

项目编号：11624-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：陕西好猫卷烟材料有限责任公司

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）：李宝花

审核组员（签字）：郭力，王行之，冷校

报告日期：2024年12月31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○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，不向第三方泄露。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：李宝花

组员：冷校、王蓓蓓、郭力



受审核方名称：陕西好猫卷烟材料有限责任公司

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	李宝花	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2239141 2022-N1EMS-2239141 2024-N1OHSMS-2239141	Q:07.02.01,07.02.05,09.01.02 E:07.02.01,07.02.05,09.01.02 O:07.02.01,07.02.05,09.01.02
2	郭力	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263290 2023-N1EMS-2263290 2022-N1OHSMS-1263290	Q:07.02.01,07.02.05,09.01.02 E:07.02.01,07.02.05,09.01.02 O:07.02.01,07.02.05,09.01.02
3	王蓓蓓	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1298242 2024-N1EMS-1298242 2024-N1OHSMS-1298242	Q:07.02.01,07.02.05,09.01.02 E:07.02.01,07.02.05,09.01.02 O:07.02.01,07.02.05,09.01.02
4	冷校	组员	Q:审核员 E:审核员	2024-N1QMS-2222816 2022-N1EMS-2222816	Q:07.02.01,07.02.05,09.01.02 E:07.02.01,07.02.05,09.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王飞、张兵、刘嘉豪等	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（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：



d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：Q/SYC 2.05.001-2024(1)《滤棒产品技术要求（陕西中烟）》、Q/SYC 2.05.011-2023(1)《丝束包装材料产品技术要求》、Q/SYC 2.05.036—2023（1）《滤棒产品技术要求（江苏中烟）》、Q/SYC 2.04.001-2023《烟用丝束技术要求》、Q/SYC 2.04.003-2023《滤棒成形纸技术要求》、Q/SYC 2.04.004-2023《烟用三乙酸甘油酯技术要求》、Q/SYC 2.04.005-2023《烟用热熔胶技术要求》、Q/SYC 2.04.007-2023《胶粘剂技术要求》、Q/SYC 2.04.008—2023（1）《滤棒包装材料技术要求》、Q/SYC2.08.002-2023《滤棒成品检验办法》、Q/SYC2.08.006-2023《滤棒成形纸检验规程》、Q/SYC2.08.007-2023（1）《烟用三乙酸甘油酯检验规程》、Q/SYC2.08.008-2023《烟用热熔胶检验规程》、Q/SYC 2.04.002-2024《烟用滤棒芯线技术要求》、Q/SYC 2.08.003—2024《滤棒芯线检验办法》、Q/SYC 2.08.033-2024《滤棒成品检验办法（浙江中烟）》；

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30日 上午至2024年12月31日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月10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）：

Q：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产

E：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：陕西省西安市高新区丈八四路 86 号

办公地址：陕西省西安市高新区丈八四路 86 号

经营地址：陕西省西安市高新区丈八四路 86 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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 12 月 27 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：EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。



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 (2) 项, 涉及部门/条款: 人力资源企管部 QES:7.2
工艺质量研发部 QES7.5.3

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 30 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:

QEO 运行策划和控制; QEO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。EO 运行策划和控制; EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

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: 2010 年 12 月 17 日 体系实施时间: 2024 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 代码: 91610131566015340D

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 300 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 纸制品车间白班 08: 00-17:00 夜班 17:00-24:00

范围内产品/服务及流程:



公司的基本流程是：

瓦楞纸箱生产工艺流程：备料-上纸-压楞-施胶复合-烘干-压痕-分切-堆码-开槽-印刷-堆码-订箱-打包-入库

滤棒生产工艺流程：备料-丝束提升-一级开松-二级开松-三级开松-施加增塑剂-丝束喂入-卷制成型-分切-收集装盒-包装入库

铝箔纸的生产流程：涂胶-复合-干燥-冷却-收卷-分切-成品检验-包装入库

无关键过程

特殊过程：三乙酸甘油酯施加过程、制胶过程、印刷过程

外包：a) 卷烟材料（滤棒、瓦楞纸箱、内衬纸、卡纸）的委外运输；

b) 部分生产设备的委外修理；（部分）

c) 信息化设施设备委外运维；

d) 部分特种设备的委外维护、检定；

e) 部分监视测量设备的委外检定/校准；

f) 委外绿化、保洁等服务；

g) 委托第三方机构招投标活动；

h) 生产过程环境与职业健康安全特性的检测；

i) 职业病体检与普查等；

j) 固体废弃物的处置。

公司确定的重要环境因素为潜在火灾、固废的排放；不可接受的风险为潜在火灾、触电、人身伤害。围绕公司重要环境因素和不可接受的风险，

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

查《管理手册》，制定了公司管理目标，并在管理体系所需的相关职能、层次和过程上建立目标考虑了适用的要求，并与服务的符合性以及增强顾客满意有关，均可测量，并与方针基本一致。目标以公告、会议形式传达、培训和内部沟通等形式进行了沟通。

企业管理目标是：

质量目标

——产品质量上级抽查合格率100%；

——质量投诉次数0次；



- 重大及以上质量事故（通报）次数0次；
- 持续改进项目大于等于个；
- 顾客满意度 $\geq 93.4\%$ ；
- 过程参数控制符合率100%；
- 产品质量第三方质量安全检验符合率100%。

环境管理目标

- 环境污染事故发生次数0次；
- 三废排放（废水、废气、噪声）达标；
- 环境污染物排放总量控制率100%；
- 危险废弃物合规处置率100%。

职业健康安全管理目标、指标

- 锅炉无火灾、爆炸事故；
- 危险化学品管理规范、安全使用，避免火灾事故发生；
- 无电气火灾、触电事故发生；
- 无食物中毒事故发生；
- 生产区和办公区无火灾事故发生；
- 无压力容器爆炸事故发生；
- 无甲方责任交通事故发生；
- 无通风不畅造成缺氧事故发生；
- 粉尘堆积引发粉尘爆炸0次，作业现场监管、防护措施不到位，违章作业0次；
- 车间粉尘控制在 $1.82(\text{mg}/\text{m}^3)$ 以下；
- 车间噪声控制在85分贝及以下。

组织对公司质量、环境、职业健康安全目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，查



到《管理目标分解及考核表》2024年1月-2024年9月，考核日期：2024.10.10公司管理目标完成情况，各项目
标均已完成，编制：刘嘉豪 2024.10.10 审核：王飞 2024.10.10 批准：朱继森2024.10.10。

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

编制与环境体系运行控制有关的文件有《运行控制程序》、《资源能源节约控制程序》、《危险废物
规范化管理制度》、《废气排放管理规定》、《固体废弃物处理管理规定》、《污水排放管理规定》、《噪
音排放管理规定》、《化学品泄漏处理规定》、《应急准备和响应管理程序》、《应急预案》等。

一、生产车间重要环境因素有：大气污染物排放、固废的排放、噪声、废水、火灾。

生产车间根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《对相关方环境、职业健康安全施加影
响管理程序》《突发环境事件应急处理办法》《环境运行控制程序》等。

现场查看对各环境因素的控制情况：

1、废气控制情况

(1) 纸箱生产工房粉尘：

瓦楞纸板生产线中分切工序产生的边角料、纸板后成型生产线开槽工序产生的边角料采取负压抽吸系
统进行收集，产生的粉尘也通过该负压抽吸系统收集后经密闭管道送至废纸包装车间，无组织扬尘产生量
小。车间生产区域设置 20台壁式轴流风机加强通风。

车间制胶过程采用全封闭设备自动化搅拌淀粉胶，设置单独配胶间，往密闭制胶设备里人工投加淀粉
时会产生少量粉尘，配胶间设置轴流风机加强通风。纸箱工房无组织排放的粉尘产生量小，影响范围主要
在厂区内，对环境的影响较小。

(2) 纸板印刷工序

本项目纸箱工房内纸板印刷工序指在瓦楞纸板的外表面标明文字、图案，采用三色印刷机使用水性环
保油墨，年用量1.5ta，平均 6kg/d。

生产纸板印刷采用的水性油墨主要成分是水性的丙烯酸树脂 20~30%、水性丙烯酸乳液35~45%、颜料
10~15%、水 5~10%，以水为溶剂，不含有机溶剂，印刷时无有机溶剂挥发过程，仅有部分助剂成分(矿物油、
约占2%，可能会有极少量挥发，经估算，挥发性有机物量为 3.43×10^{-3} kgh、 0.006ta，排放量很低。

生产使用的水性油墨不含有机溶剂，从源头上减少了挥发性有机物的排放，具有溶剂型油墨无法相比
的安全、环保性能，符合清洁生产要求。根据环保主管部门高新环保局的要求，印刷工序废气不能无组织
排放，因此要求印刷工序设置机械集气装置，将印刷产生的少量有机废气集中收集后经排气筒至车间楼顶
排放，排放高度应为15m，集气装置的收集率应大于 90%。按风量 5000m³/h 考虑，则排放浓度约为 0.62
mg/m³，排放量 3.1×10^{-3} kg/h远低于《大气污染物综合排放标准》(GB16197-1996)非甲烷总烃排放浓度限
值(120 mg/m³)、排放速率限值(按排气高度对应值严格 50%计算为 5kg/h)，对环境的影响很小。

(3) 铝箔纸生产涂胶、上光工序

铝箔生产车间铝箔和内衬纸复合使用的复合胶为水基胶，为乙酸乙烯酯-乙烯共聚物乳液，年用量 80
ta。涂胶、复合后经过 170℃间接烘干过程，温度低于共聚物的分解温度(约 300℃)，复合胶内物质不分解。
复合胶干燥过程可能会有极少量残余的乙酸乙烯。



现场查看铝箔纸生产车间烘干工序蒸发的水分采取机械排风方式,排气主要成分为水,含有极少量挥发有机物(由涂抹的复合胶、水性光油内少量有机物高温挥发产生),经排风管至滤棒工房楼顶排放,高度17m。车间设置2台复合机,每台复合机烘干工序抽风量为16000m³/h等效后总风量为32000 m³/h,经估算,挥发有机物排放速率0.295 kg/h,挥发有机物浓度约9.2mg/m³,远低于《大气污染物综合排放标准》(GB16197-1996)非甲烷总烃排放浓度限值(120 mg/m³)、排放速率限值(按排气高度对应值严格50%计算为6.4kg/h),满足要求,环境影响较小。

(4) 天然气锅炉废气

项目拟在动力中心新建一个锅炉房供应生产用汽及冬季供暖。锅炉房位于西部单层部拟设置2台10t/h燃气锅炉。

锅炉燃料采用天然气。非供暖季(167天/年)锅炉每天运行24小时,天然气最大消耗量为450 Nm³/h;供暖季(83天/年)锅炉每天运行24小时,天然气最大消耗量为720 Nm³/h。锅炉每年天然气消耗量为323.8万 m³/a。锅炉废气经12米高烟囱达标排放后,对周边环境影响较小。

(5) 食堂油烟

现场查看,企业为员工设置了食堂,安装了油烟净化器,项目产生的油烟废气通过集气罩收集,经过油烟净化器收集后进行排放。

又查了地下停车厂废气以及污水处理站臭气的排放情况,影响较小。

2、废水控制情况

现场查看,污水处理措施为:食堂餐饮含油废水经隔油池预处理,其它生活污水经化粪池预处理,纸箱工房淀粉制胶设备清洗废水及粘合辊清洗废水经沉淀池预处理,锅炉排水经降温池预处理后,一起混合进入自建埋地式一体化污水处理设备进行处理。污水处理站采用二级生化处理工艺,设计出水水质标准达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的二级标准及《黄河流域(陕西段)污水综合排放标准》(DB61/224-2011)中的二级标准要求。

产生的废污水经自建一体化污水处理站处理后出水水质可以满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4二级标准及《黄河流域(陕西段)污水综合排放标准》(DB61/224-2011)中的二级标准,之后通过市政污水管网排入西安市西南郊污水处理厂进一步处理后,最终排入太平河,对地表水环境影响不大。

3、噪音控制情况

现场查看,噪声设备主要分布在纸箱生产车间、铝纸生产车间、滤棒成型车间、动力中心。纸箱生产设备均布置在厂房内,设基础减振措施;铝纸生产设备位于滤棒成型工房层内,设置减振措施,厂房设置双层隔声窗;空压机组设置在滤棒成型工房一层空压间内,采取消声措施,设置隔声门窗;滤棒成型生产设备布置在滤棒成型工房二层室内,车间内墙、吊顶采用吸声材料,除尘系统风机设置在单独设备间内,出风口安装消声器,风机采用双层隔声机壳,厂房设置双层隔声窗。

将水泵机组、锅炉、制冷机组、换热机组等高噪声设备均布置在待建的动力中心室内,设置减振、消声、隔声、软连接等降噪措施;污水处理站水泵、风机设在污水站设备房内,设置减振、消声、隔声、软连接等降噪措施;位于动力中心屋顶的冷却塔采用低噪音冷却塔采取减振措施。

地下车库风机设置在地下一层风机房内,设减振、消声、隔声措施;食堂操作间油烟净化器风机位于地



下一层，设减振、消声措施、隔声罩。

4、固废控制情况

现场查看，主要固体废弃物为生活垃圾、食堂废油脂、生产废料、水性油墨、物料包装桶、污水站污泥等。

(1)生活垃圾

生活垃圾单独采用加盖垃圾桶存放，集中存放点设置防雨措施且地面采取硬化措施，生活垃圾及时交由环卫部门集中运往城市垃圾填埋场处置，日产日清。

(2)食堂废油脂

与西安市环保局认可的废油脂处置单位签订废油脂处置协议，食堂废油脂采用专用容器存放，定期由委托的处置单位外运处置。

(3)一般工业固体废物

纸箱车间、铝箔纸车间废边角料收集后及时进行外售回收利用；废滤棒、滤棒成型除尘设备收集的醋纤纤维尘均按陕西省烟草专卖局要求，交由其指定的陕西正大环保有限公司集中处置，其处置方式主要为加工成为衬垫进行综合利用；沉淀渣（淀粉渣）定期用防漏胶袋收集后交由环卫部门集中运往城市垃圾填埋场处置。

(4)危险废物处置

除交厂家回收利用的危险废物（废水性油墨桶、废复合胶桶、废水性光油桶、废醋酸甘油酯桶、废白乳胶桶，共 21 ta）外，产生的其它危险废物（印刷设备擦洗棉纱、锅炉房水质化验废液、废热熔胶袋、废离子交换树脂、涂胶设备擦洗棉纱、污水站污泥、废机油、含油废棉纱及手套等，共 10.088ta）均应委托具有有效资质的危险固废处置单位进行安全处置。

危险废物贮存：

印刷设备擦洗棉纱、锅炉房水质化验废液、废热熔胶袋、废离子交换树脂、涂胶设备擦洗棉纱、污水站污泥、废机油、含油废棉纱及手套等危险废物应分类存放，设置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求的专用危废贮存场所和贮存容器，严禁与其他固废混合存放。

危险废物贮存容器应满足以下要求：应当使用符合标准的容器盛装危险废物；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求；装载危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）。

厂区设危废暂存间，废机油集中收集暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。

查看了危废处置合同，查到，与冀东海德堡（扶风）水泥有限公司，合同签订时间为2023.07.13，处理方有处理资质。提供，《危险废物转移联单》，2024.05.20运沾染物0.078吨、活性炭0.262吨和废树脂2.6吨。

5、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产车间主要岗位均参与。



6、水、电、纸张消耗管理：

现场查看企业在用水用电开关处张贴了节约用水用电的标识，并组织了节约用水用电的环保培训课程，加强了员工节约用水用电的意识。

7、查2024年环境监测情况：

查到编号：HJ24070235号《监测报告》，监测项目包含：污水、生活饮用水、废气，报告日期2024. 8. 12日，监测单位：陕西太阳景检测有限责任公司，监测内容：

1. 污水

1) 监测点位:污水总排口(详见监测点位示意图)

2) 监测项目:PH、悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、色度等；

3) 监测频次：监测1天，3次/天

4) 评价标准：GB 8978-1996 《污水综合排放标准》、GB 31962-2015 《污水排入城镇下水道水质标准》

2. 生活饮用水

1) 监测点位:污水站洗手池(详见监测点位示意图)

2) 监测项目：总大肠杆菌群、菌落总数、PH、色度等；

3) 监测频次:监测1天，1次/天

4) 评价标准：GB 5749-2002 《生活饮用水卫生标准》

3. 废气

1) 监测点位:DA005、DA006排气筒进、出口，锅炉废气排口DA007各部一个点位(详见监测点位示意图)

2) 监测项目：笨、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氮氧化物等；

3) 监测频次:监测1天，3次/天

4) 评价标准：DB61/T1061-2017 《挥发性有机物排放控制标准》等

查到编号：HJ24060175号《监测报告》，监测项目包含：噪声，报告日期2024. 06. 20日，监测单位：陕西太阳景检测有限责任公司，监测内容：

1) 监测点位:厂界四周各设一个监测点(详见监测点位示意图)

