

项目编号：20074-2024-QEOF-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：顺平县立亚科技发展有限公司

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）：黄童彤

审核组员（签字）：杨园

报告日期：2025 年 04 月 13 日

北京国标联合认证有限公司编制

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

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表
■不符合项报告 □ 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人审核组长：黄童彤

组员：杨园



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	黄童彤	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员 F:审核员	2024-N1QMS-1301841 2025-N1EMS-1301841 2024-N1OHSMS-1301841 1 2024-N1FSMS-1301841	E:14.02.02,14.02.04 F:I
B	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-2215052 2 2024-N0FSMS-1215052	Q:07.02.01,14.02.02,14.02.04 E:07.02.01,14.02.02,14.02.04 O:07.02.01,14.02.02,14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	邓澎、郁振北、赵娣	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（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）认证后，进行第一次监督审核☒证书暂停后恢复☐其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否☒暂停原因已消除，恢复认证注册，☒保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。



1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

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 《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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《突发环境事件应急管理办法》、《突发环境事件应急管理办法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国劳动合同法》、GB14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、《食品安全法》、《食品安全法实施条例》等；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《中华人民共和国产品质量法》、《计量法》、CCAA 0022-2014 《食品安全管理体系 食品包装容器及材料生产企业要求》、GB/T27591-2011《纸碗》、GB4806.8-2022《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》、GB4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB 9685-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、Q/SLY 04-2023《食品包装用纸袋》、Q/SLY 03-2023《食品包装用印刷淋膜纸和纸板》、《食品包装用淋膜纸和纸板》GB/T 36392-2018、GB/T 36392-2018《食品包装用淋膜纸和纸板》、食品安全国家标准 洗涤剂GB 14930.1-2022、食品安全国家标准 消毒剂GB 14930.2-2012、食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则 GB 31604.1-2015、食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范、GB 31603-2015、GB/T 23887-2009 食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范。

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04月12日 上午至2025年04月13日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年03月1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：食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物）的生产

E：食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物）的生产所涉及场所的相关环境管



理活动

O: 食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物）的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

F: 位于河北省保定市顺平县经济开发区北园（蒲上镇高胜蒲村北）顺平县立亚科技发展有限公司生产车间的食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物）的生产变更原因企业初审的审核范围在审核周期内未进行生产，现场与企业沟通对范围进行变更。

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：河北省保定市顺平县经济开发区北园（蒲上镇高胜蒲村北）

办公地址：河北省保定市顺平县经济开发区北园（蒲上镇高胜蒲村北）

经营地址：河北省保定市顺平县经济开发区北园（蒲上镇高胜蒲村北）

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：——

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：公司未能及时关注监审周期时间，未按要求在规定的时间内进行年度监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：与企业负责人及代表确认：企业具备执行法律法规及其他要求的能力;2)证书暂停期间监管部门未对企业质量及食品安全监督抽查，无不符合项;3)暂停期间未发生重大质量及食品安全事故;4)体系运作基本正常;5)组织经营场所未发生变化;5)暂停期间组织未使用证书，也未有发生重大服务投诉情况等。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

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

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

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（）项，轻微不符合项（4）项，观察项（1）项；涉及部门/条款:品控部 Q7.1.5.2/F8.7/F8.5.4.5 生产部 Q8.6/F8.8.1 综合部 QE0F7.2

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025年5月12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3月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：原料验收、监测设备校准、产品放行、人员能力



3) 本次审核发现的正面信息:

- 总经理及各部门负责人支持体系的运行工作;
- 按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作;
- 审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大的环境处罚、未发生工伤、未发生质量事故等;
- 按照体系策划情况配置了基本的资源,基本具备体系运行的条件;

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

受审核方管理层对 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、ISO22000:2018 标准运行和认证活动较为支持,公司结合食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程,依据 4 个认证体系标准策划了体系文件,于 2023 年 11 月 01 进行体系运行,包括《管理手册》1 份、《程序文件》32 份、《危害控制计划》、《前提方案》、“制度汇编”等,基本符合标准要求。

公司组织培训来提升各部门及员工对其理解,同时依据部门职责划分及实际工作运行,现场查核验证基本可以运用,能够在日常管理和食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程中运用管理体系工具、过程方法,对产品和服务的要求、食品用纸包装容器、食品用塑料包装容器工具生产过程的重要环境因素控制、重大危险源控制、内部审核、管理评审基本可以应用。但在产品放行、验收方面、虫鼠害控制、外来文件管理方面还需要加强。总体上公司各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程应用较好,总体体系的成熟度尚可。

2) 风险提示: 一无

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 一无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司在管理手册 6.2.1 条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致,为实现总管理目标而建立了各层级管理目标,管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。与总经理陶总沟通,目前目标实现良好,未发生变化。

质量、食品安全目标:

一次交验合格率达 98%以;

产品交货及时率达 98%以

c) 顾客满意率达 90%以;

原辅材料验收合格率为 100%;

e) 食品安全事故为零。

环境目标

a) 固体废弃物分类回收处置率 100%;

b) 火灾事故发生率为 0。

职业健康安全目标:

a) 死亡率为零,重伤率为零;



b) 职业病 0 例

组织将目标进行了分解，分解到各部门，制定了目标方案。查看目标考核表，显示各部门目标已实现。各部门目标实现情况见各部门审核记录。

管理评审会议对方针和目标进行了评审，评审结论基本适宜。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

1) 环境因素、危险源、运行控制

仍执行公司《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别、风险评价控制程序》。综合部负责环境因素、危险源的汇总、评定、登记和更新。总经理负责审批重要环境因素和不可接受危险源。

2025年3月7日，综合部组织各部门对办公活动、采购、生产、检验、配送等过程中的环境因素和危险源进行了识别和更新。考虑了生命周期观点和相关方（顾客、供方、外包方等）。王纪元经理介绍，目前生产工艺、办公过程未发生重大变化，环境因素和危险源变化不大。

提供有《环境因素识别评价表》，综合部识别出办公区的环境因素主要有：办公过程电能消耗、水的销售、能源消耗、生活垃圾排放、废水排放、纸张、废气排放等；生产区环境因素包括：火灾、噪声排放、废气、固废等；相关方往来过程中吸烟引发火灾，车辆尾气排放等；

提供有《重要环境因素清单》，评价出公司重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。评价基本准确。

提供有《危险源识别评价表》，综合部识别出危险源主要有：触电、火灾、交通事故、传染病等；生产区危险源包括：货物装卸失误伤人、运输车辆车祸、货物堆放过高造成坠物伤人、机械伤害、噪声伤害、废气吸入、烫伤等。提供有《不可接受风险清单》评价出不可接受风险：潜在火灾、触电伤害、机械伤害、职业病，评价基本准确。根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案，日常措施措施，隐患排查制度等进行管控。

