

项目编号：11322-2025-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：威海润霖医用材料有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 张 丽

审核组员（签字）： 汪桂丽

报 告 日 期： 2025 年 12 月 6 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：张 丽
组 员：汪桂丽



受审核方名称：威海润霖医用材料有限公司

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	张丽	组长	审核员	2023-N1FSMS-3216621	I
2	汪桂丽	组员	审核员	2024-N1FSMS-1043149	I

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	林俭华、刘洋	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 (FSMS)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

- 管理体系标准：F：ISO 22000:2018；
- 受审核方文件化的管理体系：本次为本次为单体系审核结合审核联合审核一体化审核；
- 相关审核方案，FSMS专项技术规范：CCAA 0022-2014 食品包装容器及材料生产企业要求；
- 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。
- 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：《双向拉伸尼龙(BONY)/低密度聚乙烯(LDPE)复合膜、袋》(QB/T 1871-1993)、《包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合》(GB/T 10004-2008)和企业标准Q/3710RLYY 001-2024等标准。
- 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12月06日 08:30至2025年12月06日 17:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3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）：

F:位于山东省威海市火炬高新区初村镇山海路288-12号威海医疗器械与生物医药产业园C区C6座威海润霖医用材料有限公司资质范围内的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：山东省威海市火炬高新区初村镇山海路288-12号威海医疗器械与生物医药产业园C区C6座

办公地址：山东省威海市火炬高新区初村镇山海路288-12号威海医疗器械与生物医药产业园C区C6座

经营地址：山东省威海市火炬高新区初村镇山海路288-12号威海医疗器械与生物医药产业园C区C6座

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 12 月 05 日 08:30 至 2025 年 12 月 05 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：危害控制、预备步骤、危害分析与制定控制措施、危害控制计划的确认。

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 9.2；

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（或提交 纠正措施计划）时限：2026 年 1 月 6 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 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，HACCP 体系验证等。

3) 本次审核发现的正面信息：

企业多次组织人员进行专业知识培训，员工素质得到提高；体系实施后更加重视现场食品安全控制和管理工作。

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：



产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2018年6月29日 体系实施时间：2025年3月10日

2) 法律地位证明文件有：

1 营业执照

统一社会信用代码：91371000MA3M2Y0Y4G

成立日期：2018年6月29日

有效期至：无固定期限

类型：有限责任公司(自然人投资或控股)

登记机关：威海火炬高技术产业开发区市场监督管理局

核准日期：2024年11月21日

2 全国工业产品生产许可证

编号：鲁 XK16-204-06226

有效期至：2029年11月27日

发证时间：2024年11月28日

发证机构：山东省市场监督管理局

产品名称：食品用塑料包装容器工具等制品

明细：1. 复合膜袋：食品接触用特定复合膜、袋（接触食品层材质：丙烯均聚物，工序：印刷、复合、熟化、分切、制袋。）***2. 复合膜袋：食品接触用特定复合膜、袋（食品包装用多层复合膜、袋，接触食品层材质：共混物（乙烯与 1-丁烯的聚合物，乙烯与 1-己烯的聚合物，乙烯聚合物），工序：印刷、复合、熟化、分切、制袋。）***3. 复合膜袋：双向拉伸尼龙（BOPA）/低密度聚乙烯（LDPE）复合膜、袋（接触食品层材质：共混物（乙烯与 1-丁烯的聚合物，乙烯与 1-己烯的聚合物，乙烯聚合物），工序：印刷、复合、熟化、分切、制袋。）***4. 复合膜袋：包装用塑料复合膜、袋（干法复合、挤出复合）（接触食品层材质：丙烯均聚物，工序：复合、熟化、分切、制袋。）***

3 印刷经营许可证

编号：（鲁）印证字第 6B061 号

经营范围：包装装潢印刷品印刷

有效期至：2025年12月31日

发证机构：威海火炬高新技术开发区管理委员会

发证时间：2022年***

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：70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:

1原料验收—2印刷—3复合—4熟化—5分切—6封口制袋—7检验—8包装

OPRP1原料验收

显著危害：化学物质迁移：若材料不符合食品级标准（如使用工业级原料或回收料），可能迁移塑化剂（如邻苯二甲酸酯类）、重金属（如铅、镍）或挥发性有机物；

行动准则：严格执行《采购控制程序》，索要食品级的证明材料、检测报告，使用前检查并剔除；关注安全性指标：如溶剂残留量（总量 $\leq 5\text{mg}/\text{m}^2$ ，苯类溶剂不得检出）、重金属含量（铅 $\leq 0.01\%$ ）、总迁移量（高锰酸钾消耗量 $\leq 10\text{mg}/\text{kg}$ ）等，确保符合GB4806.7-2023等食品安全标准；性能测试：包括热封强度（ $\geq 50\text{N}/15\text{mm}$ ）、阻隔性能（氧气透过率 $\leq 1\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24\text{h} \cdot 0.1\text{MPa})$ ）、耐蒸煮性（ 121°C 下无分层）等，具体检测方法参考GB/T1037、GB/T1038等；迁移量控制：核心风险是材料中的添加剂（如增塑剂、稳定剂）或单体残留物可能迁移到食品中；GB 4806.10-2025等标准对涂料及涂层中的重金属（铅、镉等）迁移量、溶剂残留等设定了严格的限量标准。

OPRP2印刷

显著危害：溶剂残留污染：印刷过程中常使用苯、甲苯、二甲苯等有机溶剂作为稀释剂或清洗剂，这些溶剂若未完全挥发，会残留在复合膜袋中，长期接触食品可能导致苯类物质迁移，引发食品变质、变味或健康风险（如中枢神经麻痹）例如，传统工艺中溶剂残留量超标是复合膜袋不合格的常见原因；油墨迁移风险：印刷油墨中的颜料、添加剂（如重金属或有害有机物）可能通过层间渗透迁移到食品表面；劣质油墨尤其容易导致苯残留等问题，影响食品安全性；工艺控制缺陷：印刷温度、时间、复合工艺参数（如干燥速度）若控制不严，会加剧溶剂残留或油墨附着力不足，增加污染物向食品迁移的概率；例如，烘干工序温度过低或时间不足可能导致溶剂残留超标；材料与添加剂风险：部分复合膜袋使用的粘合剂或助剂（如聚氨酯粘合剂中的乙酸乙酯）若残留量过高，也可能通过迁移影响食品品质；

行动准则：油墨选用与印刷工艺要求完全匹配的专用型号，确保其各项性能符合GB9685国家标准，其中重金属含量严格控制在 $1.0\text{mg}/\text{kg}$ 以下，同时在生产过程中不得使用任何含有苯类成分的有机溶剂，以保证产品的安全性与环保性；溶剂：严禁使用苯类溶剂作为稀释或清洗剂，优先选用挥发性有机物（VOCs）含量较低的环保型溶剂，例如乙酸乙酯、乙醇等，以降低对环境的污染并保障操作人员的健康安全；选择具有优良抗张强度、耐印性强、适应性广的材料，确保其物理性能与化学稳定性能够完全满足印刷工艺的各项要求，从而保证最终印刷品的高质量和耐久性；印前工艺：在设计环节需尽可能避免采用大面积的叠色印刷方式，优先推荐使用专色印刷工艺，以防止因多色油墨叠加而造成干燥不彻底、附着力下降等问题；同时印版的网穴深度偏差需控制在 $\pm 0.5\ \mu\text{m}$ 以内，以避免油墨局部过量堆积影响印刷均匀性；生产工艺参数：收放卷张力应严格控制在 0.1 至 0.25MPa 范围内，以保证基材平整、无拉伸变形；烘箱温度根据实际印刷需求调节在 30°C 至 80°C 之间，确保油墨充分干燥；机速设定在 100 - 240 米/分钟，在保证印刷质量的前提下实现高效生产。