2) 监测项目:厂界噪声

3) 监测频次:监测1天，昼夜各监测一次

4) 评价标准：GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》

结果评价：其废水、废气、噪声监测符合标准要求。

车间现场在环保方面的控制管理基本有效。

在生产车间查看，提供有出版物、包装装潢印刷品、其他印刷品的印刷过程职业健康控制情况。

现场查看，生产车间的不可接受风险为：潜在火灾和爆炸、触电事故、机械伤害、意外伤害。

生产车间制订了相关的危险源防护、管理措施，如《应急准备和响应控制程序》、《消防安全管理制度》等：



1、触电风险管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理。同时公司对维修、调试过程的用电安全管理进行了培训。有资质的电工进行带点作业维修。

现场查看，维修场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，无不合规情况。

2、火灾伤害预防：

现场了解：公司制订了火灾预防管理规定、应急管理規定。在楼层、及车间、仓库所均设置了消防栓、灭火器、消防通道、楼梯等。

查，生产车间员工定期参加行政部的消防、应急、逃生培训和演习。

现场查看，公司办公地点楼层，消防逃生通道畅通。

现场查看，火灾伤害预防管理基本符合要求。

3、机械伤害管理：

现场了解：公司制订了人员防护管理规定、应急管理規定。

查，生产车间员工定期参加操作规程的培训。

现场查看，员工操作符合要求。

现场查看，配置了必备的应急药品，如创口贴、消毒酒精、藿香正气水等。

在生产现场，生产车间设置有安全警示标识。

4、查现场职业病预防管理：

主要为加工过程对噪声的防护、有害气体的防护。在机加工环节都采取口罩的方式进行防护废气。开机时员工必须佩戴耳塞，控制噪声对身体的影响。

职业病体检情况详见9.1.1条款。

现场查看，在设备操作员工均佩戴口罩等措施，避免操作中吸入粉尘伤害伤害。

查看了劳保用品发放记录，口罩、香皂、洗手液、工服、耳塞、线手套、胶手套等。

现场看到在印刷车间现场张贴了油墨、洗版液的MSDS，员工能够及时获取。

提供了《2024年消防应急预案记录》，查：公司2024年1月23日组织进行了火灾事故演练，提供了2024年火灾事故演练处置方案预评审情况，签到表、2024年火灾应急预案演练方案、火灾应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次消防演习使参加消防演习全体人员火灾扑救方式、消防器材正确安全使用、逃生自救技巧等都有了明确了解，对今后应对火灾事故，减少人身伤害有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-01-23。

公司2024年3月25日组织进行了突发环境事件演练，提供了2024年突发环境事件演练处置方案预评审情况，签到表、2024年突发环境事件应急预案演练方案、突发环境事件应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次突发事件演习使参加演习全体人员车间突发环境事件、污水处理站全面排查和检查等都有了明确了解，对今后应对突发事故，减少环境污染程度有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-03-25。

公司2024年9月13日组织进行了电梯事件演练，提供了2024年电梯事件演练处置方案预评审情况，签到



表、2024年电梯应急预案演练方案、电梯事件应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次电梯安全演习使参加演习全体人员对电梯安全使用等都有了明确了解，对今后应对电梯安全使用有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-09-13。

公司2024年9月23日组织进行了有限空间事故演练，提供了2024年有限空间事故演练处置方案预评审情况，签到表、2024年有限空间应急预案演练方案、有限空间事故应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次有限空间事故演习使参加演习全体人员对有限空间安全作业等都有了明确了解，对今后应对有限空间作业有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-09-23。

查瓦楞纸箱的生产过程。

基本生产流程：

备料-上纸-压楞-施胶复合-烘干-压痕-分切-堆码-开槽-印刷-堆码-订箱-打包-入库

生产车间按照策划的流程进行生产。有相关手册、程序文件以及作业文件等，如《纸箱过程质量控制办法》、《纸箱类产品工艺卡》《纸箱设备操作规程》等。

抽查生产过程记录如下：

查《2024年11月纸制品车间生产计划表》：好猫（金猴王）烟箱、好猫（长乐九美）烟箱、南京（红）烟箱、延安（软）烟箱、苏烟（五星红杉树）烟箱等共计50000箱。

查瓦楞纸箱名称：好猫（金猴王）烟箱的生产过程：2024年11月4日

1、备料，原材料主要为原纸、胶、油墨等，由生产人员根据生产任务单到仓库领取。原材料的进厂验收详见8.6条款。

现场查看其中使用的中纸为：1150mm，250g/平方米，B瓦楞纸规格：1150mm，150g/平方米。油墨为黑色（单色）。

2、瓦楞纸板生产过程：

1）制胶：启动搅拌器，将25kg淀粉徐徐倒入搅拌的水中，搅15—20分钟，使其混合均匀。温水溶解烧碱5.5kg，置于塑料桶内，充分搅拌15—20分钟。淀粉搅拌混合均匀后，徐徐将烧碱溶液注入载体缸中，继续搅拌30—40分钟左右，直到液体呈粘性半透明拉丝状态。将480kg水注入主体缸内。启动搅拌机，将175kg淀粉放入主体缸内，搅拌到混合均匀。待主体缸淀粉搅拌均匀后，再将制好的载体慢慢流入主体桶内（5-10分钟内）。将制好的载体通过胶泵慢慢流入主体缸后，继续搅拌40分钟至胶液呈条状连续流动状态。温水溶解硼砂3.5kg，徐徐注入放入主体缸内充分搅拌。将制好的胶液通过胶泵打入储存桶内供生产线用胶设备使用。

2）纸板生产过程：启动主驱动电机，启动主电机前，瓦辊部必须处于紧锁状态；压力辊、下瓦楞辊、涂胶辊必须处于卸载状态。向涂胶部供胶。要保证储胶桶内有充足的胶水供给；关注向涂胶部供胶量的大小，调整供胶阀开口使涂胶部能够及时回放胶水而不致使胶槽满溢。启动主驱动电机，启动主电机前，瓦辊部必须处于紧锁状态；压力辊、下瓦楞辊、涂胶辊必须处于卸载状态。

导入面纸。导入面纸时，机器必须在低速运转；压力辊必须处于卸载状态；鼓风机必须处于停止状态；面纸导出后引至天桥提升带使其保持上拉状态。导入芯纸。导入芯纸时，受热辊的表面温度要在130℃以上；芯纸送入前先启动鼓风机、压力辊加载、下瓦楞辊加载；芯纸从上下瓦楞辊间导出时，立即使涂胶辊加载；



为减少开机时的原纸浪费，按照“启动鼓风机→压力辊加载→下瓦楞辊加载→送入芯纸→涂胶辊加载”的顺序尽可能连贯进行。

生产中必须依据双面机车速调整单面机速度，天桥上不准有过多的单面纸板堆积。非设备故障，纸质原因，不能影响双面机车速。只更换同一质量、规格的原纸不得停机。注意观察单面瓦楞纸的质量，适当调整压力辊和瓦楞辊的压力。在正常生产过程中遇到停机时间长的情况，必须启动气动开关，把胶槽退出，启动胶槽电机，使上胶辊运转。生产中随时清除浆桶内杂物，杜绝回浆泵空运转。保持浆盒清洁，无干浆。为防止热变形影响，运转辊的升温和冷却都应在低速运行下进行，尽量缩短工作中停车时间，减少辊筒变形。

检验内容：1、确认原辅材料与产品规格一致，实际测试幅宽、水分。2、对原辅材料进行感官检验，包括原纸色差、外观质量。3、上纸时纸的反正是否正确，不正确时及时调整。4、查看蒸汽压力是否正常。5、生产过程中查看纸板是否有开胶、气泡、倒烂楞、露楞、缺材现象。以上检验不符及时反馈车间检验员。

检验要求：1、机台自检：每班次开机前、更换规格、辅料变更及每卷更换时必须进行以上相关测试确认。2、蒸汽压力、开胶、气泡、倒楞、烂楞、露楞、缺材等外观自检频次 $n=1/30$ 分钟。分别填写A楞、B楞、多重预热过程质量自检记录。4、车间检验员：使用材料与标准符合性检验，频次 $n \geq 1/$ 规格/天，原纸水分频次 $n=1/$ 天，异常时每卷进行测试，填写纸箱检验员生产线巡检记录。

现场查看了生产设备运行正常，人员操作规范。抽查了《B楞过程质量自检记录》，日期：2024年11月4日。规格牌号：烟叶外箱三层，每1小时自检一次，查9:30自查情况：对开胶、气泡、倒烂楞、露楞、缺材等情况，均为正常；蒸汽压力为：0.8Mpa；中纸：宽幅：1150mm，定量：250g/平方米，重量：850kg。车间检验员确认：白维娜。

又抽查了纸板巡检记录：2024年11月4日，10:20，查看了外观：切口、倒烂楞、露楞、粘合、表面、缺材、裁切尺寸等，均为正常；B楞：温度：中纸：130度和瓦纸：132度，施胶量：20。符合要求，检验员：白维娜。

3、印刷开槽模切：操作过程中人员分配为3名操作工负责翻版机物料供给，1名操作工负责翻版机上翻料，副操作手负责送料部接料，工序长负责协调安排以及抽检印刷品，1名操作工负责印刷品物料转运；

运行当中工序长随时抽检产品的文字、图案是否清晰，加工尺寸是否准确，发现问题应及时停机调整；每一小时填写一次自检记录；

当纸板出现开胶等质量问题时送料工和翻板工要及时挑拣出来；由于纸板翘曲严重确实无法正常生产时，由工序长告知工艺质量管理员确认后将该纸板退出放到指定位置待车间处理。

检验内容：1、规格牌号是否与生产的规格牌号、流转卡一致。2、印刷版位置、图形与技术标准是否一致。3、模切版尺寸是否与技术标准一致（在使用模切情况下）。4、油墨颜色、外观、异味、标识等进行确认。5、气压是否正常。6、生产出前五张产品进行外观、模切尺寸、印刷尺寸、色差等指标的检验，同时需要检验员、带班主任（长）首检确认后方可正常开机生产。7、正常生产过程中对外观、印刷尺寸、模切尺寸、开槽尺寸及色差等进行检验。

检验要求：1、每托盘必须对生产规格牌号、流转卡进行确认。2、每班开机前、更换规格时对印刷版位置、图形、模切版尺寸、油墨颜色、外观、异味、标识等进行确认。3、每班、更换规格牌号时前三张必



须进行三级检验签样后正常生产，且检验员、工艺质量管理员首检确认，首张三检时应将模切或开槽后产品折叠成型粘合或钉合后测量确认。4、正常生产过程中，外观、印刷尺寸、模切尺寸、开槽尺寸色差检验频次 $n=1/30$ 分钟。5、记录填写在印刷机过程自检记录中，并在流转卡中填写印刷规格牌号、数量等，工序流转卡每托盘一张，签字确认后随产品转到下一道工序。检验员检验频次 $n=1/2$ 小时，并填写纸箱检验员后道巡检记录。

现场查看了印刷开槽模切过程，设备运行正常，人员操作熟练。抽查了2024年10月30日《印刷开槽模切过程质量自检记录》，操作工：田成海，规格：1080*1015，查看了外观、内径尺寸、模切尺寸、图形、油墨、开槽尺寸：655*360mm；自查时间9:30，图字位置：准确，色差：均匀。车间检验员确认：白维娜。

再抽查了《纸箱检验员后道巡检记录》，2024年11月25日，印刷工序：品种：片烟内箱，印刷位置：准确，颜色：清晰，成型尺寸：1123*696*721。

4、钉箱过程

钉箱时应双手握住折叠好的待钉纸箱置于钉机头上，然后右脚踏住钉箱机的脚踏开关，钉箱机开始工作的同时，操作人员应双手握住纸板边沿的钉缝向右推进，直至钉完所需的箱钉数后立即松开脚踏开关；

操作人员应根据该箱生产通知中的钉数要求试钉一片纸板，首件纸箱需要合拢摇盖后检验；

操作人员将自检合格后的首件试产片应交检验员进行确认，合格则对首件封样签字认可后生产，首件封好的样应放置在成品的最上方，否则应由操作人员重新调整，并再次提交确认；

操作人员应随时检查在产品的质量情况，每小时填写一次工序记录，确保版面内容位置准确，面、底纸无爆裂现象。如有不合格产品，且无法调整到规定的要求，操作人员应及时上报车间负责人；

操作人员应认真细致地进行送板，保证纸板表面清洁，钉箱下板时应使用托架放置，按数量摆放同时要产品捆扎整齐。要清理干净产品的杂物，并放置在规定的区域内，如有不合格的纸板要及时挑选出来；

操作人员应经常检查在产钉箱的质量情况，确保纸箱质量符合要求。如有不合格产品，操作人员应及时上报车间负责人；

检验员应在生产过程对产品质量进行巡回检验，防止出现批量不合格，并做好记录；

检验内容：1、规定牌号是否与生产安排规格牌号、流转卡一致。2、箱体内径尺寸是否与标准一致。3、针脚位置、针数、针距是否与标准一致，有无断针现象。

检验要求：每班开机、换规格牌号时确认生产安排规格牌号、流转卡是否一致。2、其它项目检验频次 $n=1/30$ 分钟，并填写钉箱过程自检记录。流转卡填写完成签字确认后随产品一起转到下一道工序。检验员检验频次 $n=1/2$ 小时，并填写检验员后道巡检记录。

现场查看了设备运行正常，员工操作熟练。抽查了《纸箱检验员后道巡检记录》，2024年11月25日，印刷工序：品种：120mm高吸阻滤棒箱，尺寸：655*360*630mm，针数：7，断针：无，车间检验员：白维娜。

5、打包：钉箱完成后由工人按照5箱一包的规格使用打包带进行打包，整齐放置在托盘上，由叉车运往仓库存储。

6、抽查了《纸箱车间流转卡》印刷工序，生产时间：2024.12.30，产品名称：片烟外箱，规格：1139×710×735（±3），外观技术要求：1、滤棒箱箱面印刷图字清晰、位置准确，印刷图案文字、颜色与样张保持一致，无漏印、重印、错印，色泽均匀饱满、无糊版，印刷尺寸误差≤4mm。2、丝束包装材料图案、



文字清晰完整无露底、无漏印、重印、错印现象；色泽均匀饱满，无糊版、磨擦后版面无明显拖墨、无脏污；印刷位置误差 ≤ 4 mm。3、片烟箱系列图案、文字清晰完整无露底、无漏印、重印、错印现象；色泽均匀饱满，无糊版、磨擦后版面无明显拖墨、无脏污；印刷位置误差 ≤ 4 mm。4、所有类型产品刀口均无明显毛刺，切断口表面裂损宽度 ≤ 8 mm。裁切刀口面纸、里纸距边横向裂损不超过 8mm, 纵向裂损不超过12mm, 成箱后叠角漏洞最大长度不超过 5mm。5、滤棒小盒外观压痕线宽度 ≤ 3 mm, 折线居中，压力均匀一致，清晰明显，横向压痕线处应将瓦楞基本压平，不得有破裂、断线、多余的压痕线等质量缺陷。切边应整齐、刀口无明显毛刺，切断口表面裂损宽度 ≤ 6 mm。压痕线折合处，经先合后开 180° 往复 3 次以上，痕线处里层、面层不得出现裂缝，折叠成型后方正、平整、挺括、无歪斜、无变形。两端折叠舌边完整，与半圆扣口折合后无松动或明显鼓凸，盒内面要求干净无粉尘，手搓不掉纸屑和粉末，整理滤棒盒时应将模切后的边角料剥离干净，成品中不得夹杂携带模切后产生的边角料，操作者：毛宁、朱志伦。

7、现场了解到纸箱生产暂无夜班安排，抽查了以往了夜班生产记录：2024年12月13日，生产品种：好猫（金猴王）烟箱，查看了自检、巡检和流转卡，印刷工序：品种：片烟内箱，印刷位置：准确，颜色：清晰，成型尺寸：1123*696*721。符合要求。

成品检验过程见8.6条款。

现场查看每个工序均有生产单作为产品工序识别卡，防止混料、错料。

生产现场查看：三色水性印刷开槽模切机机长，正在生产《片烟外箱》，印刷位置：准确，颜色：清晰，成型尺寸：1123*696*721。

机长田成海对印刷机操作熟练、现场物料摆放整齐，符合印刷生产要求。

1使用适宜的设备和过程环境：

主要生产设备：碰线机、空压机、电子地磅、胶水机、薄刀机、数显厚度仪、半自动粘箱机、自动给纸装置、碎纸风机、纸屑输送机、全自动液压打包机、三色水性印刷开槽模切机、五层瓦楞纸板生产线、顶板切角机、底板切角机、环保设备活性炭、半自动粘箱机、双片式钉箱机等生产设备，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录。

2指派胜任的人员，包括所要求的资格：

3瓦楞纸箱的生产过程要确认的过程为制胶和印刷过程。

查看了《纸板制胶过程能力确认表》，确认时间2024年10月18日，验证项目：上岗持证状况、设备运行状况、监视测量设备状况、原材料质量、作业文件、加工质量、环境清洁度等均满足，同时对：硼砂量 kg、氢氧化钠量kg、添加剂量kg、淀粉量kg、各搅拌时间符合要求、粘合剂流速等进行了确认，综合能力评价：基本满足。