●公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《固废、粉尘和污水排放控制程序》、《噪声控制程序》《危险化学品控制程序》《节能降耗控制程序》《职业健康安全运行控制程序》《安全生产管理控制程序》《安全质量管理制度》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等对运行过程进行控制。

该部门办公过程的EO控制，由综合部统一管理，见综合部审核不再赘述

★运行控制情况：环境**淋膜车间**

产品/过程：原纸淋膜；塑料袋吹塑成型、印刷一体化；塑料袋模切，

设备：5台淋膜机，一台塑料袋吹塑成型、印刷一体机，一台塑料袋模切机，纸板模切机10台，分切机2台（用于杯底纸带分切）

流程：

1) 淋膜纸板：〔原纸/塑料颗粒（HDPE/LLDPE）--电晕--淋膜〕--印刷（印刷车间）--模切

2) 塑料袋：颗粒（HDPE/LLDPE）--吹塑成型--印刷--电晕--印刷--收卷-制袋（含封口、模切）（不涉及）

环境因素：设备噪声，废气包装物、下脚料等固废，淋膜、印刷产生的非甲烷总烃，火灾，吹塑、淋膜过程热辐射，废气油墨桶、维修设备沾油废棉纱、废弃灯管等固废

控制措施：



废气：整个车间装有废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒，现场运行正常
噪声：采用新进低噪声全自动淋膜设备，噪声低，基础经过降噪处理，车间封闭，不外排
固废：收集到废料存放区，分类存放，打包压块，卖于回收公司（有资质的）
危废：水墨包装桶、废弃灯管、维修用带油棉纱，存放于危废间，有资质的回收公司定期回收，
火灾：车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器，不乱拉乱扯电线，线路定期检查，消防演练
查看车间：环保装置，运行正常，部分员工未佩戴耳塞，已现场提出，进行整改，固废存放处配电箱下堆放废纸和员工进出车间由经过洗手消毒间（配备灭蝇灯、洗手池、消毒间、紫外线、消毒装置、风淋装置、酒精喷雾装置、更衣室、鞋套、头套），
进车间灭蝇灯季节原因未开启，
车间运输装置电动叉车，经过检测
运输车辆进出车间经过风幕系统，最底部风速不低于5米/秒，现场运行正常

纸杯成型车间

产品/过程：该车间配备纸杯纸盒成型机3台，主要用于纸杯，
环境因素：设备噪声，废气包装物、废品等固废，火灾，维修设备沾油废棉纱、废弃灯管等危废
控制措施：
1) 噪声：采用新进低噪声纸杯、纸碗成型设备，噪声低，基础经过降噪处理，车间封闭，不外排
2) 固废：收集到淋膜车间废料存放区，分类存放，打包压块，卖于回收公司（有资质的）
3) 火灾：车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器，不乱拉乱扯电线，线路定期检查，消防演练
4) 危废：废弃灯管、维修用带油棉纱，存放于危废间，有资质的回收公司定期回收，
查看车间：环保装置，运行正常，
员工进出车间由经过洗手消毒间（配备灭蝇灯、洗手池、消毒间、紫外线、消毒装置、风淋装置、酒精喷雾装置、更衣室、鞋套、头套），
进车间灭蝇灯季节原因未开启，
车间运输装置电动叉车，经过检测
运输车辆进出车间经过风幕系统，最底部风速不低于5米/秒，现场运行正常

仓库：两个，为原材料存放、成品的临时仓库，均配备相应数量的灭火器、消防栓，温湿度适宜
其他环节

原材料进货单废弃包装：一般交由有资质的企业回收利用

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。带油棉纱，存入危废间，

提供《重要环境因素清单》：涉及生产部（车间）的环境因素主要包括：废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、废水排放、粉尘排放、意外火灾的发生等。

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保、符合食品要求的产品（原纸为符合卫生标准的产品，如：微生物含量，塑料颗粒为中石化或进口的无毒用于食品的HDPE/LDPE等），在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。符合要求

目前环境因素识别基本齐全。环保设施有淋膜车间、印刷车间装有废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒；按规定要求设置消防栓、灭火器等，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按综合办要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由综合部负责发放；

企业对过程的控制，从原材料、设计、生产、最终处置均从产品的生命周期进行考虑考虑

车间环境运行控制受控

★运行控制情况：安全职业健康

1、淋膜车间

产品/过程：原纸淋膜；塑料袋吹塑成型、印刷一体化；塑料袋模切，

设备：5台淋膜机，一台塑料袋吹塑成型、印刷一体机，一台塑料袋模切机，纸板模切机10台，分切机2



台（用于杯底纸带分切）

流程：

淋膜纸板：〔原纸/塑料颗粒（PE 颗粒）--电晕--淋膜〕--印刷（印刷车间）--模切

危险因素：噪声、火灾、机械伤害、触电、吹塑过程的高温烫伤、物体打击等

控制措施：

- 1) 噪声：采用新进低噪声全自动淋膜设备，噪声低，基础经过降噪处理，员工佩戴耳塞，定期体检
- 2) 机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制
- 3) 烫伤：吹塑环节温度较高，企业采用自动化成型机，现场张贴了设备操作规程，安全告知卡，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

- 4) 火灾：车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器，不乱拉乱扯电线，线路定期检查，消防演练

巡视车间：灭火器配置符合消防要求，且在有效期内，消防栓配置符合消防要求，运行正常，部分员工未佩戴耳塞，已现场提出，进行整改，固废存放处配电箱下堆放废纸和塑料包装，现场提出，现场整改，该处消防栓下堆放废下脚料，挡住通道，现场提出并整改

- 5) 其他环节

运输伤害，车间运输使用电动叉车，司机均有操作证书，

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范，有危险提示标牌，电工为高级电工，定期检查线路

纸杯成型车间

产品/过程：该车间配备纸杯纸盒成型机 3 台，主要用于纸杯、纸碗的成型，

危险因素：噪声、火灾、机械伤害、触电、物体打击等

控制措施：

- 1) 噪声：采用新进低噪声全自动成型设备，噪声低，基础经过降噪处理，员工佩戴耳塞，定期体检

- 2) 机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

- 3) 火灾：车间配备消防栓、符合要求数量的灭火器，不乱拉乱扯电线，线路定期检查，消防演练

巡视车间：灭火器配置符合消防要求，且在有效期内，消防栓配置符合消防要求，运行正常，部分员工未佩戴耳塞，已现场提出，进行整改

- 4) 其他环节

运输伤害，车间运输使用电动叉车，司机均有操作证书，

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范，有危险提示标牌，电工为高级电工，定期检查线路

其他环节

运输伤害，车间运输使用电动叉车，司机均有操作证书，

车间无乱拉乱扯线路问题

车间有报警装置

配电装置规范，有危险提示标牌，电工为高级电工，定期检查线路

仓库：两座，为原材料存放、成品的临时仓库，均配备相应数量的灭火器、消防栓，现场发现，原纸存放高度

近 4 米，未有警示标志或安全距离提示标识，已提出，企业承诺进行整改，下次审核关注

其他辅助工序

- 1) 配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

控制措施：专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等

- 2) 起重伤害、运输伤害：装卸车过程使用电动叉车，叉车定期年检，有操作证书



3) 设备维修作业：触电伤害、机械伤害、物体打击等。

专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等

提供重大危险源清单：涉及生产部（车间）的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害、烫伤等。识别基本准确。

