

项目编号：10442-2025-QEOF

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：沧州景天塑业有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS）50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他

审核组长（签字）：汪桂丽

审核组员（签字）：范玲玲，杨园

报告日期：2025年5月12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：汪桂丽

组员：范玲玲、杨园



受审核方名称：沧州景天塑业有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	汪桂丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员 F:审核员	2024-N1QMS-7043149 2024-N1EMS-5043149 2023-N1OHSMS-404314 9 2024-N1FSMS-1043149	E:14.02.02 F:I
2	杨园	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员 F:实习审核员	2024-N1QMS-2215052 2025-N1EMS-2215052 2025-N1OHSMS-221505 2 2024-N0FSMS-1215052	Q:14.02.02 E:14.02.02
3	范玲玲	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-5024421 2024-N1EMS-4024421 2024-N1OHSMS-402442 1	Q:14.02.02 E:14.02.02 O:14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨凤领、肖娟、曹丹丹、许克强、李晓艳、 马祥豪	向导	受审核方
2	无	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，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：



Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O:

GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, F: 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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：CCAA 0022-2014(CNCA/CTS 0014-2014)食品安全管理体系 食品包装容器及材料生产企业要求；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、民法典、中华人民共和国产品质量法、食品安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法，中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法及相关的地方性法规、标准；工伤保险条例、电气设备保护条例、突发公共卫生事件应急条例、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国环境保护法》、《劳动保护用品配备标准》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：《双向拉伸聚酰胺(尼龙)薄膜》GB/T 20218、《流延聚丙烯(CPP)薄膜》GB/T 27740、《普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜》GB/T 10003、《包装用双应拉伸聚酯薄膜》GB/T 16958、包装用聚乙烯吹塑薄膜GB/T 4456、《包装用镀铝薄膜》BB/T 0030、《乙酸乙酯》GB/T 3728、《食品国家安全标准食品接触材料及制品用油墨》GB 4806.14、《食品安全国家标准食品接触材料及制品用粘合剂》GB4806.15、多层复合食品包装膜、袋

T/SLBZSH01、食品安全国家标准食品接触用复合材料及制品GB4806.13、食品安全国家标准食品接触材料及制品用添加剂使用标准GB9685、食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品GB4806.7、包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合GB/T 10004；大气污染物综合排放标准GB16297、一般工业固体废物贮存和填埋场污染物控制标准GB18599、危险废物贮存污染控制标准GB18579、国家危险废物名录2、污水综合排放标准 GB8978、工业企业厂界环境噪声标准GB12348等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月10日 下午至2025年05月12日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月8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: 资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

E: 资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产所涉及的相关环境管理活动

O: 资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产所涉及的相关职业健康安全管理活动

F: 位于河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村36号沧州景天塑业有限公司资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

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

注册地址：河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村 36 号

办公地址：河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村 36 号

经营地址：河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村 36 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 2025 年 5 月 9 日- 2025 年 5 月 9 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) 供方管理情况；
- 2) 生产和服务控制；
- 3) 产品放行控制情况
- 4) 消防管理
- 5) 防污染管理

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：■未调整；□有调整，调整情况：

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

□未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：

办公室 1 项不符合项，不符合 GB/T19001-2016 标准 7.2 条款、GB/T24001-2016 标准 7.2 条款、GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款、ISO 22000-2018 标准 7.2 条款

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 6 月 12 日提交审核组长。

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 2026 年 5 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审员及关键岗位人员应知应会、特种设备管理、环保验收情况；OPRP 和 CCP 监控；重要环境因素和重大危险源控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

组织人员进行专业知识培训，员工对管理体系有初步了解，质量、食品安全、环境和职业健康安全意识得到提高；体系实施后更加重视现场质量、环境、职业健康安全和食品安全的控制、管理工作。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

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

2) 风险提示：

特种设备管理需加强。

**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：2019年01月21日 体系实施时间：2025年1月8日

2) 法律地位证明文件有：

现场检查《营业执照》副本，编号：91130923MA0D6GX210，成立日期：2019-01-21，营业期限至2039-01-20；经营范围的相关描述：经营范围包括许可项目：包装装潢印刷品印刷。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）一般项目：塑料制品制造；塑料制品销售；纸制品销售；货物进出口。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。登记日期2024年11月6日。

现场检查《工业产品生产许可证》，生产许可证编号：（冀）XK16-204-01201，产品名称：食品用塑料包装容器工具等制品，有效期至2030年7月29日；

现场检查《印刷经营许可证》，发证日期2021年7月5日，有效期至2025年12月31日，经营范围包装装潢印刷品印刷。但是印刷经营许可证中地址为：河北省沧州市东光县于桥乡大老母店村，该地址是我公司以前的地址，该证书2025年12月31日到期，考虑到公司搬到新厂，旧证书即将到期，当地政府部门也没有联系我们，我们主动联系相关部门进行办理印刷经营许可证的换发手续，目前该手续正在办理中，在换证时同步变更地址，争取在半年之内办理下新的印刷许可证，公司出示说明。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：45人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

长白工作，无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

双向拉伸尼龙(BOPA)/低密度聚乙烯(LDPE)复合膜、袋工艺流程：原料→印刷→复合→熟化→分切→制袋→检验入库

多层复合食品包装膜、袋工艺流程：原料→印刷→复合→熟化→分切→制袋→检验入库

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

企业于2025年1月8日，依据GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、ISO22000:2018标准建立了一体化管理体系。

公司管理目标

1. 满足顾客要求，达到顾客满意率>90%；
2. 最终产品检验合格率100%；
3. 全年因公责任伤亡事故为零
4. 废气达标排放；
5. 固体废弃物分类处置率100%；



- 6. 设备完好率90%以上；
- 7. 噪声不扰民；
- 8. 职业病发生率为0
- 9. 火灾事故为0；
- 10. 食品安全事故为0。

目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。

查 有目标考核清单，2025年 1 月 1 日-2025年3月31日，公司总目标、指标均达成；

查管理方案实施情况：

查看《2025年度公司环境目标、指标、管理方案》，针对固废排放，噪声排放、火灾等重要环境因素编制了管理方案。2025年3月30日进行了管理方案考核，显示方案已落实，符合要求。

提供有《2025年度公司安全目标及管理方案》，制定了目标指标及管理方案由责任部门负责落实实施，定期检查方案落实情况。2025年3月30日进行了管理方案考核，显示方案已落实，符合要求。

