

项目编号：11631-2024-F

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：衡水华塑包装材料有限公司

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）：李楠

审核组员（签字）：邵松林（实习）

报告日期：2024年12月29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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：李楠

组员：邵松林（实习）



受审核方名称：

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 |
|----|-----|------|-------|---------------------|------|
|    | 李楠  | 组长   | 审核员   | 2024-N1FSMS-1353580 | I    |
|    | 邵松林 | 组员   | 实习审核员 | 2024-N0FSMS-1223128 |      |
|    |     |      |       |                     |      |
|    |     |      |       |                     |      |
|    |     |      |       |                     |      |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自   |
|----|----|--------|------|
| 1  | 李磊 | 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：

ISO 22000:2018

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

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：《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》、食品安全法、包材食品生产许可审查细则、《GB 4806.1-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要



求》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 18006.1-1999 一次性可降解餐饮具通用技术条件》、《DB13/T 2472-2017 一次性食品用塑料工具通用技术要求》、《Q/HHS 01-2024 一次性食品包装用塑料托盒》；

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12月29日 上午至2024年12月29日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月20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：位于河北省衡水市冀州区永兴路 808 号衡水华塑包装材料有限公司食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯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：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

办公地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

经营地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 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 年 12 月 28 日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）一阶段问题项清单所列问题；
- （2）供方管理情况；
- （3）OPRP 点的控制措施执行情况；
- （4）产品放行管理情况；
- （5）前提方案实施情况等

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（2）项，涉及部门/条款：涉及办公室：F7.2



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：2025年1月28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12月27日前。

## 2) 下次审核时应重点关注：

监视和测量资源管理、确认及验证开展的充分性、内审及管理评审的深入应用程度、人员能力、供方管理、危害控制计划策划及实施的充分性、管理目标数据分析情况等方面

## 3) 本次审核发现的正面信息：

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的食品安全事故；

——按照体系策划情况配置了基本的资源，基本具备体系运行的条件；

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价：

受审核方管理层对 ISO22000:2018 标准运行和认证活动较为支持，公司结合食品用塑料包装工具（接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物））、食品接触用特定塑料容器（接触食品层材质：聚丙烯（丙烯均聚物））的生产过程，依据 ISO22000:2018 标准策划了体系文件，包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》等，策划基本合理。现场审核发现公司结合食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯乙炔均聚物及与丁二烯共聚物）的生产过程，按照体系策划的相关要求开展了生产加工及检验工作，现场查核组织配置了基本的资源，包括办公场所、生产使用设施设备、人员、检验设备设施等，基本满足食品用塑料包装工具、食品接触用特定塑料容器生产的需要。但现场审核也发现对监视和测量资源管理、确认及验证开展的充分性、内审及管理评审的深入应用程度、人员能力、供方管理、危害控制计划策划及实施的充分性、管理目标数据分析情况等方面有较大提升空间。总体审核评估下来企业在体系运行过程中运用过程方法、PDCA、持续改进方面的能力还较为薄弱，可持续关注。在针对不符合、采取纠正、纠正措施方面基本具备能力。总体体系成熟度一般。

#### 2) 风险提示：

对监视和测量资源管理、确认及验证开展的充分性、内审及管理评审的深入应用程度、人员能力、供方管理、危害控制计划策划及实施的充分性、管理目标数据分析情况、PDCA 及持续改进等的深入程度方面还有很大的提升空间，可持续给予关注。

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：



——无

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间： 2014 年 04 月 14 日                      体系实施时间： 2024 年 4 月 20 日

2) 法律地位证明文件有： 营业执照、全国工业产品生产许可证，资质在有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数： 18 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

组织倒班情况：单班制。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：原料验收→吸塑成型→裁切→包装→成品入库

## 三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

该公司于 2024 年 4 月 20 日依据 ISO22000:2018、标准要求建立了食品安全管理体系并发布了公司的体系文件，控制基本符合。

结合公司食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物）生产过程策划了管理手册、危害控制计划、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、相关方需求及应对风险及机遇的策划和管理：

现场与总经理李磊先生沟通，公司管理层、各部门不定期通过网络、政府通知和会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。外部环境从经济因素、技术因素、竞争力、市场需求、自然地理环境、社会环境的方面来看，目前主要市场竞争尤为激烈，市场需求目前降低较为明显。内部环境从人力因素、财务因素、服务设施、过程环境、生产能力、服务质量控制等方面分析，目前公司进行了车间改造，较之前相比整体车间加工环境有很大改善，也希望通过食品安全管理体系的导入，强化内部管理，通过认证获得第三方的证明，赢得更多的市场份额。