OPRP3复合

显著危害：公司采用：干式复合、无溶剂复合两种，其中干式复合法是在基材上涂布溶剂型粘合剂，干燥后与另一层材料热压复合，存在溶剂残留风险；食品用复合膜袋的无溶剂复合工艺提升了食品安全，避免了传统溶剂型工艺中苯、甲苯等有害溶剂，减少物质向食品迁移风险，但并非零风险，存在潜在食品



安全隐患，源于胶黏剂成分、工艺控制和材料相容性问题；主要食品安全风险：胶黏剂成分潜在迁移风险：无溶剂复合工艺常用异氰酸酯类胶黏剂，可能渗透到包装内层薄膜，与水汽反应生成聚脲影响热封层完整性，若胶黏剂选择或工艺控制不佳，残留单体或副产物可能迁移到食品，接触油脂或高温食品时风险更高；添加剂迁移与材料相容性问题：复合膜含添加剂，无溶剂工艺中若胶黏剂与添加剂不相容，会导致添加剂迁移，影响热封性能或增加食品接触风险，油墨与胶黏剂不匹配，会形成局部未渗透区域，成为污染物迁移通道；工艺控制不当引发质量缺陷：张力控制失准会导致薄膜卷曲或褶皱，影响复合均匀性，产生微小裂缝；涂胶量不均，不足易形成白斑，过多会增加残留风险；这些工艺需控制温度、张力、速度等参数，确保复合均匀性和强度。

行动准则：粘合剂的选择至关重要，必须选用与具体工艺要求完全匹配的型号，同时其各项性能指标应严格符合GB4806.15-2024国家标准的规定，确保其在使用过程中的安全性和可靠性；溶剂的质量控制同样不可忽视，必须确保其纯度不低于99.5%，水分含量不超过0.05%，并且完全满足GB2760-2024标准的要求，以保证最终产品的稳定性和质量；复合基材的选用应基于食品安全的高标准，所选物料必须符合食品安全相关法规和要求，确保其在使用过程中不会对产品产生任何不良影响；干式复合工艺的流程包括放卷、涂布溶剂型粘合剂（涂布量为2.5-4g/平方米）、烘干（温度范围为45-80℃，采用三段加热方式）、热压复合（温度控制在35-60℃）、收卷以及熟化（温度为45-60℃，时间为24-72小时）；此外，机速应控制在80-150m/min的范围内，张力保持在0.05-0.2MPa之间；无溶剂复合工艺的流程包括放卷、涂布（涂布量为1.4-2.0g/平方米）、热压复合（温度范围为35-60℃）、收卷以及熟化（温度为35-50℃，时间为24-48小时），同时，张力应控制在20-300N之间，机速范围为100-400m/min。

OPRP4熟化

显著危害：复合强度不足：熟化不当可能导致膜层分层或剥离，使包装的阻隔性能下降（如氧气、水分渗透增加），加速食品变质；热封强度不佳：熟化时间过短或温度过高可能降低热封部位的强度，导致封口破裂，引发食品污染或泄漏；熟化过程的基本要求：若熟化不充分，可能导致胶黏剂残留单体（如异氰酸酯）或未反应物迁移至食品中；主要食品安全风险：化学物质迁移风险：胶黏剂残留：熟化不彻底时，胶黏剂中的有害物质（如游离甲醛、重金属催化剂）可能渗入食品，尤其在接触油脂或高温食品时风险更高；油墨污染：印刷油墨中的溶剂残留或重金属（如铅、镉）可能因熟化不足而附着在热封部位，通过直接接触迁移到食品中；复合后熟化过程管理不足：无溶剂胶黏剂初黏性较差，熟化过程中若温度或时间控制不当，可能导致胶层未完全固化，增加迁移风险。