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

理解组织及其环境：

从战略、经营管理层面，公司领导层确定了影响管理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部 and 内部问题。现场与总经理交流获知，公司管理层、各部门不定期通过网络、行业信息、监管部门通知和会议等形式，收集对公司实现管理目标及与战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。

应对风险和机遇的措施：

公司管理手册明确对影响实现公司管理体系预期结果的各种内外部因素进行识别、评价，以有效应对风险和机遇。在实现标和预期结果的销售经营活动中，不定期组织会议、文件传递等方式进行风险和机遇的识别。公司建立《风险和机遇清单》：对内外部因素各个过程涉及活动的风险/机遇来源进行了描述，评估了风险等级、制定了对应的风险控制措施、责任部门及完成情况，并对措施效果进行了评价。现场与总经理交流，其表示目前公司面临的风险包括合同评审不全面风险、工作不规范风险、消防风险，危险源辨识不充分导致的职业健康安全风险、对已识别的危险源中的职业健康安全风险评价不准确、未考虑适用的法律法规要求和其他要求、现有控制措施失效、风险的识别和评价没有考虑到所识别的问题和所识别相关方的需求和期望，合规义务风险：适用的法律法规识别不充分、不齐全，导致违法违规行为的发生等；并明确风险和机遇控制要点及措施，并在日常运行过程中给予实施及控制。

运行的策划和控制

与总经理交流了解，为满足产品和服务提供的要求，实现安全产品，公司通过采取下列措施，策划、实施、控制和更新满足要求的安全产品所必需的过程，并实施风险和机遇分析所确定的措施：

产品/服务的名称：资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产，主要为复合膜、袋生产。；

产品和服务的要求：根据公司产品生产和服务情况编制产品生产工艺流程图；操作规程、客户合同要求/订单等



为过程建立评价准则，制订作业指导书用于指导生产；制订原辅料接收规程用于指导原辅料采购和验收、建立的准则有前提方案、危害控制计划、原材料和接触材料特性描述、终产品特性描述、规章制度要求、设置相应的生产控制记录，用于实施过程控制等；

产品和服务的接收准则：原材料接收标准执行《危害控制计划》、客户合同/订单要求、各类制度、操作规程等；过程产品放行标准执行《危害控制计划》中规定，半成品、成品检验规程和标准；

计量器具定期进行校准，确保正常完好；

所需的资源：受过培训的人员、生产加工加工设备和工具、检测设备、生产和储存场所、充足的原材料供应等；

确定符合产品和服务要求，按照准则实施过程控制；过程已经按策划进行证据：有流程图、管理制度、运行证据等；产品和服务符合要求的证据：出厂合格检验报告，第三方检验报告单，生产加工过程工序或半成品质量检验，成品检验检测合格才放行，顾客满意度调查表等；

策划的变更的控制：未发生；公司控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响，主要由食品安全小组负责。

识别外包过程及控制方法：物流运输、监视和测量设备检定或校准。

前提方案

公司有前提方案(PRP)，并公司根据生产现场实际及生产特点和实际操作情况，依据 GB 14881-2013 和 ISO22000:2018 编制了《前提方案》，其规定了基础设施、卫生消毒、防止交叉污染、水质卫生控制、储存和运输、虫害控制等方面的控制，由生产车间对其实施情况进行监控。

a) 建筑物和相关设施的构造与布局：

该企业位于河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村 36 号，厂区周围无污染源，企业提供了平面图，审核周期内未发生变化。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局：

车间及仓库面积约为 9000 m²，办公区面积约为 1200 m²；原料库 1 个、成品库 1 个，质检室 1 个 面积约 50 m²、洗消间、男女更衣室、印刷车间 1 个、复合车间 2 个、制袋车间 1 袋、分切区、熟化区等；有个小食堂。

现场观察符合食品用塑料包装容器工具制品的生产的要求。

c) 水控制及供给：

生产过程用水很少量，自来水公司管网水，能符合生产需要。

d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务：

车间放置了灭蝇灯、挡鼠板、粘鼠板、捕鼠笼等设施。

查 有防虫防鼠记录

抽有 2025 年 4 月 8 日、20 日、29 日无溶剂复合车间灭蚊虫检查记录：记录实际情况，记录人马悦文；

查有 2025 年 5 月 4 日、9 日、10 日分切车间灭蚊虫检查记录：记录实际情况，记录人马悦文；

有 2025 年 4 月 6 日、15 日、27 日捕鼠笼清理记录：捕鼠无、状态正常，负责人刘金德；

污水主要为人净、设备设施清洁、环境清洁废水排放，排入工业辣椒工贸城污水管网。

e) 设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性：

查有方邦印刷机 08-1150 设备维护保养记录，记录维护项目 6 项，每日维护人员、每周擦机人员，机台负责人李伟。

查有无溶剂 1300A 复合机维护保养记录表：抽有 2025 年 2 月 25 日、2025 年 3 月 22 日、2025 年 4 月 15 日、



2025年5月8日均提供维护保养记录，项目6项，均正常，每日维护人员、每周擦机人员，机台负责人马豪泽。

抽有2024年12月3日、29日制袋机2号机台维护保养记录，项目6项，均正常，每日维护人员、每周擦机人员，机台负责人马豪泽。

f) 供应商保证过程（如原料、辅料和包装材料）：

查抽2024年12月31日包装用聚乙烯吹塑薄膜 PE-LD/PE-LLD 薄膜 检验检测报告，委托方河北硕达包装，样品本色无印刷，生产日期2024.11.28 项目全检，包括规格、外观、物理力学性能、感观、通用理化指标（总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属）、芳香族伯胺迁移总量，结果符合，检验结论：经检验，该样品符合GB/T4456-2008《包装用聚乙烯吹塑薄膜》、GB4806.7-2023《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》规定的要求，检测单位河北省产品质量监督检验研究院；

查抽2024年9月11日流延聚丙烯薄膜（RCPP）检验报告，委托方河北安科塑胶，样品无色透明，生产日期2024.7.19 项目全项25项，包括规格、外观、物理力学性能、水蒸汽透过量、雾度、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属）、芳香族伯胺迁移总量、脱色试验等，结果符合，检验结论：所检项目符合【GB 4806.7-2023、GB/T 27740-2011】规定的要求，检测单位河北冠桌检测科技股份有限公司；

查抽2024年9月11日流延聚丙烯薄膜（CPP）检验报告，委托方河北安科塑胶，样品无色透明，生产日期2024.7.10 项目全项28项，包括规格、外观、物理力学性能、水蒸汽透过量、雾度、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、芳香族伯胺迁移总量、脱色试验等，结果符合，检验结论：所检项目符合【GB 4806.7-2023、GB/T 27740-2011】规定的要求，检测单位河北冠桌检测科技股份有限公司；