对于组织经营而言，公司关注相关方的需求和期望，定期开展识别及评价工作，并将其落实到实际运行过程中。目前公司在食品包装容器、工具等生产加工过程中考虑了风险和机遇情况，通过保证产品和服务质量的方法，获得了老顾客的认可。同时积极配合新客户，随时满足客户提出的相关要求。公司在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、市场需求、公司能力、监管要求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。

现场总经理交流获知，公司从领导层更为关注内部质量管控不当的风险，如产品质量方面的不断提升，控制措施：通过建立体系，提升内部管理，提升产品质量控制。机遇方面目前是希望提供体系建立、获得第三方认可，与更大客户等合作，控制措施：目前体系在建立实施中。

企业变更的策划：公司初次导入体系，暂未发生重大变更。

#### 2) 管理体系应用策划情况

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、“作业文件”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。



该公司确定的管理体系认证的范围为：

注册地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

审核地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

认证范围：

FSMS：位于河北省衡水市冀州区永兴路 808 号衡水华塑包装材料有限公司食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯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《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：运输服务。

结合公司经营特点，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 4 月 20 日发布了经总经理批准的食品安全体系管理方针：

科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意。

管理方针适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全管理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。通过培训等方式传递公司食品安全方针及意图。

### 4) 组织结构、职责分工和履行情况

按照管理体系标准要求和企业实际生产管理情况，该组织设置了领导层、食品安全小组、办公室、供销科、生产科、质检科；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。

经现场询问总经理，各部门对管理职责基本掌握，能在工作中很好的履行。

### 5) 目标的实施和考核情况

公司在《管理手册》6.2 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《食品安全目标考核表》，查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：

| 管理目标       | 统计公式 | 考核频率 | 考核周期<br>(2024.04 至 2024.11) |
|------------|------|------|-----------------------------|
| 食品卫生安全事故为零 | 发生次数 | 年度   | 在管理体系建立至今未发生                |

管理体系运行至今管理目标已实现。2024 年 12 月目标在实施中。现场抽查管理目标完成情况的原始数据统计情况，未能规范提供，现场作为改进建议项提出。

### 6) 法律法规的识别及获取情况

公司收集了与企业相关的法律法规及相关要求，提供了《法律法规及标准清单》，包括食品安全法、ISO 22000:2018、《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 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》、GB/T 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品等，抽查发了法规均在有效期内。

### 7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

企业提供《危害控制计划》、前提方案、制度文件等，确保产品产品实现。

生产工艺流程：

原料验收→吸塑成型→裁切→包装→入库

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（的生产所做的各项前期策划安排。策划基本合理。

公司提供了《前提方案》，编制依据：《GB/T 23887-2009 食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范》。内容包括采购管理、厂房与基础设施布局、清洗消毒、虫害控制、设备管理等内容。对前提方案策划基本符合要求。

与公司食品用塑料包装容器工具的生产运行基本相适应，审核期间未发生变化。

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。

抽查对原料、辅料、接触面等进行了特性描述，抽查原料如 PP、PET、PS 等的特性描述，基本合理。

对终产品【工具(PET 食品用塑料托盒、PP 食品用塑料托盒、PS 食品用塑料托盒)】特性进行了描述，包括：产品名称、重要产品特性、使用方法、包装形式、销售方式、标识要求、产品保质期、储存方法、产地、运输方式等信息。

现场抽查：PP 食品塑料托盒，接触食品材质：聚丙烯(丙烯均聚物)，外观：色泽正常，外观光滑，无毛边、毛刺，无异味、无异物；化学特性（重金属（以 Pb 计【4%乙酸（体积分数）60℃, 2h】）mg/kg≤1）、微生物（——）、包装方式（分类包装）等，基本合理。同时抽查终产品：PET 食品塑料托盒，PS 食品塑料托盒的特性描述，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、PET、PS）；

主要的使用方式：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危害、物理性危害、化学性危害物质，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、吸塑成型、裁切等过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