主要职业危害因素：废气、噪声

废气主要是印刷、淋膜、吹塑过程的非甲烷总烃排放，所有产生废气设备通过废气收集系统+低温等离子装置+活性炭+15米排气筒排除，现场运行正常，原材料均为食品级塑料颗粒（HDPE/LDPE等）

每月对消防器材进行一次全面检查-

-提供 2025.3.消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2024 年 3 月的检查记录，检查结果：合格。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。体系运行以来未出现过工伤事故。

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

★货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司；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。

★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。

检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

现场查看，三个储气罐压力表鉴定的证据、车间内外共三个储气罐：安全阀的检定报告见 F 的审核记录。

企业 EO 运行控制，基本受控

2) 应急准备和响应

●查企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改；

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救援小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：综合部定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

查有《潜在事故和紧急情况一览表》，识别出紧急情况有：触电、火灾、机械伤害事故。

制定了《消防应急预案》《触电应急预案》等紧急事故预案，预案包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施等，相关内容基本充分。

王经理介绍，应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。

准备应急物资，包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等，由专人统一保管。

坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训，经考试合格后上岗。

综合部负责组织应急预案培训工作，定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急响应演练记录一览表》和演练记录；

查机械伤害事故应急演练，演练时间 2024.12.18，地点在车间，模拟工人操作过程中被手臂不慎被伤到，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

查火灾应急演练，演练时间 2024.12.17，地点在公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：并对预案的有效性进



行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

查触电应急演练 2024.12.19 组织进行了触电事故应急演练。保留了演练记录。

自体系运行以来未发生应急情况。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

3) 产品设计及开发

经过与管代及生产部主管沟通：

企业目前的设计研发过程主要体现在新材料的应用、生产工艺的改进、产品结构的设计、部分产品图案的设计等几个方面

企业目前的原材料均按食品安全的要求采购原材料，用料选择（从生命周期考虑原材料的环保要求及废料的处理），塑料颗粒（主要是 PE 颗粒等无毒食品级原料）选用中石化或进口产品，

企业产品结构为新投产的项目，从设备选购及相应的生产工艺均为目前国内较先进的设备和工艺，目前无改进生产工艺的需求

对于图案设计，较大客户均提供相应产品的图纸（杯型或纸袋样品），图案一般由客户提供，较小的客户一般提供样杯/样袋，有图案设计要求时，委托设计公司（广告公司）完成，客户确认后，印刷版制作（该过程外包）

企业目前的设计过程主要体现在样杯或样袋各组件的拆分（杯身、杯底），形成加工图纸，制作模切板（该过程外包）

设计过程受控

4) 前提方案

查基础设施控制过程：

1) 公司注册地址：河北省保定市顺平县经济开发区北园（蒲上镇高胜蒲村北），周边未发现污染企业。

组织的规模情况/资源配置情况：

2) 建筑设施：企业整体占地 80 亩

企业自建办公楼一座，6 层，占地约 900 平米

企业自检车间 3 座，分别为：淋膜车间（含塑料制品），计 5000 平米；印刷车间，计 5000 平米；成型车间（含实验室），总计 5000 平米；仓库 2 间：约 3000 平米和 5000 平米，附属其他建筑

3) 生产设施：车间配置有柔印机、印刷机、淋膜机、全自动高速平压模切机、分切机、吹印一体机、制袋机、单张式手提袋制袋机、手提袋全自动方底制袋机、纸袋彩色数码印刷机、中速纸杯机、纸盒机等。

4) 环保设备：废气收集装置+活性炭吸附+15 米排气筒、新风系统、灭火器、货车风淋系统、进出车间风淋系统等

5) 职业健康安全设施：消防栓、灭火器、报警装置、新风系统等

6) 特种设备：电动叉车 2 台（用于车间内）、柴油叉车 2 台（用于车间外）、安全阀（现场查看车间内外共三个储气罐：安全阀 1（型号 27W10T）、安全阀 2（型号 A27W-10T）、安全阀 3（型号 A27W-16T）。

7) 建有 WIFI 系统，覆盖厂区

8) 检测设备：千分尺、钢直尺、提袋疲劳试验机、压辊机、电子天平、数显卡尺、量筒、暗箱式紫外线分析仪、杯身挺度测定仪、砝码、电热恒温干燥箱、定量取样器、玻璃平板等。

9) 人力资源：企业目前在职工 45 余人，含业务、生产、研发、品控、安全管理、食品安全小组等人员，满足要求

4、文件及知识：建有管理体系文件，收集有行业标准及产品应用信息，相关法律法规等资源配置满足要求。

现场观察：



——公司生产车间分为：原材料库房、成型车间、淋膜、模切车间、印刷机间、成品库房等，基本符合 PE 淋膜纸杯的生产工艺要求。

——生产加工车间配置有一次更衣室、二次更衣室，配备紫外线灭菌灯，车间配置有防蝇及防鼠设施，地面为水泥地面，基本干净整洁，车间照明等有防护罩，员工工服统一清洗，确保干净整洁，现因订单较少，客户未对微生物进行要求，现场二次更衣室未使用；

——现场生产加工员工有提供健康证，均在有效期内；

——清洁消毒主要为酒精、84 消毒液，设备保养用润滑油，符合要求；

——现场观察：原料库存放的超高松厚杯原纸、PE 颗粒；

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

查看食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物））的生产提供过程管理，与流程图基本一致。

现场交流公司总经理及生产部负责人，目前公司产品生产情况主要以无纺布纸袋为主（不在认证范围内），少量 PE 淋膜纸杯。上述产品涉及接触食品层材质均为聚乙烯（乙烯均聚物）。属于申请认证范围内产品。

查看对设备维保的控制：提供有《生产设备清单》、《模具维修保养记录》、《设备维修保养记录》等运行证据。现场查看生产设备清单，主要有柔印机、印刷机、淋膜机、全自动高速平压模切机、分切机、吹印一体机、制袋机、单张式手提袋制袋机、手提袋全自动方底制袋机、纸袋彩色数码印刷机、中速纸杯机、纸盒机等，基本覆盖食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物））的生产所需核心设备，

现场查见（模切机维修保养记录），每台设备一份保养记录表，抽查保养日期 2025 年 4 月，设备名称：模切机，编号：3，频次：使用时每天保养；保养内容包括：总电压、卫生、变频器、温控系统、流速机轴承、电路和接地、通风系统、挤出机主动变速箱，抽查 2025-04-07 至 2025-04-12，保养人：刘亚军。同时抽查 2025-02 月，设备名称：柔切机，编号：02，控制方式基本相同。