查看了《纸板印刷过程能力确认表》，确认时间2024年10月18日，验证项目：上岗持证状况、设备运行状况、监视测量设备状况、原材料质量、作业文件、加工质量、环境清洁度等均满足，同时对：首张三检、印刷图样与样张一致、色差、模切尺寸等进行了确认，综合能力评价：能力充足。确认组长：胡广芝，组员：王海妮、高昇、罗钦、王晓梅。

4实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产



加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

5实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产车间负责改进落实。

查铝箔纸的生产过程。

基本生产流程：

涂胶-复合-干燥-冷却-收卷-分切-成品检验-包装入库

生产车间按照策划的流程进行生产。有相关手册、程序文件以及作业文件等，如《纸张设备操作规程》、《纸张过程质量检验办法》《纸张工艺卡》等。

抽查生产过程记录如下：

查《2024年11月纸制品车间生产计划表》：银色114MM内衬纸70g、银色114MM内衬纸50g、利群（新版）框架纸、利群（新版）内衬纸、白色框架纸95MM等共计280吨。

查铝箔纸名称：银色114MM内衬纸70g的生产过程：2024年11月20日

1、复合工序：原材料主要为衬纸、铝箔，由生产人员根据生产任务单到仓库领取。原材料的进厂验收详见8.6条款。

生产过程：上涂料、（胶）、分别在涂布（涂色）工位，施胶复合工位，使各盘升起。然后安装好涂料、（胶）循环管路，启动剥蠕动泵、（胶泵），往涂料盘、（胶盘）注入涂料、（胶）并调节回路阀，使各剥离涂料、（胶）辊浸入至2-3cm左右。并使涂料、（胶）来回循环。开启涂布、涂胶、电机使各辊低速运行。

上衬纸：将衬纸卷输送到位，调整摆臂使锥顶对准纸卷中心，闭合锥顶将纸卷夹紧，按上料升起按钮，并使纸卷离开地面，松开按钮。

上铝箔（膜）：将铝箔（膜）装在放铝箔气胀轴上，并充气，用液压升降车升起铝箔放在铝箔（膜）放料架上，并锁紧螺母固定。

上收卷管芯：将收卷管芯穿入收卷轴，并保持两端距离一样，充气胀紧，放在收卷墙板支撑上。

按照工艺路线图将纸（膜）从放卷经过各工位到收卷，保持纸在一条线上，两边松紧一致，然后收卷位按压辊摆臂上升按钮，并用塑料胶带将头粘接在收卷轴上，保证粘接平整，再按摆臂下降按钮，使压辊压在纸头上。

按胶辊上升按钮，使各工位胶辊升起，对纸带保持施压状态。

刮刀调整：在涂布工位，旋转刮刀位的蜗轮、蜗杆，使刮刀靠近版辊至1cm左右，按动刮刀下按钮，使刮刀片紧靠在版辊上，调节刮刀上下位置，使刮刀距版辊上面2-5cm左右，调节减压阀使刮刀压力为0.2~0.3MPa。使涂布达到满意效果。



带胶量调整：调节减胶辊减压阀使压力保持在0.4-0.6MPa，使辊子两端压力保持一致，如两端胶量不一致，可调节每端减压阀，滑块下端的调整螺丝。

开启烘箱加热系统调节各加热烘箱温度，50克产品温度设置为1一区70度、二区70度、三区60度、四区50度；70克产品温度设置为一区60度、二区60度、三区50度、四区50度；54克产品温度设置同70克产品温度一致。也可根据不同季节、不同材料进行适时调整。

涂布.涂色压辊以铝箔（膜）宽度为准的规格辊，及涂布压辊有效宽度与铝箔宽度一致。

按工艺图将铝箔穿过涂胶压辊、复合压辊，按复合压辊下按钮，使复合压辊将纸铝箔压在复合工位，并用胶带将铝箔头贴在纸的表面。调节复合压辊两端的减压阀，使复合压辊两端压力保持一致。压力大小为0.4~0.45MPa。

纸、铝箔（膜）张力设定：

a) 卡纸：30kg左右；

b) 铝箔（膜）：5-15kg；

c) 铝箔衬纸为：5-25kg；

d) 或根据实际另行设定。

检验内容：1、确认原辅材料与生产规格一致，实际测试幅宽。2、对原辅材料进行感官检验，包括色差、外观质量。3、装铝箔衬纸、白卡纸和铝箔时注意材料的正反面是否正确，不正确时及时调整。4、检查各区温度是否正常。5、生产过程中查看复合后的产品外观质量（外观包括表面洁净、平整，光泽均匀，污点、重叠、皱折、机械扭伤、裂纹、划痕、脱墨、爆裂、粘连、掉色、脱胶（粘合质量）、起泡、掉粉、表面氧化外观色差及夹带杂物）等缺陷。检验要求：1、机台自检：每班次开机前、更换规格、辅料变更及每卷更换时必须进行以上相关检验确认。2、各区温度自检频次n=1次/60分钟并记录，车间检验员检验频次n=1/天。3、检验内容5规定的内容自检频次n=1次/10分钟，1小时记录一次。车间检验员检验频次n=3次/天并记录。4、车间检验员：使用材料与标准符合性检验，频次n≥1/规格/天，异常时每卷进行测试；每卷生产完成后由检验员对水分、定量做1次检验，填写纸张检验员巡检记录。涂色产品每卷产品需要机台操作人员留样并粘贴在自检记录中。

每卷生产完成后，填写流转卡，签字确认后随产品转到下一道工序。

现场查看了生产过程，复合机运转正常，参数设置与技术要求一致，员工操作熟练。抽查了《纸张复合工序自检记录》，生产品种：银色114MM内衬纸70g，生产日期：2024年11月20日，确认项目：衬纸规格：52*920，厂家：仙鹤，铝箔规格：0.006*918，厂家：大亚，符合胶：科曼。自检时间：17:00，重量*米数：138*2160，定量：68.9-69，水分：3.73%，检查了外观：平整、管芯松动、起泡、褶皱、划伤、洁净，设备速度：135m/min，烘箱温度：1区：70，2区：60度，3区：60度，4区：60度。粘合：正常。操作工：杨涛、张翔宇。

又抽查了《纸张检验员巡检记录》，时间：2024年11月20日夜班，17:05，品种：银色114MM内衬纸70g，定量：68.9-69，水分：3.73%，检查了外观：平整、管芯松动、起泡、褶皱、划伤、洁净，设备速度：140m/min，烘箱温度：1区：70，2区：60度，3区：60度，4区：50度。

再抽2024年12月9日的生产记录，品种：银色114MM内衬纸53g，基本符合要求。



2、分切生产过程：

分切前应将上道工序转来的半成品与流转卡进行核对，了解纸质、米数、规格等是否符合流转卡要求。如发现质量等问题应及时向跟班质检员提出或向带班长反馈，确认后标识清楚并退回半成品区，重新领取合格的产品进行分切，若未反馈则视为验收合格，如最后出现质量问题，由分切人员承担责任。

按机台保养要求润滑设备，并检查设备的各项安全保护装置是否有效。

认真检查纸张正反面、纸质等质量情况，避免投入生产的材料规格、型号或质量情况与分切的产品要求不相符。

装纸时要规范操作，发现有不符合质量要求的产品应挑出另放，标识清楚并向跟班质检员反馈处理。

正式生产前，机组人员必须互相传递开机信息，不准在机台周围堆放有碍操作的杂物。

分切时，要看清产品规格，是否符合产品质量要求。每分切一组产品均需自检，质量要求、生产工艺控制根据检验办法规定执行。分切完毕后，自检合格的贴上合格证，填写生产记录，需倒卷的产品当班处理，待处理品或废品贴好标识并按要求转入待处理区或废品区。每盘产品的标签必须清楚、准确的表示当前产品状态、质量情况或所存在的问题等。

将自检合格并贴好内外标签的产品整齐堆放在托盘上，每个托盘堆放的产品盘数按规定放好，并进行固定打包。

检验内容：1、各来料与分切规格要求来料是否一致。2、检验分切宽度、外观质量、盘面、重量粘合质量。3、合格证与产品规格牌号一致。

检验要求：1、每批对来料、分切规格及合格证的一致性进行确认一次。2、分切宽度、盘面、重量自检频次n=3次/班，粘合效果自检频次n=1次/卷，检验员检验频次n=1/班。3、外观质量自检频次n=1次/10分钟，记录1小时一次。车间检验员检验频次n=3/班。

该卷完成后填写流转卡，交车间统计员。

现场查看了生产设备运行正常，人员操作规范。抽查了《纸张车间分切工序自检记录》，日期：2024年11月27日。规格牌号：银色114MM内衬纸50g，每1小时自检一次，查9:30自查情况：分切宽度、定量：50、盘面平整、管芯松紧适中、脱胶、折皱、划伤、洁净。车间检验员确认：常甲佳。

又抽查了纸板巡检记录：2024年11月27日，10:00，查看了品种：银色114MM内衬纸50g，宽度：114、卷盘外径：330、外观：平整、松动、折皱、划伤、洁净、其他等，均为正，检验员：常甲佳。

又抽查了2024年12月2日夜班记录，2号机生产的为50g银，记录完整，符合要求。

3、打包：分切完成后由工人按照5卷一包的规格使用打包带进行打包，整齐放置在托盘上，由叉车运往仓库存储。

4、抽查了《纸张车间流转卡》复合工序，生产时间：2024.12.30，产品名称：内衬纸，规格：银色114MM内衬纸70g，烘箱温度：70、60、60、50，设备速度：135m/min，操作者：范云龙、杨涛。

5、查看了2024年12月30日夜班生产情况，生产工艺、设备、检测方法等均与白班一致，其中1号复合机，18:00，查看了品种：银色114MM内衬纸50g，宽度：114、卷盘外径：330、外观：平整、松动、折皱、划伤、洁净、其他等，均为正，检验员：常甲佳。

成品检验过程见8.6条款。



现场查看每个工序均有生产单作为产品工序识别卡，防止混料、错料。

1使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：绕包装机、双轴分切机、复卷机、卷纸手动搬运车、电子称搬运车、水份分析仪、龙门式湿法复合剥离涂色机、堆高车、荣恩驾驶式洗地机、林德2吨四轮电动平衡重式叉车、半电动堆高车、龙门式湿法复合剥离涂色机、双轴分切机等生产设备，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录。

2指派胜任的人员，包括所要求的资格；

3铝箔纸的生产过程暂无需要确认的过程。

4实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

5实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产车间负责改进落实。

可追溯性：当有追溯性要求时，通过编号的标识来完成追溯。

现场查看各种记录齐全，符合标准要求

公司对产品的防护实施控制：

公司自体系运行以来，未发生由于防护不当导致纸箱、铝箔纸质量事故的情况，防护措施能够满足要求。

防护的管理符合标准要求。

现场产品防护能够按照策划的要求实施，满足策划的要求。

现场查看原材料的防护采用防水防尘的包装袋进行防护；半成品放置在木栈板上，由工人使用叉车进行搬运，能够做到产品不落地；成品的防护使用外包装进行双层防护，能够做到防水防尘。

成品使用条形码进行系统管控，现场查看了铝箔纸的成品合格证，品名：银色压延内衬纸，规格：114mmx1150mmx53.0g/m²代码：LZA53A00SX，生产日期：2024.12.30生产批次：2024120002，检验员：01。

生产负责人表示，对生产人员等会通过教育培训，提供安全防护（防护手套、工作靴）等方式进行防护。

交付完成后，生产车间主要做好客户信息的处置，按照信息沟通程序等做好沟通。

交付后的活动：交付后的活动主要是售后技术服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自体系运行以来尚未发生客户反



馈及投诉情况.

查交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为德邦物流。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，顺丰物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由物流公司提供。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

出示近期《烟用材料发货单》

顾客名称：宝鸡卷烟厂，交货产品：中支通风滤棒，数量：12万支

交付日期：2024年9月9日

陕AU3610，准运证号：M7245646。

4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：印刷信息更改等。

现场查，公司对于更改印刷信息的管理，均为重新发放印刷订单变更，并回收作废的计划单。

查，近期暂无产品信息变更的情况。

经查：公司编制的“监视和测量资源控制程序”，规定了监视和测量资源的管理要求。与车间主任贺保全沟通，企业主要使用的检测设备包括：高精度电脑厚度测定仪、微电脑程控压缩强度试验仪、微电脑纸箱抗压强度试验仪、布氏旋转粘度仪、激光粒度分析仪、烘箱、全自动树脂类软化点试验器、电子天平、卧式电脑拉力仪、白度测定仪、平滑度测定仪、电子分析天平、分光测色计、顶空进样系统+气相色谱质谱联用仪、纸板耐破度测定仪、电脑挺度测定仪、摩擦系数测定仪等。

查看了高精度电脑厚度测定仪、电子天平等的计量证书，校准日期：2024年07月4日，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司。

公司无计算机软件用于检测。

经与质检人员白维娜沟通并现场核实相关文件记录，确认公司对原辅料、过程产品、成品实施检验合格后放行。

（一）进货检验：



公司制定有《物资管理制度》，其中原辅料入库规定质检人员核对相关产品单据，依据原辅料检验要求检验后填写记录，检验合格放行入库。主要原辅料包括：衬纸、铝箔、油墨、里纸、面纸等。进货验收检验内容包括：包装、外观、标识、规格、数量、合格证、质检报告、环保要求等。

抽查《原材料质量检验报告单》：

1、物品名称：水性油墨（黑色），型号：20kg/桶，供应商：西安创赢贸易有限公司，生产日期：2024年9月10日，抽检日期：2024年9月13日，初次检验：颜色、技术要求，检测结果：合格；复检记录：1、查看来料附检验报告2、车间上机试用，外观情况：包装完好，标识清晰。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

2、物品名称：成形纸(30g/m²普通)，型号：30g/m²*27mm*5000m，供应商：牡丹江恒丰纸业股份有限公司，生产日期：2024年11月21-23日，抽检日期：2024年12月19日，抽样数量：5盘，初次检验：定量/g/m²：30±1.0、宽度/mm：27±0.24、水分/%：4.5±1.5、纵向抗张能量吸收/J/m：>15、卷芯内经/mm：120±0.5，检测结果：合格；验证项目：查看供应商提供的产品质量检验报告单。2、车间上机试用，外观情况：包装完好，合格证标示内容填写完整。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

3、物品名称：铝箔，型号：0.006mmx918mm，供应商：江苏大亚铝业有限公司，生产日期：2024年12月，抽检日期：2024年12月16日，抽样数量：3卷，初次检验：宽度mm：918±1.0、管芯内径mm：76±0.5、厚度 mm：0.0060+0.0002，检测结果：合格；验证项目：1、查看来料检验报告；2、车间上机试用。外观情况：包装完好，合格证标示内容填写完整。异味：无。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

4、物品名称：28m普通成形纸，型号：28g/m²*19mm*5000m，供应商：牡丹江恒丰纸业股份有限公司，生产日期：2024年11月18-22日，抽检日期：2024年12月19日，抽样数量：5盘，初次检验：定量/g/m²：28±1.0、宽度/mm：19±0.24、水分/%：4.5±1.5、纵向抗张能量吸收/J/m：>9、卷芯内经/mm：120±0.5，检测结果：合格；验证项目：查看供应商提供的产品质量检验报告单。2、车间上机试用，外观情况：包装完好，合格证标示内容填写完整。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

另查纸张、胶等原辅材料进货验收记录与相应报告，均符合标准要求。

（二）过程检验详见8.5.1自检和巡检记录。

（三）成品检验：质检人员检验依据成品检验规范要求进行，抽查了纸箱、铝箔纸（内衬纸、框架纸）的成品检验记录《陕西好猫卷烟材料有限责任公司产品质量检验报告单》。

1、产品名称：114mm 银色内衬纸 50g（铝箔纸），抽样数量：5盘，出厂数量：99盘；计：990kg。生产日期：2024.10.23，检验日期：2024.11.05。检验依据：Q/SYC2.08.021-2023，检验项目包含了：定量(g/m²)、宽度(mm)、纵向抗张能量吸收指数(mJ/g)、色差、水分(%)、动摩擦系数、D65荧光亮度(%)、异味、层间附着力、邻苯二甲酸酯总量 mg/kg、五氯苯酚 mg/kg、多氯联苯总量 mg/kg、特定芳香胺 d mg/kg、二异丙基萘 mg/kg、甲醛 mg/dm²、大肠菌群个/100g、致病菌(指肠道致病菌、致病性球菌)、溶剂残留总量 mg/m²、溶剂杂质，外观包含了：表面应洁净、平整，光泽均匀，图案、文字、线条清晰完整，不应有污点、重叠、皱折、机械扭伤、裂纹、划痕、脱墨、爆裂、粘连、掉色、脱胶、起泡、掉粉、表面氧化、反卷等缺陷，盘纸内不应夹带杂物；外观色差应无明显差异。卷盘张力应松紧一致，卷芯无松动，端面平齐，边缘不应有毛刺、缺口和卷边。检验结论：合格。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