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              |
|---------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------|----|------|-------------|-----------------|
|               |                 |                                                                                                                                                             | 对象              | 方法   | 频率 | 执行人  |             |                 |
| 原料验收<br>OPRP1 | 正己烷提取物回流 2h(超标) | 严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、检测报告，正己烷提取物回流 2h≤2.0                                                                                                           | 原料              | 查验   | 每批 | 采购员  | 不符合要求退货     | 每次质检主管审核原料验证记录表 |
| 吸塑成型<br>OPRP2 | 微生物危害           | 正压机成型。PET 模压气压 0.5-0.8MPa，加热温度 120±20℃，加热时间 1.0-3.0 秒，正压机成型。PP 真空负压 0.05-0.1MPa，加热温度 450±20℃，加热时间 8.0-16.0 秒，PS 加热温度 120±30℃，加热时间 2.5-5.0 秒，模压气压 0.5-0.8MPa | 温度计、计时器、压力表定期校准 | 精确测量 | 每批 | 吸塑人员 | 对不符合要求的报废处理 | 每次质检主管审核吸塑记录表   |

**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) 前提方案管理情况**

前提方案的策划请见 3.1 条款内容。

公司坐落于河北省衡水市冀州区永兴路 808 号，环境优美，周边无化工厂、垃圾填埋等物理、化学、生物性污染源。组织所使用的原料来自合格供方。现场观察：厂区内水泥道路硬化，路面清洁，环境整洁，生产车间布局基本合理，基本配套设施较为齐全，员工洗手更衣等工作设施基本齐全。公司生产单班制。涉及前提方案的控制方式基本一致。倒班情况同时见危害控制计划实施章节。

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，经与总经理沟通，虫鼠害主要由企业自己做，定期检查虫鼠害防控设施，每月 1 次防控，抽查 2024-11-02 的虫鼠害执行表，对粘鼠板、粘蝇纸、室外灭鼠进行了消杀，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。

2) 人员卫生、员工工服、人员健康管控：现场观察人员穿工服、戴工帽、佩戴口罩，现场李\*\*，张\*\*，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。一阶段发现的发网、口罩佩戴不规范问题、外来人员着装规范问题已整改，下次审核关注。

上岗员工每日进行健康状况检查，体现在《（防止交叉污染）个人卫生抽查记录》记录中，抽查 2024-10-10，检查班次：1 班，记录有个人健康情况、工作服穿戴、饰品佩戴等。

**3) 清洁消毒管理**

——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，对操作台面主要以擦拭为主。提供有《车间卫生清洁检查表》，表中未明确设备清洁情况，已现场沟通。抽查 2024-11-8，控制基本合理。

4) 化学品管理，现场有少量 75%酒精消毒液，做手部消毒和使用设备台面消毒。有指定位置存放。现场设备使用的润滑油安装在设备上，通过导管供给设备运行过程中的润滑使用，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，每月进行 1 次，主要体现在《环境卫生检查记录》记录中。

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，但未能提供记录，已现场沟通，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，主要为市政供水。

8) 产品包装管控：根据订单评估，安排生产备货，内包材为食品级塑料膜均感官检验合格后装塑料袋后装箱。

9) 运输控制，见供销科审核记录。

10) 交叉污染控制：现场观察：PET、PP 塑料托盒等生产过程主要是片材直接上挂到设备入口，通过设备半封闭式管道，自动化程度较高，主要控制原料片材，现场观察片材原料有外膜包裹，人员佩戴发网、口罩、手套，穿工作服，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：原料区存放成品问题已整改，发现现场个别产品直接着地，已现场沟通；现场发现有风淋机出风口处有



灰尘，已沟通。

## 2) 采购管理情况（含 OPRP1 实施管理）：

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《采购控制程序》文件要求；

采购过程控制：供销科负责组织对合格供方的筛选及评定，在确定合格供方后，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。

现场查见《合格供方名单》，目前列入合格供方共 1 家，覆盖 PET 片材、PP 片材、PS 片材等产品，外包过程为运输服务。

抽查 PET 片材、PP 片材、PS 片材的衡水市冀州区庆华塑料厂第二分厂，营业执照编号：91131181MA0F42JU48，全国工业产品生产许可证，编号冀 XK16-204-01437，资质有效；

提供了 PP 片材检测报告，编号：CJJC2024BZ0041，报告日期 2024-1-23；检测项目包括：规格与极限偏差、外观、拉伸屈服强度、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验。检测结果均为合格。

提供了 PET 片材检测报告，编号：CJJC2024BZ0042，报告日期 2024-1-23；检测项目包括：规格与极限偏差、外观、拉伸强度、透光率、雾度、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验、锑迁移量、乙二醇迁移量、对苯二甲酸迁移量、间苯二甲酸迁移量。检测结果均为合格。

提供了食品包装用（PS）片材检测报告，编号：CJJC2024BZ00426，报告日期 2024-1-24 检测项目包括：规格与极限偏差、外观、拉伸强度、断裂伸长率、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以 Pb 计）、脱色试验、锑迁移量、乙二烯、苯乙烯、乙苯。检测结果均为合格。