现场查见《年度设备检修计划》及《设备检修记录》，《年度设备检修计划》每半年一次，抽查设备检修记录，抽查 2025 年 1 月 16 日，设备：淋膜机，主要检修内容及作业程序：线路是否正常、有无漏电、电线外漏、轴承是否异响，设备管理人：赵卫川。实际查核及了解此过程为维保过程，建议后期规范记录。同时抽查 2025-01-17 对全自动高速平压-模切机的保养情况，控制基本合理。

现场查核现场下来发现对设备设施有维保等管理，但是策划不够清晰，如维保与设备日常检查的管理、维修与维保的管理有混淆，现场作为改进建议项提出。

基础设施设备管理过程基本符合。

5) 生产提供控制、产品标识和可追溯性、前提方案、危害控制计划实施

根据公司实际，结合食品安全管理体系等体系要求，对产品生产进行管理，制定了包括食品安全管理体系要求的管理手册、程序作业文件、危害控制计划、PRP、应急预案、作业指导书等文件。基本能指导公司食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物））的生产相关过程食品安全管理体系运行的控制操作。

生产班次为单班，现场交流及查核获知，上班车间班次单班生产，公司主要是以无纺布包装袋生产为主，食品用纸容器因市场原因，未开发新客户，产量较小，工作及内容如下：

生产工艺流程：

PE 淋膜纸盒、PE 膜纸碗、PE 膜纸 工流(注：▲代表关键控制环节)

原纸/原料颗粒▲—淋 膜▲—印 刷▲—成型▲—检验包装—成品入库

需确认过程：印刷、淋膜

外包过程：产品运输、危废处置、印刷版制作、模切刀版制作、虫害防治。

本部门涉及的 CCP 点为：

纸质容器、纸袋 CCP 确定：

OPRP/CCP	显著危	行动准则/关键限值	监 控	纠偏行动	记 录	验
----------	-----	-----------	-----	------	-----	---



点	害		内 容	方 法	频 率	执行者			
ORP1-1 原料验收 (纸类)	重金属 及其他 有害 物残留 超标	严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标准、标准要求：检验报告 安全性指标限量标准： 荧光性物质不应有 铅 (mg/kg) ≤ 3.0 ； 砷 (mg/kg) ≤ 1.0 ； 大肠菌群 (/50cm ²) 不得检出； 沙门氏菌 (/50cm ²) 不得检出； 霉菌 (CFU/g) ≤ 50 ；	供方 原料	1、从合格供方处采购 2、提供第三方型式检验报告	1、每年不少于1次合格供方评价 2、1年内的	评估人 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 评定 和相 料
OPRP1-2 原料验收 (聚乙烯、聚丙烯树脂)	重金属 及其他 有害 物残留 超标	严格执行《采购控制程序》，索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告 安全性指标限量标准：重金属（以 Pb 计 [4%乙酸（体积分数）60℃,2h]）mg/kg ≤ 1 ； PP、PE：正己烷提取物（回流，2h） $\leq 2\%$ ；	供方 原料	1、从合格供方处采购 2、提供第三方型式检验报告	1、每年不少于1次合格供方评价 2、1年内的	评估人 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 评定 和相 料
CCP2 成型工序	微生物	淋膜纸杯【温度（滚花 40 $\pm 10^{\circ}$ C；预热 I 380 $\pm 10^{\circ}$ C；预热 II 380 $\pm 10^{\circ}$ C；粘合 150 $\pm 10^{\circ}$ C）；速度110-140个/min】	设备设置 温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时，及时通知班组长，停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品 记
		淋膜纸碗【温度（滚花 38 $\pm 10^{\circ}$ C；预热 I 385 $\pm 10^{\circ}$ C；预热 II 385 $\pm 10^{\circ}$ C；粘合 120 $\pm 10^{\circ}$ C）；速度 70-100 个/min】	设备设置 温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时，及时通知班组长，停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品 记



		淋膜纸盒【温度 250±10° C；速度 15-20 个/min】	设备设置温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时，及时通知班组长，停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品记录
		淋膜纸袋、纸袋：温度（主热 160±10° C，预热 I 30±10° C，预热 II 30±10° C），速度 50-70 个/min	设备设置温度、速度	按作业指导书操作	成型过程中随时自检	操作人	当发生偏离时，及时通知班组长，停机检查	1. 首、末件检验记录 2. 生产过程检验记录	成品记录

申请认证审核范围覆盖产品分为

食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物））

工艺流程基本一致，控制参数根据产品不同略有差异。涉及前提方案的控制基本一致。

现场按照追溯的思路查核产品实现主过程的控制情况：

抽查客户名称：乐融，需要货品为：240ml PE 淋膜纸杯，数量 17 万个，完成时是：2025.03.06；编制：孟**

——生产任务单：2025.02.27，生产 240ml PE 淋膜纸杯、任务单中记录有产品日期、开始生产日期及实际完成日期等信息，抽查 340ml PE 淋膜纸杯 结束时间 2025 年 03 月 06 日。

——生产领料：提供《原料使用情况登记表》批号：2025.02.27，原料使用情况：PE 颗粒 IC7A90kg，生产厂家：中石化北京燕山分公司，原纸 190g，600kg；生产厂家：亚太森博，基本符合 OPRP1 的 CL 值控制

——生产加工（成型为 CCP2）：《生产关键工序监控记录》（成型 CCP2），抽查 2025 年 02 月 27 日 PE 淋膜纸杯，规格型号信息，淋膜监控：料筒：1 区 180℃、模头 320℃；2 区 220℃、325℃；3 区 250℃、模头 325℃；4 区 300℃、325℃；5 区 330℃、320℃，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：郁振北，印刷监控：130m/min，成型监控：滚花温度：40℃、预热 I 315° C；预热 II 380° C；粘合 150° C；速度 120 个/min】，2024 年 03 月 07 日审核现场查看：PE 淋膜纸杯 规格型号：240ml，产品批号：20250227，成型监控：滚花温度：40℃、预热 I 380° C；预热 II 380° C；粘合 150° C；速度 120 个/min】记录人：陶少华，符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求。

——提供首、末件检验记录，记录各工序感官，尺寸偏差、容量偏差等记录，合格数量17000各，不合格35kg，检验员赵娣，未记录不合格品处理措施，现场沟通，下次审核关注。

——内包装过程：现场查见《生产过程检验记录表》，记录有包装工序包知数量、标签、操作员等信息，记录时间起止时间 2025.02.27，现场确认 02 月 27 日实际生产 349ml PE 淋膜纸杯，数量确认一致。

