



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：11065-2025-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宁波正达塑料制品有限公司

审核体系：食品安全管理体系

审核组长（签字）：任泽华

审核组员（签字）：邝柏臣

报告日期：2025 年 9 月 2 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，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：任泽华

组员：邝柏臣



受审核方名称：宁波正达塑料制品有限公司

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
A	任泽华	组长	审核员	2023-N1FSMS-4059498	I
B	邝柏臣	组员	审核员	2023-N1FSMS-2222839	I

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郑龙义、汪如意、周建平、赵琪琪	向导	受审核方
2	——	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**食品安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☒单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：T/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：食品安全法、ISO 22000:2018、GB 4806.8《食品安全国家标准 食品包装容器及材料生产企业要求》、QS审查细则、T/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等法规文件。

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：Q/330212NBZD 003、GB 4806.8-2022 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

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09月02日上午至2025年09月02日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月5日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

F:位于浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村宁波正达塑料制品有限公司生产车间的特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】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：浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村

办公地址：浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村

经营地址：浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：不涉及

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年08月24日08:30至2025年08月24日12:30进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告

一阶段识别的重要审核点：

- 1) 一阶段问题项的整改情况；
- 2) 供方管理情况；
- 3) OPRP点的控制措施执行情况；
- 4) 产品放行管理情况；
- 5) 前提方案实施情况等

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

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

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

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款:办公室 7.2、生产部 8.2.4

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10月1日前提提交审核组长。

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9月2日前。



2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合项, 内部审核, 管理评审, 确认和验证, 人员能力管理, 设备管理、OPRP 点的实施, 现场管理等

3) 本次审核发现的正面信息:

——受审核方依据 ISO22000:2018 标准要求策划的公司食品安全管理体系基本符合要求;——总经理及各
部门负责人等对体系较为重视; 有一定的 ISO9001 质量体系运行基础;
——组织按照策划的时间开展了内审、管理评审、确认验证工作;
——审核周期内未发生重大的食品安全事故、未发生重大顾客投诉, 基本符合;
——组织机构设置、制定的管理方针及管理目标基本合理;
——组织有一定的将体系与实际进一步融合的意愿;
——组织生产的食品安全特性控制基本符合, 运行控制基本稳定, 基本符合标准的要求。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

受审核方管理层对 ISO22000:2018 体系运行和认证活动较为支持, 公司结合产品的生产过程, 依据 ISO22000:2018 标准策划了体系文件, 包括《管理手册》、《程序文件》、《危害控制计划》、《前提方案》等, 基本符合标准要求。

各部门管理人员对 ISO22000:2018、公司策划的各类体系文件, 通过公司组织的培训来提升理解, 同时部门职责划分及实际工作运行, 基本可以运用, 能够在日常管理和生产加工过程运用管理体系工具、过程方法, 现场查核及沟通发现, 内部审核, 管理评审, 确认和验证, 人员能力管理, 设备管理、OPRP 点的实施, 现场管理等方面的深入程度还需要加强。

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已开始应用, 总体体系的成熟度一般。

2) 风险提示:

内部审核, 管理评审, 确认和验证, 人员能力管理, 设备管理、OPRP 点的实施, 现场管理等方面的深入程度还需要加强。

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: 2022 年 05 月 24 日 体系实施时间: 2025 年 3 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

有效期内的营业执照, 编号: 91330212MABNUBTG75, 营业期限: 2022 年 05 月 24 日至——; 《全国工业产品生产许可证》正本、副本复印件, 编号: (浙) XK16-204-04020; 有效期至: 2027 年 6 月 15 日。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 11 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:



原料验收→原料存放→领料拆包→分切→裁片→包装→检验→运输

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

该公司于 2025 年 03 月 05 日依据 ISO22000:2018 标准要求建立了食品安全管理体系并发布了公司的体系文件，2025 年 3 月 5 日开始实施，控制基本符合。

结合公司特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产过程策划了管理手册、危害控制计划、前提方案、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1)组织的内外部环境、相关方需求、风险及机遇、合规义务的策划和管理：

受审核方对公司的建立、实现目标及战略方向有影响的内外外部因素进行了识别，明确对内外部因素进行监视和评审的方式方法；识别了相关方需求及期望，并对其进行分析，提供了《组织环境识别表》、《相关方需求期望一览表》，《风险与机遇识别表》等，制定了相应的控制措施并落实到公司的经营过程中，基本充分，但是深入程度需要加强。

企业变更的策划：公司初次导入体系，体系文件根据文审情况，有相应变更。

2)管理体系应用策划情况

受审核方按照 ISO22000:2018 标准策划了公司的食品安全管理体系（含 HACCP 体系，本文统称为食品安全管理体系），形成了质量和食品安全管理手册、程序文件、HACCP 计划以及各类记录表单等等体系文件，支持公司食品安全管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

该公司确定的管理体系体系认证的范围为：

注册地址：浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村

经营地址：浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村

认证范围：

F：位于浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村宁波正达塑料制品有限公司生产车间的特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产

管理体系范围包含在《管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所；物流运输、虫害消杀、产品委外第三方检测及计量器具校验。

结合公司经营特点，该企业位于食品链相关过程食品相关产品生产过程。

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

受审核方于 2025 年 4 月 2 日发布了经总经理批准的食品安全管理方针：

制定了食品安全方针：

质量第一 诚信为本 健康安全 持续改进

管理方针包含在管理手册中。总经理介绍了公司制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过办公会议、培训、内部文件及其他方式，加深各部门员工对食品安全方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、合同、文件的方式使食品安全方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对食品安全体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和环境，能为食品安全管理体系管理目标的制定提供框架，包括满足适用要求及持续改进的承诺。

4) 组织结构、职责分工和履行情况



受审核方按照管理体系标准要求和企业实际销售过程的管理情况，该组织设置了领导层、食品安全小组、质检部、办公室、销售部、生产部；按照职能分配表，明确了各部门工作职责；现场查核相关职责文件的规定，基本合理，充分，基本满足管理体系运行的需要。

经现场询问，各部门对管理职责基本掌握，并能在工作中得到基本的履行。

5) 目标的实施和考核情况

受审核方在《管理手册》6.2条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总食品安全目标而建立了各层级食品安全目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了《公司目标完成情况统计表》，查公司管理目标及其测量方法以等情况如下：