纸箱的供方衡水鸿丰包装有限公司，营业执照编号：911301181MA0D4LD278，资质有效。

复合袋 CPP 的供方东光县宏岗塑业有限公司，营业执照编号：911309233988352506，资质有效。提供了检验检测报告 GH202403478，报告日期：2024-09-04，检测项目包括外观、尺寸偏差、印刷质量、物理力学性能、水蒸气透过量、氧气透过量、袋的耐压性能、溶剂残留量、感官要求、通用理化指标、微生物限量、异氰酸酯迁移量[以异氰酸根(NCO)]，各项检测结果均合格。

供方评价每年进行 1 次，提供有《供方年度评价报告》，评价项目包括供应商的经营范围及有关信息、供应商的供货能力及交付及时性、供应商的信誉状况、产品外观性能、同行业产品使用状况，评价结论，审核意见、统同意纳入合格供方名单。

运输服务外包方：运满满平台进行下单运输。

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。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

## 3) 可追溯性及撤回/召回管理情况

受审核方在《管理手册》中 8.3 条款对可追溯性进行了规定，8.9.5 条款对撤回/召回进行了规定，并策划了《产品标识和可追溯性管理程序》、《产品召回控制程序》、《不合格品控制程序》。在《产品标识和可追溯性程序》文件中规定了：要求明确唯一性批次信息标识，作为唯一性追溯，并对追溯管理进行了规定，但追溯流程未做特别明确的说明，现场作为改建建议项沟通。在《产品召回控制程序》中规定了在发生产品撤回和召回情况时，明确了各部门职责，明确了召回流程、召回处置等过程，每年至少进行 1 次召回演练。



——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4月20日；

——模拟演练内容/追溯情况：反应公司2024.4.15生产的10箱瓶盖产品中有一箱有开口现象，感官异常，要求速派人鉴别或召回

——对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，包括该批原料检验记录、注塑生产过程管控记录、产品检验记录等进行追溯，并提供了原始运行记录，追溯流程基本合理，部分涉及批次方面不够充分，已现场沟通。提供了《产品召回追溯演练报告》，对演练过程及结论进行了描述，演练结论为撤回/召回应急预案基本合理，无需修改。

审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况

#### 4) 危害控制计划实施情况（含 OPRP2/OPRP3 控制）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的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

工艺流程及 OPRP2/OPRP3 的行动准则见 3.1 部分

申请认证审核范围覆盖产品为食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物）：PP 饺子盘、PET 塑料盒、pp 塑料杯子、pp 托盒、ps 塑料盒。

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 2024-5-6，客户名称：NOVA SEVEN STARS CO.LTD 的订货单，需要货品为：PS 烤鸽子盒，数量 3000 个，PS 食品盒，数量 3000 个，需求日期：2024.5.15

——生产计划单：2024-5-6 日-8 日，生产 PS 烤鸽子盒，数量 3000 个、2024-5-12 日-14 日，生产 PS 食品盒，数量 3000 个，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，

——生产领料：因原料来源于庆华塑料厂，在一个园区内，原料由庆华塑料厂直接送至企业，验收后直接使用；

——生产加工（吸塑成型 OPRP2）：主要包括吸塑成型、裁切、包装等过程的控制，整个过程自动化控制，提供了《生产计划》，抽查发现在记录时，未记录原料批次，导致没办法直接开展追溯，现场作为改进建议项提出。同时提供了生产关键控制点记录半自动正压成型机，生产日期：2024.5.14，温度 1 区 150℃，2 区 151℃，3 区 150℃，时间：加热时间 3-5s，成型时间 2s，设备运行正常，未记录压力已沟通要求完善。

——内包装过程：现场查见《生产台账》，记录有每班次的成品数量、次品数量、次品原因、操作员等信息，记录时间起止时间 5 月 6 日至 5 月 14 日，编制：张克海。

——产品入库管理，未提供专门入库记录，经沟通，入库记录与生产台账统一记录生产数量，已现场沟通，要求增加入库台账。

——产品发货：体现在发货单记录中，PS 烤鸽子盒，PS 食品盒于 2024-5-15 日发货，发货数量各 3000 个；制单人，未签字，已现场沟通。

其中运输服务为外包，外包方控制见供销科审核记录。

现场抽查客户名称：河北汇艺包装制品有限公司，产品名称：PET 奶茶杯，批次信息：2024-5-20、2024-5-21、2024-5-22，生产过程及销售管控情况，查见有生产计划单、关键控制点记录表、生产台账、发货单等，运行控制基本同上，但关键控制点记录表仍未记录压力，已沟通要求完善。

