到企业内部。现场询问公司管理层，能够明确其岗位职责和权限，顺利开展工作符合文件规定。

3.1 前提计划/总则：与负责人沟通，企业有建立、实施、监视、验证、保持并在必要时更新或改进前提计划，以持续满足食品安全和 HACCP 体系所需的卫生条件；企业的前提计划经批准并保留记录；查见企业依据《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》标准编制了《良好卫生规范》实施、监视、验证、保持情况详见后续条款的审核记录；食品安全小组将 GB/T 23887-2009 食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范作为企业的良好卫生规范，规定了厂房和设施；设备维护保养及清洁消毒；人员卫生管理；采购质量控制；化学物品管理；虫害控制；仓库管理等方面要求并指定了一些列制度及相关记录，未进行更新。



3.3 良好卫生规范：厂区环境、厂房和设施：现场查看无有害气体、灰尘、污水及其他任何污染源；厂区路面平坦，无积水，并有良好的防洪、排水系统；厂区厕所远离车间；生产区与生活区是隔道分开设置，并保持一定的距离；有足够的空间和场地放置设备、物料和产品；生产车间墙壁、地面、天花板表面平整光滑，并能耐受清理和消毒，车间入口门安装有挡鼠板和灭蝇灯，具有防蝇、防雀、防虫、防鼠功能；厂房地面，按采用防水、防滑、不吸潮、可冲洗、耐腐蚀、耐酸、无毒的材料，表面平整，车间内充足的自然光线或日光灯照明；照明灯具的光泽不改变产品的本色，亮度能满足各工作岗位的需要；生产车间通风良好；车间入口处设立缓冲间对包装材料进行除尘、消毒设施；设备维护保养及清洁消毒：现场生产设备有：橡塑破碎机2台；吸塑成型机4台；负压裁切一体机4台；液压裁断机7台；单层共挤片材机1台；多层共挤片材机1台；拌料机2台；打杯机2台；注塑机2台；电子台秤1台；移动式臭氧消毒机1台，按工艺流程有序排列，可以避免引起交叉污染；提供“车间设备清洁消毒检查记录”时间：2024年11月4日 设备名称：挤出机 负责人：张** 项目指标：爬梯、栏杆、平台、地面及周边是否清洁；模唇、料筒、上料斗、上料机外壁、机械支架及各零部件表面是否清洁；传送辊、起量辊、胶辊清洁并消毒；乳液槽是否清洁；检查人：找倩华 复合：柴**；时间：2024年8月19日 设备名称：成型机 负责人：张** 项目指标：地面及周边是否清洁；片材轴台架底座及片材滚轴是否清洁；加热室是否清洁；上下模具受力板、连接喷头的附属管线及喷头是否清洁；切刀、滑道是否清洁并消毒；半成品收纳箱是否清洁；油水分离器是否清洁；检查人：杨静 复合：刘**现场接触成品的设备、工器具和容器，工作台面，运输小车均使用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、经得起反复清洗与消毒的不锈钢材料、铝合金材料、热镀锌材料制作；其表面平滑、无凹坑和裂缝，现场用75%的酒精擦拭操作台面进行消毒；设备的安装位置也便于彻底清洗、消毒，现场观察车间所有设备均保持清洁；现场的用来加工、贮存、销售、陈列的各种防护设施、设备等处于良好状态，发现问题时及时检修，正常情况下，每年至少进行一次全面检修，定期维护；监视测量装置定期校验，确保正常运转和使用；以上通过及时检查和维护生产设备设施，可以有效防止金属等其他异物混入资质范围内塑料一次性餐饮具容器工器具的生产中；查特种设备检定报告：编号：津场定检2023-23052 号 品种：叉车 检验日期：2023 年 8 月 25 日 下次检验日期：2025 年 8 月 报告机构：天津市特种设备监督检验技术研究院；报告编号：津场定检2023-23051 号 品种：叉车 检验日期：2023 年 8 月 25 日 下次检验日期：2025 年 8 月 报告机构：天津市特种设备监督检验技术研究院；人员：企业应配备数量足够、与生产产品相适应的人员20 余人；现场沟通总经理、生产部经理、质检人员等企业负责人了解其在质量安全管理中的职责与作用、相关的专业技术知识、产品标准、主要性能 指标、产品生产工艺流程和检验要求等；现场沟通质量管理梁金萍、卫生管理负责人刘巧蓉等具有食品包装容器及材料质量和卫生管理的实践经验，有能力对产品生产过程中出现的问题作出正确处理；技术人员刘巧蓉等掌握专业技术知识，并具有一定的质量安全管理知识；现场询问生产操作人员：张瑞敏、张宽、李万秀等，熟悉自己的岗位职责，具有基础理论知识和实际操作技能，能熟练地按工艺文件进行生产操作；检验人员：梁金萍，熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格；对与产品质量安全相关的人员有进行岗前培训和考核；提供叉车工证书：姓名：王孝贤 证书编号：120111197910011010 发证机构：天津市南开区市场监督管理局 有效期：2023 年 10 月 至 2027 年 9 月；姓名：张旺 证书编号：130626198110027872 发证机构：北京市市场监督管理局 有效期：2022年 4 月 至 2026 年 4月；提供电工证书：姓名：张旺 证书编号：130626198110027872 发证机构：北京市应急管理局 有效期：2021年 11 月 至 2027 年 11月；每