出厂合格率达 100%

产品市场抽检合格率 100%

OPRP 受控率≥98%

重大食品安全事故发生率为 0；

目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。提供了目标完成情况统计情况，审核周期内目标已完成。但对目标的统计方式等不够明确，后续可进一步关注。

6) 法律法规的识别及获取情况

法律法规识别及管理情况：公司收集了与企业相关的法律法规及相关要求，提供了《体系文件及法律法规清单》，包括食品安全法、ISO 22000:2018、GB 31603-2015 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、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、GB/T 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品等。

受审核方已将相关的标准发放到相关使用部门，并通过培训、会议、文件发放等方式对法规标准进行培训，各职能部门能充分了解法规的最新要求，法规的获取和沟通基本有效。

7) 食品安全管理体系中安全产品实现的策划情况

受审核方提供《危害控制计划》、前提方案、制度文件等，确保产品实现。

特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产流程：

生产工艺流程为：

生产工艺流程：

原料验收→原料存放→领料拆包→分切→裁片→包装→检验→运输

对于需要使用厂房设施、环境卫生、清洁消毒、设备设施管理、采购、验收、仓储、虫鼠害管理等进行了规定要求，具体形成了《前提方案》、《危害控制计划》控制要求，受审核方结合实际销售情况策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产所做的各项前期策划安排。策划基本合理；

受审核方在公司《食品安全管理手册》中规定了前提计划的策划要求，并形成了保留了相关文件，包括《前提方案》、《监视和测量设备控制程序》、《采购控制程序》、《产品标识及可追溯性控制程序》等，基本满足手册中的规定要求。

依据 GB 31603-2015 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、T/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等策划了前提方案，内容包括采购管理、厂房与基础设施布局、清洗消毒、虫害控制、设备管理等内容。基本符合标准对策划的要求；



食品安全小组针对食品用塑料包装容器、工具制品等生产所使用的原料、辅料及包装材料等进行了特性识别，包括原料名称、产品特性、主要成分、产地、包装类型、交付方式、贮存条件及保质期、使用前处理、接收准则等。公司目前特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】产品的生产，工艺较为简单，主要以分切、裁片、包装过程为主。

现场抽查：

主要原料木浆纸特性描述——产地（江苏）、重要特性（物理特性：水分：≤9.0%；耐破度≥100；感官：色泽正常，无异臭、霉斑或其他污物；浸泡液：迁移试验所得浸泡液不应有异常着色 a、异臭等感官性能的劣变。化学特性：总迁移、重金属、铅、砷、荧光性物质等；生物特性：大肠菌群；沙门氏菌等不得检出；生产方式（加聚反应而成的聚合物）、交付方式（由供应商运至工厂）、致敏物质（无）等，基本合理。

同时抽查包装袋、不锈钢材料接触面、食品级润滑油等特性描述。

最终产品特性描述：

对终产品【特定食品包装用纸和纸板（滤纸）】特性进行了描述，包括：产品名称、重要产品特性、配料、使用方法、包装形式、销售方式、标识要求、产品保质期、储存方法、产地、运输方式等信息。

预期用途主要为下游食品生产企业提供滤纸；

主要的食用方式：不直接食用；

产品保质期：一般为 24 个月。

提供了工艺流程并对其进行了描述，本次认证覆盖的食品接触层材质为滤纸等；其主要生产工艺流程主要如下：

原料验收→原料存放→领料拆包→分切→裁片→包装→检验→运输

并结合工序控制情况，对过程各步骤进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺参数，基本符合标准要求。

提供工厂位置图、平面图、人流物流图、虫害控制平面图等，审核期间现场确认与实际基本一致按照工艺流程进行生物性危害、物理性危害、化学性危害、过敏原识别、评估，并明确了控制措施，形成了《危害分析单》。

提供了《危害控制计划》，查《危害分析工作单》，具体包括了原料验收、存放、拆包、分切、裁片等各生产过程。危害分析的步骤与流程图基本一致。

受审核方根据行业经验、法律法规要求、顾客要求等综合进行了危害评估，制定了控制措施，经过对特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产过程的危害分析及评价，确定了 OPRP 点及监控程序、纠偏行动如下：《危害控制计划/HACCP 计划》：

2 个 OPRP 点：原料验收 OPRP1，包装材料验收 OPRP2；并明确了行动准则，基本符合要求。

策划基本满足标准要求。

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

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

1) 安全产品的实现管理情况

生产部不涉及 CCP 点或 OPRP 点

现场按照追溯的思路查核 2025 年 4 月 18 日 345mm*345mm 滤纸产品实现主过程的控制情况：

生产计划安排：提供了 2025.4.18 生产计划单，交货日期为 2025.4.18；产品名称和型号为 150g 滤纸，345mm*345mm *200 张，订单数量为 72000 张，产品要求“材料要求食品级，克重每平方 150 克，200 张装



一个食品级塑料袋，塑料袋外贴一个标签，纸箱包装”等信息，基本充分；

——生产领料：从原料仓库出库至车间

——生产过程（分切、裁片、装箱等）控制：提供了 2025. 4. 18 生产过程监控检验记录，显示生产日期为 2025. 4. 18；产品名称为滤纸，产品规格为 345mm*345mm；生产批次为 20250418003 生产数量 360 箱；同时，对生产过程中的分切、裁片等过程通过设置参数进行控制，具体包括裁切设备设定为 351.5mm；缠绕膜设备设定参数为 4（无单位）；包装箱尺寸及印刷（显示 365*365*165），包装袋尺寸（35*45*55）。