同时抽查客户名称：周口市川汇区庆有塑料制品厂，产品名称 PP 托盒，批次信息：2024-4-23 日至 29 日，发



货日期：2024-4-29，查见有生产计划、台账、发货单、磁通量清理记录等生产过程控制记录，涉及原料验收、过程检验、出厂检验方面见质检科审核记录。但关键控制点记录表仍未记录压力，已沟通要求完善。

现场与总经理及生产科、质检科负责人交流，审核周期内 ps 产品订单不多，审核当日无排产，下次审核关注。

现场观察产品生产过程及控制情况：

审核期间于 2024-12-28 生产 PET 托盒产品，提供有生产计划单、消毒及卫生情况等控制证据，其中原料来自合格供方，具体见供销科采购部分审核记录。

现场观察 PET 托盒产品生产使用半自动正压成型机，吸塑成型现场参数控制为：温度/℃：135，135，135，加热时间：13s，未记录压力，已沟通要求完善。

审核期间设备在运行中，公司共配置有 13 台设备，现场审核期间共开启 4 台生产认证申请范围覆盖产品。因自动化生产，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，现场发现有部分残次品，主要为烫伤、变形等，已由员工挑出，但未形成记录，已现场沟通。

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

#### 5) 产品放行管理（含原料验收 OPRP1 控制情况）情况：

公司主要提供食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物），策划编制了《吸塑成型机操作规程》、《裁断机操作规程》、《库房管理制度》、《纸箱验收标准》、《塑料膜袋验收标准》、《产品留样规定》、《耐温实验操作规程》、《跌落试验操作规程》、《清洁生产管理制度》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 严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、检测报告重金属（以 Pb 计 [4%乙酸（体积分数）60℃,2h]）mg/kg ≤ 1；

提供《原辅材料进货验证报告》，

现场抽查 2024-10-25 进货 PS 片材，供应商庆华塑料厂（在供方名单中），进货日期：2024-10-25，进货数量：200kg，规格：650\*0.37 检验项目：感官、宽度偏差、厚度偏差、包装、资质证件，符合标准要求，检验员：周\*，验收结论：全部收货，验收记录中无产品批次，现场沟通。

同时抽查 2024-10-03 进货的 PET 片材、2024-10-5 进货的 pp 片材、2024-11-28 进货的纸箱、2024-11-13 进货的膜内标签等 8 批进货验证报告，控制方式基本相同。上述原料验收控制基本符合 OPRP1 的行动准则要求，供方索证管理见供销科审核记录。

查过程检验控制情况：《过程检验记录表》，每天 1-3 次检查：

抽查 2024-12-05，过程检查产品：PP 托盒，规格型号：160\*120\*70，生产数量：90000 个；检验项目：领料、吸塑成型工序、裁切、首件检测、包装等，检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：陈文英。抽查发现吸塑成型工序未记录 oprp 数值值，现场做改进建议项提出。

抽查 2024-12-12，过程检查产品：PET 托盒，规格型号：185\*127\*97，生产数量：12000 个；检验项目：领料、吸塑成型工序、裁切、首件检测、包装等，检验结果通过“√”表示合格，综合判定：合格，检验员：陈文英。抽查发现吸塑成型工序未记录 oprp 数值值，现场做改进建议项提出。



同时 2024-9-11 进行的 PET 塑料托盒、2024-11-05 进行的 PS 托盒等 6 个批次的过程控制，控制方式基本相同。

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

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 2024-9-11 出厂检验，产品：PET 塑料盒 规格型号：150\*125\*82（mm），数量：3200\*30 个，生产日期/批号：2024-9-11。检验依据：Q/HHS 01-2024《一次性食品包装用塑料托盒》，检验项目：外观、长度偏差、宽度偏差、高度偏差、跌落性能、漏水性，检验结果：符合，单项判定结果：合格、检验结论：合格。检验员：周俊宁、审核：狄铁林。

同时抽查批号为 2024-9-21 的 pp 塑料盒、2024-11-5 批次的 ps 塑料盒等 5 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 pet 塑料盒、pp 塑料盒生产为半成品，还未进行内包装及出厂，暂未进行出厂检验，下次审核关注。