年对员工进行健康检查，符合后方可上岗，抽操作工均有健康证在有效期内；直接接触产品的从业人员张瑞敏、张宽、李万秀、郑国威、刘心愿按法律法规要求进行体检和取得健康证明；抽查从业人员健康证明：胡国明、刘巧蓉、梁金平、张旺、周岩、张振旺、陈贵柱等人健康证，均在有效期内，发证单位：天津市宁河区芦台医院；企业编制了《人员卫生管理制度》规定员工的手部清洁；员工个人卫生及纪律管理；员工卫生健康管理等，并在《生产车间巡查记录表》中进行体现，每日进行检查，检查结果：√符合，检查人：梁金萍，抽查2024年1月至10月份均符合；原辅料控制：原辅料进库需填写《原料验收入库记录》；不合格品不允许入库；原料库不同品种、不同规格分类存放；物品出库严格遵循“先进先出”原则，车辆不允许进入仓库；仓库卫生有良好的防潮、防火、防鼠、防虫、防尘等设施，地面平滑无裂缝，卫生清洁，物品摆放整齐；物品离地50cm，离墙50cm，垛间有一定距离50cm，箱重不超过25kg，每个托板上不得超过5个层；生产过程控制：现场观察企业生产人员严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作；各个环节在一定的生产技术条件下进行，尽量减少产品质量安全受到影响的可能性；生产过程中采取有效措施防止交叉污染；正确操作和维护生产用设备及工具，以避免加工过程中对产品造成污染。根据产品特点，合理使用搬运工具；查“配料记录”显示：时间：2024年10月18日 名称：CH-16 颜色：1Y/W 批号：2024/10/17 配料工：老郑 班次：A 45缸 PP：350kg PE：50kg；65缸 PP：350kg PE：50kg。.....工作要求：按配方配料，称量准确，搅拌15min以上，原料编号准确，搅拌机清洁。.....磁力架清理：时间：22 磁力架1 ok 磁力架2 ok 检查人：梁金萍 合计配料重量：2063kg；时间：2024年10月7日 名称：25018070 颜色：N 批号：2024/10/1 配料工：陈贵柱 班次：B；120缸 PP：350kg PE：50kg；65缸 PP：350kg PE：50kg。.....工作要求：按配方配料，称量准确，搅拌15min以上，原料编号准确，搅拌机清洁。.....磁力架清理：时间：0：20 磁力架1 ok 磁力架2 ok 检查人：梁金萍 合计配料重量：1600kg；时间：2024年9月1日 裁断生产记录 班次：A 产品名称：CH-04 博 颜色：OR 取数：9；裁切刀数：1439 裁切张数：11 裁刀个数：3 领取张数：5276；挤出批号：202408-12 裁切状况：1 操作人：12 刀清洁消毒：ok 台面、手消毒：ok；时间：2024年10月4日 裁断生产记录 班次：A 产品名称：套餐盖 颜色：OR 取数：6；裁切刀数：245 裁切张数：1 裁刀个数：2 领取张数：82；挤出批号：202409-07 裁切状况：1 操作人：11 刀清洁消毒：ok 台面、手消毒：ok；时间：2024年10月4日 成型机生产记录 产品名称：包子托 材质：PP 颜色：N 规格：0.6*711 半成品长度：710 合格张数：1360；班次：A 设备清洁：ok 操作人：39；挤出批号：202409-06 卷号：余 重量：50 卷张数：1360 实际用料：406kg；时间：2024年9月1日 成型机生产记录 产品名称：GP-405盖 材质：PP 颜色：N 规格：0.31*690 半成品长度：795 合格张数：2620；班次：A 设备清洁：ok 操作人：39；挤出批号：202408-14 卷号：余 重量：20 卷张数：2623 实际用料：473kg；时间：2024年7月2日 挤出车间生产记录 产品名称：CH-175盖 材质：PP 颜色：N 片材批号：20240701 规格：0.3*620 班次：B 片材编号：1 横向测量值：0.3 0.3 0.31 0.3。.....重量：225kg；合格品总重量：1787kg 换网时间：22：00 异常情况：无；时间：2024年9月4日 挤出车间生产记录 产品名称：CH-20 材质：PP 颜色：N 片材批号：20240901 规格：0.9*540 班次：B；片材编号：2 横向测量值：0.91 0.91 0.89 0.91。.....重量：171kg；合格品总重量：1640kg 换网时间：22：10 异常情况：无；时间：2024年8月6日 吸塑生产检验记录 产品名称：150 盖 合格品数：48 生产模数：6930 规格：705*360*285 材质：PP 不合格品：2 每模个数：12 颜色：N 克重：



6±1 机号：4 班次：A；片材规格：0.4*500 片材生产日期：2024 年 7 月 25、26；首检/巡检时间：2024 年 8 月 1 日 8：00 外观：符合 适配性：良好 克重：6.01、6.42、6.46.....2024 年 8 月 5 日 14：00 外观：符合 适配性：良好 克重：6.17、6.54、6.03.....发现问题：切边；2024 年 8 月 6 日 20：00 外观：符合 适配性：良好 克重：6.11、6.02、6.32.....末检：符合 判定：合格 生产人员：刘巧蓉 质检员：杨静；时间：2024 年 9 月 4 日 吸塑生产检验记录 产品名称：CH-16 合格品数：15 生产模数：2176 规格：285*200*40 材质：PP 不合格品：1 每模个数：6 颜色：YN 克重：45