行动准则：严格控制熟化温度及时间对确保胶水反应完全至关重要；若熟化时间不足或温度过低，会导致胶水未能充分反应，进而影响层间剥离力，使其显著降低；更为严重的情况是，可能导致分层现象的出现；而即使情况较轻，也会使得热封强度明显下降，从而影响整体质量和性能；熟化温度范围：应控制在35℃至60℃之间，熟化时间：则需持续24-72小时不等；在实际操作过程中，严格按照工艺需求进行调控，以确保材料能够充分完成熟化反应，而时间跨度的设定则需依据具体工艺要求和环境条件作出相应调整，从而达到理想的熟化效果。

外包未识别：物流，运输车辆的维护保养、消杀、车检，有害生物防治，检验检测、检定校准，危废处置；

无不适用条款。



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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了手册（RL-SC-2025）A/1、前提方案（一）PRP-01A/0、危害控制计划 RL/F-01、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

管理体系文件自 2025 年 3 月 10 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

总经理负责制定、实施和保持食品安全方针，如下：科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意

总经理在企业的相关职能和层次上为体系制定食品安全目标，查 2025 年 3 月-11 月目标考核结果达到了策划的结果，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	食品卫生安全事故为零	每年实际发生情况	未发生	达标	合格
供销部	合格供方评价、验证率 100%	年评价、验证数/总数×100%	100%	达标	合格
	供货及时率 100%	年及时数/总数×100%	100%	达标	合格
生产部	食品安全事故为 0；	每年实际发生情况	未发生	达标	合格
	危害控制措施有效率100%	年实际失效发生情况	未发生	达标	合格
办公室	适用文件的有关版本得到率 100%	年得到数/总数×100%	100%	达标	合格
	培训计划完成率100%	年完成数/总数×100%	100%	达标	合格
	岗前培训合格率 100%	年合格数/总数×100%	100%	达标	合格
品控部	应检漏检、错检率为 0	每年实际发生情况	未发生	达标	合格
设备技术部	设备完好率 98%以上	年完好数/总数×100%	99%	达标	合格

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：企业于 2025 年 3 月 10 日，依据 ISO22000:2018 标准标准建立了食品安全体系文件，从战略管理层面，公司领导层确定了影响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；与副总经理丛伟峰沟通，公司管理层、各部门不定期通过内部会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素；外部环境从法规要求、标准、技术、市场竞争等方面，内部环境从理念、价值观等，并在公司经营管理会上讨论研究确定，对公司建立、实现目标及战略方向有影响的各相关的内外部因素，形成公司发展战略规划，并通过日常管理和评审等对这些内部因素和外部因素的相关信息进行监视和评审。

安全产品实现策划：食品安全小组负责对食品用塑料包装容器工具制品的生产提供过程的食品安全管理体系进行策划，策划的结果形成手册（RL-SC-2025）A/1、前提方案（一）PRP-01A/0、危害控制计划 RL/F-01、作业性文件，由相关人员批准后实施；HACCP 小组根据七个原理的要求建立并实施食品危害控制计划，系统控制显著危害，确保将这些危害防止、消除或降低到可接受水平，以保证食品安全；现场提供《危害控制计划书》，以上建立过程基本符合七个原理：进行危害分析和制定控制措施；确定关键控制点；确定经确认的关键限值；建立关键控制点的监控系统；建立纠偏措施；确认危害控制计划，并建立验证程序；保持 HACCP 原理得到有效应用的文件和记录。

前提方案：企业管理体系组织机构设置：管理层、食品安全小组、办公室、供销部、生产部、品控部、设备技术部，制定了各部门、各环境因素和食品安全管理相关岗位人员职责、权限并形成了文件，为实施、