——提供不合格品报告：不合格原因：产品有污渍、破损，不合格品处置：报废，处理结果：集中销毁，有验证人员、质检部人员、批准任签字，日期：2025年03月06日。

——产品入库管理，体现在《成品出入库台帐》上，抽查记录 2025.02.27PE 淋膜纸杯，每天的入库数量，发出数量信息，有记录人签字，库管：徐**，现场核实 01.17 日发货的 PE 淋膜纸杯，170000 个，与销售发货单一致。

——产品发货：体现在销售发货单，其中运输服务为外包，外包方控制见采购部审核记录。

现场与总经理及生产部、品控部负责人交流，审核周期内 2024 年 04 月之后，因社会环境影响，订单较少，无大宗客户，都为小体量客户，产量较小，共生产 10 批次产品，另外抽取 2024.09.01、2024.04.07、2024.07.29 等 4 批次产品，控制方式相同他，基本满足要求。

**现场观察产品生产过程及控制情况：**

审核期间于 2025-04-12 生产 PE 淋膜纸杯，提供有生产记录、生产计划单、消毒及卫生情况等控制证据，其中原料均为原纸、低密度聚乙烯树脂，PE 颗粒（进口）主，来自合格供方，具体见采购部采购部分审核记录。

现场观察纸杯产品生产使用中速纸杯机，成型工序（CCP2）现场参数控制为：成型监控：滚花温度：/℃、预热 I 315° C；预热 II 333° C；粘合——；卷边：60℃）；速度 110 个/min；据负责人周旭介绍，目前设定成型参数作为 CCP 仅基准参考，同时由于每个品种纸杯的厚度、规格、产量都不同，会在 CCP 成型参数基准进行设定实际运行参数；

2025-4-12 在连续生产 PE 淋膜纸、纸杯，使用淋膜机、模切机、印刷机进行生产；

现场观察 PE 淋膜纸杯的生产过程控制，2025 年 04 月 12 日审核现场查看：PE 淋膜纸杯 规格型号：240ml，产品批号：20250412，成型监控：预热 I 315° C；预热 II 333° C；粘合——；卷边：60℃）；速度 110 个/min；符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求符合 CCP2 成型的 CL 值工艺要求。

抽查 2025 年 04 月 12 日 PE 淋膜纸，规格型号：190×785mm，产品批号：2025.04.12，淋膜监控：料筒：1 区 180℃、模头 320℃；2 区 220℃、325℃；3 区 250℃、模头 325℃；4 区 300℃、325℃；5 区 330℃、320℃，产品质量：良好，设备运行正常；记录人：郁振北 2025.04.12，印刷监控：130m/min，陶**：2025.04.12；符合生产工艺要求，与危害控制计划 CCP2 的 CL 值要求一致。

现场查看：共 5 台淋膜机、印刷机 3 台、纸杯机 3 台，每台设备每月定期清理跟检查，审核期间部分设备在运行中。现场审核期间共开启纸杯 1 台、印刷 1 台、模切机 1 台、淋膜机 1 台，生产认证申请范围覆盖产品。因投料后自动化生产，现场除班组长外，主要是包装工序人员在进行操作，现场每台产品 1 人或 2 人进行产品检查并进行装袋等工作，现场运行生产主要涉及纸杯。

中速制杯机，现场观察及交流的操作人员郁镇北，熟悉此工序的操作要求，对每个盖子的质量进行感官检验，包括是否有杯口及底不应凹陷、起皱；淋膜层均匀，杯身内外应清洁卫生，无异味，无破损；印刷图案完整、齐全、无歪斜等，不合格的做次品，合格装袋包装。当天 10：30，当班生产：批次 20250412，规格 240ml，计划生产总量，现场生产 600 个/箱，100 箱；

同时观察模切机生产：寿 PE 淋膜纸，控制方式基本相同。

审核期间 2025-04-12 现场生产了少量的 PE 淋膜纸，用料为原纸、PE 颗粒；系统自动混料，经过淋膜、模切、印刷过程：现场查见有模切纸轴记录单，时间：2025-04-12；查见印刷纸轴记录单，时间：2025-04-12，操作人：刘**；

现场观察制杯机、制袋机运行完好；

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

结合现场情况查核前提方案等运行的控制：

1) 虫鼠害管控：生产车间配置有灭蝇灯、挡鼠板，车间外围配置有鼠笼、诱捕站等，现场检查未发现鼠迹及虫蝇，并采取相应的控制措施，现场灭蝇灯旁有《消杀服务防制卡》，主要由金螳螂杀虫灭鼠服务中心（合同期：2024 年 11 月 21 日至 2027 年 11 月 20 日负责实施，每季度 1 次消杀，5-10 月每月一次，未提供现场消杀记录，现场未见鼠迹，现场和企业沟通，下次审核关注。

2) 人员卫生、员工工服、人员健康管控：现场观察人员穿工服、戴工帽、佩戴口罩，现场郁**，赵**，操作人员基本按照规范操作，操作较为熟练；员工工作服自行清洗。

上岗员工每日进行健康状况检查，体现在《生产场所及设备卫生检查记录表》记录中，抽查 2024-12-13，检查班次：1 班，检查：人员健康状况良好、无感染的伤口、接触产品的手套、工作服清洁且消毒、从业人



员操作不得引起食品污染等，检果结果：合格；对人员卫生检查的控制建议后期规范。另提供有《人员卫生检查及清洗消毒记录》，抽查 2024-12 记录，记录人：人数、工作服、头套、工作鞋、指甲、饰品、健康、消毒记录，操作人：高**；

3) 清洁消毒管理

——因产品主要为食品用纸容器、食品用纸包装，现场对车间清扫方式以清洁为主，设备密封性强，对操作台面主要以 75%酒精擦拭为主。消毒记录控制体现在《生产场所及设备卫生检查记录表》记录中，抽查 2024-12/2024-08，控制基本合理。

4) 化学品管理，现场有少量 75%酒精消毒液，做手部消毒和使用设备台面消毒。有指定位置存放。现场设备使用的润滑油，供给设备运行过程中的润滑使用，现场观察未见散漏等情况，提供洗手液的使用记录，未记录润滑油及酒精的使用及领用记录现场沟通下次审核关注。

5) 对厂区安全等综合检查，每天进行 1 次，主要体现在日常安保检查记录中，见领导层审核记录。

6) 垃圾管理：主要是废弃的包装纸箱、次品等，包装纸箱做废品销售，次品粉碎后销售，公司于 2025 年 3 月 28 日销售过 1 次，审核周期内暂未销售次品，下次审核关注。

7) 空气和水质：公司产品对空气无特殊要求，但结合客户产品需求，从严控制，现场为净化车间，环境卫生控制较好。产品为忌水产品，不涉及与水的直接接触。主要员工洗手、器具清洗用水，为城市用水，现场有水质送检单，企业有对水质进行送检，报告未出。