±2 机号：1 班次：A；片材规格：0.59*690 片材生产日期：2024 年 8 月 20、21；首检/巡检时间：2024 年 9 月 3 日 17：00 外观：符合 适配性：良好 克重：45、45.01、44.9.....2024 年 9 月 4 日 23：00 外观：符合 适配性：良好 克重：45.01、44.9、44.9.....发现问题：切边；末检：符合 判定：合格 生产人员：刘巧蓉 质检员：杨静；时间：2024 年 8 月 8 日 片材检验记录 产品名称：月 2 号托 规格：0.5*640 验收：B/R 机号：1 班组：A/B 材质：PP 批量：2096；首检：合格 纵向1~5：0.5 0.49 0.5 0.5 0.5；横向：1~5：0.5 0.5 0.5 0.49 0.5；宽度：640；巡检时间：8：00 外观质量：合格 纵向1~5：0.51 0.5 0.5 0.51 0.5；横向1~5：0.5 0.51 0.49 0.51 0.49；平均值：0.5 质检员：杨静 审核：刘巧蓉；时间：2024 年 10 月 7 日 片材检验记录 产品名称：250180 70托 规格：0.65*590 验收：N 机号：2 班组：B 材质：PP 批量：1397 首检：合格 纵向1~5：0.65 0.65 0.65 0.64 0.65；横向：1~5：0.65 0.64 0.65 0.64 0.66；宽度：590；巡检时间：22：00 外观质量：合格 纵向1~5：0.65 0.64 0.65 0.64 0.65；横向1~5：0.64 0.66 0.65 0.64 0.65；平均值：0.65 质检员：周岩 审核：刘巧蓉；提供“车间异物控制记录表”时间：2024 年 7 月 9 日 7：48 发现：无 检查人：张瑞敏 复核：杨静；时间：2024 年 11 月 6 日 7：11 发现：无 检查人：李**复核：杨静；包装、贮存、运输要求：现场查看成品库房，有进行标识：一次性餐饮具，型号、客户、批号等，标签符合按照客户指定或GB4806.1“食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求”，规格：按客户确认的稿件尺寸生产；观察存储成品复合严密，表面及边缘光滑、无毛刺、不起皱、清洁无污染，无异味，具有产品应有的设计造型；包装方式：内包装：食品包装用塑料包装袋，外包装：纸箱/缠绕膜；保质期：常温下保质期2年；储存、运输要求：常温储存，使用厢式货车运输、运输防雨、防潮、防晒、勿压、轻放，现场查看未发现与有毒、有害、有异味或影响产品质量的货物混装情况；现场查看包装材料清洁、卫生，不会对产品造成污染；包装方式能有效防止二次污染；包装材料为：日用塑料袋，塑料袋内包装，编织袋外包装。由供应商以车运形式运至公司辅料库，车辆干净，避免挤压、碰撞、拖擦、倾斜、倒置，上面用篷布遮盖。不会与有毒、有害、有异味或影响产品质量的货物混装运输；现场观察包材库：阴凉、干燥、通风良好、符合卫生要求的仓库储存；与地面隔离，防雨、防潮、防火、防污染，避免阳光直接照射；没有与有害物质一起混放，保质期：2年；使用前不做特殊处理，直接使用；通过提供检测报告，不含有毒有害物质，尺寸相符，清洁无污染，无破损，可直接与食品接触；关于运输储存：提供车辆清洁、消毒记录：产品通过内外包装包装后运输，常温专车运输，搬运工、司机均经过培训上岗；产品贮存：阴凉干燥处；OPRP2 策划有成品入库待检制度，现场提供包装工位手部消杀和紫外线杀菌记录，提供“成品入库消杀记录表”时间：2024 年 11 月 14 日 手部两个小时一次 消杀方式：75%酒精 检查情况 ok；非封箱成品 紫外线杀菌 20min，检查情况：ok，检查人：段云丽；时间：2024 年 11 月 21 日 手部两个小时一次 消杀方式：75%酒精 检查情况 ok；非封箱成品 紫外线杀菌 20min，检查情况：ok，检查



人：段云丽；提供“成品库消杀记录表”时间：2024 年 11月 14 日 12: 10 消杀方式：84 喷洒 消杀物品：空气、地面 消杀人：王子* 时间：2024 年 11月 21 日 8: 20 消杀方式：84 喷洒 消杀物品：空气、地面 消杀人：王子*；提供“运输记录清单”时间：2024年 11 月7日 目的地：物流 运输物品：CH-20 底 数量：348 箱 车牌号：津CKS395 车辆清洁：无虫害活动、无物理化学制品、车厢干净干燥无木刺铁屑异物 无污染异味 司机签字：王鑫中 检查人：王孝贤；时间：2024年 10 月18日 目的地：物流 运输物品：*底 *盖 数量：48箱 车牌号：京 ABC8192 车辆清洁：无虫害活动、无物理化学制品、车厢干净干燥无木刺铁屑异物 无污染异味 司机签字：王鑫中 检查人：王孝贤；外包材纸箱，现场查看外包材区域，包装方式：捆装。没有与有毒、有害、有异味或影响产品质量的货物混装运输；现场观察：库存区阴凉、干燥、通风处保存；使用前吹扫，紫外线消毒；卫生管理：公司的卫生管理部门是生产部，提供“巡检计划”，查到 2024年每月一次的巡检记录如下：巡检范围：生产环境、食品加工人员、设备及设施；巡检内容：人员健康检查；地面、墙壁、屋顶清洁无污迹，无杂物；安装的水池、地漏符合卫生要求；按规定穿戴工作衣帽、鞋，不得将与生产无关的物品、饰物 带入车间；更衣室和洗手设施；人员通道和物流通道应保持畅通，无杂物堆集；设备使用的润滑剂、脱模剂、清洗剂的管理；有毒化学物品管理；窗明几净，办公物品定置摆放，人走后椅子靠近办公桌；物品摆放整齐有序，符合定置摆放要求；应作标识的做好规范标识；生产场地、原辅料堆放场地、成品库房、生产垃圾堆放场地划分清楚，并有一定间距，设立规范标识；生产场地、原辅料堆放地、成品库房留有足够安全通道并保持畅通；生产过程中，原辅料、半成品、生产垃圾桶（车）、工具、量具摆放整齐；半成品、包装物整齐堆放。做好防尘、防蝇、防鼠工作；生产现场保持无尘土、无生活垃圾；生产设备保持良好的保养状态和清洁，表面无尘、无杂物、无污迹且见本色；生产现场严禁吸烟；厂区内垃圾等废弃物要及时清除（至少每天清理出厂），厂区内无明显虫鼠害；厂区绿化带由专人负责养护、修剪；各部门负责的区域环境卫生应定时打扫，保持整洁；巡查人员：HACCP小组、综合部组成 梁金萍；复核人梁金平，记录完整，符合要求；提供“化学品采购及领用台账” 化学品名称：75%酒精 单位：瓶 时间：2024 年 11月 1 日 裁切 出库：1 瓶 库存：4 瓶 经手人：段；时间：2024 年 11月 1 5 日 成型 出库：1 瓶 库存：3 瓶 经手人：孙；查：清洁剂、消毒剂、润滑剂入库和使用台账（双人双管）、试剂配置记录；（不使用杀虫剂）；加工过程中，使用到清洗剂（洗涤灵、洗手液、无菌皂）、消毒剂（食品级75%酒精、84消毒液）、润滑剂（食品级润滑脂、非食品级润滑脂）、脱模剂（乳液）等化学品等用于手的清洗消毒、设备的清洗消毒、产品脱模等，按照要求专人保管，提供有化学品清单和领用记录；提供超浓缩餐具洗涤灵、酒精的 MSDS 报告，有效；现场装有挡鼠板、纱窗、灭蝇灯、粘鼠板等基本的防蝇防虫措施；现场巡视时，车间各处防虫鼠害设备完整，有挡鼠板、纱窗、灭蝇灯等，提供《虫鼠害检查记录单》《车间防虫鼠害布控图》，现场巡查 门、帘、挡鼠板、灭蝇灯、粘鼠板均有效运行；抽《虫鼠害检查记录单》，检查项目：防蝇设施是否安装并正常使用；防鼠设施是否安装并正常使用；是否发现虫害；虫害是否及时灭杀；是否发现蚊蝇；蚊蝇是否及时灭杀；是否发现鼠类活动迹象；鼠类是否及时灭杀；是否专人负责卫生清洁杀灭的鼠类蚊蝇；纱窗、门帘、暗道水幕、挡鼠板是否完好；是否有昆虫、啮齿类动物、鸟类留下粪便、啃咬痕迹和造巢材料生平痕迹。..... 日期：2024年8月30日 检查结果：无虫鼠 检查人：段云丽 复核人：周岩；检查日期：2024 年 9 月 6 日 灭蝇（蚊）灯（每日检查一次）编号：1~11，苍蝇：0，蚊子：0 粘鼠板每日检查一次，灭鼠及蚊虫数量：编号：1~17 鼠：0 检查人：段云丽 复核人：周岩；检查日期：2024 年 9 月 26 日 灭蝇（蚊）灯