——产品入库管理，体现在仓库标识卡中，并提供了成品入库记录单，查 2025. 3. 12 入库 345mm*345mm 滤纸 360 件，记录人为周建平。

——产品发货：见销售部记录。

其中运输服务为外包，外包方控制见销售部审核记录。

另外，抽查 2025. 7. 11/2025. 5. 12/2025. 6. 5 等 8 批次滤纸的生产过程控制，基本与上述一致。

现场与总经理及生产部、质检部负责人交流，七八月份产品订单较少，仓库内有成品库存，因此生产量较少。

现场观察产品生产过程及控制情况：

审核期间，组织安排 345mm*345mm 滤纸生产，车间现场有 1043 规格的原料滤纸（大皱纹）原料存放在托盘上，显示批次生产日期为 20250702；后在原料仓库标识卡中发现 1043 规格的原料滤纸有 20250518 批次，实际存放有 20250630 批次的 1043 规格原料滤纸，标识及先进先出管理不规范，开具不符合要求整改。

查看现场，发现裁切设备设置参数为速度（80），长度（356.50），与张贴在现场的“高速分切裁片机器产品生产参数表”中的控制参数（速度范围在 40-90 时，实际开机长度参数为 346.5-349.6）不一致，开具不符合要求整改；

打包装箱后，通过打码机对产品的生产日期信息进行打印，现场查看打印日期为 20250902，与实际基本一致。

查看原辅料和成品仓库，产品以垫板离地放置，进行了相应的标识，一阶段有整改，但不充分，不规范部分已开具不符合报告。

2) 前提方案运行控制情况

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，灭蝇灯已经放置有灭蝇纸，一阶段问题已整改。提供有虫鼠害防治检查记录，每月进行 2 次检查，抽查 2025.3.24，对拆包间、车间、更衣室、内包间、外包间、原物料仓库、成品库等进行检查，结论均为正常，检查人周建平。现场未见明显虫蝇，另组织虫鼠害外包管理，见销售部。



2) 人员卫生、员工工服、人员健康管控：提供了《从业人员晨检记录表》，抽查 2025 年 3 月 25 日，共有 11 人，检验均为合格（√），现场观察人员穿工服、戴工帽、佩戴口罩，抽查现场陈艳，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。

3) 清洁消毒管理

——因产品主要为纸质材料包装制品，现场对车间清扫方式以清洁为主，设备密封性强，对操作台面主要以气枪清洁为主，辅以 75%酒精擦拭为主。提供了 2025 年 3 月 1 日至今的清洁卫生检查记录表、易碎品检查记录表、防止交叉污染检查表，抽查 2025.3.11；4.11，5.13；6.24 等，控制基本合理。

4) 化学品管理，组织涉及的化学品主要酒精，次氯酸钠消毒液，洗手液等，提供了化学品出库/领用登记表，主要对酒精领用情况进行了记录，现场有少量 75%酒精消毒液，做手部消毒和使用设备台面消毒。有指定位置存放。现场设备使用的润滑油安装在设备上，无相应的标识，已现场沟通要求后续规范。

5) 对生产过程等综合检查，每日进行 1 次，提供了每日卫生控制记录，抽查 2025.5.7，包括加工用水、预防交叉污染，手部清洗消毒，防止污染物，有毒化合物，员工健康，鼠虫、环境卫生等十个项目，检查均为合格（√），检查人为周建平。

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，次品作为废弃物销售，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，使用生活饮用水。

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；半自动包装，主要通过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。

10) 交叉污染控制：主要通过人物流；成品在感官检查装袋过程的异物引入，主要是控制台面的清洁，定期 75%酒精擦拭，人员穿戴工服，确保头发等异物的引入，现场审核期间观察，上述控制基本规范。

11) 现场查看仓库情况，产品有基本防护，离地，库房中产品分区域存放；一阶段问题：现场产品有部分无标识情况，整改部分不充分，已开具不符合要求整改。

3) 采购管理情况：

公司在《管理手册》进行了规定，并策划了《采购控制程序》文件要求；

采购过程控制：销售部负责组织对合格供方的筛选及评定，在确定合格供方后，负责对所有产品的采购，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。

现场查见《合格供方名单》，目前列入合格供方共 5 家，覆盖木浆纸、包装纸、标签、纸箱、托盘等产品，



外包过程为物流运输、虫害消杀、产品委外第三方检测及计量器具校验。

抽查木浆纸的供方苏州新业造纸有限公司：营业执照编号：91320509608296153U，全国工业产品生产许可证，编号苏 XK16-205-00458，资质有效；提供了食品用滤纸检测报告，编号：X02507700955，报告日期 2025-04-24；检测项目包括：感管、总迁移量： $\leq 10\text{mg}/\text{dm}^2$ 、重金属（以 Pd 计）： $< 1\text{mg}/\text{kg}$ 、铅、砷、荧光性物质、甲醛、3-二氯-2-丙醇/ $(\mu\text{g}/\text{L})$ 、3-氯-1, 2-丙二醇/ $(\mu\text{g}/\text{L})$ 、大肠菌群、沙门氏菌、霉菌，检测结果均为符合，其中荧光性物质（254nm、365nm 检测结果：阴性、阴性），符合危害控制计划中 OPRP1 原料验收的行动准则（OPRP 控制计划：原料验收 OPRP1）的要求。

包装袋的供方桐城祥云塑业有限公司：营业执照编号：91340881MA2NF27U96，成立日期 2017 年 03 月 15 日，全国工业产品生产许可证，编号：皖 XK16-204-01446，资质有效；提供了检测报告：皖质检字第 2025-SL(F)-0957，生产单位：桐城祥云塑业有限公司；报告日期：2025-04-12，检验项目：总迁移量、感官要求、脱色实验、芳香族伯胺迁移总量等 21 项指标，重金属（以 Pd 计）检测结果为 $< 1(\text{mg}/\text{kg})$ ，检测结果均合格，检测机构：安徽省功能高分子材料分析研究有限公司（国家高分子材料质量检验检测中心（安徽））。

纸箱的供方：宁波万青包装制品有限公司，营业执照编号：91330212595372873F，资质有效。提供了样品（No. 1:棕色瓦楞纸箱 No. 2:棕色瓦楞纸板 No. 3:棕色瓦楞纸箱带多色印）检验检测报告 WTN24N10248998C，报告日期：2024-11-04，委托方：慈溪福山纸业橡塑有限公司，检测项目：铅、镉、汞、六价铬、一溴联苯、二溴联苯等指标，检测结果：符合，检测机构：宁波市沃特测试技术服务有限公司；（慈溪福山纸业橡塑有限公司为宁波市鄞州万青包装厂纸箱使用原材料供应商，已提供采购供方说明）。