查抽2024年8月6日普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）检验检测报告，委托方河北天宸塑业，样品外观完好，生产日期2024.7.4 项目全项25项，包括规格、外观、物理力学性能、透湿量、雾度、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、芳香族伯胺迁移总量、脱色试验等，结果符合，检验结论：所检项目符合【GB 4806.7-2023、GB/T 10003-2008】规定的要求，检测单位山东省产品质量检验研究院；

g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运：控制出入情况，并进行记录；对原料、半成品、成品进行检验，详见质检科审核检查表。运送采用物流运输，监督检查车辆卫生情况，装卸人工或叉车进行。

h) 防止交叉污染的措施

员工进入车间洗手消毒、工作服、发网、工作鞋；

i) 清洁和消毒：

按照要求进行车间环境、设施设备台面清洗、消毒

化学品主要人净、环境清洁消毒，消毒剂（75%酒精、84消毒液）、洗洁剂，员工手部消毒使用的75%酒精。专人管理，现买现用，无贮存。

j) 人员卫生

车间负责人每日对员工卫生检查，包括工作服穿戴、洗手消毒、指甲符合要求且整洁、无佩戴首饰、工作服整洁，无异常方可上岗工作。

k) 产品信息/消费者意识

客户群体主要：食品加工企业；

l) 其他有关方面：无

设计和开发

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产科负责产品设计开发。公司现有设计开发人员1人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事资质范围内食



品用塑料包装容器工具制品的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，体系运行以来公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。经与企业沟通了解公司针对需求和客户要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。标准引用了“多层复合食品包装膜、袋 T/SLBZSH01-2024”等规定了资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的分类、技术要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输等内容。

体系运行以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照“多层复合食品包装膜、袋 T/SLBZSH01-2024”等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

危害控制

食品安全小组收集相关的信息用来实施危害分析，把这些信息编制成文件进行保管主要工作内容如下：

首先成立食品安全小组，组长为许克强，小组的成员来自各部门，明确对人员任职要求及职责和权限。

在危害控制计划中提供小组人员名单。有 HACCP 小组成员从组长到组员的职责有明确的规定。食品安全小组对主料、包装材料、成品从化学、生物、物理特性、产地、生产方式、包装形式方面进行描述。

查危害控制计划中有原辅料描述：

抽查主要用材料：聚酯镀铝膜、氯化聚丙烯/聚乙烯薄膜、双向拉伸尼龙薄膜、普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜、油墨、胶粘剂、无溶剂型胶粘剂均有描述，包括生物特性、化学特性、物理特性，卫生特性，配料组成，生产方式，产地、交付包装和贮存情况，使用前处理为直接使用，接收准则。

查危害控制计划中有产品特性描述：

抽查食品安全小组对常规产品 BOPA/LDPE 复合膜袋、BOPET/BOPA/PE 复合膜袋、BOPP/VMPET/ CPP 复合膜袋进行描述，有产品名称、重要特性、使用方法、包装、贮存期、销售对象、销售特殊要求，交付方式，执行标准等。

食品安全小组对各类产品的加工过程的流程图进行绘制，从原料验收、生产加工到运输销售过程，提供产品工艺流程图（编入 HACCP 计划文件内）：流程图与生产现场相符。小组成员又对此流程图到现场根据实际加工步骤进行验证。对每一步工序进行详细的说明，有工艺说明。

在《危害控制计划》中对每一步的控制参数和控制措施均进行了描述。

食品安全小组首先对生产过程步骤从生物的化学的物理的危害进行分析，确定了终产品的危害可接受水平，对每个过程中存在危害的发生的可能性和危害的严重性进行评估，确定危害是否显著，并确定了 OPRP 点 1 个、关键控制点 CCP1 个：

HACCP 计划表



加工步骤	显著危害类型	控制要求	监控程序				纠偏措施	风险类别	监控记录	验证
			监控什么	怎样监控	监控频率	监控人				
熟化	生物性： 控制微生物繁殖 化学性： 溶剂充分挥发	温度 40℃ -60℃ 固化时间 12-50 小时	时间 温度	检查	随时 监控， 每班 1次 记录	操作 员	出现异常应及时调整，已生产出产品返工	中	熟化记录	每班复核监控记录

OPPR计划表

策划了相关的关键值及行动准则，明确监控、纠偏、记录与验证要求。

CCP点	显著危害	关键限值	监 控				纠偏行动	记 录	验 证
			内 容	方 法	频 率	执 行 者			
CCP1 原料 验收	重金属及其他有害物质残留超标	重金属（以铅记）<1mg/kg	供方 原料	1、对供方进行评价选择 2、提供第三方型式检验报告	1、每年不少于1次 2、一年内的	1、评估人 2、化验员	1、对供方进行重新评价； 2、检验不合格的原料拒收。	1、进货验收记录。 2、供方评定记录 3、合格供方名录 4、纠偏行动记录	复查供方评定记录和相关资料

CCP1 原料验收：由质检科负责实施到货检验或验证，见产品放行/验证部分内容；

OPRP1 熟化：生产车间负责按工艺要求及 OPRP 计划实施现场控制

2025年5月11日9:30左右现场观察3号熟化室正在运行，加热启动中，温度显示45℃，有电流显示；7号熟化室温度42℃，有熟化时间继电器；

抽查有2025年1月6日、2月27日、5月11日固化室出入登记表，品名、放料人、时间等基本信息；

2025年5月11日有真空袋：首件放入时间为8:36分，尾件放入时间8:37分。

查有2025年4月27日、2025年5月8日固化室出入登记表，记录品名、负责人、首件、尾件放入时间，熟化时间分别为20/22小时。

生产和服务提供过程的控制

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，满足客



户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于资质范围内食品用塑料包装容器工具制品产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产依据的标准有：

质量标准：多层复合食品包装膜、袋 T/SLBZSH01-2024、顾客技术要求等。

公司产品主要从以下方面进行生产：

A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 客户要求

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行加工。

查生产任务，计划制定情况，经与公司生产技术部负责人沟通，公司按照订单安排资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

针对资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产计划，由生产科经理对车间组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。

查资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

查见生产车间的监测设备有电子拉力机、抗摆锤冲击试验机、封口机、砝码、钢直尺、测厚仪、读数显微镜等，可满足产品检验要求。

生技部现有汇道印刷机、方邦印刷机、中邦印刷机、无溶剂青杨、干法式复合机、无溶剂通泽、百合分切机、百合分切机、百合分切机、巨鼎八边封机、鸿昌三边封、鸿昌中封机、嘉仕特中封机、巨鼎拉链机、巨鼎三边封、俊峰佳熟化室等，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