(每日检查一次) 编号: 1~11, 苍蝇: 0, 蚊子: 0 粘鼠板每日检查一次, 灭鼠及蚊虫数量: 编号: 1~17 鼠: 0 检查人: 段云丽 复核人: 周岩; 虫鼠害控制措施有效; 企业编制了《人员卫生管理制度》规定员工的手部清洁; 员工个人卫生及纪律管理; 员工卫生健康管理等, 并在《生产车间巡查记录表》中进行体现, 每日进行检查, 检查结果: √符合, 检查人: 梁金萍; 抽查2024年1月至10月均符合; 关于工作服管理: 与负责人: 梁金萍沟通, 公司给配置两套工作服、帽, 能够经常换洗, 保持清洁; 现场查看2024年度的发放领用记录, 每人两套, 包括: 口罩、帽子、发网、衣、裤、鞋靴、手套等, 工作服定期清洗、消毒。

3.4 产品设计和开发: 企业有建立、实施和保持产品设计和开发程序, 以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时, 能够持续生产符合食品安全法规要求的产品; 查公司程序文件规定了产品设计和开发过程及相互作用, 对设计开发过程进行了界定, 明确了设计开发的流程为: 策划-输入-控制-输出-更改, 各过程要求符合标准要求; 编制有设计和开发管理要求, 内容符合要求; 查设计控制程序, 当客户有新的要求时, 客户给企业提供图纸, 企业把客户的要求(图纸)转换成模具的图纸, 选择模具的加工方/外包方, 评估模具设计的合理性, 确保模具的质量; 当客户有新的要求时, 客户给企业提供图纸, 企业对客户的要求转换成模具的图纸, 企业选择模具的加工方, 企业生产的客户要求的产品使用的原料是聚丙烯和聚乙烯, 按照 HACCP 要求已经进行了危害分析, 对模具也评估了模具设计的要求, 包括模具的材质(铝板、钢板), 化学特性: 白色轻金属, 具有较高的耐腐蚀和可加工性; 物理特性: 硬度较小, 具有耐热性, 具有良好的导热性; 使用或生产前的预处理除尘, 75%食品级酒精擦拭, 紫外线消毒后使用.....所有的设计开发, 包括: 物理、化学、生物不变, 已经按照最初产品的设计按照 HACCP 步骤进行了分析, 有新产品的时候只是模具的型号变化; 生产部现有具备设计开发能力的人员刘巧容, 熟悉工艺, 有产品研发经历, 经评定合格上岗, 具备策划加工工艺及编制检验文件的能力; 资源提供能满足要求; 经评审, 该组织有能力保持产品的设计开发过程的控制, 确保产品的安全性、符合性、适用性, 以应对顾客不断变化的需求和期望, 并超越顾客期望。

3.5 采购管理/OPRP1: 组织编制了《采购控制程序》, 明确了外部供方评价、选择、绩效监视以及再评价的准则, 并按程序要求实施, 以规范采购作业过程及对供应商的控制管理(包括选择、评价和重新评价供应商的准则); 包括公司对外包的任何影响到生产符合性的过程, 应确保对其实施控制; 经识别, 检定/校准、检验/检测过程、包装箱委外印制、模具定制、运输为外包过程; 生产食品包装容器、材料的原辅料符合国家法律法规或标准要求, 对原辅料供应商进行评价, 选择合格供应商/外包方, 并索取原辅料供应商检验合格证明或报告并保存供应商提供的合格证明.....目前采购的产品包括: 原料: 聚丙烯; 辅料: 聚乙烯、聚烯烃填充物、色母粒, 提供合格供方/外包方名单, 包括: 秦皇岛天晖塑料有限公司/聚丙烯(L5E89)、秦皇岛恒捷塑料有限公司/聚丙烯(L5E89)、河北春元科技有限公司/聚丙烯(1102K)、秦皇岛市启恒塑料制品有限公司/聚乙烯(6200)及外包过程: 天津市产品质量监督检测技术研究院提供检验检测、北京瑞诚亿德检测技术有限公司提供检定校准, 天津瑞雕科技有限公司提供模具定制, 天津盛兴隆达物流有限公司提供运输, 天津市伟力洗涤用品有限公司提供洗洁精/洗涤灵/洗手液, 晋州市金恩生物科技有限公司提供消毒剂/84 消毒液, 河南汉永酒精有限公司提供酒精(食品级), 洪氏天津国际贸易有限公司提供润滑油酯.....抽查以上供应商/外包方的资质, 分别提供有营业执照、生产许可证等, 证照均在有效期内; 抽查以上供应商/外包方的采购/外包协议, 内容包括了食品安全风险、质量控制、运输等要求; 提供以上原料、辅料等采购计划和清单, 有规定名称、型号、数量、验收标准等信息; 提供检验报告编号: TQT00-1066-2024