同时抽查纯化水供方苏州威立特环保科技有限公司、洗手清洁液供方杭州慧吉生物科技有限公司、75%酒精供方河南汉永酒精有限公司、次氯酸钠消毒供方普州市金恩生物科技有限公司主要在网上淘宝店采购，已收集供方资质及检测报告，另抽查供方托盘的供方宁波市镇海区吉顺木业有限公司、标签的供方温州荣华标签材料有限公司，管控方式，基本相同。

供方评价每年进行 1 次，提供有《供方评定记录表》，评价项目包括质量能力评价、以前物资使用信誉情况等，抽查。抽查木浆纸的供方苏州新业造纸有限公司的评定记录表，供方资质、供货能力、供方信誉、价格是否合理、以后供货质量、以后供应情况总结等等商务部分均符合要求，通过生产部、销售部、质检部等部门综合评审，评价符合，评价时间：2025 年 01 月 05 日，批准：郑平，评价意见：同意作为本公司的合格供方。

外包过程：物流运输、虫害消杀、产品委外第三方检测及计量器具校验；

虫害消杀服务方：宁波市海曙区帮帮控虫有限公司，营业执照：91330203662065380J；成立日期 2007-05-25；提供《有害生物防制服务机构服务能力等级证书》A 级，证书编号：A202412，服务范围：有害生物防制，有限期限：2024 年 01 月 01 日-2026 年 12 月 31 日。提供有《虫害防制技术服务合同》，合同有效期：



2025-07-14-2026-07-13，服务实施频率为每月一次，提供李常州、郑国国从业人员健康证，李常州的有害生物防制员证；虫害消杀的实施情况见生产部：提供《杀虫剂清单》包括有：鼎峰胶饵、杀它仗蜡块、顺我水乳剂、呋虫胺、除敌悬浮剂等用于老鼠、蚊蝇等单。所用卫生杀虫剂提供了杀蟑饵剂《农药登记证》，有效期至：2025-12-24；登记证号：WP20200074，农药名称：杀蟑饵剂，氟虱灵，有效期至：2029-01-15；登记证号：PD185-94，使用范围和使用方法进行了明确规定。

物流运输服务外包方：宁波恒思物流有限公司，营业执照：92130502MA0GC3Y79N，注册日期 2021-04-14，查道路运输经营许可证，证书编号：浙交运管字 230227210443 号。证件有效期至 2026 年 4 月 13 日，提供有《运输服务合同》，合同签订日期：2025 年 06 月 20 日；

产品委外第三方检测机构：宁波市产品食品质量检验研究院（宁波市纤维检验所），检测机构认定资质编号：240021349828，实验室认可证书：CNAS L0966，资质有效，提供有委托检验受理单，符合要求；

计量器具校准外包方：广东中诚计量检测有限公司，提供有资质：营业执照：91440300MAE1E14C64，检验检测机构资质认定证书：许可文件编号：202519010188，有效期至：2031 年 06 月 30 日，CNAS 认可证书编号：L0239，有效期至：2029-02-26，由于合作频次较少，未签定固定合作合同，已现场沟通整改，下次审核关注；

仪器校准委托深圳中计电计量测试技术有限公司送检，营业执照编号 91440300671886973Q，校准单位为：CNAS 证书编号：CNAS L17600，生效日期：2025 年 07 月 02 日截止日期：2029 年 01 月 04 日；由于合作频次较少，未签定固定合作合同，已现场沟通整改，下次审核关注；

询问部门负责人，其表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，未发生不合格情况。

公司使用食品添加剂：无。

采购管理情况：

公司日常采购通过微信、电话方式等方式与供方沟通，并下达采购计划。

抽查采购实施情况；抽查采购计划单，记录有：物资名称：滤纸，型号规格：1043mm，计划数量：200 卷，实购数量：200 卷，计划到货日期：2025 年 05 月，实际到货日期 2025 年 05 月，纸箱：型号规格：365*365，计划数：10340 只，实际采购 10340 只，计划到货日期 2025 年 05 月，实际到货日期：2025 年 05 月，塑料袋 型号：35*35*35，计划数：80000 条，实购 80000 条，计划到货日期：2025 年 05 月，实际到货：2025 年 05 月；

另提供采购单：供方：苏州新业造纸有限公司，订单号：2025050903 滤纸，规格 1043 册 mm，数量：40 卷，交货期：三天，质量要：外观无异物，尺寸无偏差等，另提供有塑料袋、纸箱采购单，管控方式相同，基本符合要求；

提供了苏州新业造纸有限公司、桐城祥云塑业有限公司等主要采购合同，合同有效，明确采购的产品及验



收标准要求等，采购到货后由质检部进行验收。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

4) 可追溯性及撤回/召回管理情况

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：2025年6月28日；

——模拟演练内容追溯情况：客户使用过程中发生异物问题，产品为：滤纸，批次为20250611，追溯数量为360箱。演练结论为“在整个追溯过程中各部门积极配合，在较短的时间内很好的完成了追溯工作，此次演练过程按预定的计划进行，没有发生异常问题，说明我公司的产品追溯程序有效可行，此程序无需修改。”

提供了2025年7月16日针对20250618批次的滤纸360箱的召回演练记录，模拟情况为该批次滤纸有油渍污染情况，存在一定的食品安全影响，需立即。提供了召回演练计划、食品召回公告、产品召回(模拟)评估、批准表；产品召回(模拟)实施记录；纠正措施单和产品召回演练报告等，演练结论为：产品召回模拟测试顺利结束，回收率可达到100%。通过此次模拟测试，证明公司产品召回程序有效，产品召回具有可行性。当发生不安全食品事故时公司能及时有效的处理，满足食品安全管理体系的要求。

审核周期内没有发生需要撤回或召回的情况。

5) 产品放行管理（含原料验收 OPRP 控制）情况：

《滤纸质量标准要求》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：

(1) 原料验收 OPRP1 行动准则：（1）感官查验正常、包装无破损；（2）检查荧光性物质残留：阴性；（3）有生产/供货厂家的须检查产品合格证明，符合国家相关标准要求；