抽查产品第三方检验报告：

产品名称：PET 食品包装用塑料托盒，报告编号：GH202400353，报告日期：2024-2-28，检测项目：外观、尺寸偏差、使用性能、感官要求、重金属、高锰酸钾消耗量、乙二醇迁移量、对苯二甲酸迁移量等，检测结果：合格；报告单位：河北省产品质量监督检验研究院；

抽查 pp 食品包装用塑料托盒、ps 食品包装用塑料托盒与以上检测报告类似，不做赘述。

## 6) 应急准备和响应管理情况：

受审核方策划了《应急准备和响应控制程序》。并提供了《火灾应急预案》，结合公司食品包装容器、工具制品生产过程，对公司食品安全的潜在紧急情况和事故及其风险等级进行了策划，包括火灾、爆炸，自然灾害，停水，停电等。

现场查核于2024年5月15日开展了《火灾应急演练记录》，演练结束预案进行了分析，策划基本合理。

## 7) 管理体系的验证、确认、评价和分析

受审核方制定了《食品安全管理体系验证程序》，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：《控制措施组合确认记录》，确认人员：食品安全小组成员，日期：2024 年 4 月 25 日。确认结论：公司的 PRP 规范、OPRP、公司食品安全的危害控制计划等控制措施及其组合是有效的，能对食品安全危害实现有效的预期控制，并获得满足规定的可接受水平的终产品。

食品安全小组开展了 HACCP 计划验证、前提方案的验证、危害控制计划的验证，有验证时间、验证部门、验证人员等信息，但抽查发现策划验证对象的充分性方面需要持续关注。

——查见产品的安全性验证报告：

抽查产品第三方检验报告：

产品名称：PET 食品包装用塑料托盒，报告编号：GH202400353，报告日期：2024-2-28，检测项目：外观、尺寸偏差、使用性能、感官要求、重金属、高锰酸钾消耗量、乙二醇迁移量、对苯二甲酸迁移量等，检测结果：合格；报告单位：河北省产品质量监督检验研究院；

抽查 pp 食品包装用塑料托盒、ps 食品包装用塑料托盒与以上检测报告类似，不做赘述。



产品为涉水产品，对水的安全性无特殊要求。

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

上述控制基本满足标准要求的可接受水平。

提供了 2024 年 12 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，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。

公司分析及评价工作主要体现在内审、确认验证分析活动及验证结果分析报告中。

### 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

受审核方在《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。现场查见内审运行情况，于 2024 年 11 月 28-29 日开展内审，有内审人员签到表，参加人员为各部门负责人，查见提供：内部审核实施计划、现场审核检查表、内审不符合报告、内部审核报告等运行证据，内审开具的 1 项不符合涉及生产科 F 7.1.3 条款，已采取纠正及纠正措施，经验证基本合理。在内审报告中明确了内审结论：本公司食品安全管理体系得到了有效实施，运行实施保持了适宜性。内审控制基本合理。现场询问审核组成员彭青交流，基本知道内审流程，建议后期关注并熟悉内审的实施及控制。

受审核方按照《管理评审控制程序》的要求策划实施管理评审，于 2024 年 12 月 15 日实施了管理评审，查见有“管理评审通知单”、“管理评审计划”、“管理评审计划”、“各个职能部门工作总结”、“管理评审报告”、“整改计划”等运行证据。抽管代工作汇报，汇报内容覆盖了体系管理过程、体系文件培训、内审情况、目标完成情况、体系运行总体评价等内容，与实际运行情况基本一致，但建议后期加强对确认验证等方面的总结，同时针对 F 体系的要求进一步梳理细化。同时抽查办公室工作汇报，控制基本合理。在管理评审报告中明确了观评结论。管评输出改进项：人员岗位职责细化，让权责更为清晰，由办公室负责，食品安全小组组长主管。计划 2024-12 月底前完成，下次审核跟踪验证。

现场交流总经理李总，基本清楚管理开展时间，管评总结等内容，但深入交流管评的输入、输出等内容时，与实际的运用还存在差异，现场总经理表示这也是后期公司会持续关注方面。下次审核持续关注。

### 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

受审核方制定有《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》。现场询问获知：原料验收主要来自合格供方，每年索取第三方检测报告，每批次感官验证等，主要由质检科负责，审核周期内未发生采购原料不合格情况；生产过程中按照生产线进行动态管控，对于工序生产产品进行在线人工检测，出现异物或形状外观不符合的情况，直接挑出做废品处理。每班次有登记记录。审核期间未发生生产产品发生食品安全事故等情况。审核周期内未有投诉。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司策划了《纠正和预防措施控制程序》；保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的 1 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，并进行验证整改基本基本合理。管理评审输出：人员岗位职责细化，让权责更为清晰，由办公室负责，食品安全小组组长主管。计划 2024-12 月底前完成，下次审核跟踪验证。