保持并持续改进管理体系的有效性，公司配置了相应的人力资源、基础设施等；经营范围：位于山东省威海市火炬高区初村镇山海路 288-12 号威海医疗器械与生物医药产业园 C 区 C6 座威海润霖医用材料有限公司资质范围内的食品用塑料包装容器工具制品的生产，周边环境：属于产业园区，周围无污染源；对设备进行型号规格、编号及生产厂家、放置地点等进行了登记；提供前提方案（一）PRP-01A/0，2025 年 3 月 10 日发布、2025 年 3 月 10 日执行，为满足 ISO22000:2018 食品安全管理体系-食品链中各类组织的要求、GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》建立本操作规范，范围适用于公司资质范围内的食品用塑料包装容器工具制品的生产的加工过程、原料采购、运输、贮存、销售和工厂车间的设计，并为制定公司相关卫生要求、管理制度提供依据；策划内容包括：基础设施和维护（厂区环境、厂房和设施设备、机械设备、维护保养），人力资源（食品安全小组、人员能力、意识与培训、人员健康和卫生要求），卫生管理（环境卫生管理、厂房设施卫生管理、机器设备卫生管理、人员卫生管理、访客出入管理、清洁及消毒用品之管理），生产过程管理（原料处理、生产作业），质量管理（质量管理标准书之制定与执行、原材料之质量管理、加工中之质量管理、成品之质量管理），仓储与运输管制（储运方式及环境、不合格品标识、仓库管理、成品库管理、出入库管理、产品防护、车辆管理、追溯），标识，产品信息/消费者意识，过敏源等；配置了洗手、消毒和更衣设施；车间入口设有男女更衣室，挂衣架等，车间入口有消毒池，内有消毒液，洗手设施完好；有纱窗，挡鼠、灭蝇灯等设施，照明设施、通风设施、防蝇设施完好；现场物资分类存放，标识清晰准确，仓库物资摆放整齐，通风干燥，有消防设施，安全通道无障碍，各类指示警示标识基本齐全；车间内设置应急灯；车间大门有门禁系统，防止外来人员或非允许人员的擅自闯入；在车间的不同区域张贴有警示标语，如“闲人免进”、“禁止入内”等字样；整个车间每个关键工序均安装有摄像头，监控室 24h 有人值班实施监控；公司生产使用自来水，用于生产和清洁和消毒使用；清洁污水和生产污水有专用的排水沟；生产过程不用水；清洁用水为市政官网统一供应；生产过程中产生少量的废包装，定点存放，数量较少；油墨危废等统一由资质第三方进行处置；厕所位于车间外部，为水冲式，满足要求；采用自然通风和排气扇机械通风，有过滤网；照明灯具有防护罩；有原料库、包材库、成品库和化学品储存间；公司规定了卫生消毒、防止交叉污染等方面的控制要求，由生产车间对其实施情况进行监控；提供 2025 年 3 月至今个人卫生检查记录 检查项目：健康证、穿戴情况、个人卫生情况 标准：穿戴情况/不佩戴饰物进入加工区，不得化妆，不得喷香水/头发必须全部放入帽子内，戴口罩时必须把鼻子盖住等事项，个人卫生情况/手指甲不能留的很长，必须经常修剪，不得在指甲上涂指甲油等事项，检查结果：合格 责任人：林俭华；提供 2025 年 3 月至今车间卫生检查记录 检查项目：地面是否清洁、设备是否干净、是否有防虫防蝇措施、是否有挡鼠板捕鼠笼 检查结果：合格 检查人：林俭华；提供 2025 年 3 月至今库房检查记录表 检查项目：是否有托盘（防潮）、是否有消防栓灭火器（防火）、是否有挡鼠板捕鼠器（防鼠）、是否有防蝇灯（防虫、防蝇）、是否有防尘设施（吸尘器）检查结果：正常 检查人：林俭华；提供 2025 年 3 月至今食品安全自查表 自查项目：原辅料进货查验、原辅料存放、专库管理、标签标识、索证索要、制度具备情况、现场记录、生产过程控制、厂区环境清洁卫生状况、更衣室、生产加工场所清洁卫生状况、生产加工设施、设备清洁卫生状况、企业必备生产设备、设施维护保养和清洗消毒、生产投料记录合规定、生产加工过程中关键控制点的控制记录、生产中人流、物流交叉污染情况、原料、半成品、成品交叉污染情况、设备、设施运行情况、现场人员卫生防护情况、回收处置情况、出厂检验现场检查、检验室仪器设备、化学试剂情况、应具备相应能力的检验员、出厂销售成品是否具有出厂检验、