(2) 包材验收 OPRP2 行动准则：（1）感官查验正常、包装无破损；（3）有生产/供货厂家的须检查产品合格证明，符合国家相关标准要求；

提供《原辅材料验收记录》：

现场抽查 2025--3-24 进货滤纸 供应商：苏州新业造纸公司（在供方名单中），进货日期：2025-3-24，进货数量：40 卷，生产批号：20250222-20250226，检验项目：厚度偏差、感官指标、毛重、尺寸，符合标准要求，检验员：周建平，验收结论：合格，审核人：汪如意 2025 年 03 月 24 日；另提供有《原辅料验收记录》：原料：滤纸，规格：1043MM，数量：40 卷，入库日期：20250324，入库人员：周建平；另抽查进货日期 2025-5-19、进货 2025-05-27 批次、进货日期 2025-06-11 滤纸原料进货检验记录，检验结论均为：合格，检验人：周建平；审核人：汪如意；符合 OPRP1 原料验收行动准则要求；

现场抽查 2025-04-01 进货塑料袋 验收单号：202501-4 供应商：桐城祥云塑料公司（在供方名单中），进货日期：2025-04-01，进货数量：80000，生产批号：20250325，检验项目：感官、规格、数量，符合标准要求，检验员：汪如意，验收结论：合格，审核人：汪如意 2025 年 04 月 01 日；另提供有《原辅料验收记录》原料：塑料，规格：35*35*55，数量：80000，入库日期：20250401，入库人员：周建平；另抽查进货日期 2025-03-02、进货 2025-01-02 批次的塑料袋原料进货检验记录，检验结论均为：合格，检验人：汪如意；审核人：郑龙义；

提供了供方的食品用滤纸第三方检测报告，编号：X02507700955，报告日期 2025-04-24；检测项目包括：感管、总迁移量： $\leq 10\text{mg}/\text{dm}^2$ 、重金属（以 Pd 计）： $< 1\text{mg}/\text{kg}$ 、铅、砷、荧光性物质、甲醛、3-二氯-2-丙醇/ $(\mu\text{g}/\text{L})$ 、3-氯-1, 2-丙二醇/ $(\mu\text{g}/\text{L})$ 、大肠菌群、沙门氏菌、霉菌，检测结果均为符合，其中荧光性物质（254nm、365nm 检测结果：阴性、阴性），检测机构：上海市质量监督检验技术研究院。符合危害控制计划中 OPRP1 原料验收的行动准则（OPRP 控制计划：原料验



收 OPRP1) 的要求

符合 OPRP2 包材验收行动准则要求;

同时抽查 2025-04-08 进货的纸箱 (批次 20250403)、2025-04-12 进货的纸箱 (批次 20250408-20250411) 以及进货的标签纸 (20250218 进货 1 批, 生产批号 20250103) 等 5 批次进货验证报告, 控制方式基本相同。上述原料验收控制基本符合 OPRP2 包材验收的行动准则要求, 供方索证管理见销售部采购审核记录。

查过程检验控制情况: 《生产过程监控检验记录》, 每天 1 次检查;

抽查 2025-03-05, 过程检查产品: 产品名称: 滤纸, 规格型号: 345mm*345mm, 生产批次: 2025030503, 生产数量: 360 箱 (200 张/箱); 检验项目: 设备设定参数 (351.5、351.5)、湿度、湿度、卫生条件、原料尺寸、包装箱尺寸及印刷 (365×365×165mm, 印刷清晰, 实际值 65×365×165mm、包装袋尺寸: 35×45×55、标签尺寸及印刷 (21×8.5cm 印刷清晰)、托盘尺寸 (1150×1150mm)、打包带尺寸 (150mm), 检验结果通过“√”表示合格, 综合判定: 合格, 检验员: 陈**。抽查发现克重、尺寸偏差未记录数值, 现场做改进建议项提出。

抽查 2025-06-17, 过程检查产品: 产品名称: 滤纸, 规格型号: 345mm*345mm, 生产批次: 2025061703, 生产数量: 360 箱 (200 张/箱); 检验项目: 设备设定参数 (351.5、351.5)、湿度、湿度、卫生条件、原料尺寸、包装箱尺寸及印刷 (365×365×165mm, 印刷清晰, 实际值 365×365×165mm、包装袋尺寸: 35×45×55、标签尺寸及印刷 (21×8.5cm 印刷清晰)、托盘尺寸 (1150×1150mm)、打包带尺寸 (150 mm), 检验结果通过“√”表示合格, 综合判定: 合格, 检验员: 陈**, 抽查发现克重、尺寸偏差未记录数值, 现场做改进建议项提出。

审核现场 2025-09-02 查看正进行生产过程监控检记录: 过程检查产品: 产品名称: 滤纸, 规格型号: 345mm*345mm, 生产批次: 2025090203, 生产数量: 检验项目: 设备设定参数 (356×86)、湿度 30.9℃、湿度 58%RH、卫生条件: 已清洁, 原料尺寸、包装箱尺寸及印刷 (365×365×160mm, 印刷清晰, 实际值 365×365×160mm、包装袋尺寸: 70×37、标签尺寸及印刷 (209250902 批次)、托盘尺寸 (120×120×9cm)、打包带尺寸 (135mm×10mm)、纸箱生产日期、塑料袋生产日期、原料生产日期、原材料生产批次、原材料使用数量, 检验结果通过“√”表示合格, 综合判定: 合格, 检验员: 贾*;

同时 2025-06-24 进行的 2025062403 批次滤纸、2025-06-09 进行的 2025060-903 批次滤纸、2025-03-15 进行的 2025031503 批次滤纸等 15 个批次的过程控制, 控制方式基本相同。