公司日常各部门通过采购管理控制、生产过程过程控制、产品放行控制、顾客投诉处理等方式监督，询问组织没有发现出厂后大批量不合格产品。

#### 3) 投诉的接受和处理情况：



受审核方策划了《客户投诉与退货处理办法》。查投诉处理管理情况：现场与总经理李磊交流，目前公司的客户群体主要是河北汇艺包装制品有限公司、周口市川汇区庆有塑料制品厂、BASALT ENGLINEERING 英国。企业有出口备案，海外市场在逐步打开。目前客户提供订单需求，公司按照订单需求组织生产，按照要求发货。审核期间未发生撤回/召回等情况。未发生食品安全事故等情况。

参加公司组织的撤回/召回演练，见生产科审核记录。

### 3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

#### 1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

查基础设施控制过程：

1) 公司注册地址：现位于河北省衡水市冀州区永兴路 808 号，周边未发现污染企业。

2) 组织的规模情况/资源配置情况：场地为租赁，公司占地面积 1800 余平方米，厂房占地面积 1600 余平方米，车间为钢架结构共 2 层，生产车间和成品库（1 个）在二层，面积各为 800 平方米，化验室在 1 层，占地面积 10 余平方米；办公室为单独一个楼，面积约 200 平方米。企业与衡水庆华塑料厂在同一个厂区，办公室与庆华塑料厂共用，生产车间和成品库均在厂房的二层，一层有化验室，一层其他区域为庆华塑料厂的仓库，不为本企业使用。

现场观察生产车间布局：配置有更衣室、洗手消毒间、成型和裁切车间、成品库等；人流物流有基本划分，不交叉。卫生间位于车间外。基本满足食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物）的生产需要。

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

查看食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物）的生产需要。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科负责人，目前公司产品生产情况主要以塑料托盒为主。上述产品涉及接触食品层材质为二甘醇-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）；苯乙烯均聚物及与丁二烯共聚物。属于申请认证范围内产品。

查看对设备维保的控制：提供有《生产设备清单》、《设备维修保养记录》、《环境卫生检查记录》等运行证据。现场查看生产设备清单，主要有裁切机、成型机、手动叉车等，基本覆盖食品用塑料包装容器工具的生产所需核心设备。

现场查见《设备日常保养记录表》，每台设备一份保养记录表，抽查保养日期 2024 年 11 月，设备名称：半自动热气压成型机，频次：每天保养、每月保养；保养内容包括：飞行面擦拭、润滑、紧固螺丝、线路检查，抽查 2024-11-01 至 2024-11-30，保养人：车间保养小组。同时抽查 2024-10-01 至 10-31，设备名称：高速吸塑成型机，控制方式基本相同。

现场查见《2024 年度设施检修记录》，每年开展 1 次，11 月 30 日对 11 台设备进行检修，负责部门生产科，表中未明确检修内容，已现场沟通。

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。

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“检验设备清单”，主要包括电子天平、



钢直尺、游标卡尺、砝码、真空干燥箱等。发现电子秤未列入检验设备清单，作为改进建议项。

抽查校准情况：游标卡尺（型号 0~150mm），校准报告编号：CD-2402100419，校准日期：2024 年 2 月 29 日，有效期 1 年；真空干燥箱，校准报告编号：RX-2402100788，校准日期：2024 年 2 月 29 日，有效期 1 年；钢尺（规格：100cm），校准报告编号：CD-2402100421，校准日期：2024 年 2 月 29 日，有效期 1 年；电子称，提供了庆华塑料厂送检的报告，经沟通，企业使用电子秤不多，借用庆华塑料厂的电子秤，下次审核关注。

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 20 平方米，设备实施摆放基本规范，不涉及危险化学品管理。现场交流质检人员周俊宁，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。

## 2) 人员及能力、意识：

现场审核与总经理确认，受审核方目前体系覆盖总人数 18 人。

受审核方在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源管理程序》、《岗位职责和任职要求》；抽查《各岗位任职要求》中对岗位职责等相关内容进行了描述，对岗位人员的工作年限、学历等无特殊要求。公司结合人员能力由总经理任命。同时首查从事食品安全工作人员能力管理情况：如生产科经理张克海、质检科刘发，结合组织提供的 2024 年 4 月 20 日开展的员工能力确认情况，上述人员基本胜任岗位能力。