2、《陕西好猫卷烟材料有限责任公司产品出厂检验报告》，产品名称：片烟包装瓦楞纸箱，抽样数量：



5盘，规格型号：1136mmx720mmx725mm。生产日期：2024.11.28，检验日期：2024.11.18。检验依据：Q/SYC2.08.016，检验项目包含了：耐破强度(KPa)、戳穿强度(J)、边压强度(N/m)、粘合强度 N/(m.楞)、抗压强度(N)、含水率(%)、防潮性能(%)、外观质量。检验结论：合格。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

3、产品名称：95mm 白色框架纸（铝箔纸），抽样数量：8盘，出厂数量：2112盘；计：29568kg。生产日期：2024.11.05-11.07，检验日期：2024.12.10。检验依据：Q/SYC2.05.016-2023，检验项目包含了：定量(g/m²)、宽度(mm)、纵向抗张能量吸收指数(mJ/g)、色差、水分(%)、D65荧光亮度(%)、异味、层间附着力、溶剂残留总量(除乙醇)mg/m²、溶剂杂质，外观包含了：纸面光泽均匀、色彩鲜明、不允许有划伤、断折、粘连，复合转移铝卡纸应无有箔无纸或有纸无箔现象。不得有异味，铝层表面不得氧化，不允许有密集成行的脱胶现象。折叠后不允许出现爆皮、露白、脱色、铝面断裂等现象。框架纸为卷盘形式，外观应盘面整齐，端面平整干净，无毛刺无缺口。内芯宽度与卡纸的宽度相等，内心采用纸芯或塑料芯。检验结论：合格。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

又抽查了6份纸箱、铝箔纸的成品检验记录，基本符合要求。

（四）组织委托第三方检验机构和中国烟草总公司对成品进行全项质量检验。

1、查检测报告，编号：202405089，样品名称：复烤片烟包装瓦楞纸箱，报告日期：2024年5月31日，检测单位：云南省造纸产品质量监督检验站，等级规格：外箱(三瓦楞)、内箱(三瓦楞)：二类A级尺寸：1136x720x725(mm)，检验和判定依据：按 YC/T137-2014 标准中 4.2、4.3要求，检测结果：该样品按 YC/T137-2014标准4.3中二类A级物理指标要求检验，所检项目符合YC/T137-2014标准，检验合格。该样品按 YC/T137-2014标准 4.2中外观要求检验，所检项目符合YC/T137-2014 标准，检验合格。

2、查检测报告，编号：ZZ20240943(HT20240911)，样品名称：白色95mm框架纸，报告日期：2024年4月23日，检测单位：国家烟草质量监督检验中心，检验和判定依据：YC/T 207-2014, GB/T 7974-2013，检测项目：溶剂残留, D65荧光亮度，检验合格。

3、查检测报告，编号：ZZ20240942(H20240910)，样品名称：114mm内衬纸70g，报告日期：2024年4月26日，检测单位：国家烟草质量监督检验中心，检验和判定依据：GB 4789.11-2014, GB 4789.5-2012, GB 4789.10-2016, GB 4789.4-2016, GB4789, 3-2016, Q/CTQTC93-2017烟用纸张中可释放出23种特定芳香胺的偶氮染料的测定液相色谱串联质谱法, Q/CTQTC94-2017烟用纸张中可释放出4-氨基偶氮苯的偶氮染料的测定液相色谱串联质谱法, YQ/T 32-2013, Q/CTQTC7-2015烟用纸张中邻苯二甲酸酯和磷酸三丁酯的测定气相色谱-质谱联用法, QCTQTC36-2016烟用材料中甲醛和乙醛的测定高效液相色谱法, YQ/T 33-2013, YQ/T 34-2013, YC/T 207-2014, GB/T 7974-2013，检测项目：溶血性链球菌, 志贺氏菌, 金黄色葡萄球菌, 沙门氏菌, 大肠菌群, 特定芳香胺的偶氮染料, 多氯联苯, 磷酸三丁酯和邻苯二甲酸酯类物质, 甲醛, 五氯苯酚, 二异丙基萘, 乙醛, 溶剂残留, D65荧光亮度，检验合格。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格品控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的处置方式：



返工：使其达到规定的要求；

让步接收：来料不合格不影响产品质量；

特殊放行：生产过程不合格不影响使用功能或客户允许接受；

调换（重新提供）：选择另一批次；

拒收或报废：不能使用（直接影响质量）的予以拒收或报废。

——公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

——公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

a) 有关不合格的描述；

b) 所采取措施的描述；

c) 获得让步的描述；

d) 处置不合格的授权标识。

查《原辅材料不合格评审处置记录》材料名称：瓦楞芯纸(施胶)(规格:950mm*150g)，到货数量：2481kg，
供应商：西安智诚瑞森纸业有限公司，到货日期：2024.08.21，不合格描述：该批瓦楞芯纸(施胶)8月21日
在入库检验进行上机试用过程中出现频繁断纸，烂现象严重，设备速度提不上去情况。影响产品质量。评
审意见：该批瓦楞芯纸(施胶)因影响到上机适用性判为不合格品。做退库处理。

《不合格品登记表》纸箱车间，2024.3.27，不合格品缺陷及名称：大安顶板漏印，数量：22件，原因
分析：印刷调机不当。处理结果：修复使用。

体系运行以来，没有发生不符合的情况。

查看，生产设备动能部区域。

1、废水管控

生产设备动能部有少量生活污水经二级生化消毒处理后排入地下污水管网。

2、废气管控

生产设备动能部基本无废气。

3、噪声管控

生产设备动能部对设备进行检修时噪声较低，办公区打复印机工作产生噪声，影响不大，采取每半年
清理保洁打复印机，降低噪声。

4、固废管控

主要为办公生活垃圾，有垃圾篓集中倒入公司垃圾站由政府环卫运送至统一地点处理。生产设备动能
部维修时有少量废机油和含油手套抹布等，统一收集，汇集到危废仓库。

能源资源管控

生产设备动能部活动过程中注意节水、节电，人走关闭灯、水开关，现场未发现漏水和其他浪费电能的现象。

6、潜在火灾管控

该部门楼道共配有灭火器4个，抽查2个灭火器，完整有效，每半年有检查，符合要求。现场查看，办
公区内配置灭火器材。



危险源控制：

1、潜在火灾管控

该部门楼道共配有灭火器4个，抽查2个灭火器，完整有效，每半年有检查，符合要求。现场查看，办公区内配置灭火器材。

组织相关人员进行培训；日常的检查；制定火灾应急预案。建立消防检查管理制度；确定消防小组人员职责；按规定每月进行消防检查；制定应急准备响应预案；进行消防演习。查看办公区域配备有符合要求的灭火器和消火栓等，管理部设备、电器状态良好，无安全隐患。

2、安全防护

公司给员工发放工作服、口罩等劳保用品。

加强交通和饮食安全教育，提高安全意识，防止发生交通事故和饮食中毒。

为员工缴纳社保。

公司与员工签订劳动合同。详见审核综合部该条款记录。

3、对相关方施加影响

组织对进入场所内的供方送货员、访客视情况由安保人员或受访人提醒、签定安全协议等方式，告知相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康危害。

4、触电控制：1. 严禁吸烟，配备消防设施；2. 加强教育和监督检查；3. 严格用电安全管理；4. 制定预案；

5、交通事故：加强教育与培训，遵守交通法规，加强车辆维护，人车购买保险。

生产设备动能部活动过程均在办公、设备维保时完成，不存在职业病危害因素。

运行控制基本符合要求。

提供了《2024年消防应急预案记录》，查：公司2024年1月23日组织进行了火灾事故演练，提供了2024年火灾事故演练处置方案预评审情况，签到表、2024年火灾应急预案演练方案、火灾应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次消防演习使参加消防演习全体人员火灾扑救方式、消防器材正确安全使用、逃生自救技巧等都有了明确了解，对今后应对火灾事故，减少人身伤害有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-01-23。

公司2024年3月25日组织进行了突发环境事件演练，提供了2024年突发环境事件演练处置方案预评审情况，签到表、2024年突发环境事件应急预案演练方案、突发环境事件应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次突发事件演习使参加演习全体人员对车间突发环境事件、污水处理站全面排查和检查等都有了明确了解，对今后应对突发事故，减少环境污染程度有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-03-25。

公司2024年9月13日组织进行了电梯事件演练，提供了2024年电梯事件演练处置方案预评审情况，签到表、2024年电梯应急预案演练方案、电梯事件应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次电梯安全演习使参加演习全体人员电梯安全使用等都有了明确了解，对今后应对电梯安全使用有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-09-13。

公司2024年9月23日组织进行了有限空间事故演练，提供了2024年有限空间事故演练处置方案预评审情



况，签到表、2024年有限空间应急预案演练方案、有限空间事故应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次有限空间事故演习使参加演习全体人员对有限空间安全作业等都有了明确了解，对今后应对有限空间作业有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2024-09-23。

查公司编制的“基础设施和过程运行环境控制程序”，规定了基础设施的管理要求。

现场查看，现有人员300余人。地址：陕西省西安市高新区丈八四路86号，为自有厂房。现场查看陕西好猫卷烟材料项目占地面积:42920.1平方米。根据备案文件，主要建设内容包括:改造原有厂房为纸箱加工厂房，改造面积约 7623平方米;新建滤棒成型工房 9939平方米，其中包括烟用铝箔纸加工 870平方米，烟用滤棒加工2985平方米，原辅材料及成品库存3295平方米，其他办公辅房及配套功能性用房2879平方米;新建动力中心 1377平方米;新建综合楼 5438平方米，其中地下 2158平方米，地上3280平方米。

生产设备/监视和测量设备：缠绕包装机、双轴分切机、复卷机、卷纸手动搬运车、电子称搬运车、水份分析仪、龙门式湿法复合剥离涂色机、堆高车、荣恩驾驶式洗地机、林德2吨四轮电动平衡重式叉车、半电动堆高车、龙门式湿法复合剥离涂色机、双轴分切机、碰线机、空压机、电子地磅、胶水机、薄刀机、数显厚度仪、半自动粘箱机、自动给纸装置、碎纸风机、纸屑输送机、全自动液压打包机、三色水性印刷开槽模切机、五层瓦楞纸板生产线、顶板切角机、底板切角机、环保设备活性炭、半自动粘箱机、双片式钉箱机等。

特种设备：燃气蒸汽锅炉、林德2吨四轮电动平衡重式叉车、储气罐、曳引驱动载货电梯、曳引驱动乘客电梯、杂物电梯、电动叉车、2T电动叉车，叉车用于厂内物资的搬运。

查特种设备年检情况如下：

查看《电梯定期检验报告》

设备品种:曳引与强制驱动电梯，报告编号:TDY2024-0306-0164；检验日期:2024年07月17日至2024年0月17日，检测单位：西安特种设备检验检测院；使用登记证编号：梯12陕AG02120(14)；结论：我院于2024年07月17日已查验电梯反绳轮、导轨、限速器、安全钳的维护保养记录，以及限速器安全钳联动试验的照片或视频等见证材料，符合要求。下次检验(检测)日期:2025年07月。

查电梯的日常保养维修记录：企业的电梯保养由外包方进行，2024年度外包方为：奥的斯机电电梯有限公司。

抽查了2024年12月份的维保记录：《项目验收现场监督记录表》，保养内容：轿厢照明、风扇、应急照明轿厢检修开关、停止装置轿内报警装置、对讲系统轿内显示、指令按钮、IC卡系统轿门防撞击保护装置(安全触板，光幕，光电等)轿门门锁电气触点等。

又查看了其他5台电梯的检测情况，基本符合要求。

查看《场(厂)内专用机动车辆定期(首次)检验报告》

设备品种:平衡重式叉车，报告编号:DJDCL2023-0239-0013；检验日期:2023年03月09日至2023年03月09日，检测单位：西安特种设备检验检测院；使用登记证编号：TQ716；结论：合格。下次检验(检测)日期:2025年03月。

又查看了其他3台叉车的检测情况，基本符合要求。

查看《锅炉外部检验报告》



设备品种:锅陕AG0364, 报告编号:GW2024-0019-1001; 检验日期:2024年10月15日, 检测单位: 西安特种设备检验检测院; 锅炉型号:WNS10-1.25-Q, 使用登记证编号: 锅陕AG0364; 结论: 符合要求。下次检验(检测)日期:2025年10月。

查看《在用锅炉定期能效测试报告》

锅炉型号:WNS10-1.25-Q, 报告编号:GND2024-0106-0028; 检验日期:2024年11月13日, 检测单位: 西安特种设备检验检测院; 使用登记证编号: 锅陕 AG0364; 结论: 锅炉出力:按额定出力的85.6%计算:锅炉热效率:符合《锅炉节能环保技术规程》规定的工业锅炉产品热效率指标的要求下次检验日期:2026年11月12日。

查锅炉的日常保养维修记录:企业的锅炉保养由外包方进行, 2024年度外包方为: 西安瑞轩能源设备工程有限公司。

抽查了2024年8月份的维保记录:《锅炉及辅机巡查维护维修保养记录表》, 锅炉正常停炉保养内容:燃烧器定期维护保养:检查清理燃气过滤器;检查保养燃烧机头、点火管、稳焰盘、点火电极、点火变压器、燃烧机内部电路连接点;检查清理燃烧器进风口护网、风门挡板、伺服马达、凸轮调节机构等。维保日期:2024年08月24日。

又抽查了《燃烧器维保检查记录表》, 能够满足维保要求。

办公通信设备:网络、电脑、电话等。运输设备:汽车, 用于陕西省内产品的配送等。

环境职业健康安全设备设施:灭火器、垃圾桶、废气处理设施、废水处理设施等。有食堂, 配备了油水分离设施、油烟处理设施等环保设备。

现场查看了印刷机周保养情况:

检查人员:吕远、陈阳、姚兴周、邓伟, 检查时间:2024年12月2日, 保养人员:田成海、李静, 保养项目包括了:清洁、整齐、润滑、安全等, 设备正常。

又查看了瓦楞纸板生产线, 符合要求。

查看铝箔纸2#复合机的保养记录, 对清洁、整齐、润滑、安全等也进行了保养, 保养人:刘文浩等, 保养日期:2024年12月23日。

保养项目完整, 设备正常运行, 基本符合要求。

状态完好, 满足Q:卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产的需求。

设备日常保养符合策划要求;部门对基础设施的管理符合规定要求。

办公过程对环境要求一般, 无特殊要求, 办公室环境卫生较好。

巡视:办公环境光照、温度适宜, 通风良好, 电路布线合理、电气插座完整, 未见破损, 办公场所物品摆放整齐、有序, 未见随意乱放私人物品的情况, 未见用电不当等安全隐患及不良影响现象。

查看了生产车间分布情况, 印刷厂房的现场, 无温度/湿度等特殊环境控制要求, 查看了纸箱车间的区域划分:包括了原纸仓库、生产线、印刷区、钉箱区、成品区、检验室等, 环境整洁, 通道宽敞, 采光良好, 作业区域划分清晰, 其中检验室对温湿度有要求, 现场温度控制在18-26度, 湿度30-65%, 符合规定要求。

又查看了纸张生产车间, 划分为原材料仓、复合机生产线2条, 分切机2台, 打包机1台, 其中复合机对



环境中的洁净度有要求，现场查看复合机加装了隔离帘，防止外部粉尘污染。复合机有四个烘干区，温度控制于50-70度之间，能够满足生产需求。

现场查看原材料的防护采用防水防尘的包装袋进行防护；半成品放置在木栈板上，由工人使用叉车进行搬运，能够做到产品不落地；成品的防护使用外包装进行双层防护，能够做到防水防尘。纸箱车间按照不同工序分布1条生产线，一台三色水印印刷机，一台钉箱机，设备配制合理，消防通道畅通。

检验室对温湿度有明确要求，温度控制在18-26度，湿度30-65%，现场查看温度为22度，湿度45%，符合要求。

确定并提供了产品要求所需的工作环境，工作环境适宜，现有工作环境能满足提供合格服务的需要。

《管理手册》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

1、卷烟滤棒的生产工艺流程：

备料-丝束提升-一级开松-二级开松-三级开松-施加增塑剂-丝束喂入-卷制成型-分切-收集装盒-包装入库

经确认：企业无关键过程。特殊过程为：三乙酸甘油酯施加过程、制胶过程、印刷过程。其中滤棒车间特殊过程为：三乙酸甘油酯施加过程。

经确认，外包过程：

- a) 卷烟材料（滤棒、瓦楞纸箱、内衬纸、卡纸）的委外运输；
- b) 部分生产设备的委外修理；（部分）
- c) 信息化设施设备委外运维；
- d) 部分特种设备的委外维护、检定；
- e) 部分监视测量设备的委外检定/校准；
- f) 委外绿化、保洁等服务；
- g) 委托第三方机构招投标活动；
- i) 生产过程环境与职业健康安全特性的检测；
- j) 职业病体检与普查等；
- k) 固体废弃物的处置。