生产科及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

抽查过程监视和测量情况，提供了复合、印刷、制袋等过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录

及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料 and 委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品制造单和采购单发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产科结合质检部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查生产过程的控制

1) 查干式复合过程：正在进行干式复合（无溶剂复合）的复合过程，操作者李某等 1 人，询问操作者，主要控制内容：确保材质正确，实际数量，复合要求：复合牢固、无粘边、白点、气泡等。现场张贴干式复合工序操作规程，关键控制点操作规程，现场观察正在复合的产品，并且抽查 2025.5.10 的复合工艺单，无溶剂复合过程符合要求。

2) 查印刷过程：正在进行 PET 墨印刷操作。印刷材质：BOPP 印刷规格：57.5*1.2，操作者王某等 1 人，询问操作者，主要控制内容：版辊信息，印刷要求：印刷图案文字清晰、套色准确、无刀线、错版、雾版等。现场观察正在复合的产品，并且抽查 2025.5.10 的复合工艺单，无溶剂复合过程符合要求。

提供印刷、复合关键过程控制记录，查 2025 年 4 月 6 日的记录，产品名称，型号规格：17*23+4*16，



原料名称：**BOPP**，规格型号：**56.5*1.8** 领用数量：**3** 件，印刷干燥温度、领用人、领用日期等，经查基本符合要求。

3) 固化（熟化）过程：正在进行熟化室进行固化操作。操作者彭某等 1 人，询问操作者，主要控制内容：时间、温度、电流等。现场观察的固化过程，电源、电流、定时排废、定时关机，固化过程符合要求。提供固化室出入登记，现场抽查 5.6 日的固化室出入登记表，经查符合要求。

4) 查无溶剂复合过程：正在进行无溶剂复合的过程，操作者李某等 1 人，复合材质：**真空 PE65.5*6.5** 胶水类型：**水煮胶**，询问操作者，主要控制内容：确保材质正确，实际数量，复合要求：复合牢固、无粘边、白点、气泡等。现场张贴无溶剂复合工序操作规程，关键控制点操作规程，现场观察正在复合的产品，并且抽查 2025.5.11 的复合工艺单，无溶剂复合过程符合要求。

5) 制袋工序，正在进行制袋操作。操作人多名，封口位置尺寸：**上封 1cm**，封边尺寸：**侧封 1cm**，撕口位置：**打易撕口**，包装要求，制袋要求：**封边牢固、切刀位置正确、产品好开口**等，现场有制袋操作规程。并现场抽查 5 月 7 日的制袋工艺单，经查基本符合要求。

另查看检验等工序，与上类似，符合相关工艺要求。公司具备资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产能力。

原材料、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。经查基本符合要求。

需确认的过程为熟化，与实际相符，制定了过程相关因素的评审条件和批准准则。

提供了对挤出过程的确认记录，内容包括：操作人员的能力、操作设备、过程设备能力、工艺能力等。

时间：2025.1.15 设备、材料、工艺参数、操作人员、记录等。

确认人：马俊强

在该企业熟化就是学名叫“固化”，但是有时候客户参观不同客户叫法不一样，在该企业“熟化”“固化”是一个意思。

询问固化（熟化）工序操作要求，包括温度、时间等，经查基本符合要求。

产品放行/验证

该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验和过程检验、成品检验。

对 BOPET 膜、LDPE 膜、BOPP 膜、VMPET 膜、CPP 膜、乙酸乙酯、油墨、胶粘剂、无溶剂型胶粘剂等的验证只需核对外观、数量，验证材质单或检验报告。提供了 2025 年 1 月以来进货/验证记录。

1) 原材料检验

主要原料提供《进货检验/验证记录》

一抽查：2025 年 4 月 8 日 采购产品：**BOPET 膜** 产品批号：**20250305**，生产厂家：**利联**，到货日期：**2025.3.3**，验证项目：**包装、外观、宽度、厚度极限偏差、验证**，判定，检验结论，检验员等。

一抽查：2025 年 3 月 9 日 采购产品：**LDPE** 产品批号：**20250309**，规格型号：**53.5*8** 生产厂家：**利顺**，到货日期：**2025.3.9**，验证项目：**包装、合格证、厚度、外观、供方资料、数量**等，检验结果，结论，检验员等。

一抽查：2025 年 4 月 8 日 采购产品：**BOPP 膜** 产品批号：**20250408**，供方名称：**东源塑业**，到货日期：**2025.4.8**，验证项目：**包装、外观、宽度、厚度极限偏差、验证**，判定，检验结论，检验员等。

一抽查：2025 年 4 月 12 日 采购产品：**CPP 膜** 产品批号：**20250412**，供方名称：**安科**，到货日期：**2025.4.12**，验证项目：**包装、外观、宽度、宽度偏差、厚度极限偏差、验证**，判定，检验结论，检验员等。



辅料提供入库验收记录：

粘性胶的收货单，查 2025.4.29 的单据，单据号：0230，有胶水名称、型号、件数、数量等，收货人等，经查基本符合要求。

油墨的销货单，收货单位：景天塑业，查 2025.5.5 产品名称：华宝油墨 990 亚光油+固化剂，件数、数量，包装规格等，经查基本符合要求。

乙酯的收货收据，收获客户：马毫 查 2025.2.27 的收据，数量：900kg，单价等，经查基本符合要求。

白牛皮纸收据，品名：50g 白，规格：16.5*4，供方：沧州求索商贸，重量等，签收，经查基本符合要求。

另查其他原材料的检验记录与上类似，符合要求。

2) 过程检验：经与生产科负责人沟通公司的操作人员在对资质范围内食品用塑料包装容器工具制品产品的生产过程中每个工序每个产品均进行检验，如有不合格产品进行剔除，但是未保留相关过程检验记录，目前客户也没有产品质量投诉，建议改进。现场观察生产过程工序操作检验，询问操作人员检验要求，经查基本符合要求。

3) 查成品检验记录

检验依据顾客技术要求和团体标准等，提供出厂检验报告

一产品名称：爱彼易爆浆花朵芋泥味 BOPET/BOPA/PE 复合袋 生产批号：20250415 生产数量：48000，型号规格：125+11*235*0.15 取样数量：138 个，内容物质量：108，试验条件：25°C/55%，接触食品层材质：LDPE 取样人：李**，检验项目：外观（折皱、气泡、热封部位等）、异嗅、印刷质量（印面外观、套印）、尺寸偏差（长度偏差、热封宽度偏差、平均厚度偏差等）、拉断力、断裂标称、剥离力、热合强度、耐压性能等，检验结论合格。