样品名称：聚丙烯树脂 型号：1102K 委托单位：天津京钊铭包装制品有限公司 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院 报告日期：2024 年 6 月 18 日 检测依据：GB4806.7-2016 检验项目包括：感官（色泽正常、无异臭、无不洁物等），感官（浸泡液：迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变），正己烷提取物，检测结果：合格；提供检验报告编号：TQT00-1067-2024 样品名称：聚乙烯树脂 型号：DFDA7042 委托单位：天津京钊铭包装制品有限公司 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院 报告日期：2024 年 6 月 18 日 检测依据：GB4806.7-2016； GB31604.3/5/6-2016 检验项目包括：感官（色泽正常、无异臭、无不洁物等），感官（浸泡液：迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变），灼烧残渣、干燥失重、正己烷提取物，检测结果：合格；上述采购全部在合格供方采购。

3.6 监视和测量/监视和测量的控制、与前提方案和危害控制计划相关的验证：试验室监视和测量资源校准证书：提供了台账，提供有效的校准证书：砝码3kg证书编号：TJZH20240530-WL010 型号：3kg 校准机构：天津中恒检测技术有限公司 日期：2024年6月3日；钢直尺证书编号：TJZH20240530-WL003 型号：0-150mm 校准机构：天津中恒检测技术有限公司 日期：2024年6月3日；证书编号宁CDKc202403-2701 器具名称：游标卡尺 型号：（0-150）mm/0.02mm 校准机构：天津市宁河区计量和特种设备检定中心 日期：2024年3月27日；温度计证书编号：TJZH20240603-WL006 型号：KT300 校准机构：天津中恒检测技术有限公司 检定日期：2024年6月3日；电子数显卡尺证书编号：宁CDKc202403-2702号 型号：（0-300）mm/0.01mm 校准机构：天津市宁河区计量和特种设备检定中心 检定日期：2024年3月27日；外径千分尺证书编号：宁CDqf202403-2701号 型号：（0-25）mm/0.01mm 校准机构：天津市宁河区计量和特种设备检定中心 检定日期：2024年3月27日；钢卷尺证书编号：TJZH20240530-WL011 型号：0-2m 校准机构：天津中恒检测技术有限公司 检定日期：2024年6月3日；数字特斯拉计证书编号：J202403212024-01-0001 型号：HT201校准机构：广电计量检测集团股份有限公司 检定日期：2024年3月26日；证书编号：宁LXtp202403-0036号 器具名称：电子天平 型号：LD5002 校准机构：天津市宁河区计量和特种设备检定中心 检定日期：2024年3月26日；电子台秤证书编号：TJZH20240530-WL001 型号：TCS 校准机构：天津中恒检测技术有限公司 检定日期：2024年5月30日；电热恒温干燥箱证书编号：TJZH20240603-WL005 型号：DHG101-1-1A 校准机构：天津中恒检测技术有限公司 检定日期：2024年6月3日；压力表证书编号：宁LXYl202403-0652号 型号：100mm、0-1.6兆帕 校准机构：天津市宁河区计量和特种设备检定中心 检定日期：2024年3月27日；以上未发生偏离校准的情况，一般检定/校准后不再进行调整，日常进行维护保养，清理擦拭妥善，未出现损坏现象；查目前企业无新购和报废设备，无偏离状况的情况；其中千分尺作为挤出车间监控设备；温度计、高斯计作为配料车间监控设备；全程监视制作情况，确保食品安全；查资源的保养，以使用人员自行负责，并按说明书的要求进行。

3.7 标识和追溯：现场查看包材库：原辅料进库需填写《原料验收入库记录》；不合格品不允许入库；原料库不同品种、不同规格分类存放；物品出库严格遵循“先进先出”原则，车辆不允许进入仓库；仓库卫生有良好的防潮、防火、防鼠、防虫、防尘等设施，地面平滑无裂缝，卫生清洁，物品摆放整齐；物品离地50cm，离墙50cm，垛间有一定距离50cm，箱重不超过25kg，每个托板上不得超过5个层；查入库时间：2024 年 5 月 30 日 原料名称：色母 型号：3474 红/数量 225kg、8021 绿/200kg 供应商：津卫 保管员：张旺；出库时间：2024 年 6 月 1 日 原料名称：色母 型号：2024-04 桔 6kg，2024-03白 9kg 仓库：张旺；入库单 时间：2024 年 10 月 31 日 名称：聚丙烯 3650kg 聚乙烯 680kg 库管：张旺；出