2、产品执行标准：

Q/SYC 2.05.001-2024(1)《滤棒产品技术要求（陕西中烟）》、Q/SYC 2.05.011-2023(1)《丝束包装材料产品技术要求》、Q/SYC 2.05.036—2023（1）《滤棒产品技术要求（江苏中烟）》、Q/SYC 2.04.001-2023《烟用丝束技术要求》、Q/SYC 2.04.003-2023《滤棒成形纸技术要求》、Q/SYC 2.04.004-2023《烟用三乙酸甘油酯技术要求》、Q/SYC 2.04.005-2023《烟用热熔胶技术要求》、Q/SYC 2.04.007-2023《胶粘剂技术要求》、Q/SYC 2.04.008—2023（1）《滤棒包装材料技术要求》、Q/SYC2.08.002-2023《滤棒成品检验办法》、Q/SYC2.08.006-2023《滤棒成形纸检验规程》、Q/SYC2.08.007-2023（1）《烟用三乙酸甘油酯检验规程》、Q/SYC2.08.008-2023《烟用热熔胶检验规程》、Q/SYC 2.04.002-2024《烟用滤棒芯线技术要求》、Q/SYC 2.08.003—2024《滤棒芯线检验办法》、Q/SYC 2.08.033-2024《滤棒成品检验办法（浙江中烟）》等。现场查看每个机台上张贴有《工艺卡片》、《设备操作规程》、《生产计划》、《检验作业



指导书》等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、现场配备的生产设备：有沟槽滤棒成型机、KDF2嘴棒成型机、空压机、纤维滤棒成型机、打包机、ZL29型滤棒设备5台，滤棒二元复合机1组等。

5、检测设备有：滤棒智能长度仪、滤棒智能圆周仪、烟用通风率吸阻仪、滤棒智能圆周测试台、滤棒智能吸阻测试台、卷烟和滤棒物理性能综合测试台、滤棒在线自动取样系统等17台套。

特种设备有：叉车、曳引式货梯1台。查特种设备均在有效期内。详细7.1.3条记录。

7、环保安全设备：抽风机、集气罩、活性炭吸附装置、排气筒、排风扇、化粪池、灭火器、消防栓、垃圾桶等。

9、为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如《原材料检验记录》、《过程检验记录》、《出厂检验记录》等。

9、提供有委托第三方机构对产品进行检验报告和企业自检的相关记录。

10、与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，项目部根据实际情况组织相关技术、质量负责人员商议维修更改事项，将结果及时通报相关人员。目前暂无更改情况。

组织对产品实现的策划管理基本符合标准的要求。

编制有：《环境、职业健康安全运行控制程序》、《特种设备事故应急措施和救援方案》、《设备管理制度》、《特种设备管理制度》等，上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

运行控制考虑了与组织活动、产品和服务相关的环境因素和危险源评价对环境、危险源运行控制提供了支持，策划基本合理，基本符合标准要求。环境和安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《危险废物贮存污染控制标准》执行。

滤棒车间生产制造过程环境方面产生的噪声、固废严格控制：

1) 噪声：噪声源主要为生产设备产生的噪声。公司选用低噪声设备，并采取基础减震、厂房隔声等措施；同时，加强厂区绿化，利用绿化带隔声厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。

2) 固体废物：生产制造过程产生的废物主要为成型纸的废弃、三醋酸甘油酯的废弃、热熔胶的废弃、滤棒的废弃等；废白乳胶桶、废热熔胶袋等为危险固废弃物暂存危废间，定期交有资质单位处置。提供了危废处置协议及5联单。（见扫描件）。

生活垃圾分类处理，定期交垃圾收集点处理。

3) 废水：滤棒车间生产基本上无废水排放。日常清洁污水用于厂区泼洒抑尘。生活废水经化粪池预处理后经市政管道流入市政污水处理厂。废水不外排。

4) 机械伤害：现场操作人员进行了设备操作规程的培训，现场每台设备均张贴有《操作规程》等设备操作规程。对各岗位可能出现的安全风险和措施进行了培训，查见张贴了风险告知卡。

7) 火灾：车间配置符合要求的灭火器，定期检测配电箱和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止火灾发生，制定了消防预案并组织进行了演练。提供了《消防安全检查记录表》，按每2周对消防器材



和消防隐患进行检查和排查。制定了消防预案并组织进行了演练。

8) 节约能源、资源：定期检测设备，改善工艺，节能降耗，日常注意节水节电，正常使用。

9) 触电：定期检测用电设备和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止触电事故发生。

10) 滤棒库房由滤棒车间管理，现场查看原材料进场检验合格后放置在原材料指定区域，主要是本车间生产使用的原材料，与生产计划同步，无多余库存。现场查看符合要求。成品存储，按发货顺序，打包后发运。库房成品堆放不超过6层，库房设有消防栓、灭火器等装置，现场张贴了风险告知卡。提供有库房管理规定，规定了为原材料和成品的储存、入库、出库等相关流程。基本符合要求。

编制《环境检查记录表》，滤棒车间每月进行检查记录，抽查2024年8月份《环境检查记录》，检查内容包括办公危废和生产危废和能源等检查，检查日期：2024年8月18日，检查结果：危废回收率100%，废弃特合规处置率 100%。能源低于控制指标。检查人：董颖中。抽查2024年12月份《环境检查记录》，检查内容包括办公危废和生产危废和能源等检查，检查日期：2024年12月15日，检查结果：危废回收率100%，废弃特合规处置率 100%。能源低于控制指标。检查人：李琳杰。发现不符合要求时，进行纠正及改进；内容基本符合要求。

查看，灭火器、消防沙、灭火毯、消防栓、防汛砂袋、安全绳、医药箱等应急救援器材，建立有应急物资台帐，器材维护保养良好，配备充分适宜，能够满足要求。环境和职业健康安全标识警示，包括：安全通道、警灯、安全护栏、禁止烟火等。设置可回收废物、不可回收废物回收桶。

抽查滤棒车间：2024 年10月—12 月以来《月度消防器材、设施保养检查记录表》，每个月点检2次（每2周1次），点检内容：配件是否齐全。灭火器各部件是否生锈。气压表是否清晰。气压表指针是否（在黄、绿区内）。保险栓拉动是否正常。喷嘴管是否破裂等。检查合格。最后检查日期：2024年12月16日，检查人袁洪刚。

另抽查《环境安全运行检查记录表》内容包括：文件资料、设备、生产、标识、检验、区域5S、安全生产、环境污染的处置及排放等。未发现问题。现场查看劳动防护用品佩戴，基本符合要求。

编制了《变更管理控制程序》，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包

括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变

更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及

需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响环境绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

●建立有《仪器设备台帐》滤棒车间监视测量主要仪器有：滤棒智能吸仪、滤棒智能圆周仪、烟用通风率吸阻仪、滤棒智能圆周测试台、滤棒智能吸阻测试台、综合测试台、滤棒在线自动取样系统等17台套。

●检测设备配置能满足产品质量控制需求。

测量设备均委托中国烟草标准化研究中心、陕西世通仪器检测服务有限公司等单位进行了校准：



-----抽查滤棒车间：滤棒智能长度仪，编号SCG-D，校准日期：2024年7月4日，证书编号：

SXZS24077305D047，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司。

-----抽查滤棒车间：滤棒智能圆周仪，编号：CH-X，型号：CH-X，校准日期：2024年7月3日；证书编号：SXZS24077305D041，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查滤棒车间：烟草专用吸阻标准棒，编号：JPD09353，型号：2kPa，校准日期：2024年10月29日；证书编号：2024-08813，校准单位：中国烟草标准化研究中心。；

-----抽查滤棒车间：卷烟和滤棒物理性能综合测试台，编号：M50303T，型号：MTS-V校准日期：2024.8.14，校准证书编号：2024-07383，校准单位：中国烟草标准化研究中心。

●该公司工艺质量研发部负责监视和测量设备的管理。

●使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

滤棒车间（卷烟滤棒）主任史红帅介绍，公司生产计划由生产设备动能部统一制定，车间按照计划进行生产。每月生产计划由公司党委行政办公室下发工作通知。查见2024年11月29日，编号：工作通知【2024】83号《关于下发2024年12月份生产计划的通知》，对12月份的滤棒车间的生产任务进行了安排，计划生产22台，安排7种规格产品，计划产量共计6.941亿支。有具体生产布局安排。生产设备动能部通过企业内部OA系统下达每天生产计划至每个机台或生产线。各机台或生产线均配有操作规程等。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准、中烟集团行业标准和企业标准进行生产，加工过程中参考操作规程、

收集了产品执行标准：

Q/SYC 2.05.001-2024(1)《滤棒产品技术要求（陕西中烟）》、Q/SYC 2.05.011-2023(1)《丝束包装材料产品技术要求》、Q/SYC 2.05.036—2023（1）《滤棒产品技术要求（江苏中烟）》、Q/SYC 2.04.001-2023《烟用丝束技术要求》、Q/SYC 2.04.003-2023《滤棒成形纸技术要求》、Q/SYC 2.04.004-2023《烟用三乙酸甘油酯技术要求》、Q/SYC 2.04.005-2023《烟用热熔胶技术要求》、Q/SYC 2.04.007-2023《胶粘剂技术要求》、Q/SYC 2.04.008—2023（1）《滤棒包装材料技术要求》、Q/SYC2.08.002-2023《滤棒成品检验办法》、Q/SYC2.08.006-2023《滤棒成形纸检验规程》、Q/SYC2.08.007-2023（1）《烟用三乙酸甘油酯检验规程》、Q/SYC2.08.008-2023《烟用热熔胶检验规程》、Q/SYC 2.04.002-2024《烟用滤棒芯线技术要求》、Q/SYC 2.08.003—2024《滤棒芯线检验办法》、Q/SYC 2.08.033-2024《滤棒成品检验办法（浙江中烟）》等 等标准和法律法规要求进行生产，环境和安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》。

b、滤棒车间（卷烟滤棒）在收到生产计划后，结合原材料供货时间，产品发货时间和车间生产情况，安排生产任务，并进行环境和安全方面的控制，如发现问题，车间操作人员及时与滤棒车间（卷烟滤棒）工艺主管联系，滤棒车间（卷烟滤棒）工艺主管按实际情况与材料供应商联系进行处理。

加工工艺流程如下：

备料-丝束提升-一级开松-二级开松-三级开松-施加增塑剂-丝束喂入-卷制成型-分切-收集装盒-包装入库



经确认：

无关键过程

特殊过程：三乙酸甘油酯施加过程；

需确认过程：三乙酸甘油酯施加过程

查生产过程使用和《成品转运数量登记表》和《产品入库请验单》记录当前各不同机台生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺质量检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

----现场查见KDF2型纤维滤棒成型机5#机台：正在生产醋酸嘴棒P30-100产品，查见《成品转运数量登记表》和《滤棒过程质量首检、自检记录》、《产品入库请验单》、设备运行记录等。

查2024年12月30日醋酸嘴棒P30-100产品《成品转运数量登记表》记录内容：生产日期、班次、产品规格、转运数量、实际交验产量、机台确认等，甲班（白班）操作者：王鹏飞。乙班（夜班）操作者：陈燕。查《滤棒过程质量首检、自检记录》产品醋酸嘴棒P30-100，检验项目包括：自检时间、首检时间、热胶加胶时间、圆周、圆度、压降、长度等、每小时记录1次，有实测值 记录，操作工：王鹏飞，跟班检验巡查确认人：马宇恒。记录内容完整。符合要求。

-----《产品入库请验单》：产品名称：醋酸嘴棒P30-100产品，内容包括：车间、名称、生产日期、型号、报检日期、交验数量、机台等等；操作者：王芯漪。报检日期：2024年12月30日。记录内容完整。符合要求。

-----查见《设备运行记录》，内容包括：上班时间：甲班时间8：20--17：00，乙班时间：16：20--1：30。生产机台、生产规格、车速，当班质量、换包前产量、设备保养情况、当班人、接班确认人、班后检查情况等内容。交接班王鹏飞，接班人：陈艳，交接班信息内容完整。

-----查见KDF2型纤维滤棒成型机8#机台：生产120mm中支通风滤棒产品，查见《成品转运数量登记表》和《滤棒过程质量首检、自检记录》、《产品入库请验单》、《设备运行记录》等记录。

抽查2024年11月8日120mm中支通风滤棒产品《成品转运数量登记表》记录内容：生产日期、班次、产品规格、转运数量、实际交验产量、机台确认等，乙班（夜班）操作者：刘峰。

查《滤棒过程质量首检、自检记录》产品120mm中支通风滤棒，检验项目包括：自检时间、首检时间、热胶加胶时间、圆周、圆度、压降、长度等、每小时记录1次，有实测值 记录，操作工：刘峰，跟班检验巡查确认人：王晓郁。记录内容完整。符合要求。

-----《产品入库请验单》：产品名称：120mm中支通风滤棒，内容包括：车间、名称、生产日期、型号、报检日期、交验数量、机台等等；操作者：梁金羚。报检日期：2024年11月8日。记录内容完整。符合要求。

-----查见《设备运行记录》，内容包括：上班时间：甲班时间8：20--17：00，乙班时间：16：20--1：30。生产机台、生产规格、车速，当班质量、换包前产量、设备保养情况、当班人、接班确认人、班后检查情况等内容。交接班刘峰，接班人：李龙，交接班信息内容完整。

-----查见KDF2型纤维滤棒成型机11#机台：生产醋酸滤棒PY30-120mm产品，查见《成品转运数量登记表》和《滤棒过程质量首检、自检记录》、《产品入库请验单》、《设备运行记录》等记录。



查2024年11月14日醋酸滤棒PY30-120mm产品《成品转运数量登记表》记录内容：生产日期、班次、产品规格、转运数量、实际交验产量、机台确认等，乙班（夜班）操作者：张海军。

查《滤棒过程质量首检、自检记录》产品醋酸滤棒PY30-120mm，检验项目包括：自检时间、首检时间、热胶加胶时间、圆周、圆度、压降、长度等、每小时记录1次，有实测值记录，操作工：张海军，跟班检验巡查确认人：郭涛。记录内容完整。符合要求。

——《产品入库请验单》：产品名称：醋酸滤棒PY30-120mm，内容包括：车间、名称、生产日期、型号、报检日期、交验数量、机台等等；操作者：王芯漪。报检日期：2024年11月14日。记录内容完整。符合要求。

——查见《设备运行记录》，内容包括：上班时间：甲班时间8：20--17：00，乙班时间：16：20--1：30。生产机台、生产规格、车速，当班质量、换包前产量、设备保养情况、当班人、接班确认人、班后检查情况等内容。交接班张海军，接班人：苟博庆，交接班信息内容完整。

另抽其它生产过程记录十余份，均按生产工艺卡进行控制，有各项原始记录和检验记录。

转序、入库和交付：产品经检验合格后产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

生产车间通风良好，现场温湿度控制良好。工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

2、查特殊过程控制情况：

——识别出特殊过程：滤棒三乙酸甘油酯施加过程，提供了特殊过程确认计划，计划明确了检查范围、确认人员、确认内容及项目、确认时间2024年10月20日。查见《特殊过程确认报告》编号：Q/SYC1.08.013-1，确认依据《各过程作业指导书》、《特殊过程确认制度》等，确认结论满足要求。确认人：王海妮等4人，批准：胡广芝。提供了《滤棒三乙酸甘油酯施加过程过程能力确认表》，验证项目包括：人、机、料、法、环5个方面9个小项，效果验证，采用3个批次产品，规格分别为P30-100、PY30-120、P30-120的：丝束宽度、甘油酯施加量、滤棒重量、入库滤棒质量等性能参数，综合能力评价：能力充分，可满足关键/特殊过程生产使用。确认信息完整，确认内容与《特殊过程确认制度》中规定一致。签字审批流程符合要求。

3、现场生产情况：

——现场巡视，8号机台白班正在生产中支通风滤棒。17：00，8号机夜班继续生产中支通风滤棒现场询问白班刘峰，夜班李龙，熟悉产品工艺，熟悉中支通风滤棒参数。

——现场巡视，KDF4纤维滤棒成型机15#机台，正在生产常规滤棒24.2*144-3920，白班8：20--17：00，夜班从16：20--1：30，现场询问白班曹誉，熟悉产品工艺，熟悉常规滤棒参数。

4、公司《工艺质量监督检查考核办法》规定：每3个月进行一次工艺质量检查，并发布工艺质量检查通报。

——查《2024年7月31日工艺质量检查通报》，内容包括上次问题复查验证，本期检查情况有：产品质量、盒装数量、滤棒物理指标、滤棒外观质量、工艺条件、生产环境、质量记录、环境温度记录、仪器仪表工艺能力保障等项目，提出虫情和油漆防护2项问题整改要求。检查人：胡广芝、种振芳、惠超、王晓梅。记录内容完整，符合要求。



——查《2024年10月23日工艺质量检查通报》，内容包括上次问题复查验证，本期检查情况有：产品质量、盒装数量、滤棒物理指标、滤棒外观质量、工艺条件、生产环境、质量记录、环境温度记录、仪器仪表工艺能力保障、产品标识和防护等项目，提出记录、产品防护等4项问题整改要求。检查人：胡广芝、王海妮、种振芳、惠超、王晓梅、马阳阳等。记录内容完整，符合要求。