另抽查产品名称：切干大根 90g，材质：130PET/PP，规格型号：180*250*0.12 的 2025.4.11 的出厂检验报告和 2025.4.6 卡皮巴拉惊喜盲袋 规格型号：200*270*0.15 的出厂检验报告。

令抽查其他日期的资质范围内食品用塑料包装容器工具制品产品检验记录，检验结论合格，经查符合要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

监督抽查无。

提供 2024 年 11 月 7 日签发的由河北省产品质量监督检验研究院国家环保产品质量检验检测中心对 BOPA/LDPE 复合袋，规格型号：230×307×0.09mm 的产品的委托检验，检验结论合格，详见附件。

提供 2024 年 11 月 7 日签发的由河北省产品质量监督检验研究院国家环保产品质量检验检测中心对 BOPET/BOPA/PE 复合袋复合袋，规格型号：190×245×0.095mm 的产品的委托检验，检验结论合格，详见附件。

提供 2024 年 11 月 7 日签发的由河北省产品质量监督检验研究院国家环保产品质量检验检测中心对 BOPP/VMPET/PP 复合袋复合袋，规格型号：210×290×0.09mm 的产品的委托检验，检验结论合格，详见附件。

经企业负责人介绍目前公司供应客户的货质量没有问题，公司积极协调解决反馈质量问题，并提供第三方做产品检验报告。经查基本符合要求。

环境因素、危险源识别和评价

执行公司《环境因素识别与评价控制程序》，对环境因素、危险源的评价结果、控制手段等做出了规定。

提供了《环境因素评价记录表》，从生命周期观点，不同时态、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，设计开



发过程的纸张消耗, 电脑及网络维修时配件的废弃, 生产检验过程的水电、原材料消耗、塑料膜等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃, 火灾隐患、噪声的排放、危废的排放、废气的排放等, 识别能考虑产品生命周期观点。

采用是否法评价重要环境因素, 评价出的重要环境因素为: 原材料消耗、潜在火灾的发生、设备运转产生的噪声、废气的排放。

提供了《危险源识别、风险评价控制程序》, 识别了办公、生产、检验过程的危险源, 主要包括用电设置不合理, 电源线路、插座老化, 电脑的辐射, 上下班途中交通危险, 劳保用品使用不当, 设备漏电、设备误操作机械伤害、废气吸入的伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。

对识别出的危险源采取 D=LEC 评价法进行评价, 评价出不可接受风险识别有: 触电、废气吸入的伤害、噪声伤害、机械伤害。

针对识别出的不可接受风险, 通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

环境和职业健康安全运行策划和控制

该部门应执行的运行控制文件包括: 环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。

a, 考虑了产品生命周期的每一个阶段, 制订了措施, 确保在产品实现的策划阶段落实环境要求, 如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b, 确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

c, 在供方、外包方评价和采购过程中, 沟通了组织的环境要求。

d, 考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求, 如产品交付时提供给顾客产品说明书, 明确环保要求; 在产品使用过程中, 更换的配件返回厂家, 防止随意丢弃, 给环境造成影响, 目前控制情况较好。

运行控制情况:

一生产科办公过程运行控制: 办公过程做到人走灯灭, 电脑和检测设备长时间不用时关机, 下班前要关闭电源; 预防线路过热火灾

办公过程使用的电器如: 空调、电脑、灯具均符合安全设计要求, 使用过程中注意安全, 预防触电
工作时间平均每天不超过 8 小时;

一出行运行控制: 驾驶员要求遵守道路交通安全法, 不违章驾车, 驾驶证和车辆定期年审, 确保行车安全; 市区不鸣笛, 按要求检修车辆防止事故和漏油; 使用优质合格的汽油, 减少尾气排放。

一设备管理运行控制: 各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。特种设备情况详见 Q7.1.3 审核记录。

各生产设施均进行了保护接地。

生产运行检查:

资质范围内食品用塑料包装容器工具制品。

1、双向拉伸尼龙(BOPA)/低密度聚乙烯(LDPE)复合膜、袋工艺流程:

原料→印刷→复合→熟化→分切→制袋→检验入库

2、多层复合食品包装膜、袋工艺流程:

原料→印刷→复合→熟化→分切→制袋→检验入库

复合膜袋关键控制点:

印刷: 温度(45-60)℃、转速 100-280m²/s

无溶剂复合: 一区(40℃±10℃), 车速 200-400m²/s

干法复合: 一区(40℃±5℃)、二区(45℃±5℃)、三区(50℃±5℃)、四区(55℃±5℃)、车速 80-100m²/s



熟化:温度 40℃-60℃、固化时间 12-50 小时

注:货物运输、计量器具的校准为外包,熟化为需要确认的过程。

- ① 印刷:根据客户要求,将无苯型油墨和稀释剂按比例混合后加入印刷槽中,外购印刷版辊(一个颜色或图案对应一个版辊),版辊转动,染上油墨,带动薄膜进行印刷,印刷过程主要为在 40℃、0.04Mpa 的环境下,根据客户需求在塑料薄膜上印制图案或文字,项目采用凹版里印工艺,里印是指采用反向图文的印刷,将油墨转印到透明承印材料内侧,从而在承印物的正面表现正像图文的一种特殊印刷方法。印刷完成的薄膜自动进行收卷,之后由人工送至复合工序。印刷过程中根据客户产品需求,分别对 OPP 膜和 PA 膜进行印刷。该工序污染物主要为印刷过程产生的有机废气(以非甲烷总烃计)G2-1、设备噪声 N2-1 以及废油墨桶、废稀释剂桶以及废印刷版 S2-1。
- ② 复合:根据客户产品需求,将印刷后的 OPP 膜与未经印刷的 OPP 膜或者是 PA 膜在复合机的作用下复合成一张,将印刷后的 PA 膜与未经印刷的 OPP 膜 或者是 PA 膜在复合机的作用下复合成一张。项目复合分为两种方式,一种为干式复合,复合时使用胶粘剂,项目使用的胶粘剂为干式复合胶;另一种为无溶剂复合,需使用无溶剂粘合剂,复合工序中控制复合辊温度在 70℃~90℃,复合过程采用电加热。本工序污染物主要为复合过程产生的有机废气(以非甲烷总烃计)G2、设备噪声 N2-2 以及废胶桶 S2-2。
- ③ 固化:复合好后的塑料薄膜进入固化室进行固化,固化室采用电加热,目的是加快材料之间的胶水固化的速度。该工序主要污染物为固化时产生的有机废气(以非甲烷总烃计)G2-3、设备噪声 N2-3。
- ④ 压纹:根据客户需求选择性进行压纹,压纹过程采用热压,控制温度在 50~60℃。本工序主要污染物为压纹时产生的有机废气(以非甲烷总烃计)G2-4、设备噪声 N2-4。
- ⑤ 分切:将复合或者是压纹完成的塑料薄膜在分切机的作用下分切成所需要的大小,完成后进入下一工序进行制袋。该工序主要污染物为分切时产生的设备噪声 N2-5、边角料 S2-3。
- ⑥ 制袋:将分切完成的塑料薄膜送入制袋机进行制袋,完成封边、封底,形成一个个包装袋,即可得到成品,放入仓库待售。制袋过程温度控制在 140℃~180℃,制袋过程采用电加热。该工序污染物主要为封边封底过程产生的有机废气(以非甲烷总烃计)G2-5、设备噪声 N2-6 以及不合格产品 S2-4。