库单 时间：2024 年 7 月 3 日 名称：聚丙烯 3075kg 聚乙烯 450kg 库管：张旺；提供“天津市京钊铭包装制品有限公司2024年产品追踪报告”对2024年产品进行追踪，以便总结在产品质量安全管理方面存在的不足，以利今后管理工作的不断改进，客户：常州丽华；生产批次202410-17产品型号CH-16生产数量270箱，于10月21日发货20箱，10月31日发往北京150箱，剩余100箱待销；入库：于2024年10月21日入库67箱，10月22日入库70箱，10月23日入库73箱，10月24日入库60箱，合计入库270箱；检验：于2024年10月21日检验合格67箱，10月22日检验合格70箱，10月23日检验合格73箱，10月24日检验合格60箱，合计合格品270箱。批号为202410-17；裁切：于2024年10月21日A班裁切半成品2200张，10月21日B班裁切半成品2400张，10月22日A班裁切半成品2450张，10月22日B班2420张，10月23日A班2600张，10月23B班2400张，10月24日A班2600张，10月24日B班1510张，合计18580张。批号为202410-17；成型：于2024年10月21日A班用批号为202410-17片材成型2200张，用料868KG，10月21日B班用批号202410-17片材成型2400张，用料891KG，10月22日A班用批号202410-17片材，型2450张，用料920KG，10月22日B班批号202410-17片材成型2420张，用料887KG，10月23日A班批号202410-17片材成型2600张，用料927KG，10月23日B班批号202410-17片材成型2400张，用料874KG，10月24日A班批号202410-17片材成型2600张，用料920KG，10月24日B班批号202410-17片材成型1510张，用料560KG，合计18580张。合计用料6847KG；挤出：于2024年10月17日B班挤出115KG，批号202410-17，于2024年10月18日A班挤出2791KG，批号2024-17于2024年10月18日B班挤出2753KG，批号2024-17，10月22日B班挤出1188KG，合计生产6847KG；配料：于2024年10月17日B班配料1043KG，批号202410-17，于2024年10月18日A班挤出2063KG，批号2024-17，于2024年10月18日B班挤出2902KG，批号2024-17。10月22日B班挤出1247KG，合计配料7255KG使用聚丙烯编号为2024-13，聚乙烯编号为2024-11。进货二期；通过以上追踪，我公司追踪程序具有可行性，测试/评价人：梁金平；以上可以追溯到产品的流通信息、去向，实现追溯。

3.8 产品放行：建立、实施和更新产品放行程序，确保放行产品满足质量、安全和顾客要求，未达到可接受水平的产品不得放行；对生产过程进行监视和测量，以控制不合格产品；未经授权人员批准，产品不得放行；提供了授权放行人员和产品放行的记录；现场查看并与化验员杨静交谈了解，产品按标准要求，进行逐批检验，现场化验员对产品检测方法熟练；抽：塑料一次性餐饮具出厂检验记录：时间：2024年7月1日 产品名称：320G托盘 材质：PP 批号：202406-06 检验数量：44 克重标准：26 检验测试项目：外观、负重性能、跌落、耐温、容积偏差、漏水实验、盖体对折 判定结果：合格 测试人：杨静；时间：2023年7月10日 产品名称：120盖 材质：PP 批号：202407-07 检验数量：197 克重标准：6g 检验测试项目：外观、负重性能、跌落、耐温、容积偏差、漏水实验、盖体对折 判定结果：合格 测试人：杨静；时间：2024年9月4日 产品名称：90盖 材质：PP 批号：202407-18 检验数量：68 克重标准：4g 检验测试项目：外观、负重性能、跌落、耐温、容积偏差、漏水实验、盖体对折 判定结果：合格 测试人：杨静，查见以上原始记录；型式检验：抽查检测报告（水饺托盘）报告编号：TQT00-0869-2024 报告日期：2024年5月23日 判定依据：GB31604.30-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻苯二甲酸酯的测定和迁移量测定 检验项目：塑化剂邻苯二甲酸酯类包括DMP\DAP\DBP等 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；抽查检测报告（塑料一次性餐饮具 PP杯）报告日期：2024年8月8日 报告编号：TQT00-1416-2024 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数）检验结论：



合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；抽查检测报告（塑料一次性餐饮具 PS盖）报告日期：2023年9月12日 报告编号：TQT00-1909-2023 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数） 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；抽查检测报告（塑料一次性餐饮具 PS盖）报告日期：2024年9月27日 报告编号：TQT00-1995-2024 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》检验项目：跌落试验、感官、漏水性、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、特定迁移量、微生物指标 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；抽查检测报告（塑料一次性餐饮具 PET盖）报告日期：2024年6月18日 报告编号：TQT00-1065-2024 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数） 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；抽查检测报告（塑料一次性餐饮具 PP餐盒 PP盖）报告日期：2024年6月18日 报告编号：TQT00-1064-2024 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数） 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院。

3.9 产品撤回和召回：无投诉事件发生；提供召回模拟演练计划和记录：2024年10月25日，生产部在对2024年10月10日生产的批号为202410-20的五条盒进行复检抽查时，发现该批次产品有薄厚不均匀现象，经多次复检仍然不合格，因薄厚不均匀会影响托盘冷冻效果，有可能会出现冻裂情况；为避免本批次货物使用，查询公司发货记录发现，本产品已于2024年10月20日发货73件至蓝海天有限公司；该客户在2024年10月22日已将其中28件货装车送往下级经销商；为了维护公司形象，本着对消费者认真负责的态度，公司决定予以启动产品召回程序，将本批次产品回收，并给客户重新发货，并承担相应的运输费用；演练流程：公司接到生产部通知后，立即成立专项召回小组，并根据销售部报告确定此次召回原因及产品销售范围将本次召回等级设立为二级召回；召回会议：召回小组迅速召开紧急会议(总经理、综合部、生产部等安全小组参加)召回小组姓名/部门/职务/联系电话/组长、组员；总经理：在公司建立渠道和意识，以管理可能引起产品安全的潜在紧急情况和事故，批准召回计划的实施；生产部：负责组织相关部门对不合格产品进行确认，及对所召回的产品进行评审并提出处理意见；销售部：与客户沟通召回产品的处理，不安全产品的信息反馈，召回的综合管理；综合部：负责对文件的整理和收集；生产部：负责对不合格产品产生的原因进行调查，将原因及解决办法向公司汇报并解决；销售部：向蓝海天有限公司致电并下发《产品召回通知单》，通知召回批号为202410-20日的73箱五条盒，并告知召回原因及危害，再得到已经有28件送往下级经销商时，立即让其致电下架并停售该产品，等待公司安排车辆退换货及其他相关事宜的；责令生产部根据生产记录，将同批次其他产品进行妥善存放，并告知发货人员注意避开发放该批次产品；后续处理：销售部联系将本批次产品全部召回，共确认召回数量，填写“产品召回记录表”；生产部对召回产品进行评估；销售部和顾客沟通进行行换补货、并对因此事件造成的损失进行以面补偿；生产部就本次事件，制定预防措施，防止事件再次发生；反馈信息：提供“留样记录单”时间：2024年7月4日 名称：CH-175 盖 材质：PP 颜色：N 克重：8 批号：20240701 数量：5 留样人：段云丽；时间：2024年9月20日 名称：OA-06 材质：