卷烟滤棒主要原料为各种型号的成形纸、甘油酯、热熔胶、白乳胶等，有关原材料标识，包括产品的名称、规格、型号，必要时注明供方名称或客户名称。

生产现场用标牌、区域进行划分和标识。

成品标识信息内容包括：产品名称、规格代码、产品规格、班次、机台、检验工、顺序号、数量、生产日期、客户名等信息内容，采用二维码标签方式进行标识。在生产过程中用《成品转运单》进行生产记录，注明产品名称、规格、生产日期、班次、托架代号等、操作人、检验人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。产品标识为机打信息，配有二维码，生产订单信息与产品二维码匹配，产品每盒外包装均喷有中烟二维码，与订单信息一一对应，可实现每盒卷烟滤棒的有效追溯并在产品显著醒目位置标识。符合要求。

《管理手册》有明确规定，产品的检测状态标识为：合格、不合格、待检三种状态。

现场查见成品合格证标识有：品名，压降、规格，批号、生产序号等信息，产品合格证不干胶张贴在包装盒显著位置。符合要求。

经识别该公司所使用的顾客或外部供方财产主要是顾客或外部供方合同和个人信息。未经顾客或外部供方同意，不得向外泄露顾客的信息。

公司对顾客的私人信息专用档案柜予以保存和登记，确保了顾客信息的丢失和泄漏。

自体系运行以来未发生过顾客或外部供方财产泄露的情况。

具体执行《生产和服务过程控制程序》。

公司加强对产品和服务提供期间对输出进行必要标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及防护等进行控制，滤棒车间（卷烟滤棒）制订相应产品防护措施并监督实施；车间严格执行相应防护规定，确保满足顾客的要求及产品的符合性要求。

产品合格证中明确标注卷烟滤棒运输、存储等注意事项。运输搬运过程主要为叉车、汽车，搬运过程要求缓慢，防磕碰；多雨季节滤棒车间（卷烟滤棒）负责定期检查，防止受潮；交付过程采用适当的防护，如缠绕保护膜、包装纸箱、包装布等进行产品防护，防止发生途中磕碰和损坏的情况。

该企业主要从资质范围内的滤棒和纸箱等的生产，根据企业提供的工艺流程、操作规程和工序记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

工艺质量研发部对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定地符合要求。

应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。

体系运行以来未发生变更。

●工艺质量研发部负责监视和测量设备的管理。

工艺质量研发部配备主要监视测量资源包括：烟支·滤棒综合测试台、卷烟滤棒综合测试台、高精度



电脑厚度测定仪、微电脑程控压缩强度试验机、烘箱、电子天平、大功率耐压试验机、单根电线电缆垂直燃烧试验机、低温卷绕试验机、电子万能试验机、电子天平、白度测定仪、平滑度测定仪、顶空进样系统+气相色谱质谱联用仪、电脑挺度测定仪、水分分析仪、卷烟滤棒长度测试台、游标卡尺等等共60件，满足检验需求。

-----抽查工艺质量研发部测量设备：

高精度电脑厚度测量仪，编号：1606211PE，型号：PN-PT6E，校准日期：2024年7月3日；证书编号：SXZS24077305D010，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：全自动树脂类软化点试验器，编号：ZZ2806H11608004，型号：SYD-2806H-1，校准日期：2024年7月3日；证书编号：SXZS24077305D028，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：旋转粘度计，编号：ZZDNDJ1B15010，型号：NDJ-1C，校准日期：2024年7月3日；证书编号：SXZS24077305D027，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：光泽度测定仪，编号：YT004A20123310075，型号：HG-6，校准日期：2024年7月3日；证书编号：SXZS24077305D023，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：烟支滤棒综合测试台，编号：M11511，型号：MTS-V，校准日期：2024年7月4日；证书编号：SXZS24077305D042，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：电子分析天平，编号：TP0063，型号：——，校准日期：2024年7月2日；证书编号：SXZS24077305D050，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：电子天平，编号：B637012008，型号：ME55，校准日期：2024年7月3日；证书编号：SXZS24077305D017，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

-----抽查工艺质量研发部检验：电子秤，编号：202308008，型号：DTF450A -1，校准日期：2024年7月4日；证书编号：SXZS24077305D029，校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司；

现场查看校准证书，均检定合格且在有效期内；

●使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。基本符合标准要求。

经工艺质量研发部介绍：组织运行所需的内外部获取的知识有：

公司员工具有以往多年的工作经验（员工过去所有的）根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息等；

外部来源获取有：体系咨询老师传授的相关知识及所实施的内审员的培训；供方提供的产品介绍等。

获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；

为应对不断变化的需求和法阵趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有专业知识的检验检测人员、质量管理人员和技术人员等方式，对确定的知识及时更新；

企业知识管理符合要求。

. 编制了《文件化信息管理控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

提供文件发放登记表、受控文件清单，

现场查见工艺质量研发部使用的检验规范均为现行有效版本，查见检验规范清单：

编制了成品检验规范：Q/SYC2.08.002-2024《滤棒成品检验办法》、Q/SYC 2.08.033-2024《滤棒成品



检验办法（浙江中烟）》、Q/SZY 298—2019卷烟材料质量检验规程 第3部分：滤棒、YC/T 373-2010《丙纤丝束及丙纤滤棒 苯、甲苯、乙苯和二甲苯残留量的测定 气相色谱-质谱联用法》等进行生产。

编制了工序检验规范：Q/SZY 322—2019《卷接包装、滤棒成型质量检验规程》、Q/SZY 281—2019《醋酸滤棒成型工艺技术要求》、Q/SYC2.08.001-2018《滤棒成型过程质量控制办法》

编制了原材料入厂检验规范：Q/SYC2.08.006-2023《滤棒成形纸检验规程》、Q/SYC2.08.007-2023（1）《烟用三乙酸甘油酯检验规程》、Q/SYC2.08.008-2023《烟用热熔胶检验规程》、Q/SYC 2.08.003—2024《滤棒芯线检验办法》等文件，全部为受控有效版本。

对作废文件进行了规定，目前没有作废文件。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》，登记了外来文件符合要求。

抽查测量设备台帐中：有嘴棒车间使用的2台卷烟和滤棒物理性能综合测试台，但没有登记设备编号，不能与提供的校准证书对应。不符合GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015标准 7.5.3成文信息的控制中7.5.3条的要求。不符合GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015标准 7.5.3 文件化信息的控制要求。

编制Q/ SYC 1.08.022—2024《产品研发设计评审管理办法》和Q/SYC 1.08.015—2023《新品试验管理办法》，符合标准和实际。

根据产品研发设计评审管理办法规定，新产品研发流程为：设计输入（中烟征集通知）--立项--编制工艺通知方案--方案评审--小样（设计开发验证）--中样--验收确认（单项定型评审意见）-设计输出--（修改如果有）

提供了2024年度新品研发方案，共有6项，内容包括：项目名称、项目周期、及研发领导小组等信息内容。本年度已完成并量产的有3项。抽查已完成的设计开发活动记录：

1) 抽查2024 年《好猫（细支长乐吉祥）滤棒》项目设计和开发情况。

a) 设计输入：项目来源：中烟集团公开征集。阶段划分及主要内容：2024 年2 月7日项目调研、立项方案，成立研发领导小组；2024年3月立项申请及评审。2023年3 月--4月编制产品工艺通知方案。工艺通知方案包含资质要求、设计要求、成本控制要求和样品评审办法等内容。方案经产品新品领导小组评审后组织实施。2024 年3月29日，设计和开发输出评审。采用会议评审方式，提供了会议记录签到表。2024年4月报中烟集团。2024年4月7日收到陕烟材办通报，第23期。验证通过评审同时收到中烟集团小样通知要求。2024 年4 月18日前提供小样试品，进行设计和开发确认，编制发放工艺通知，明确产品技术要求、原材料要求及其它要求。2024年4月19日小样产品交中烟集团，2024年4月收到中烟集团的中样通知，2024年4月-7月进行中样生产，2024年7月提供中样。由中烟集团的技术中心进行验证并提供《综合评价报告》，结论：该材料的小样、中试过程和结果符合公司《卷烟技术试验管理办法Q/SZY 334-2023》的相关规定。综合评价报告由中烟技术中心发中烟采购中心，由中烟采购中心下达订单，可以进行批量生产。2024 年8 月设计和开发确认。提供了2024年8月6日《好猫（细支长乐吉祥）滤棒产品研发报告》，确认结论：产品指标稳定且在范围内。形成了单项定型评审意见。项目负责人：王海妮。配合部门生产设备科、滤棒车间、采购销售部等。

b) 提供了项目研发领导小组红头文件，项目编号：2024-10号，规定了研发项目及项目成员，成员职责和各部门职责 等。提供了中烟集团《滤棒样品征集公告》。公告内容包括：项目基本技术要求和原材料



的技术要求、数量、执行标准、基本信息等内容，执行标准Q/SYC 2.05.001-2024(1)滤棒技术要求（陕西中烟）、Q/SYC2.08.002-2024滤棒成品检验办法，规定了技术要求、验收规范及产品抽样试验要求。

c) 提供了研发过程记录：《产品设计评审申请表》，立项评审采用会签形式，对项目参数指标等内容进行了会签。参加会签人员：王飞、张帆、胡广芝等13人。项目小组人员包括了滤棒车间（卷烟滤棒）、采购、设备、工艺质量研发等相关人员。评审结论：同意。形成了《会议纪要——陕烟材办通报》。决议日期：2024年3月29日。

2024年4月7日收到陕中烟集团小样通知要求。依据小样通知，编制发放《小样工艺通知》，明确产品技术要求、原材料要求及其它要求：提供了小样过程中产品检验的各项参数记录，记录内容满足工艺通知要求。4月19日小样产品报中烟集团。由陕西中烟集团进行评鉴。2024年4月收到中烟集团的小样合格，可以进行中试通知。由工艺质量研发部王海妮下发了《GDJT/CX-33-2023 A/0 QR-92/中样工艺通知》，内容包括：项目名称、产品技术要求、原材料要求及采购明细等。要求执行日期：2024年7月，编制：王海妮、批准：胡广芝。信息内容完整。

d) 开发输出文件：原材料方面修订1、Q/SYC2.04.002-2024《烟用滤棒芯线技术要求》；2、Q/SYC2.04.003-2024

《滤棒芯线检验办法》；更新产品标准：Q/SYC2.05.001-2024(1)《滤棒产品技术要求》和Q/SYC 2.08.002—2024

《滤棒成品检验办法》（与延安120mm细支通风滤棒同步修订）。设计和开发输出包括了生产、采购和服务所需的信息及接收准则，产品安全和正常使用所必需的产品特性等，能够满足设计和开发输入的要求。设计和开发输出文件在发放前，经过了相关人员校对、相关部门负责人会审、部门负责人批准等。

e) 由于卷烟产品的特殊性，验证均由上级单位陕中烟统一进行。查中烟集团的技术中心进行验证并提供《综合评价报告》，结论：该材料的小样、中试过程和结果符合公司《卷烟技术试验管理办法Q/SZY 334-2023》的相关规定。报告内容包括：尺寸、直径、园周、吸阻等参数，日期：2024年8月。设计和开发输出能够满足输入要求等

f) 验收确认：提供了2024年8月6日《好猫（细支长乐吉祥）滤棒产品研发报告》，验收确认结论：产品指标稳定且在范围内。满足预期用途。项目负责人：王海妮。配合部门生产设备科、滤棒车间、采购销售部等。验收确认报告还包括改进的建议等内容。

设计开发流程与GDJT/Z-CG01《研发管理规章制度》规定一致，记录内容完整。基本符合要求。

2) 1) 抽查2024 年《延安120mm细支通风滤棒》项目设计和开发情况。

a) 设计输入：项目来源：中烟集团公开征集。阶段划分及主要内容：2024 年2 月7日项目调研、立项方案，成立研发领导小组；2024年3月立项申请及评审。2023年3 月--4月编制产品工艺通知方案。方案包含资质要求、设计要求、包装材料、原辅材料、主要技术指标和样品评审办法等内容。方案经产品新品领导小组评审后组织实施。2024 年3月29日，设计和开发输出评审。采用会议评审方式，提供了会议记录签到表（与好猫（细支长乐吉祥）同一次会议一同评审）。2024年5月进行小样生产报中烟集团。2024年5月14日收到陕烟材办通报，验证通过评审同时收到中烟集团中试通知。2024年5月--2024 年6 月18日前进行



中试生产，编制发放工艺通知，明确产品技术要求、原材料要求及其它要求。进行设计和开发验证。2024年8月10日收到中烟集团的中样合格通知，。2024年8月15日由中烟集团的技术中心进行验证通过并提供《综合评价报告》，结论：该材料的小样、中试过程和结果符合公司《卷烟技术试验管理办法Q/SZY 334-2023》的相关规定。综合评价报告由中烟技术中心发中烟采购中心，由中烟采购中心下达订单，可以进行批量生产。2024年8月设计和开发确认。提供了2024年8月16日《延安120mm细支通风滤棒产品研发报告》，确认结论：产品指标稳定且在范围内。形成了单项定型评审意见。项目负责人：王海妮。配合部门生产设备科、滤棒车间、采购销售部等

b) 提供了项目研发领导小组红头文件，项目编号：2024-10号，规定了研发项目及项目成员，成员职责和各部门职责等。提供了中烟集团《滤棒样品征集公告》。公告内容包括：项目基本技术要求和原材料的技术要求、数量、执行标准、基本信息等内容，执行标准Q/SYC 2.05.001-2024(1)滤棒技术要求（陕西中烟）。Q/SYC2.08.002-2024滤棒成品检验办法，规定了技术要求、验收规范及产品抽样试验要求。

c) 提供了研发过程记录：《产品设计评审申请表》，立项评审采用会签形式，对项目参数指标等内容进行了会签。参加会签人员：王飞、张帆、胡广芝等13人。项目小组人员包括了滤棒车间（卷烟滤棒）、采购、设备、工艺质量研发等相关人员。评审结论：同意。形成了《会议纪要——陕烟材办通报》。决议日期：2024年3月29日（与好猫（细支长乐吉祥）同时评审）。

2024年5月4日收到陕中烟集团小样通知要求。依据小样通知，编制发放《小样工艺通知》，明确产品技术要求、原材料要求及其它要求：提供了小样过程中产品检验的各项参数记录，记录内容满足工艺通知要求。5月14日小样产品报中烟集团。由陕西中烟集团进行评鉴。2024年5月14日收到中烟集团的小样合格，可以进行中试通知。由工艺质量研发部王海妮下发了《2024年09号中样工艺通知》，内容包括：项目名称、产品技术要求、原材料要求及采购明细等。要求执行日期：2024年6月18日，编制：王海妮、批准：胡广芝。信息内容完整。设计和开发输出包括了生产、采购和服务所需的信息及接收准则，产品安全和正常使用所必需的产品特性等，能够满足设计和开发输入的要求。设计和开发输出文件在发放前，经过了相关人员校对、相关部门负责人会审、部门负责人批准等。

e) 由于卷烟产品的特殊性，验证均由上级单位陕中烟统一进行验证。查中烟集团的技术中心验认合格并提供《综合评价报告》，结论：该材料的小样、中试过程和结果符合公司《卷烟技术试验管理办法Q/SZY 334-2023》的相关规定。报告内容包括：尺寸、直径、园周、吸阻等参数，验证日期：2024年8月15日。设计和开发输出能够满足输入要求等

f) 验收确认：提供了2024年8月16日《好猫（细支长乐吉祥）滤棒产品研发报告》，验收确认结论：产品指标稳定且在范围内。满足预期用途。项目负责人：王海妮。配合部门生产设备科、滤棒车间、采购销售部等。验收报告还包括改进的建议等内容。

设计开发流程与Q/SYC 1.08.022-2024《产品研发设计评审管理办法》规定一致，记录内容完整。基本符合要求。

开发输出文件：原材料方面修订：1、Q/SYC2.04.002-2024《烟用滤棒芯线技术要求》；2、Q/SYC2.04.003-2024《滤棒芯线检验办法》；成品主面：更新产品标准：Q/SYC2.05.001-2024(1)《滤棒产



品技术要求》和Q/SYC 2.08.002—2024《滤棒成品检验办法》。上述文件已经过会签、审核和批准并在公司OA网上发布。审批和发布流程符合要求。最后修订日期：2024年9月。

经查在产品的设计和开发过程暂未发生更改。询问负责人能够了解和掌握相关要求。

工艺质量研发部负责原材料检验、成品检验。

●编制了Q/SYC 1.06.003—2023《原辅材料采购管理办法》、Q/SYC 1.04.002—2023《产品售后服务管理办法》、Q/SYC 1.08.017—2023《不合格品控制管理办法》，Q/SZY 335—2019《不合格品控制程序》、Q/SZY 330—2019《产品检验管理办法》，规定了原材料进货检验、过程检验、出厂检验等要求。