印刷车间存在的职业病危害因素:

印刷工在印刷机旁调墨时受到溶剂和油墨中的聚氨酯树脂、氯醋树脂、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害。印刷工向印刷机加调好的油墨时受到油墨和溶剂中的聚氨酯树脂、氯醋树脂、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害,同时受到印刷机的噪声危害;在操作及巡检印刷机时受到挥发的聚氨酯树脂、氯醋树脂、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害,同时受到噪声伤害。

复合车间存在的职业病危害因素:

干式复合工在调和胶粘剂和稀释剂时受到两者中含有的聚氨酯树脂、聚氨基甲酸酯、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害复合工在操作复合机和巡检时受到胶粘剂和稀释剂中含有的聚氨酯树脂、聚氨基甲酸酯、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害并受到设备的噪声危害。无溶剂复合工在向复合机加入胶粘剂时受到胶粘剂中含有的聚氨酯树脂、聚氨基甲酸酯、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害。复合工在操作复合机和巡检时受到胶粘剂和稀释剂中含有的聚氨酯树脂、聚氨基甲酸酯、乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇危害,并受到设备的噪声危害。

产品熟化时复合工无需在旁值守,此处危害因素不明显。

辅助生产装置单元存在的职业病危害因素:

空压机运行时会产生噪声危害。

公用工程单元存在的职业病危害因素:

供配电:供配电过程中设备运行时会产生工频电磁场



总图运输单元存在的职业病危害因素:

原料库储存各种薄膜, 职业危害不明显(2)溶剂区储存各种稀释剂, 在此为密闭保存, 职业危害不明显(3)仓库储存产品及部分薄膜原料, 包装纸箱, 职业危害不明显(4)版库储存生产用印版, 职业危害不明显,

(5)油墨库储存油墨, 胶粘剂, 在此处密闭保存, 职业危害不明显。(6)下脚料库储存生产过程产生的下脚料, 职业危害不明显。

生产(运行)环境中的职业病危害因素:

自然环境因素如夏季高温、冬季寒冷, 以及厂房建筑或布局不符合职业卫生标准而造成的工作场所通风不良、采光照度不足等会对作业人员的健康产生不良影响。公司所在地夏季极端最高温度达到 41.5℃, 冬季极端最低温度达到零下 23.9℃。该企业在夏季炎热的环境中, 相对湿度较大时, 则有碍人体蒸发散热, 因而会使人烦躁、疲倦、食欲不振等不良影响, 车间采用中央空调进行温度调节, 可降低极端温度产生的不良影响。工作场所采用自然采光和人工照明相结合的照明方式, 自然采光不足时辅助人工照明, 该公司工作场所未出现照明不足的情况。

生产(运行)工艺过程中重点检测的职业病危害因素主要为:

(1)化学因素:乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇;(2)物理因素:噪声

主要危险源及控制措施、状况

■机械伤害控制情况:进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查,对工人进行三级安全培训,防护设施齐全,制定了相应的应急预案。

经沟通了解,公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制:工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求;电工定期对设备接地情况定期进行检查,确保设备接地良好。

■噪声控制:主要噪声有印刷机、无溶剂青杨、干法式复合机、无溶剂通泽、分切机、边封机、巨鼎拉链机、巨鼎三边封等设备运行过程中产生的机械性噪声,在购置设备时选用低噪声设备,采取厂房屏蔽,安装消声器等措施后,尽可能减小设备噪声。

■火灾:要求生产及仓库均配备干粉灭火器,有消防通道,无安全隐患。

■废水:无生产污水。存在少量生活污水厂内泼洒地面抑尘,无废水外排。

■水、电能的消耗:由办公室对电能的消耗进行统计,每季度考核一次。优化操作工艺,控制原材料进货质量,人员培训后上岗,提高全员节电意识,保持设备完好。

■固体废弃物的控制:该公司固废主要是生产固废、设备检修废弃机油、废干式复合胶包装铜、废活性炭、废无溶剂粘合剂桶、废稀释剂桶、废油墨桶、废过滤棉等,主要包括检验过程中产品的不合格品、设备检修废弃机油。不合格品统一收集后外售废品站。职工生活垃圾统一交由环卫部门处理。提供了废物主力合同,合同编号:HT241118-007,乙方:沧州冀环威立雅环境服务有限公司,合同期限:2024年11月29日至2025年11月28日,经与企业沟通自体系建立后还没有处理过危废。对于油墨桶公司与厂家签订了供应商油墨桶循环再利用回收协议,协议期限:2025年4月6日至2027年4月6日。公司有危废间。危废暂存间位于2#生产车间一层内东南角。危废间满足:危废暂存间应根据《危险废物贮存污染控制标准》的相关要求进行防渗渗透系数应小于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$;危废暂存间应设置围堰,暂存间应封闭、防风、防雨、防日晒。③危废暂存间按照《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)中设置警示标志。危废暂存间内外均需设置危险废物标识。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

高温中暑控制情况:公司向员工提供防暑降温的食品和药品(人丹、藿香正气等),办公室有专人负责该工作,没有发生过高热中暑的情况。

职业病发生的危害因素:(1)化学因素:乙酸乙酯、乙酸丙酯、乙酸丁酯、异丙醇;(2)物理因素:噪



声。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

查看车间各工序设备摆放合理，运转正常，人员操作方法合理，并佩带有相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。操作工能熟练操作，经询问知道一定的安全防护及应急知识。