现场审核期间化验室开展了过程检验, 试样批次生产, 从开始生产至结束为 1 个批次, 审核期间开展成品出厂检验。

检验人员: 贾蒙, 日期: 2025-09-02, 产品名称: 食品用滤芯纸, 生产日期: 20250902, 执行标准: Q/330212NBZD 003 规格型号, 生产数理: 600PCS, 抽样数理: 15PCS、客户名称: 蜜雪冰城 (简称)、检验项目: 外观 (正常色泽、不能有裂缝及填装缺陷、表面无油污、尘土霉变及其他异味、表面平整洁净、质地均匀, 无划痕, 无皱折, 无剥离, 无破裂, 无穿孔、不能有明显的异物、起泡、模型缺陷、膨胀及其他缺陷等)、异嗅 (不得有异味)、结构 (边缘光滑、规整), 尺寸偏差 (长度 (mm): 标称值 345 ± 2mm; 宽度 (mm) 标称值 345 ± 2mm; 厚度 (μm): 标称值 450 ± 50 μm; 克重 (g) 标称值 >17g; 透气量透 气 量 (L/M.S) >50; 平均最大孔径 (Hm) ≤ 60; 荧光性物质 (波长 254NM; 波长 365NM); 耐温性能 (耐热水: 无变形、起皮、起皱), 检验结果合格, 提供了原始检验数据。综合判定: 合格, 检验员: 贾蒙, 2025. 09. 02

查成品出厂检验控制情况: 《出厂检验报告》、《产品原始检验记录单》

抽查 2025-03-05 出厂检验, 产品: 滤纸, 数量: -, 生产日期/批号: 2025030503。检验依据: Q/330212NBZD 003, 检验项目: 感官 (标准要求: 外观、异嗅、结构等)、检测项目 (边长、厚度、克重、透量量、平均最大孔径、荧光性物质), 使用性能 (滤纸应符合使用需求, 使用过程中无破损、漏渣等影响使用的问题), 符合, 单项判定结果: 合格、检验结论: 合格, 检验员: 汪如意, 2025-03-05。

同时抽查批号为 2025030603、2025041103、2025051603、2025061403 的滤纸等 16 个批次的出厂检验报告, 控制方式基本相同。

现场审核周期内滤纸生产为小批量, 现场进行了成品内包装及出厂检验, 提供进行出厂检验报告:



抽查 2025-09-02 出厂检验，产品：滤纸，数量：-，生产日期/批号：20250902。检验依据：Q/330212NBZD 003，检验项目：感官（标准要求：外观、异嗅、结构等）、检测项目（边长、厚度、克重、透量量、平均最大孔径、荧光性物质），使用性能（滤纸应符合使用需求，使用过程中无破损、漏渣等影响使用的问题），符合，单项判定结果：合格、检验结论：合格，检验员：贾蒙， 2025-09-02。

提供产品委外第三方检测报告，报告编号：FXW20250386，样品名称：食品用滤纸；委托单位：宁波正达塑料制品有限公司，检测机构：宁波市产品食品质量检验研究院，检测项目：总迁移量、重金属、砷、荧光性物质、甲醛、大肠菌群、沙门氏菌、霉菌、1，3二氯2丙醇 /（ $\mu\text{g}/\text{L}$ ）、3氯1，2丙二醇 /（ $\mu\text{g}/\text{L}$ ）等，检测结果：符合，报告日期：2025年03月04日；

产品放行（包括危害控制计划的实施）控制基本充分。

6) 应急准备和响应管理情况：

公司策划了《应急准备和响应控制程序》。并提供了《火灾应急预案》，结合公司特定食品包装用纸和纸板（滤纸）生产过程，对公司食品安全的潜在紧急情况 and 事故及其风险等级进行了策划，包括火灾、爆炸，自然灾害，停水，停电等，策划基本充分。现场查核于2025年04月23日开展了《火灾事故应急救援演练》，演练结束预案进行了分析，策划基本合理。

10) 管理体系的验证、确认、评价和分析

公司制定了《确认验证控制程序》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：危害控制计划验证、PRP验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。抽查验证的策划情况如管评，每年度1次，由总经理负责组织；产品安全性验证，原料由质检部负责，每年从合格供方索取三方检测报告；危害控制计划的验证，每年1次或特殊发生时，由食品安全小组组长负责；策划基本符合标准要求。产品检验由质检部负责每年送第三方机构进行检验。食品安全小组已开展了对危害控制计划等控制措施的确认工作。

危害控制计划确认记录表，确认人员汪如意、周建平、郑龙义、郑平、赵琪琪，日期2025年3月5日，确认结论危害控制计划能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平，其中要素设置得科学合理；

《控制措施组合确认记录》，确认人员：食品安全小组成员，日期：2025年3月5日。确认结论：措施组合适宜、充分，能确保食品安全，措施可行。

现场查见《危害控制计划等单项验证评价》，验证内容包括：评价产品和加工过程、评价 CCP 点设置是否合适？评价关键限值、监控程序、纠偏程序、验证程序和记录保持系统是否有效；审查现行的 CCP 文件；审查操作性前提方案等，验证评价分析结论：危害分析输入持续更新，HACCP 计划前提方案实施有效，终产品卫生指标合格，能满足顾客法律法规的要求，无体系更改情况。验证时间：2025年5月12日，验证人员：汪如意、周建平、郑龙义、郑平、赵琪琪。

——现场查见《PRP 现场的验证记录》，验证时间：2025年5月12日，验证人员：汪如意、周建平、郑龙义、郑平、赵琪琪，结论：是否符合 PRP 法规要求。分部门对前提方案的适用性进行了验证，控制基本合理，但策划验证对象的充分性方面需要持续关注。

——查见产品的安全性验证报告：

产品名称：食品用滤纸的报告编号：FXW20250386，检测项目：感官要求，总迁移量（50%乙醇，70℃，2h；4%乙酸，70℃，2h；异辛烷，70℃，2h）、重金属、铅、砷、荧光性物质，甲醛，1,3-二氯-2-丙醇；大肠菌群、沙门氏菌、霉菌含量等指标，检测结论：单项检测项目符合要求，报告日期：2025-03-04，检测单位：宁波市产品食品质量检验研究院；报告有效；



产品为不涉水产品，生产过程主要为洗手消毒时用水。

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

上述控制基本满足标准要求的可接受水平。

提供了 2025 年 5 月 12 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括 CCP、食品安全管理体系验证结果等方面，基本合理。

上述确认验证工作基本符合标准要求。

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

公司在《管理手册》中 9.2 条款进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。基本符合标准要求。