自行出厂检验企业实验室是否具有测量比对、委托检验情况、成品留样情况、成品存放是否符合要求、产品标识标注情况、标识标注项目齐全、销售台帐情况、名称、数量、生产日期/批号、检验合格证号、购货者名称及联系方式、销售日期、出货日期、地点、不安全召回..... 自查结论：合格 自查人员：林俭华；提供 2025 年 3 月至今化学品领用记录 日期：2025 年 7 月 27 日 品名：84 消毒液 数量：10KG 领用人：段一鸣 保管员：林俭华 日期：2025 年 9 月 22 日 品名：75%酒精 数量：1KG 领用人：段一鸣 保管员：林俭华 日期：2025 年 11 月 6 日 品名：肥皂 数量：2KG 领用人：段一鸣 保管员：林俭华；提供 2025 年 3 月至今“车辆检查、清洁记录表”检查项目包括：车辆外部：车身外观：无明显污渍、油污、锈蚀、破损；车牌：清晰、完好、无遮挡；车厢门密封条：完好、无缺失、变形、能够有效密封；车厢门锁：功能正常、完好；车辆内部：底版：清洁、干燥、无残留物、异物、油污、积水；车厢侧壁/顶棚：清洁、干燥、无残留物、异物、霉斑、蜘蛛网等；车厢角落/缝隙：无卫生死角、无积尘、无残留物；车厢内无异味：无霉味、化学异味、腐烂味等刺激性气味；虫害迹象：车厢内无活体昆虫及动物活动迹象（粪便、啃咬痕迹）；装车要求：不得与有毒、有害、有异味、一挥发或有影响产品质量的物品混装运输..... 检查人：苑**。

采购 OPRP1: 企业编制了《外部提供过程、产品和服务的控制》、《采购控制程序》生产所需物资的采购进行控制；程序规定了对外部供方进行评价并建立《合格供方名录》，经现场与公司供销部负责人乔凤兰确认，公司根据要求制定采购计划，对来货物资进行进货检验，相关资质确认、供方评价等；公司确保了供方提供的原材料质量，不会对顾客交付合格产品和服务的能力产生不利影响；主要材料供方采用确认供方资质、业绩、质量等来评价，一年一次对供方进行评审；公司采购的产品主要对数量、产品包装、来料合格证、原材料质量证明书、原材料合格报告单等来验证产品质量；经确认，基本符合标准要求；查《合格供方名录》评定日期：20250320，包括供方名称，供货产品，联系方式等信息；供方名称/供货品名/青岛鑫川包装印刷材料有限公司 PET/BOPP/PA/山东中塑新材料有限公司 BOPP/青州宏科包装材料有限公司 VMPET/VMCPP/青岛东海包装产业有限公司/PE/大连国瑞塑料科技有限公司 PE/河北泰达包装材料有限公司 CPP/任丘京开塑业有限公司 CPP/湖南永洋新材料有限公司/ CPP/南通迪爱生色料有限公司/油墨/汉高（中国）投资有限公司 /胶水/青岛隆合泰包装材料有限公司拉链.....经查，公司对供应商进行定期评价，评价内容包括产品质量、供货交期、供应价格、原材料标签、码单、出厂检测报告到货外包装检测、到货检测规格、数量一致性、卷膜电晕面信息标识、服务态度、产品追溯能力、售后服务等，评价合格同意列为合格供应商；抽查青岛鑫川包装印刷材料有限公司、大连国瑞塑料科技有限公司、青州宏科包装材料有限公司、山东中塑新材料有限公司、河北泰达包装材料有限公司、南通迪爱生色料有限公司合格供方评价表，评价结论均合格，同意将该公司列入我公司“合格供方名录”记录评价时间；收集并查验供方资质均齐全、有效性，严格按照制度要求索证要票，收集原材料第三方检测报告或出厂报告；查物流运输、车辆维护保养和年检：运输两种情况，一种公司车辆送货上门，另一种方式通过物流公司；自有一辆轻型厢式货车 车牌号鲁 KX837R，品牌型号 江铃牌 JX5042XXYXGE2，提供行驶证在有效期内，2025 年 12 月 3 日进行维修保养，由服务方成海火炬高技术产业开发区锦最汽车维修保养中心进行，并提供发票证据；查物流运输由威海英达物流运输有限公司，统一社会信用代码 91371000MA3TYNUC69，道路运输经营许可证鲁交运管许可威字 371000300064，均在有效期内；服务司机持证上岗，车辆按期进行年审；每次送货，按照出库单/送货清单配送，每次检查车辆卫生情况，运送过程未出现食品安全问题；查到该公司货物运输合同合同编号 2024 年 5 月 7 日合同期限 2 年，明确双方权限和义务；危废处置：签订了危险废物委托收集合同；危废处置单