切割和机加工设备有微量噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，对外界影响轻微。

作业现场无职业健康危害因素，噪声和固废、废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，人员健康体检结果正常，风险整体可控。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，急停按钮正常，设备状态良好。

车间配备了灭火器。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求

考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。

目前，公司的各种因素无变更。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）、外包方沟通了公司的环境要求。公司外包为货物运输、计量器具的校准为外包。

公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康安全方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。公司无承包方。

仓库：

原材料库存放的原材料/成品库房存放少量成品，其分类存放，有标识，现场观察基本符合要求。货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

经查基本符合要求。

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

内部审核

查看企业《管理手册》中 9.2 条款及《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。基本符合标准要求。

--提供《年度内部审核计划》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审



核日程安排等信息。策划于2025年3月末实施内部审核，集中式审核，审核覆盖了质量、环境、职业健康安全 and 食品安全管理体系，任命王美玲 为组长；编制：王美玲， 批准：马祥豪， 日期：2025年3月22日。

—提供《内审审核实施计划》，内部审核时间：2025年3月28-29日，计划覆盖了 QEOF 的 4 个体系标准要求的条款，基本符合要求。有首末次会议签到表。

—查《内审检查表》：查看各部门内部审核审核记录，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰；

—本年度内审开具不符合项1项：

查质量环境职业健康安全管理体系内部审核开具不符合项1项，发生在供销部（Q8.4条款），不符合事实描述清楚（现场审核未能提供聚乙稀检验报告）不符合判标准确，不符合已整改，由内审员进行了验证，不合格均已经关闭，本次审核未再次发生。

根据内部审核，分别编制了内部审核报告。

—查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论：审核小组认为：本公司运作的质量、环境、职业健康安全、食品安全管理体系基本符合GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020、ISO22000：2018等标准的要求，且运行基本持续有效。

但现场审核，现场审核，同内审组长沟通，其对内部审核过程的策划和实施要求等，回答不够全面，人员能力存在不足。已在7.2条款开具不符合。

管理评审

公司策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合标准要求。

本次管理评审日期：2025年4月8日；

查 有质量、环境、职业健康安全、食品安全整合管理体系《管理评审计划及通知》，计划于2025年4月8日进行管理评审，审批：马祥豪，记录计划日期。

管理评审会议于2025年4月8日在公司召开，会议由马祥豪（总经理）主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有管理评审通知单、有参会人员签到表及会议记录。

现场审核期间与总经理马祥豪交流，基本知道管理评审流程，后期关注并熟悉管理评审输出的实施及控制。

查管理体系管理评审各部门输入信息管理层及各部门总结资料，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括方针和目标完成情况的分析报告，纠正和预防措施实施情况报告，过程绩效及产品质量食品安全评价报告，资源配置评价报告，人员能力、资源配置情况评价，内部审核结果，供方管理情况，体系文件管理、重要环境因素及不可接受危险源控制情况，采购管理、销售和客户满意度调查情况，食品安全管理体系运行情况等。

查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容汇报、评审综述、评审总结等，审批：马祥豪，日期：2025年4月8日。

评审结论：通过本次管理评审发现公司所建立的质量、环境、职业健康安全、食品安全管理体系包括食品安全方针和目标，都是适宜的、充分的，有效的。依据GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T



45001-2020、ISO22000:2018、T/CCAA 29-2016、GB14881-2013标准建立的质量、环境、职业健康安全、食品安全管理体系和公司目前实际情况相符合。体系得到了持续有效实施。

查管理评审改进要求，提出了1个改进项：进一步加强食品安全管理体系标准的培训及应急预案培训，提供改进项完成证据培训记录表：集中学习，记录参加人员，培训内容，负责人介绍程序文件培训中包括应急响应控制程序及预案培训，但记录不够详细，现场交流注意。有培训效果评价：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

编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品处置的方式包括：退货和报废。提供“边角料、废品处置记录”，查2025.4.9日的处置记录，产品名称：“衡阳卤粉”，处置原因/数量（kg）：拉伸严重（450），处置方式：卖废品，批准人：马俊强，处置人：徐克刚，购买人：杨**。另抽查3.27日和1.4的记录，并提供销毁记录，查2025年4月的销毁记录，经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

负责人介绍公司在运行过程中对发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三地看待其他部门或类似过程，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。生产过程中出现的不符合如印刷质量问题，对责任人员进行教育并制定纠正措施防止不符合再次发生；公司对内审时发现的不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系运行以业，未发生相关方投诉情况；公司建立投诉处理制度及机制。

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

本场所现有员工：45人，业务范围：资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产；

经营/注册地址：河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村36号；车间及仓库面积约为9000m²，办公区面积约为1200m²；原料库1个、成品库1个，质检室1个 面积约50m²、洗消间、男女更衣室、印刷车间1个、复合车间2个、制袋车间1袋、分切区、熟化区等；有个小食堂。

厂房为自有，但无房产证，有东光县于桥镇马祠堂村 村民委员会出具的盖章证明，兹证明：沧州景天塑业有限公司(单位/个人)的经营场所/厂房地址由_王美玲 个人所有，地址位于_河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村36号，使用期限自2023年6月5日至2040年6月5日，面积为15000平方米，产权属_王美玲所有，因正在办理 房产证暂不能提供，该处地址使用期间因房屋产权或其他原因发生纠纷，其责任由，王美玲承担。

生产设备：汇通印刷机2个、方邦印刷机2个、中邦印刷机1个、无溶剂青杨2个、无溶剂通泽2个、干法式复合机1个、百合分切机3个、巨鼎八边封机2个、鸿昌三边封11个、鸿昌中封机2个、嘉仕特中封机2个、巨鼎拉链机5个、巨鼎三边封4个、俊峰熟化室11个、2吨升降平台1个、货梯、叉车、压力容器等；

质检室设备有：电子拉力机、抗摆锤冲击试验机、封口机、砝码、钢直尺、测厚仪、读书显微镜等。

特种设备为压力容器、叉车和货梯。

环保/安全设备/设施：危废间、灭火器、应急灯、活性炭吸附处理后高空排放环保设施等。

2) 人员及能力、意识：

涉及管理体系范围内人数共45人，含业务、生产、研发、品控、安全管理、食品安全小组等人员，满足公司目前产能需要。



查编制有《人力资源控制程序JTSY-CX-31》、《能力、培训和意识控制程序》等，规定了人员管理、能力提升、任职人员要求。

查人员招聘情况：办公室负责人员招聘工作，暂无招聘计划。

查见有部门负责人等岗位人员任职要求。

每年对人员任职情况进行评定，符合要求后继续聘用，对于不符合要求通过换岗，培训等提升人员能力。许克刚主任介绍主要通过培训提升人员能力。新员工制定培训计划，需培训合格并取得健康证后方可上岗根据员工和公司发展需要制定“2025年培训计划”，拟制/日期许克刚，批准/日期马祥豪，2025年1月14日培训内容包括：质量、食品安全、环境、安全管理体系认证宣贯培训、管理手册、程序文件、前提方案、食品危害控制计划、环境因素、危险源辨识方法培训、内审员培训、关键控制点运行控制、安全生产管理制度、设备操作规程、应急和召回知识、重要环境因素、不可接受风险控制措施学习、环保安全法律法规；环保、安全生产意识培训等方面的培训。