PP 颜色: ORW 克重: 10 批号: 20240905 数量: 5 留样人: 段云丽; 时间: 2024年10月29日 名称: 方形水饺衬 材质: PP 颜色: N 克重: 11 批号: 20241025 数量: 5 留样人: 段云丽。

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

3.11 食品防护: 针对人为的破坏或蓄意污染等情况, 企业建立、实施和改进食品防护计划, 以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。查见食品防护计划包括: 食品防护评估; 食品防护措施; 食品防护措施的监视; 纠正和纠正措施; 验证; 应急预案; 记录。企业的食品防护计划与食品安全和HACCP体系整合。建立了防护小组。查: 经营场所所在建筑物外部有哪些适当的食品防护措施? 评估内容: 经营场所能否确保阻止未经许可人员的进入? 经营场所内是否有监控设施, 能够发现任何可疑的活动? 经营场所外围大门是否能防止出入口的自由进出? 食品防护计划确定存在的薄弱环节: 外部安全: 经营场所四周围墙安全; 相应计划使用的防护手段: 加强门卫登记、检查制度和24小时经营场所巡逻密度, 设置必要的监视设备。内部安全: 所有受限区域(即: 只有被授权的员工才能进入的区域)没有明显标识; 相应计划使用的防护手段: 化学品库由仓库管理员上锁管理.....提供食品防护计划验证记录, 验证时间: 2024年10月5日 验证人: 梁金萍。

3.12 食品欺诈预防: 提供了《食品欺诈预防计划》, 产品欺诈行为: 用非食品原料、超过保质期的食品原料、回收产品作为原料生产, 预防计划: 加强进货检验; 在产品研发、进货查验、出厂检验、储存运输、不合格食品处理、食品安全事故处置等活动中隐瞒真实情况或者进行虚假记录, 预防计划: 生产过程检查跟踪, 装内部监控; 在原料贮存场所、生产加工区域、经营场所存放明令禁止使用的可能用于非法添加的物质, 预防计划: 加强管理; 标签说明书欺诈: 虚假标注企业名称、产品注册证号、生产许可证号、加工工艺、产地、生产地址、联系方式等信息, 预防计划: 网上查询+实地考察; 公司成立了欺诈预防小组, 制定了《食品欺诈预防控制程序》等文件, 策划了识别潜在的脆弱环节; 制定预防食品欺诈的措施; 根据脆弱性, 对措施的优先顺序进行排序等。通过原物料特性、过往历史引用、经济驱动因素、供应链掌控度、识别程度、危害性评估, 识别出原辅料等为低风险控制, 无中高风险控制; 对供应商原材料提供原材料符合性声明, 每年提供一份第三方检测报告, 或者公司安排送检。对每一薄弱环节从欺诈风险描述、进行了分析制定了预防控制措施、监视措施, 控制基本有效。

3.13 应急准备和响应: 企业有建立、实施和保持应急准备和响应程序, 查见《应急准备和响应控制程序》, 企业有识别、确定潜在的食品安全事故或紧急情况, 制定应急预案和措施, 必要时做出撤回或召回的响应, 以减少食品可能发生安全危害的影响。查见火灾应急演练记录, 演练时间: 2024年6月26日, 评审结论: 经过以上演练, 《火灾应急预案》是适宜的, 无需修订。

4.1 危害控制/总则: HACCP小组根据七个原理的要求建立并实施企业HACCP计划, 系统控制显著危害, 确保将这些危害防止、消除或降低到可接受水平, 以保证产品安全; 提供《危害控制计划(HACCP/OPRP)》以上建立过程基本符合七个原理: 进行危害分析和制定控制措施; 确定关键控制点; 确定经确认的关键限值; 建立关键控制点的监控系统; 建立纠偏措施; 确认HACCP计划, 并建立验证程序; 保持HACCP原理得到有效应用的文件和记录; 当任何影响HACCP计划有效性因素发生变化时, 如产品配方、工艺、加工条件的改变, 均可能导致HACCP计划的改变, 要对HACCP计划进行确认和验证, 必要时进行更新, 未进行变更。

4.2 预备步骤: HACCP小组的组成: 企业HACCP小组人员的能力基本满足本企业食品生产经营专业技术要求, 并由不同部门的人员组成, 包括: 卫生质量控制、产品研发、生产工艺技术、设备设施管理、原辅



料采购、销售、仓储及运输部门的人员，未请外部专家参与；小组成员具备与企业的产品、过程、所涉及危害相关的专业技术知识和经验，并经过适当培训；总经理胡国明，具有大学本科学历，总经理任命了梁金平为HACCP小组组长，赋予的职责和权限：确保食品安全和HACCP体系所需的过程得到建立、实施和保持；掌握食品安全和HACCP体系的有效性、适宜性以及向总经理报告任何更新或改进的需求；领导企业HACCP小组的工作，并通过教育、培训、实践等方式确保HACCP小组成员在专业知识、技能和经验方面得到持续提高。