8) 产品包装管控：根据订单安排包装，内包材为食品级塑料膜，现场由上班人员：郁**；包装方式基本相同，均感官检验合格后装塑料袋后装箱。

9) 运输控制，见销售部审核记录。场内产品周转通过小拖车或电动叉车进行周转运行，车间内部周转产品使用小拖车进行，原料较重产品通过电动叉车进行周转。

10) 交叉污染控制：现场观察：淋膜纸杯等生产过程主要为管道式或传输带传输，自动化程度较高，主要控制源头，投料口有不锈钢盖子防护，投料外包装袋在投料前会对外包装进行擦拭情况，降低物理异物的引入风险；成品在感官检查装袋过程的异物引入，主要是控制台面的清洁，定期 75%酒精擦拭，人员穿戴工服，确保头发等异物的引入，现场审核期间观察，上述控制基本规范。

11) 现场查看仓库情况，产品有基本防护，离地，库房中产品分区域存放；车间原辅料的超高松纸原纸临时存放区现场有设置安全防护警示

6) 产品追溯

公司编制了《产品召回控制程序》，策划情况见食品安全小组审核记录。现场提供了演练的证据，具体演练情况如下：

——演练时间：2024 年 12 月 16 日；

——模拟演练内容/追溯情况：接品控部通知，一塑料袋批号：2024.12.10，该批产品可能存在食品安全风险。

——召回过程：对产品进行召回，并对生产过程进行了追溯，生产部、销售部查找该批产品的总生产数量、库存数量、销售去向。生产部、销售部在接到模拟撤回指令后仅用了不到 40 分钟时间，就将该批产品的总生产数量、库存量、销售量、销售去向并登记出来报告给召回小组；上述信息经召回小组组长审核确认均准确无误。召回演练未保留该批原料检验记录、投料记录、生产过程管控记录、产品检验记录等原始运行记录，追溯流程基本合理，部分涉及批次方面不够充分，已现场沟通。提供了《模拟撤回及追溯性测试总结报告》，对演练过程及结论进行了描述，演练结论为由综合部组织进行总结，找出遇到的问题、存在的缺陷和不足，沟通不太顺畅，但完成了召回任务。对于经过测试发现的文件适用，不需要进行调整。但未附追溯的原始凭证，现场沟通审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

7) 产品放行、OPRP 验证

公司主要提供食品用纸容器（淋膜纸杯，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物）的生产，策划编制



了《进货检验规程》、《双向拉伸聚丙烯薄膜(BOPP)入厂检验规程》、《PE 树脂 检验规程》、《原纸检验规程》、《水性油墨 检验规程》、《胶粘剂 检验规程》、《质量检验规程》、《生产过程检验规程》、成品执行标准等文件,在验收标准上,原辅材料验收主要已感官检验为主,确保来自合格供方为主,审核周期内上述要求/内容没有发生修改。

涉及本部门的 OPRP 点及实施情况:

01)纸质容器、纸袋 ORPR 确定:

ORP1-1 原料验收(纸类);严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、食品级的证明材料、检测报告重金属(以 Pb 计[4%乙酸(体积分数) 60°C,2h]) $\text{mg/kg} \leq 1$;

ORP1-2 原料验收(聚乙烯、聚丙烯树脂):严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准:重金属(以 Pb 计[4%乙酸(体积分数) 60°C,2h]) $\text{mg/kg} \leq 1$;

PP、PE: 正己烷提取物(回流, 2h) $\leq 2\%$

OPRP 计划/HACCP 计划的策划,通过危害分析,采购环节识别了1个OPRP点,并制定了行动准则:

ORP1-1 原料验收(纸类)

行动准则:严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、食品级的证明材料、符合国家标准、标准要求:检验报告 安全性指标限量标准:荧光性物质不应有;铅(mg/kg) ≤ 3.0 ; 砷(mg/kg) ≤ 1.0 ; 大肠菌群($/50\text{cm}^2$)不得检出; 沙门氏菌($/50\text{cm}^2$)不得检出;霉菌(CFU/g) ≤ 50 ;

提供聚乙烯第三方检验报告,编号为 JWTOG20240509,查看对以上指标的检验结果:

荧光性物质:阴性;铅 0.152;砷 0.062;大肠菌群 未检出; 沙门氏菌 未检出;霉菌 < 10 ;

指标均符合要求;

ORP1-2 原料验收(聚乙烯)

行动准则:严格执行《采购控制程序》,索要供方资质、符合 GB 4806.6、GB/T12670、GB 4806.7 国家标准、食品 级的证明材料、检验报告安全性指标限量标准:重金属(以Pb计[4%乙酸(体积分数) 60°C,2h]) $\text{mg/kg} \leq 1$; PP、PE: 正己烷提取物(回流, 2h) $\leq 2\%$;

组织提供了原料的第三方检测报告,产品名称:聚乙烯颗粒;报告编号:TSNEC2502122703;检测日期:2025.1.10

检测项目:正己烷提取物,二甲苯中可溶物含量;

查看检测结果: 正己烷1.1%,符合控制要求;但未见重金属(以Pb计[4%乙酸(体积分数) 60°C,2h])的检测结果,现场已与企业沟通,下次审核关注。

提供《原辅材料进货验证报告》,

未提供纸杯原料的进货验证报告,只提供了无纺布袋子的进货查验,现场未观察到原料验收情况,不符合 OPRP 规定的监控要求,开不符合。

查首、末件检验记录控制情况:

抽查 2025-02-27,产品名称:PE 淋膜纸杯 产品规格:240ml,生产日期:2025-02-27,检验标准:

GB/T27590-2022;检验项目:淋膜(外观质量(淋膜表面应洁净,平整,无漏涂、破损、裂缺、孔眼、无剥离、无烫伤、破裂及穿孔)、印刷(外观质量:色泽正常,成品整洁,无明显脏污、残缺、油墨污渍)、模切(切边整齐、洁净等,尺寸: $\pm 3\text{mm}$))、成型工序(外观质量:杯口及杯底不应凹陷、起皱等,纸杯杯口距杯身 15mm(不含 15mm)内不应印刷,容量偏差: $V \leq 300\text{ml} \pm 5.0\%$ 、 $300 < V \leq 500\text{ml} \pm 4.5\%$ 、 $V > 500\text{ml} \pm 4.0\%$),检验结果通过“√”表示合格,综合判定:合格,检验员:刘鹏。

查过程检验控制情况:《过程检验记录表》,每天 1-3 次检查;

抽查 2025-02-27,过程检查产品:PE 淋膜纸杯,规格型号:240ml,批号:20250227,生产数量:17-000 个;检验项目:淋膜工序(领料、外观质量、工艺参数)、印刷工序(外观质量、工艺参数)、模切(外观、尺寸(尺寸偏差 $\pm 3\text{mm}$))、成型工序(领料、成型外观(外观质量:杯口及杯底不应凹陷、起皱、杯身内外应清洁卫生,无异味、无破损)、工艺参数)、包装工序(数量、标签;包装),检验结果:符合,检验员:赵娣。