培训组织部门负责按计划实施相关培训。保留了相关培训记录。

——抽培训记录 1：质量、食品安全、环境、安全管理体系认证宣贯培训，组织部门：办公室；培训日期：2025年1月14日-15日；培训内容包括安排了质量、食品安全、环境、安全体系建立过程中各部门的职责及工作内容、安排了认证工作的时间进度、对质量、食品安全、环境、安全标准进行了培训学习。有考核情况和评价，达到了培训效果，评价人：马祥豪，日期：2025.1.15；

——抽培训记录 2：环境因素、危险源辨识方法培训，培训日期：2025年2月26日，组织部门：办公室，培训人：管理者代表；培训内容包括：

讲解了环境因素调查的方法、辨识的方法、从三个时态、三种状态、八个方面进行了讲解，结合了各工序讲解了危险源辨识应该考虑的几个因素，包括相关方的因素，危险源的种类，结合工序进行了讲解。

讲解了环境因素和危险源评价的方法。

讲解了风险分级的方法。

有考核情况和评价，达到了培训效果，评价人：马祥豪，日期：2025.2.26；

——抽培训记录3：内审员培训，培训日期：2025年3月5日—6日；培训内容：

讲解了四个标准的全部条款。

讲解了内审的流程及审核员分工要求。

讲解了审核计划和检查表的编制。

系统讲解了现场审核的方式、方法；抽样及记录的要求。

讲解了如何开具不符合报告，如何判标。

对内审员进行了书面考试，考试合格。

经过口试考核，合格。达到了培训效果。评价人：马祥豪，日期：2025.03.06

查见其他培训记录：安全双控培训记录、关键控制点运行控制、食品安全意识、安全生产管理制度、设备操作规程等的培训；均按计划实施，均有相关培训内容，培训人员签字等记录。

新员工入职教育培训情况随入职进行。人员能力不满足时通常进行调岗，再培训。

企业组织人员参加了2025年5月份的安全培训，安全管理人员正在进行培训，尚未取得证件，下次审核关注查于海荣，取得了职业健康管理人培训，证书编号：13092319910206304X；

马喜通，取得了职业健康管理人培训，证件编号：130923198702015215；

特种工人持证上岗：

叉车工：侯英坤，证号：130923198901153418，叉车操作N1，有效期至2028年10月；

现场审核，同内审组长等交流，其对内审的要求及标准了解情况，以及内部审核的策划和实施，回答不够全面，存在能力不足。——开具不符合。

3) 信息沟通：

查企业管理手册中规定了公司环境内外部信息交流的管理。公司内部沟通的方式：会议、文件、检查、培训、电话、谈话、开会讨论等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面，包括安全方面的内容。

经交流，体系运行中，通过口头、电话、会议、网络等方式进行内部沟通，通过宣贯培训学习让员工充分



认识到符合食品安全体系的要求的重要性。

对外部相关方（供方、客户、政府部门等）进行信息的交流方式：通过文件传真、接收通知、现场交流、合同、协议等方式沟通协商，目前主要是与合同方的要求进行沟通；同时将本公司的食品安全方面的要求以及法律法规与相关方进行沟通交流。

4) 文件化信息的管理：

编制有《文件控制程序》和《记录控制程序》，基本符合要求。

公司制订的管理体系文件包括：

第一层次：《质量、食品安全、环境及职业健康安全手册》：JTSY-SC-2025 A/0 版，2025年1月8日发布实施；

第二层次：《程序文件》：JTSY-CX-2025 版本：A/0，2025年1月8日发布实施，含人力资源控制程序、产品实现控制程序，内部审核控制程序，应急准备和响应控制程序，不合格品控制程序等手册要求的31个文件；

第三层次：包括质量管理制度、作业指导书、质量标准等。包括：《危害控制计划》、《前提方案（PRP）》、《食品安全防护计划》、《食品欺诈预防计划》、《进货查验制度》、《投诉受理制度》、《出厂检验记录管理制度》、《食品安全自查管理制度》、《清洁消毒制度》、《防止食品污染制度》等；

第四层次：有记录清单包括记录名称、编号、保存期限等，有《过程确认记录表》、《过敏原控制评价确认记录》、《内外环境相关方需求识别表》、《食品欺诈评审确认和验证记录》、《员工能力确认记录》、《挑选记录》、《检验报告》等。

提供有受控文件清单，内容包括文件名称、文件编号、版本、生效日期等信息，登录有管理手册、程序文件、前提方案、HACCP计划，有生效日期。

《质量、食品安全、环境及职业健康安全手册》，有文件编号、编制、审核、批准，实施：2025年1月8日。

《危害控制计划》，有文件编号、编制人、审核人、批准人，实施：2025年1月8日。

查公司形成文件的信息的载体有纸质和电子格式，均进行了受控编号并发放。

查文件审批和发放情况：

提供有文件发放/回收登记表，内容包括文件名称、文件编号、版本状态、发放部门、发放时间；回收记录、日期等。

抽查管理手册，程序文件，危害控制计划的发放记录，有发放份数，发放部门，发放时间信息。

公司食品安全有关外来文件由办公室收集、分享相关部门。

各部门文件存放在专用文件夹中，存放防潮防损坏。

提供有公司的记录清单，登记有记录名称、编号、编制部门、编制日期、保存期限等内容。

一般记录保管期限为两年/三年，体系运行以来，没有销毁记录，原记录保留着在档案盒存放在档案柜中，防潮防丢失或损坏。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

E：资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产所涉及的相关环境管理活动

O：资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产所涉及的相关职业健康安全管理活动

F：位于河北省沧州市东光县于桥镇马祠堂村 36 号沧州景天塑业有限公司资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

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，（沧州景天塑业有限公司）的



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

审核准则的要求	<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：汪桂丽、范玲玲、杨园



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。