审核日期：2025 年 6 月 26 日 -- 6 月 27 日；审核组组长：汪如意；组员：赵琪琪；参加了公司组织的内审员培训，现场审核期间与审核组成员汪如意女士交流，基本知道内审流程，建议后期关注并熟悉内审的实施及控制。

查见《内部审核实施计划》，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。抽查内审实施计划基本覆盖了 ISO22000:2018 标准条款。内审策划基本覆盖了审核场所。

查见《现场审核检查表》，按照部门开展，抽食品安全小组 F8.5 条款，按照内审计划开展了内部检查。同时抽查办公室 7.2 条款，抽查生产部 F8.5.4.5 条款的内审检查情况，控制方式基本相同。内部审核记录填写基本规范、清晰，没有发现内审员审核自己的工作。

查《内审不符合报告》：共计 1 项；涉及部门：质检部，不符合项内容：现场审核化验室时，发现紫外分析仪未张贴校准合格的标签；不符合依据及条款（详述内容）：不符合 ISO22000:2018 标准 8.7 条款；责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并采取了纠正及纠正措施，加以实施，2025-07-10 组织进行了整改并经内审员验证后，不合格已经关闭，

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，包括内审过程综述、审核依据、审核目的等，并明确了审核结论。

审核结论：公司制定的管理体系文件基本符合标准的要求，体系的运行基本有效。

公司内审控制基本满足标准要求。

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，采用会议的方式进行，基本符合要求。

初次导入 F 体系，暂不涉及以往管理评审的跟踪措施。

本次管理评审日期：2025 年 07 月 15 日

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

现场查见“管理评审通知单”、“管理评审计划”，计划于 2025 年 07 月 15 日进行管理评审，编制：赵琪琪，日期：2025 年 06 月 25 日，明确了评审内容、各部门评审准备工作要求。

管理评审会议于 2025 年 07 月 15 日在公司召开，会议由郑平总经理主持；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“管理评审计划”、“各个职能部门工作总结”、“管理评审报告”、“管理评审需改进计划”等运行证据。

抽管代工作汇报，汇报内容覆盖了体系管理过程、体系文件培训、内审情况、目标完成情况、体系运行总体评价等内容，与实际运行情况基本一致，但建议后期加强对确认验证等方面的总结，同时针对 F 体



系的要求进一步梳理细化。同时抽查办公室工作汇报，控制基本合理。

查《管理评审报告》，明确评审目的、参加评审人员、评审内容及评审结论。管评结论：1、公司的所有体系及过程总体上是持续适宜的、充分的和有效的；2、方针是适宜的，目标总体上是适宜的；3、资源的提供基本满足要求，现有的组织结构是合理的。批准：郑平，日期：2025-07-15。

查《管理评审整改措施实施计划》：改进项：1. 加强食品安全标准知识的宣贯，提升员工食品安全意识，由办公室负责，计划 2025-10-30 日底前完成；2. 加强生产现场环境卫生管理，防止交叉污染，由生产部负责，持续改进；3. 加大现场生产过程产品质量的监控，由质检部负责，持续改进；下次审核跟踪验证。

管理评审控制基本合理。

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：

公司在食品安全管理手册进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》、《纠正措施控制程序》。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；内审开具的不符合报告，已进行原因分析，采取纠正措施，现场验证基本合格。本次审核发现有 2 项不符合，要求按照整改要求落实整改。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司在食品安全管理手册进行了规定，同时策划了《不合格品控制程序》。现场抽查保存了相关内审和管理评审不符合的纠正预防措施记录；2025 年度内审开具的不符合项，已进行原因分析，采取纠正和纠正措施，进行验证合格。目前外审开具的 2 个不符合项将在下次进行验证。

审核周期内生产各环节运行基本稳定，暂无采取纠正措施的需求。

3) 投诉的接受和处理情况：

受审核方在审核周期内未发生顾客投诉情况，监督抽查也未发生处罚情况。

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）：

场地为承包，公司占地面积 1000 余平方米，建筑面积 1000 余平方米，车间为钢架结构共 1 层，其中食品包装用纸生产车间占地面积约 300 平方米，原料仓库和成品仓库，各约 200 平米，化验室在 1 层，占地面积 10 余平方米；办公室位于 2 层，面积约 200 平方米。

现场观察生产车间布局：配置有更衣室、洗手消毒间、生产车间、原料库、成品库等；人流物流有基本划分，不交叉。卫生间位于车间外。基本满足特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产需要。提供有厂区平面图，周边环境图、人流物流图、虫鼠害控制图等，审核周期内没有发生重大变更。

查看对设备维保的控制：提供有《宁波正达塑料制品有限公司设备清单》、《设备维修保养计划》、《设备维修保养记录》等运行证据。现场查看生产设备清单，因产品生产较为简单，主要有微机控制高精度横纵切机、自动封箱机、喷码机、半自动打托机等，基本覆盖特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】的生产所需核心设备，未将叉车列入设备清单中，现场交流。

提供了设备维修计划，对微机控制高精度横纵切机，封箱机、半自动打托机、喷码机、叉车等维保进行了策划，明确保养的周期为每半年，提供了设备维保记录，抽查 2025.7.18 对喷码机、2025.8.16 对叉车等进行了维保，基本符合。

现场查见（设备维修与保养表），抽查 2025-03-18，11 号（微机控制高精度横纵切机）左纸起皱，进行维修保养，故障原因“左右气压不均”，解决方案：调整左右平衡气压，无维修人，验收等信息，现场沟通。另外抽查 2025.4.10, 5.12, 7.7 等机器故障处理情况，基本符合。但没有包括对叉车维修保养记录，要求后



续关注。

现场查核现场对设备设施以日常清洁等为主，后续策划不够清晰，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。

提供了叉车年检报告，显示下次检验日期为 2025 年 12 月，详见附件。

基础设施设备管理过程基本符合。

公司在管理手册中 8.7 条款对监视和测量资源进行了要求。抽查“检验设备清单”，主要包括电子天平、钢直尺、织物厚度仪、透气性测试仪等。

抽查校准情况：电子天平（型号 SP-2003），校准报告编号：ZD202506251067，校准日期：2025 年 06 月 25 日，有效期 1 年；织物厚度仪（型号 YG1410），校准报告编号：SZGJ56672508020134，校准日期：2025 年 08 月 02 日，有效期 1 年；电子强力机（规格：YG028H），校准报告编号：05022505120075，校准日期：2025 年 05 月 12 日，有效期 1 年；另提供有紫外分光分析仪、电子天平、透气性测试仪等校准证书，均在校验周期内，详见审核证据文件；不涉及标准溶液。