查成品出厂检验控制情况：《出厂检验报告》、《原始检验记录单》

抽查 2025-02-27《原始检验记录单》，产品：淋膜纸杯 型号规格：240ml 数量：170000 个，生产日期/批号：2025-02-27 与成品检测报告一致。

抽查《成品检验报告》：产品检验报告，产品：淋膜纸杯 型号规格：240ml 数量：170000 个，抽样数量：340 个；试验条件：22℃，20%RH、生产日期/批号：2025.02.27。检验依据：GB/T27590-2022，检验项目：外观（标准要求：杯口及杯底不应有凹陷、起皱等；杯口距本身 15mm(不含 15mm 内不应印刷；总长度不超过 10mm(不含 15mm)区域内印刷）、容差（容量偏差： $V \leq 300\text{ml}$ $\pm 5.0\%$ 、 $300 < V \leq 500\text{ml}$ $\pm 4.5\%$ 、 $V > 500\text{ml}$ $\pm 4.0\%$ ）结果： $+2.4$ ，杯身挺度： $(V \leq 250\text{ml})$ 、 $250 < V \leq 300\text{ml}$ 、 $300 < V \leq 400\text{ml}$ ）结果：2.90；荧光性物质：波长 254nm、波长 365nm：结果：阴性；检验结果：符合，单项判定结果：合格、检验结论：符合。审核：邓澎、检验：赵娣 批准：陶忠会

现场与总经理及生产部、品控部负责人交流，审核周期内 2024 年 04 月之后，因社会环境影响，订单较少，无大宗客户，都为小体量客户，产量较小，共生产 10 批次产品，另外抽取 2024.09.01、2024.04.07、2024.07.29 等 4 批次产品，控制方式相同他，基本满足要求。

现场审核周期内淋膜纸杯生产为成品，暂未进行出厂检验，下次审核关注。

产品放行（包括危害控制计划的实施）控制基本充分。

8) 采购管理

前企业采购的原料有聚乙烯、水性油墨、纸、包装袋等。

企业编制了《采购控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法，满足评价准则要求的原料和辅料供方可被

评为合格供方。

查《合格供方名单》：

供方名称	供应主要产品
中国石油化工股份有限公司北京燕山分公司	聚乙烯
鹤山市知墨印刷粘合材料有限公司	胶
雄县通达化轻有限公司	聚乙烯
河北益诺森水墨有限公司	水性油墨
万国纸业太阳白卡有限公司	纸
河北省产品质量监督检验研究院	检验
保定市鑫润物资回收有限公司	危废处理（外包）
保定市英泰运输有限公司	物流运输（外包）
无极县金螳螂杀虫灭鼠服务中心	虫害防治（外包）
武汉辉盈包装材料有限公司	印刷版制作（外包）
玉军激光刀模	模切刀版制作（外包）

经查，企业对以上供应商均进行了定期评价，评价内容包括资质、供货能力、交付方式、交付及时性、价格等，评价意见：同意列为合格供应商，评价人：邓澎，时间：2024.4.8

查2025年度的评价已进行，2025年3月7日。

供方资质均齐全、有效，另收集原材料第三方检测报告，详见品管部审核记录。

企业外包过程：产品运输、危废处置、印刷版制作、模切刀版制作、虫害防治；

--供方：中国石油化工股份有限公司北京燕山分公司 供应聚乙烯

供方资质：执照，统一社会信用代码91110304802763501L；

聚乙烯的第三方检测报告：

产品名称：聚乙烯颗粒；报告编号：TSNEC2502122703；检测日期：2025.1.10

检测项目：正己烷提取物，二甲苯中可溶物含量；

检测结果：符合

检验单位：通标标准技术服务（天津）有限公司



--供方：天津市进取鑫科技有限公司 供应水性油墨

供方资质：执照，统一社会信用代码：91120222052060195C

水性油墨第三方检测报告：

报告编号：报验号/No.:R0724003420；检测项目：感官、铅、砷、镉、汞等；

报告日期：2024.9.25；

检验结论：符合

检测单位：国家食品接触材料检测重点实验室(广东)

--供方：山东博汇纸业股份有限公司 供应原纸

供方资质：信用代码：913700007063975130；生产许可证编号：鲁XK16-205-00633

原纸第三方检测报告：

报告编号：JWTQG20240509；检测项目：总迁移量，重金属，铅、砷、乙酸等，

报告日期：2024.5.16，检验日期：20240426~20240515

检验结论：符合

--检测单位：河北省产品质量监督检验研究院，签订了技术服务协议：协议期限2023年9月21日至2025年9月20日；

--物流运输：与保定市英泰运输有限公司签订了《物流配送协议》，签订日期：2024.1.1，合同执行期间，无违约情况发生。

--虫害防治：与无极县金螳螂杀虫灭鼠咨询中心签订了服务协议，签订日期：2024.11.21--2027.11.20；

--危废处置：与保定市鑫润物资回收有限公司签订了处置合同，合同编号：202400526；签订日期：2024.12.5处置内容：油墨擦拭布，废油墨桶，废活性炭等；协议期限：2024年12月5日至2025年12月4日；收集危废处置单位的资质河北省危险废物经营许可编号：保危收证202105号，许可期限至2025年9月22日；排污许可有效期内；

--印刷版制作：与武汉辉盈包装材料有限公司签订了采购合同，签订日期：2024.1.1；

--模切刀版制作：与玉军激光刀模签订了供货合同，签订日期：2025.1.1

采购部根据库存及生产计划制定采购计划，由总经理批准后实施采购，

抽 2025年2月采购计划：

采购计划：2025.2.26，供方：天津市进取鑫科技有限公司；品名：四色水性油墨；到货时间：2025.3.2日；

采购计划：2025.2.26，供方：山东博汇纸业股份有限公司，品名：原纸，到货时间：2025.3.2日；

提供了采购合同：

--供方：中国石油化工股份有限公司北京燕山分公司；

采购物料：聚乙烯；数量：10吨，为长期合作合同；

--供方：天津市进取鑫科技有限公司；签订日期：2025.4.11，

采购物料：水性油墨；四色红1500kg/黄1500kg/兰1000kg/黑kg，

--供方：山东博汇纸业股份有限公司；

采购物料：纸；数量：50吨，为长期合作合同；按订单供货。

原料采购及供方管理符合要求。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 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《内部审核实施计划》，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。

食品安全管理体系内审时间：2025 年 01 月 06 日-07 日；审核组组长：王纪元；组员：周旭；

质量、职业健康安全环境管理体系内审时间：2025 年 01 月 08 日-09 日；审核组长：王纪元 审核员：周旭，



赵娣:

查《内部审核实施计划》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;