●编制了成品检验规范：Q/SYC2.08.002—2024《滤棒成品检验办法》、Q/SYC 2.08.033—2024《滤棒成品检验办法（浙江中烟）》、Q/SZY 298—2019卷烟材料质量检验规程 第3部分：滤棒、YC/T 373—2010《丙纤丝束及丙纤滤棒 苯、甲苯、乙苯和二甲苯残留量的测定 气相色谱-质谱联用法》等进行生产。

编制了工序检验规范：Q/SZY 322—2019《卷接包装、滤棒成型质量检验规程》、Q/SZY 281—2019《醋酸滤棒成型工艺技术要求》

编制了原材料入厂检验规范：Q/SYC2.08.006—2023《滤棒成形纸检验规程》、Q/SYC2.08.007—2023（1）《烟用三乙酸甘油酯检验规程》、Q/SYC2.08.008—2023《烟用热熔胶检验规程》、Q/SYC 2.08.003—2024《滤棒芯线检验办法》等文件，全部为受控有效版本。

配备了监视测量设备。见工艺质量研发部7.1.5条。可满足检验检测的需要。

●查原材料检验：执行Q/SYC 1.06.003—2023《原辅材料采购管理办法》，通过供方评价，签订合同，进货检验进行控制，

——抽查烟用热熔胶《原材料质量检测报告单》，检测日期：2024年11月28日，内容包括：材料名称、规格型号、供应商、批次号、到货数量、检验项目（软化点、粘度、固含量等）等参数，检验结果：合格，检验员：杨振芳。记录内容完整、检测项目及方法与相应的检验规范一致。符合要求。提供该批次产品11月19日的材料请验单和供应商2024年8月23日产品分析报告。手续资料齐全，信息内容完整，符合要求。

——抽查甘油酯《原材料质量检测报告单》，检测日期：2024年12月19日，内容包括：材料名称、规格型号、供应商、批次号、到货数量、检验项目（酯含量、水分、酸度、密度等）等参数，检验结果：合格，检验员：杨振芳。记录内容完整、检测项目及方法与相应的检验规范一致。符合要求。提供该批次产品的12月16日材料请验单和供应商12月11日产品出厂检验报告。手续资料齐全，信息内容完整，符合要求。

——抽查高透成形纸《原材料质量检测报告单》，检测日期：2024年12月30日，内容包括：材料名称、规格型号、供应商、批次号、到货数量、检验项目（定量、宽度、水分、抗张能量吸收、内径等）等参数，检验结果：合格，检验员：杨振芳。记录内容完整、检测项目及方法与相应的检验规范一致。符合要求。提供该批次产品12月2日的材料请验单和供应商2024年11月7日产品检验报告单。手续资料齐全，信息内容完整，符合要求。

提供了原材料第三方检验报告：

——热熔胶，《国家烟草质量监督检验中心检验报告》，编号：RRJ20240037（HT202403002），检验日期：2024年10月15日，检验项目：苯、甲苯等17种元素。检验结论：符合YC/T316—2014标准要求。

——烟用三乙酸甘油酯，《国家烟草质量监督检验中心检验报告》，编号：SYZ20230039（HT20232802），



检验日期：2023年12月6日，检验项目：色度、水分等16种参数。检验结论：符合YC/T316-2014和YC/T144-2017标准要求。

——成形纸，《国家烟草质量监督检验中心检验报告》，编号：ZZ20242966（HT20243090），检验日期：2024年10月17日，检验项目：溶剂残留、微生物等7大类101个参数。检验结论：符合要求。

●过程检验根据职责分工由车间自行检验。见滤棒车间审核记录

●查出厂检验：

——抽2024年9月18日《产品出厂检验报告单》，产品名称：醋酸嘴棒PY30-120，型号：24.1×120(mm)，数量 668.64万支。发货编号：XG20240909，检验方法为抽样，检验项目包括：长度、圆周、压降、硬度等8项物理指标，检验依据：Q/SZY239-2024和Q/SZY298-2024，有标准要求 and 实测结果，检验结论，合格。检验员：朱梦婷，审核：胡广芝。有加盖检验专用章。

抽查该批产品《醋酸纤维滤棒苯及苯系特检测报告》，产品名称：醋酸嘴棒PY30-120，型号：24.1×120(mm)，数量 668.64万支。发货编号：XG20240909，检验方法为抽样，检验项目包括：苯、甲苯等4项元素，检验依据：Q/SZY239-2024，有指标要求和实测结果，检验结论，合格。检验员：朱梦婷，审核：胡广芝。检验日期：2024年9月18日。有加盖检验专用章。

——抽2024年11月28日《产品出厂检验报告单》，产品名称：醋酸嘴棒P30-100，型号：24.1×100(mm)，数量 1492.5万支。发货编号：HP3020241106，检验方法为抽样，检验项目包括：长度、圆周、压降、硬度等8项物理指标，检验依据：Q/SZY239-2024和Q/SZY298-2024，有标准要求 and 实测结果，检验结论，合格。检验员：朱梦婷，审核：胡广芝。有加盖检验专用章。

抽查该批产品《醋酸纤维滤棒苯及苯系特检测报告》，产品名称：醋酸嘴棒P30-100，型号：24.1×100(mm)，数量 1492.5万支。发货编号：HP3020241106，检验方法为抽样，检验项目包括：苯、甲苯等4项元素，检验依据：Q/SZY239-2024，有指标要求和实测结果，检验结论，合格。检验员：朱梦婷，审核：胡广芝。检验日期：2024年11月28日。有加盖检验专用章。

另抽其他日期规格型号醋酸嘴棒的出厂检验报告和成品检验原始记录8份，同上，符合要求。

外部检验：提供第三方检验报告。

——抽2024年4月12日成品《国家烟草质量监督检验中心检验报告》，产品名称：醋酸嘴棒，型号：P30-100，数量100支，检验项目包括：丙纤丝束及滤棒中苯及苯系物的检测等共计4项，判定结论：符合YC/T373-2010标准要求。检验单位：国家烟草质量监督检验中心。报告编号：LB20240342（HT20240912）

——抽2024年4月12日成品《国家烟草质量监督检验中心检验报告》，产品名称：醋酸嘴棒，型号：PY30-120，数量100支，检验项目包括：丙纤丝束及滤棒中苯及苯系物的检测等共计4项，判定结论：符合YC/T373-2010标准要求。检验单位：国家烟草质量监督检验中心。报告编号：LB20240343（HT20240912）

——抽2024年4月12日成品《国家烟草质量监督检验中心检验报告》，产品名称：XT 60-120细支通风滤棒，型号：XT 60-120，数量100支，检验项目包括：丙纤丝束及滤棒中苯及苯系物的检测等共计4项，判定结论：符合YC/T373-2010标准要求。检验单位：国家烟草质量监督检验中心。报告编号：LB20240345（HT20240912）



成品由运输外包方送至客户指定地点后，客户验收，验收合格后在送货单签字，确认收货后送货单交回公司留档保存。

以上信息符合要求。

公司编制了Q/SYC 1.08.017—2023《不合格品控制管理办法》，Q/SZY 335—2019《不合格品控制程序》，对采购原材料、生产过程及交付后发现的不符合要求的输出进行识别和控制，防止非预期的使用或交付。不合格输出控制以及不合格输出处置的有关职责和权限已在程序中做出规定。不合格输出的处置方式有：退货、返工等，以达到规定要求；返修或不经返修而作为让步接收；降级使用；隔离、限制、退/换货或拒收或报废；告知顾客。

对于原材料，进货检验中出现的不合格品可进行退换货处理

查《原材料不合格评审处置记录》，日期：2024年5月21日，材料名称：热熔胶，数量：2660公斤。不合格描述：发现胶有黑点和异物存在。供应商为湖南娄底菲力粘合剂有限公司。不合格由5月21日工艺质量研发部发起，经过采购、生产车间和质量部门胡广芝等4人进行评审，确认该批胶为不合格品，退货处理。按照不合格品控制程序规定转采购部门进行处置，采购部门处置记录：“已通知供应商来厂处理，此批货封存作退货处理”处置人：曾华平。效果验证，5月28日已将不合格热熔胶全部退回。验证日期：5月29日，提供了相关退货签收手续，内容信息完整，不合格处置流程符合文件规定。

在生产过程中严格按照质量控制要求进行控制，

查在制品、成品不合格品评审处置记录表，日期：2024年7月4日，P30-100醋酸嘴棒批号：20240703210，圆周超差6支。分析了原因，采取逐盒检测处理，直至全部合格的处理。2024年7月5日处置结果：排查后共发现80支不合格，全部进行了报废处理。处置人：曾文静。监督人：王迎利。工艺质量研发部2024年7月5日进行了效果验证，复检其它产品全部合格。不合格产品已报废。验证人：张幼蓉。验证日期：2024年7月5日。不合格产品处置流程符合公司Q/SYC 1.08.017—2023《不合格品控制管理办法》，Q/SZY 335—2019《不合格品控制程序》的规定，记录内容完整。

查《在制品、成品不合格品评审处置记录表》，日期：2024年10月15日，XT60-12-细支通风滤棒，批号：20241014218，吸阻超差5支。分析了原因，采取逐支检测处理，直至全部合格的处理。2024年10月16日处置结果：排查挑拣后共发现1200支不合格，全部进行了报废处理。处置人：白睿泽。监督人：王迎利。工艺质量研发部2024年10月17日进行了效果验证，复检其它产品全部合格。不合格产品已报废。验证人：张幼蓉。验证日期：2024年10月17日。不合格产品处置流程符合公司Q/SYC 1.08.017—2023《不合格品控制管理办法》，Q/SZY 335—2019《不合格品控制程序》的规定，记录内容完整。符合要求。

体系运行以来，未发生不合格品的非预期使用。

编制的《外部供方控制程序》中，确定了对外部供方实施的具体控制要求，旨在确保产品能够按计划提供，并符合要求，为确保外部提供的过程、产品不会对企业稳定地向顾客提供合格的产品能力产生不利影响。

负责人讲，采购销售部建立合格供方名录，核定《年度供应商评价汇总审批表》后，编制《合格供方名单》存档。采购人员应该具备相应能力。采购人员应从《合格供方名录》中选择供方。



提供《合格供方名单》及年度评价情况：主要供应商，如下表：

项目实施部门 采购销售部 申请人 刘涛 备注

序号 供应商名称 供应产品或服务 评价得分（满分100分） 评定等级

1	陕西保利华英包装有限公司	烟箱纸板	95	优秀
2	青岛龙腾祥包装有限公司	普通粗支烟箱纸板（三层）	95	优秀
3	西安恒基包装有限责任公司	普通粗支烟箱纸板（三层）	98	优秀
4	山东天天包装科技有限责任公司	进口牛卡纸	95	优秀
5	西安瑞力实业有限公司	牛皮挂面纸、再生纸	99	优秀
6	陕西汉风工贸有限公司	进口牛卡纸	97	优秀
7	西安智诚瑞森纸业有限公司	瓦楞（芯）纸（施胶）	95	优秀
8	青岛宏木纸业有限公司	外购纸张	96	优秀
9	西安天海包装制品有限公司	外购纸张	97	优秀
10	河南金芒果纸制品有限公司	复烤片烟包装瓦楞纸板	98	优秀
11	新郑黄金叶实业有限责任公司	复烤片烟包装瓦楞纸板	95	优秀
12	西安恒基包装有限责任公司	烟箱纸板	93	良好
13	陕西崇锡化工有限公司	活性炭	95	优秀
14	安徽华庆包装有限公司	塑料包装袋	95	优秀
15	湖南娄底菲力粘合剂有限公司	烟用热熔胶	85	合格
16	长沙市云力粘胶剂有限公司	烟用热熔胶	97	优秀
17	江苏雷蒙新材料有限公司	甘油酯（南京红专用）	96	优秀
18	焦作市卷烟材料有限公司	甘油酯（南京红专用）	95	优秀
19	云南省玉溪市溶剂厂有限公司	甘油酯（南京红专用）	96	优秀
20	牡丹江恒丰纸业股份有限公司	成型纸（30g / m ² 普通）	96	优秀
21	民丰特种纸业股份有限公司	成型纸（30g / m ² 普通）	95	优秀
22	牡丹江恒丰纸业股份有限公司	成型纸（25g / m ² 高透）	98	优秀
23	陕西金柏惠通物流有限公司	物流运输	95	优秀
24	河南金芒果纸制品有限公司	覆膜滤棒盒盖	95	优秀
25	陕西恒源纸业有限公司	覆膜滤棒盒盖	95	优秀
26	西安恒基包装有限责任公司	大箱小盒	95	优秀
27	常德市雄鹰科技有限责任公司	活性炭复合棒专用胶	96	优秀
28	西安丽格化工有限公司	活性炭	95	优秀
29	宝鸡卓美化工有限公司	水性光油	99	优秀
30	淮南市茂丰纸业公司	白卡纸	97	优秀
31	青岛源木纸业有限公司	白卡纸	96	优秀



- 32 淮南市茂丰纸业有限公司 铝箔 97 优秀
- 33 江苏大亚集团有限公司 铝箔 97 优秀
- 34 陕西中锐实业有限公司 纸管芯（114mm）、
纸管芯（95mm） 95 优秀
- 35 西安创瀛贸易有限公司 纸张辅料 99 优秀
- 36 仙鹤股份有限公司 铝箔衬纸 99 优秀
- 37 牡丹江恒丰纸业股份有限公司 铝箔衬纸 99 优秀
- 38 浙江三润新科技发展有限公司 220g / m²亚太森博白
卡 93 良好
- 39 西安创瀛贸易有限公司 纸箱辅料 95 优秀
- 40 西安创瀛贸易有限公司 纸箱辅料2 95 优秀

查 2024年2月27日对供方的调查及评价。

抽查供方西安创瀛贸易有限公司、浙江三润新科技发展有限公司、牡丹江恒丰纸业股份有限公司、仙鹤股份有限公司、陕西中锐实业有限公司、江苏大亚集团有限公司等的评价：评价内容：质量评价、合同履行、服务能力、拓展项目等；

符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：方超 部门负责人：程凯 2024年 2月27日

另抽供方——新乡市华洋粘合剂有限公司，同上，符合要求。

本公司需求物资的采购信息由采购销售部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

1抽查采购合同：签订日期：2024年11月21日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710059C

供方：新乡市华洋粘合剂有限公司，产品名称：烟用热熔胶，规格：20公斤/袋，单位：公斤，数量：63000，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.005-2024及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准（烟用热熔胶技术指标、烟用热熔胶卫生指标）、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期2024年11月25日至2025年11月24日。

2抽查买卖合同：签订日期：2024年11月21日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710052C

供方：长沙乐远化工科技有限公司，采购品名：胶粘剂，规格：20公斤/桶，单位：公斤，数量：16800，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.007-2024及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准（烟用热熔胶技术指标、烟用热熔胶卫生指标）、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期2024年11月25日至2025年11月24日。

3抽查买卖合同：签订日期：2024年11月21日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710021C

供方：西安丽格化工有限公司，采购品名：活性炭，规格：/，单位：kg，数量：7500，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.019-2024及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，



技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期2024年11月25日至2025年11月24日。

4抽查买卖合同：签订日期:2024年11月21日，《物资采购合同》合同编号：2023610100310067C

供方：宝鸡卓美化工有限公司，采购品名：水性光油，规格：100kg，单位：公斤，数量：20000，金额：***。

合同约定按需方企业水性光油检测标准及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

5抽查买卖合同：签订日期:2023年8月4日，《物资采购合同》合同编号：2023610100310050C

供方：牡丹江恒丰纸业股份有限公司，采购品名：铝箔衬纸(32g/m²x920mm)、铝箔衬纸(35g/m²x920mm)、铝箔衬纸(52g/m²x920m)，规格：(32g/m²x920mm)、(35g/m²x920mm)、(52g/m²x920m)，单位：公斤，数量：/，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.014-2020及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

6抽查买卖合同：签订日期:2023年8月4日，《物资采购合同》合同编号：2023610100310052C

供方：淮南市茂丰纸业有限公司，采购品名：白卡纸，规格：(230g/m²x770mm)，单位：公斤，数量：195000，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.013-2020及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

7抽查买卖合同：签订日期:2024年10月25日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710047C

供方：陕西中锐实业有限公司，采购品名：纸管芯，规格：114mm、95mm，单位：个，数量：120000/50000，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.017-2023及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

8抽查买卖合同：签订日期:2024年9月30日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710038C

供方：湖南鹤祥包装有限公司，采购品名：青金卡纸，规格：/，单位：公斤，数量：90000，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.031-2023及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

9抽查买卖合同：签订日期:2024年7月31日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710025C

供方：西安创瀛贸易有限公司，采购品名：胶粘带、水性油墨、塑料扎绳、扁丝、淀粉胶、片状氢氧



化钠、硼砂、双面胶带、食用玉米淀粉、退火打包丝、缠绕膜、瓦楞纸板增强剂、纸胶带、循环烟箱胶粘纸.....，规格：60mm

x 50m x40um、20kg/桶、30cm*.0.5mm、16#(镀锌)、50kg/桶、25 公斤/袋、20 公斤/袋、25m/卷、25 公斤/袋、20kg/卷、5kg/盘、20kg/袋、20mm*25m、11cm*9.5cm.....，单位：公斤、卷，数量：***，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.018-2023及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