4.3 危害分析和制定控制措施：HACCP小组根据食品风险程度，分析流程步骤中可能出现引入或增加的生物、化学、物理危害，考虑以下方面的因素：产品、操作和环境；消费者或顾客和法律法规对终产品及原料、辅料、食品相关产品的安全卫生要求；消费时与食品安全危害相关的信息；不安全产品处置、纠偏、召回和应急预案的状况；历史上和当前的流行病学、动植物疫情或疾病统计数据 and 食品安全事故案例；科技文献，包括相关类别产品的危害控制指南；危害识别范围内的其他步骤对产品产生的影响；经验；在从原料接收直到最终交付的范围内，针对需考虑的所有危害，识别其在每个操作步骤中有根据预期被引入、产生或增长的所有潜在危害及其原因；当影响危害识别结果的任何因素发生变化时，HACCP小组重新进行危害识别，未发生；提供了保持危害识别依据和结果的记录；危害分析/危害评估：HACCP小组针对识别的潜在危害，评估其发生的严重性和可能性，如果某种潜在危害在该步骤极可能发生且后果严重，确定为显著危害，提供了保持危害评估依据和结果的记录；提供OPRP计划表：产品名称：一次性塑料餐饮具 公司名称：天津市京钊铭包装制品有限公司 公司地址：天津市经济开发区二经路33号 预期用途和消费者：一般大众，用于处理、食用食品；贮藏及销售方法：常温、运输、销售，防雨、防潮、防挤压；保质期：2年；注意事项：一次性用品不可重复使用；OPRP1：原料（聚丙烯、聚乙烯）控制危害：正己烷超标 行动准则：供方资质及检测报告 监控对象：供方 监控方法：每年进行单项检测 监控频率：每年 监控人：梁金平 纠偏措施：原料正己烷超标做退货处理 验证：OPRP；OPRP2：包装 控制危害：包装操作工人手部菌落总数超标 行动准则：每两小时，75%食品级酒精 监控对象：包装工 监控方法：班组长记录在生产记录体现 监控频率：每日 监控人：梁金平 纠偏措施：包装工手部菌落超标追溯所接触产品批次，追溯到所有产品做紫外线消毒处理，验证：OPRP。

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

4.5 HACCP体系验证：型式检验：TQT00-0869-2024检测报告（水饺托盘）报告日期：2024 年5月23日 判定依据：GB31604.30-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻苯二甲酸酯的测定和迁移量测定 检验项目：塑化剂邻苯二甲酸酯类包括DMP\DAP\DBP等 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；TQT00-1416-2024 检测报告（塑料一次性餐饮具 PP杯）报告日期：2024 年8月8日 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数）检验结论：合格 报告机构：天津市产品



质量监督检测技术研究院；抽查检测报告（塑料一次性餐饮具 PS盖）报告日期：2023年9月12日
报告编号：TQT00-1909-2023 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求GB4806.7-2016
食品安全国家标准 食品接触材料及制品 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数）检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；编号TQT00-1995-2024检测报告（塑料一次性餐饮具 PS盖）报告日期：2024年9月27日 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》检验项目：跌落试验、感官、漏水性、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、特定迁移量、微生物指标 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；检测报告（塑料一次性餐饮具 PET盖）报告日期：2024年6月18日 报告编号：TQT00-1065-2024 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数） 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；检测报告（塑料一次性餐饮具 PP餐盒 PP盖）报告日期：2024年6月18日 报告编号：TQT00-1064-2024 判定依据：GB/T18006-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求；GB4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 检验项目：感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、微生物指标（大肠菌群、沙门氏菌、霉菌计数） 检验结论：合格 报告机构：天津市产品质量监督检测技术研究院；提供“微生物检验原始记录”委托单位：天津三商食品有限公司 检验依据：SN0168-1992；SN0169-1992；GB/T4789.15-2003 取样时间：2024 年 6 月 13 日 样品名称：成型车间空气1# 细菌总数：平行样A 原液：1 结果：1；空气2# 细菌总数：平行样A 原液：1 结果：1；裁切车间：空气1 细菌总数：平行样A 原液：1 结果：1；空气2# 细菌总数：平行样A 原液：1 结果：1；空气3# 细菌总数：平行样A 原液：1 结果：1；员工手部：1# 细菌总数：平行样A 原液：1 结果：1。

4.6 HACCP计划记录的保持：企业有保留HACCP计划建立、运行、验证、更新的记录，HACCP计划记录的控制与体系记录的控制一致。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

提供的管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等，企业近期于2024年9月25日策划并实施了一次内审；现场与梁金平、刘巧容、周岩沟通，发现以上三位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？以上已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）体系实施后，近期于2024年10月10日实施了1次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

2.4 持续改进☐符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制；

企业建立了不合格控制程序，该程序规定包括退货产品的处置要求；查见生产过程中“不合格产品记录”产品名称：175 烤翅根托盘 50*12 批号：202408-37 数量：10000 个，不合格现象：两个对角切边不符合验收要求 不合格处置：粉碎处理 原因：刀模偏差 纠正预防措施：更换刀具，..... 批准人：



梁金平 处置时间：2024 年 8 月 19 日，查见以上验证记录，纠正措施有效，未再次发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

当发生不合格时，对不合格做出处置，并在适用时采取措施控制和纠正，处理相关后果；纠正措施：企业通过以下方式评估是否需要采取措施消除不合格的原因，避免其再次发生或在其他地方发生。

3) 投诉的接受和处理情况：

企业在管理制度中有规定，有建立、实施和保持投诉处理程序，对投诉及投诉信息进行管理，以确保在必要时对投诉进行评估并采取纠正措施；企业有规定负责投诉处理人员的职责权限。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：无
- 2) 组织机构：组长进行了变更：原杨静改为梁金平；部门负责人进行了调整，体系完整。
- 3) 管理体系：无
- 4) 资源配置：无
- 5) 产品及其主要过程：无
- 6) 法律法规及产品、检验标准：无
- 7) 外部环境：无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无
- 9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

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，天津市京钊铭包装制品有限公司的

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

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



体系运行

☒有效

☐基本有效

☐无效

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☒提交纠正措施计划，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

审核组：张 丽 朱亮亮

北京国标联合认证有限公司



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。