查食品安全小组内审检查情况,控制方式基本相同,没有发现内审员审核自己的工作。

本年度内审开具不符合项共计 2 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,发生在综合部(E6.1.3 条款),不符合事实描述清楚(在环境法律法规清单中,未识别《一般工业固体废弃物贮存和填埋污染控制标准》)不符合判标准确,不符合已整改,由内审员进行了验证;

查食品安全管理体系内审开具不符合项 1 项,发生在生产部(不符合 ISO22000:2018 标准 7.1.3 条款),不符合事实描述清楚(生产车间的照明设施损坏未及时维修,影响生产操作和卫生检查),不符合判标准确,不符合已整改,由内审员进行了验证;

以上两项不合格均已经关闭,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。

查食品安全管理体系的《内部审核报告》,对内审情况进行概述,并明确了审核结论:本次内部审核结果表明,公司食品安全管理体系在运行过程中基本符合 ISO22000:2018 标准、相关法律法规以及公司自身文件要求,在有效性、符合性和适宜性方面表现良好,为公司生产安全可靠的食品包装产品提供了有力保障。同时,针对审核发现的改进机会,各部门应高度重视,制定切实可行的整改计划并认真落实,以持续提升公司食品安全管理水平,确保体系持续有效运行,维护公司良好品牌形象与市场声誉。

查质量、环境职业健康安全管理体系的《内部审核报告》,对内审情况进行概述,并明确了审核结论:体系建立一年以来,公司的质量、环境、安全管理体系基本符合审核准则的要求,运行基本有效。

综上所述,通过本次内部审核,最后结论为:本公司的管理体系是符合标准要求的。

但现场审核,企业管理者代表变更,与管代沟通,其内部审核过程中的程序和要求,回答不够全面,且内审记录追溯性较差,人员能力存在不足。已在7.2条款开具不符合。

2) 管理评审

公司在《管理手册》9.3 条款进行了规定,并策划了《管理评审控制程序》,规定管理评审每年召开一次,采用管理评审会议的方式进行,基本符合要求。

本次管理评审日期:2025 年 1 月 22 日,

查《管理评审计划》,计划于 2025 年 1 月 22 日进行管理评审,计划明确了本次审核的目的,范围,依据,评审内容等。拟制:王纪元,批准:陶忠会,日期:2025 年 1 月 17 日。

管理评审会议按计划在公司会议室召开,会议由陶忠会总经理主持;地点:会议室;参加人员:总经理及各 部门负责人,有参会人员签到表。

查见了各部门提交的回报资料,涵盖了管理评审计划要求内容,汇报内容基本覆盖了评审要求的输入,包括:以往管理评审改进、管理体系内审审核情况分析报告、顾客满意分析、过程的绩效和产品的符合性、管理体系运行情况、纠正预防措施实施情况、环境 变化、顾客和员工的有关改进的建议、应对风险机遇和措施实施情况、管理体系的更新活动的评审结果、内外部环境因素及资源提供实施情况、方针、目标的适宜性有效性等。

查《管理评审报告》,明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审结果,编制:王纪元;批准:陶忠会, 日期:2025 年 1 月 22 日。

管理评审输出:加强员工质量、环境、职业健康、食品安全意识培训,提高全员素质。措施:制定培训计划。

查看上年度管理评审改进建议为加强质量、食品安全意识培训。改进措施仍为实施培训,现场与企业沟通,考虑改进措施是否可行,下次关注。



管评结论：本公司体系持续运行是适宜的，有效的，充分的。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司在管理手册 10.2 条款进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正措施控制程序》。总经理通过确保公司管理方针建立，鼓励员工提合理化建议，营造愉悦工作环境；通过管理目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向，通过沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提供公司的管理体系有效性。

——公司保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；QEOF 体系的内审开具的 2 项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，进行验证合格。

——原料验收，未发现不合格。

——顾客投诉处理等主要由销售部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。其他体系运行过程，暂无采取纠正措施的需求。

与总经理交流，其表示各部门负责人能够基本掌握相关文件的要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司在管理手册 10.3 条款对持续改进管理体系的适宜性、充分性和有效性进行了规定，以持续改进体系的绩效。

总经理表示公司不定期对分析和评价的结果以及管理评审输出，以确定是否存在需求和机遇，这些需求或机遇也作为持续改进的一部分加以应对。目前公司改进措施包括：改进产品和服务，以满足要求并应对未来的需求和期望；纠正、预防或减少不利影响。对于职业健康安全管理体系：还考虑了通过促进支持职业健康安全管理体系的文化、促进工作人员参与职业健康安全管理体系持续改进措施的实施；就有关持续改进的结果与工作人员及其代表（若有）进行沟通等方式来持续改进管理体系。

——日常改进通过以下方面进行：内外部环境识别评审、相关方及其需求信息的监视，风险和机遇应对；合规义务；管理方针、管理目标现状及实施状况；内外部审核结果；监视和测量结果；食品安全管理体系确认验证结果；纠正措施；管理评审；顾客投诉处理；监管部门抽查等；具体见各部门运行记录。控制基本合理。

3) 投诉的接受和处理情况：

执行公司《顾客满意度监视控制程序》。

公司销售部定期发放顾客满意度调查表，并收集顾客意见、信息。

由销售部对收集的信息进行统计、分析。现场提供 2024 年 11 月 20 日开展了顾客满意度调查问卷，经询问本次共发放 3 份，回收 3 份，其中分别对雄县华庆商贸有限公司、雄县长盈物业服务有限公司、河北雄安碧顺康环保科技有限公司进行调查分析，对得分进行了统计，顾客满意度为 97.67%，符合要求，达到目标。

公司暂无投诉情况。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无



3) 管理体系: 无

4) 资源配置: 无

5) 产品及其主要过程: 减少生产过程, 现只生产铝薄膜塑料袋 (不在本范围), 食品用纸容器 (淋膜纸杯, 接触食品层材质: 聚乙烯 (乙烯均聚物))

6) 法律法规及产品、检验标准: 无

7) 外部环境: 无

8) 审核范围 (及不适用条款的合理性):

Q: 食品用纸容器 (淋膜纸杯, 接触食品层材质: 聚乙烯 (乙烯均聚物)) 的生产

E: 食品用纸容器 (淋膜纸杯, 接触食品层材质: 聚乙烯 (乙烯均聚物)) 的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 食品用纸容器 (淋膜纸杯, 接触食品层材质: 聚乙烯 (乙烯均聚物)) 的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

F: 位于河北省保定市顺平县经济开发区北园 (蒲上镇高胜蒲村北) 顺平县立亚科技发展有限公司生产车间的食品用纸容器 (淋膜纸杯, 接触食品层材质: 聚乙烯 (乙烯均聚物)) 的生产

9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上一年度不符合已整改完毕, 验证有效。

五、认证证书及标志的使用

客户要求, 及投标使用。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 顺平县立亚科技发展有限公司的

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

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



审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见: ☒暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☐保持认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改, 并经审核组验证有效后, 保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:黄童彤、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。