现场观察化验室，在 1 层生产车间内部，面积约 20 平方米，设备实施摆放基本规范，不涉及危险化学品管理。现场交流质检人员贾**，基本熟悉原料验收要求、过程监督及成品出厂检验的要求，熟悉相关指标的检测。能力基本符合。

提供有产品留样记录：抽查 2025-05-12，留样产品：滤纸，数量：1 张；产品批号：2025-04-18，留样产品：滤纸，数量：1 张，产品批号：2025-06-05，留样产品：滤纸，数量：1 张，产品批号：2025-07-11，留样产品：滤纸，数量：1 张，留样人：贾蒙，基本符合要求。

2) 人员及能力、意识：

公司在《管理手册》7.2 条款进行了规定，并策划了《人力资源管理程序》、《岗位职责和任职要求》；

抽查《各岗位任职要求》中对岗位职责等相关内容进行了描述，对岗位人员的工作年限、学历等无特殊要求。公司结合人员能力由总经理任命。

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

抽生产部经理周建平：学历/专业：高中，沟通了解其相关行业工作和管理经历约 20 年，符合组织生产活动岗位的相关要求。郑龙义-销售部，高中，沟通了解其相关行业工作和管理经历约 22 年，现场交流对销售部相关工作较为熟悉，具备岗位任职能力，符合岗位要求。公司在审核周期内对核心岗位人员能力进行了评价，主项目包括：教育、技能、经验、接受培训，体现在《各岗位入职要求表》中，抽查食品安全小组组长汪如意、生产部经理周建平的人员能力评价，评价了上述项目，各项均为符合，结论：合格，确认日期：2025.03.05。

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

提供有《2025 年度培训计划》、《培训记录表》；培训策划内容包括了对体系标准、内审员、管理方针与目标、管理知识、危害控制计划、CCP 点实施等；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。相关负责人表示上述控制方式基本可以确保相关人员具备必



要的能力。

该组织涉及内审员、验收人员等岗位，其中内审员经培训合格后上岗，提供有培训合格的证据，现场审核期间与内审审核组长汪如意、内审组员赵琪琪，基本知道内审流程，但体系内审的实施及控制较为薄弱，对内审所涉及体系标准条款不够熟悉，内审员能力存在不足，已开不符合项整改；

查特种作业人员：电工证：邹建忠 T330222197210047315 有效期：2021-12-03 至 2027-12-02；

叉车工证：何付明 513027197212201918 有效期至 2025 年 12 月；

公司在《从业人员健康检查培训管理制度》中对人员管理，规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康身体合格证及培训合格后方可上岗工作。提供了员工健康证，随机抽取：生产部周建平 健康编号 1204B250626309（发证日期 2025 年 07 月 03 日，有效期一年），销售部郑龙义 健康证编号：1204B250714513（发证日期 2025 年 07 月 17 日，有效期一年），汪如意（健康证编号 1204B250714694）、生产部包装工人赵芳芳健康证编号 1204B250310158（发证日期 2025 年 03 月 18 日，有效期一年），质检员贾蒙 健康证编号：1204B250310167（发证日期 2025 年 03 月 18 日，有效期一年）、陈艳健康证编号 1204B250310118（发证日期 2025 年 03 月 18 日，有效期一年），在有效期内。

人员管理基本符合合理。

3) 信息沟通：

公司在《食品安全管理手册》7.4 条款进行了规定，并策划了《信息沟通控制程序》；

与员工的沟通；沟通方式：会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、汇报、报告、检查、宣传/告示栏、通知、看板、电话（内外线）、网络、信箱等。内容包含：公司食品安全管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息，外部法律法规要求、顾客要求、市场动态、有关食品安全管理体系运行有关信息、安全生产方面、产品实现策划方面的内部交流。

查外部沟通管理情况：

与供方、顾客或者消费者、监管部门、认证机构、同行等进行沟通，沟通方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、信函、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长/HACCP 小组组长负责（参加公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司产品在食品安全、安全生产、监管要求、公司各类管理要求等的信息。

4) 文件化信息的管理：

公司在《管理手册》7.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；

查文件管理情况：

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

公司策划编制的《程序文件》基本符合标准要求的成文控制信息，第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述，记录表单满足公司目前的食品安全管理体系运行的需要。

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



查《受控文件清单》，记录有文件名称、文件编号、发布日期、实施日期等，编制人：办公室，基本合理。

查《文件发放、回收记录》，包括管理手册、程序文件、危害控制计划、前提方案、食品防护计划等，记录中写明了文件名称、编号、版本/状态、发放记录等。抽 2025.03.05 发放办公室的文件情况，食品安全管理手册 NBZD/F-2025，程序文件 NBZD-CC-001~024 等；接收人：赵琪琪，控制基本合理。

查外来文件管理情况：

公司收集了与企业相关的法律法规及相关要求，提供了《法律法规及标准清单》，包括中华人民共和国食品安全法、ISO 22000:2018、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国消费者权益保护法、《GB 31603-2015 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》、

《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》等，抽查的法律法规均在有效期内。一阶段问题，二阶段已整改验证符合要求；

查记录管理情况：

公司策划并编制《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。

提供了《记录清单》，共 56 份记录，清单内列明了编号、记录名称、版本、保存期限等，基本合理。抽管理评审计划、管理评审报告、成品出厂检验报告、培训记录、供方评价记录，5 份记录，记录均有编写。记录由办公室保存。

现场抽查《计量器具台帐记录》、《生产过程监控检验记录》、《滤纸原料进货检验记录》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

F:位于浙江省宁波市鄞州区云龙镇甲村村宁波正达塑料制品有限公司生产车间的特定食品包装用纸和纸板（滤纸）【接触食品材质：纸】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，宁波正达塑料制品有限公司的

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

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

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:任泽华、邝柏臣

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。