食品安全小组组长经总经理任命，同时对食品安全小组职责进行了分工，小组包含了生产、检验、采购、销售等部门人员，基本符合标准对小组成员的要求。

询问审核周期内人员招聘情况：有人员离职流动，暂无新增人员；

查培训过程管理情况：

日常运行过程组织通过培训、调岗、换岗、岗位指导等方式来提升人员能力及意识。现场查核培训开展情况，提供有《2024 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对体系标准、内审员、管理方针与目标、管理知识、危害控制计划、CCP 点实施等；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。现场随机抽取：2024-5-15，开展的食品安全管理手册及其方针、目标的培训，参加人员为各部门主要负责人员 6 人，评价方式：口试；同时抽查 2024-06-15、2024-7-12 开展的培训工作，控制方式基本相同。抽查整体发现培训对象策划的合理性需要后期关注。

查看持证上岗人员的管理情况：

该组织涉及内审员、验收人员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，提供有培训合格的证据，现场与内审员刘学成、刘华辉、张克海交流，基本熟悉内审流程，但是对内审的条款要求不能回答清楚，不符合

查特种作业人员：不涉及；

抽查食品安全小组组长刘学成，生产科经理张克海的健康证，未能提供最新有效的健康证。开具不符合项要求整改。

人员管理基本符合合理，涉及需要整改部分已开具整改项。

## 3) 信息沟通：

内部沟通情况如：抽查《培训计划》、《培训记录表》等，通过对食品安全管理手册中相关内容进行内部培训宣讲，为体系运行提供基础。总经理对培训效果进行了评价。记录：刘华辉，批准：李磊。沟通日期：2024 年 5 月 15 日，基本满足标准的要求。

查外部沟通管理：

与供方、顾客、监管部门、检测机构等进行沟通，方式包括电话、会议、文件、传真、信函、座谈、标书等，对外沟通主要指定总经理李磊负责，沟通公司的产品在食品安全包装材料方面、安全生产方



面、公司各类管理要求、客户对产品的要求等信息。

外部沟通情况如：2024-12-26，沟通对象：认证机构，沟通方式：电话沟通，沟通内容：外审安排，完成情况：基本落实。

该企业的沟通控制情况，基本满足标准的要求。

#### 4) 文件化信息的管理：

受审核方在《管理手册》8.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；现场查核文件管理情况：

公司形成了文件化的《管理手册》1 份、《程序文件》23 份、《危害控制计划》1 份、《前提方案》以及所要求的记录。

查公司按照《文件控制程序》的要求，在发布前由总经理李磊批准，审核周期内依据文审问题、一阶段问题对手册、程序文件、危害控制计划文件修改。提供了修改后的证据，但未规范提供修改表表单等凭证，现场做改进建议项提出。

查见《受控文件清单》、《文件发放、回收记录》等对受控文件等进行管理，抽查控制基本合理。

查外来文件管理情况：受审核方收集了与企业相关的法律法规及相关要求，提供了《法律法规及标准清单》，包括食品安全法、ISO 22000:2018、《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 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》、GB/T 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品，抽查的法律法规均在有效期内。

查记录管理情况：受审核方按照策划编制的《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，提供了《记录清单》，共 54 份记录，清单内列明了编号、记录名称、版本、保存期限等，基本合理。抽管理评审计划、管理评审报告、成品出厂检验报告、培训记录、供方评价记录，5 份记录，记录均有编写。记录由办公室保存。

记录控制基本合理。

#### 四、被认证方的基本信息及认证范围的表述

基本信息：

注册地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

办公地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

经营地址：河北省衡水市冀州区永兴路 808 号

认证范围：

FSMS：位于河北省衡水市冀州区永兴路 808 号衡水华塑包装材料有限公司食品接触用特定塑料包装容器工具（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）；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，（衡水华塑包装材料有限公司）的

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

|           |                             |                                          |                              |
|-----------|-----------------------------|------------------------------------------|------------------------------|
| 审核准则的要求   | <input type="checkbox"/> 符合 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本符合 | <input type="checkbox"/> 不符合 |
| 适用要求      | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 实现预期结果的能力 | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |



|             |                             |                                          |                              |
|-------------|-----------------------------|------------------------------------------|------------------------------|
| 内部审核和管理评审过程 | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 无效  |
| 审核目的        | <input type="checkbox"/> 达到 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本达到 | <input type="checkbox"/> 未达到 |
| 体系运行        | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 无效  |

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

☐ 推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:李楠、邵松林（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](http://www.china-isc.org.cn)

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、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。