10抽查买卖合同：签订日期:2023年11月2日，《物资采购合同》合同编号：2023610100310066C

供方：西安恒基包装有限责任公司，采购品名：覆膜 100mm 滤棒盒、覆膜 120mm 滤棒盒、覆膜144mm 滤棒盒、100mm 滤棒箱、120mm 滤棒箱、144mm 滤棒箱，规格：630*339*103(±2)、630*339*123(±2)、630*340*147(±2)

670*360*540(±3)、670*360*640(±3)、670*360*760(±3)，单位：个，数量：***，金额：***。

合同约定按需方企业标准及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

11抽查买卖合同：签订日期:2024年11月21日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710049C

供方：云南省玉溪市溶剂厂有限公司，采购品名：烟用三乙酸甘油酯，规格：220kg、桶，单位：kg，数量：290000，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.004-2023及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

12抽查买卖合同：签订日期:2024年11月21日，《物资采购合同》合同编号：2024610100710054C

供方：牡丹江恒丰纸业股份有限公司，采购品名：成形纸(28g/m2普通)，规格：28g/m2x26.5mmx5000m、桶，单位：公斤，数量：375000，金额：***。

合同约定按需方企业标准Q/SYC2.04.003-2023及上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期。

又抽查了原材料进口牛卡纸、再生纸、活性炭、覆膜滤棒盒盖等的采购以及物流运输的采购合同，基本符合要求。

公司编制了《外部供方控制程序》，要求采购的材料必须进行检验。

公司对产品外观、型号规格、数量、合格证等进行了验收。经询问公司采购产品主要根据需求，根据进货检验记录对相关产品的数量、规格型号等进行检验。抽查验证记录《来料检验记录表》，详见8.6条款基本符合要求。现场查看采购产品均按要求进行验证入库。

公司外部供方的管理基本符合要求。



负责人讲与供方沟通的内容包括：所提供的过程、产品和服务等；采购物资根据签订采购合同进产品的名称、规格、数量等采购信息的确定。

负责人讲2024年3月以来，未出现采购产品有质量不符合的情况。

据介绍，烧结砖的生产流程：材料运输—配料—粉碎混合—皮带输送到陈化库—输送到砖机—制坯—移动式隧道窑烧结—成品检验—打包

建筑材料的销售流程：顾客要求的确定和评审—签订合同—组织货源—采购验收—发货—交付验收查看，公司销售办公区域。

抽查了相关的委托服务合同，符合认证范围相关产品。

1、废水管控

办公产生少量生活污水经二级生化消毒处理后排入地下污水管网。

2、废气管控

办公基本无废气。

3、噪声管控

办公噪声较低，主要为打复印机工作产生噪声，影响不大，采取每半年清理保洁打复印机，降低噪声。

4、固废管控

主要为办公生活垃圾，采购销售部设有垃圾篓集中倒入公司垃圾站由政府环卫运送至统一地点处理。

能源资源管控

办公过程注意节水、节电，人走关闭灯、水开关，现场未发现漏水和其他浪费电能的现象。

6、潜在火灾管控

该部门楼道共配有灭火器4个，抽查2个灭火器，完整有效，每半年有检查，符合要求。现场查看，办公区内配置灭火器材。

危险源控制：

1、潜在火灾管控

该部门楼道共配有灭火器4个，抽查2个灭火器，完整有效，每半年有检查，符合要求。现场查看，办公区内配置灭火器材。

组织相关人员进行培训；日常的检查；制定火灾应急预案。建立消防检查管理制度；确定消防小组人员职责；按规定每月进行消防检查；制定应急准备响应预案；进行消防演习。视频查看办公区域配备有符合要求的灭火器和消火栓等，管理部设备、电器状态良好，无安全隐患。

2、安全防护

公司给员工发放工作服、口罩等劳保用品。

加强交通和饮食安全教育，提高安全意识，防止发生交通事故和饮食中毒。

为员工缴纳社保。

公司与员工签订劳动合同。详见审核人力资源企划部该条款记录。

3、对相关方施加影响

组织对进入场所内的供方送货员、访客视情况由安保人员或受访人提醒、签定安全协议等方式，告知



相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康安危害。

4、触电控制：1. 严禁吸烟，配备消防设施；2. 加强教育和监督检查；3. 严格用电安全管理；4. 制定预案；

5、交通事故：加强教育与培训，遵守交通法规，加强车辆维护，人车购买保险。

有色金属的销售过程均在办公区完成，不存在职业病危害因素。

运行控制基本符合要求。

公司编制针对不同的紧急情况或潜在的事故，制定了《触电应急预案》、《消防应急预案》和《机械事故应急预案》等制定应急预案，定期演练。现场观察，规定了应急小组成员、成立应急救援队、小组分工、应急演练等内容。经查符合要求。

提供了《消防应急预案演习记录》，查：公司2024年5月22日组织进行了消防救援应急演练，提供了现场演练记录等资料，演习效果：通过本次消防演习使参加消防演习全体人员对火灾扑救方式、消防器材正确使用安全使用、逃生自救技巧等都有了明确了解，对今后应对火灾事故，减少人身伤害有很大的帮助。评价人：李文军，日期：2024-05-22

采购销售部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：联系用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生顾客投诉。

人力资源企划部获取供应、销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据技术服务合同或者销售合同为客户提供服务。

查销售合同

1客户：陕西中烟工业有限责任公司《卷烟材料供销合同》合同编号：202361000031028C 合同签订日期：2023.9.18

销售内容：简化印刷烟箱(软、硬、中支类)7.47元/个、简化印刷烟箱(细支类)7.92元/个、循环烟箱 3.48元/个、复烤片烟瓦楞包装箱119.99 元/套、红鹰、蒙古包、金叶丛烟箱6.70元/个、烟丝箱18.64元/个(不含税)。

合同明确了甲乙双方义务和责任：1. 质量要求技术标准：按需方企业标准及上机使用验证判定。2. 包装标准、包装物供应与回收，按需方要求标准包装，要求包装标志醒目、牢固、规则、整齐。3. 交货地点。4. 交货时间。5. 运输方式和费用负担。6. 验收标准、方法、地点及期限。7. 特殊情况下供货处理。8. 合同变更和终止、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

业务主办部门负责人审查意见：已审核，同意，签字：程凯，2023.9.18

计划及招投标管理部门审查意见：同意，签字：张兵，2023.9.18



财务部门审查意见：同意支付条款，签字：史瞿，2023.9.18

审计部门审查意见：同意，签字：吕明，2023.9.18

法律顾问及合同管理员审查意见：已审核，同意，签字：白晶，2023.9.18

法律事务部门审查意见：同意，签字：付蓉，2023.9.18

单位主管领导审批意见：同意，签字：***，2023.9.18

单位负责人审批意见：同意，签字：***，2023.9.18

评审结论：已审核，同意签订合同。

2客户：杭州利群环保纸业公司《烟用材料购销合同》合同编号：2024610100710011C，合同签订日期：2024.5.22

品名：复烤片烟包装箱(薄片)108元/套(不含税)。

合同约定：

1. 质量要求技术标准:按需方企业标准及上机使用验证判定。2. 包装标准、包装物供应与回收，按需方要求标准包装，要求包装标志醒目、牢固、规则、整齐。3. 交货地点。4. 交货时间。5. 运输方式和费用负担。6. 验收标准、方法、地点及期限。7. 特殊情况下供货处理。8. 合同变更和终止、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

业务主办部门负责人审查意见：已审核，同意，签字：程凯，2024.5.22

计划及招投标管理部门审查意见：同意，签字：张兵，2024.5.22

财务部门审查意见：同意支付条款，签字：史瞿，2024.5.22

审计部门审查意见：同意，签字：吕明，2024.5.22

法律顾问及合同管理员审查意见：已审核，同意，签字：白晶，2024.5.22

法律事务部门审查意见：同意，签字：付蓉，2024.5.22

单位主管领导审批意见：同意，签字：***，2024.5.22

单位负责人审批意见：同意，签字：***，2024.5.22

评审结论：已审核，同意签订合同。

3客户：西安大安化学工业有限公司、西安惠大化学工业有限公司，《订购合同》签订时间：2024.7.24

产品信息如下表：

序号	产品名称	规格型号	单位	单价（元）	备注	交货日期
01	打包纸板	F顶板 张	50.62	1	张顶板、1 张底板、2 张T板、1张衬板为一套，每套不含税172.50 元	
02	F底板	张	49.15			
03	T板	张	27.52			
04	衬板	张	17.69			



合同约定：

1. 质量要求技术标准:按需方企业标准及上机使用验证判定。2. 包装标准、包装物供应与回收，按需方要求标准包装，要求包装标志醒目、牢固、规则、整齐。3. 交货地点。4. 交货时间。5. 运输方式和费用负担。6. 验收标准、方法、地点及期限。7. 特殊情况下供货处理。8. 合同变更和终止、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

业务主办部门负责人审查意见：已审核，同意，签字：程凯，2024.7.24

计划及招投标管理部门审查意见：同意，签字：张兵，2024.7.24

财务部门审查意见：同意支付条款，签字：史瞿，2024.7.24

审计部门审查意见：同意，签字：吕明，2024.7.24

法律顾问及合同管理员审查意见：已审核，同意，签字：白晶，2024.7.24

法律事务部门审查意见：同意，签字：付蓉，2024.7.24

单位主管领导审批意见：同意，签字：***，2024.7.24

单位负责人审批意见：同意，签字：***，2024.7.24

评审结论：已审核，同意签订合同。

4客户：陕西中烟工业有限责任公司 《卷烟材料购销合同》合同编号：2023610000310313，签订日期：2023.09.18

品名：利群(新版)内衬纸20.14元/公斤、青金复合内衬纸22.38元/公斤、利群(新版)框架纸11.59元/公斤、青金框架纸16.84元/公斤(不含税)。

合同约定：

1. 质量要求技术标准:按需方企业标准及上机使用验证判定。2. 包装标准、包装物供应与回收，按需方要求标准包装，要求包装标志醒目、牢固、规则、整齐。3. 交货地点。4. 交货时间。5. 运输方式和费用负担。6. 验收标准、方法、地点及期限。7. 特殊情况下供货处理。8. 合同变更和终止、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

业务主办部门负责人审查意见：已审核，同意，签字：程凯，2023.09.18

计划及招投标管理部门审查意见：同意，签字：张兵，2023.09.18

财务部门审查意见：同意支付条款，签字：史瞿，2023.09.18

审计部门审查意见：同意，签字：吕明，2023.09.18

法律顾问及合同管理员审查意见：已审核，同意，签字：白晶，2023.09.18

法律事务部门审查意见：同意，签字：付蓉，2023.09.18

单位主管领导审批意见：同意，签字：***，2023.09.18

单位负责人审批意见：同意，签字：***，2023.09.18

评审结论：已审核，同意签订合同。



5客户：陕西中烟工业有限责任公司 《滤棒供销合同》，签订日期：2024年10月22日

品名：M 520000001-P30-100醋纤滤棒，单位：万支，出棒率：200万支/吨，数量：***，金额：***元。

合同约定：

1. 质量要求技术标准：按需方企业标准及上机使用验证判定。2. 包装标准、包装物供应与回收，按需方要求标准包装，要求包装标志醒目、牢固、规则、整齐。3. 交货地点。4. 交货时间。5. 运输方式和费用负担。6. 验收标准、方法、地点及期限。7. 特殊情况下供货处理。8. 合同变更和终止、结算方式等。

评审内容：

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

6客户：陕西中烟工业有限责任公司 《滤棒供销合同》合同编号：2023610000370448，，签订日期：2023年11月3日

品名：细文通风滤棒(加工费)单价147.08元/万支、活性炭滤棒单价354.37元/万支、(不含税)，单位：万支，出棒率：303万支/吨、150万支/吨，数量：***，金额：***元。

合同约定：

1. 质量要求技术标准：按需方企业标准及上机使用验证判定。2. 包装标准、包装物供应与回收，按需方要求标准包装，要求包装标志醒目、牢固、规则、整齐。3. 交货地点。4. 交货时间。5. 运输方式和费用负担。6. 验收标准、方法、地点及期限。7. 特殊情况下供货处理。8. 合同变更和终止、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

业务主办部门负责人审查意见：已审核，同意，签字：程凯，2023.11.3

计划及招投标管理部门审查意见：同意，签字：张兵，2023.11.3

财务部门审查意见：同意支付条款，签字：史瞿，2023.11.3

审计部门审查意见：同意，签字：吕明，2023.11.3

法律顾问及合同管理员审查意见：已审核，同意，签字：白晶，2023.11.3

法律事务部门审查意见：同意，签字：付蓉，2023.11.3

单位主管领导审批意见：同意，签字：***，2023.11.3

单位负责人审批意见：同意，签字：***，2023.11.3

评审结论：已审核，同意签订合同。

另抽滤棒、铝箔纸、烟箱三份销售合同评审记录，均保存完好，有合同评审记录。符合要求。

公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。



目前沟通渠道畅通

目前无合同更改情况发生。

与负责人交流明确在控制或使用顾客或外部供方的财产期间，应对其进行妥善管理。

本公司使用的或构成产品和服务一部分的顾客和外部供方财产进行识别，如顾客信息、供方提供产品及技术资料、供方样品和宣传资料，并进行规范验证、保护和维护；

若顾客或外部供方的财产发生丢失、损坏或发现不适用情况，应向顾客或外部供方报告，并保留相关记录，目前没发生过异常情况。

交付后的活动：交付后的活动主要是售后技术服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自体系运行以来尚未发生客户反馈及投诉情况。

查交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为货拉拉。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，顺丰物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由物流公司提供。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

出示近期销售出货单

顾客名称：陕西中烟工业有限责任公司，合同号：2024610000370315，交货产品：好猫(细支长乐吉祥)滤棒-120mm 细支加线滤棒，出棒率：300万支/吨；

交付日期：2024年9月23日

签收人：***

4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，2024年出现3起不良情况，抽查了相关记录，能够满足，详见8.7条款。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

提供2024年6月28日“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、外观、价格、标识、服务等方面



的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供顾客满意调查分析。2024年上半年，对宝鸡卷烟厂、延安卷烟厂、汉中卷烟厂、澄城卷烟厂、旬阳卷烟厂、西安惠大-西安大安购销中心采购部等6个用户进行了回访和质量信息收集。截止目前为止，共进行回访4次，发出顾客满意度调查表 17 份，收回 17 份。

在质量回访中整体反馈滤棒、烟箱产品质量较为稳定。接到客户电话反馈质量6问题次，均为个性问题，无批次质量问题出现，上半年未接到客户书面反馈次。通过顾客满意度调查表，截至目前为止，客户对我厂的顾客满意率为96%。最终顾客满意率96%。该结果已提交管理评审。

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

企业编制了《年度审核计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年9月18日-2024年9月27日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2名内审员经总经理授权，内审员没有审核自己的工作。现场与内审员沟通，经询问内审员标准条款，不能明确回答，内审员能力欠缺，不满足要求。本次内审发现1个一般不符合项，针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年10月28日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对设计过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）:

现场查看，现有人员 300 余人。地址：陕西省西安市高新区丈八四路 86 号，为自有厂房。现场查看陕西好猫卷烟材料项目占地面积:42920.1 平方米。根据备案文件，主要建设内容包括:改造原有厂房为纸箱加工厂房，改造面积约 7623 平方米;新建滤棒成型工房 9939 平方米，其中包括烟用铝箔纸加工 870 平方米，烟用滤棒加工 2985 平方米，原辅材料及成品库存 3295 平方米，其他办公辅房及配套功能性用房 2879 平方米;新建动力中心 1377 平方米;新建综合楼 5438 平方米，其中地下 2158 平方米，地上 3280 平方米。

生产设备/监视和测量设备：缠绕包装机、双轴分切机、复卷机、卷纸手动搬运车、电子称搬运车、水份分析仪、龙门式湿法复合剥离涂色机、堆高车、荣恩驾驶式洗地机、林德 2 吨四轮电动平衡重式叉车、半电动堆高车、龙门式湿法复合剥离涂色机、双轴分切机、碰线机、空压机、电子地磅、胶水机、薄刀机、数显厚度仪、半自动粘箱机、自动给纸装置、碎纸风机、纸屑输送机、全自动液压打包机、三色水性印刷开槽模切机、五层瓦楞纸板生产线、顶板切角机、底板切角机、环保设备活性炭、半自动粘箱机、双片式钉箱机等。

特种设备：燃气蒸汽锅炉、林德 2 吨四轮电动平衡重式叉车、储气罐、曳引驱动载货电梯、曳引驱动乘客电梯、杂物电梯、电动叉车、2T 电动叉车，叉车用于厂内物资的搬运。

2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量环境职业健康安全工作人员的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方



面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产

E：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，陕西好猫卷烟材料有限责任公司的

☒ 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：李宝花、王蓓蓓、郭力、冷校



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。