位：威海海润环保科技有限公司，期限 2025 年 2 月 22 日-2026 年 2 月 21 日收集危废处置单位的资质有营业执照 统一社会信用代码 91371000MA3UNATX76、危险废物经营许可证编号威海危证 04 号，资质在有效期内；危废名称有废油墨桶、废胶桶、废稀释剂桶、清洗废液、废擦拭物；检验检测、仪器设备检定或校准：选择资质符合、信誉好的合格方进行合作，当前检定或校准合作方海德生技术检测有限公司，产品委托第三方检测合作方为安徽国科检测有限公司；有害生物防治：有威海庆阳清洁服务有限公司签订有害生物防治合同书，明确由乙方负责承担甲方所处范围的杀虫、灭鼠等有害生物的防治工作，期限 2023 年 7 月 16 日-2026 年 7 月 15 日，双方盖章生效。该公司营业执照编号 9137100249423616X4 在有效期内；有害生物防制服务企业 A 级 编号 ZXW20230919225，有效期：2023 年 09 月 19 日至 2026 年 09 月 18 日；查到服务工作人员楚庆阳有害生物防制员三级证书，证书编号 1826110000301324，并有健康证，发证日期为 2025 年 5 月 6 日，发证单位威海市胸科医院；供销科根据库存及生产计划制定采购计划或签订采购合同，由总经理批准后实施采购，提供给供方实施采购；抽查采购计划：2025 年 10 月 07 请购单 1：记录生产单号、物料编码、物料名称 PE-00114(白)、PET、EPE 拉链、PE-00101、PET，有规格型号、有数量，请购单号：20251007009，核准人张立峰；2025 年 11 月 19 请购单 2：记录生产单号、物料编码、物料名称 CPP 柔软、PAE 印刷级、EPE 拉链、PE-00101、BOPP 消光，有规格型号、有数量，请购单号：20251119001，核准人张立峰；2025 年 12 月 01 请购单 3：记录生产单号、物料编码、物料名称 PE-00114(白)、EPE 拉链、PE-00101、PET、纸芯、纸箱、RCFP121 度，有规格型号、有数量，请购单号：20251201002，核准人张立峰；采购合同 1：采购日期 20251025，供方：山东中塑新材料有限公司；采购产品：BOPP 抗静电；长期合作；具体规格型号，数量，价格，交货方式等，有双方盖章；采购合同 2：20251116，供方：大连国瑞塑料科技有限公司，采购品名：PE；长期合作，双方盖章；采购合同 3：20251016，供方：青岛东海包装产业有限公司，采购品名：PE；长期合作，双方盖章；供方资质及采购产品质量安全控制：查大连国瑞塑料科技有限公司 营业执照统一社会信用代码 91210283MA10840Q66，产品生产许可证编号辽) XK16-204-02098，在有效期内；查有该公司供货包装用聚乙烯吹塑薄膜（PE 膜）第三方检验报告，编号 W20250200955 检测项目：外观、尺寸偏差、落镖冲击、拉伸强度、断裂标称应变、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、感官要求、脱色试验，检验结论：合格，检验单位：大连产品质量检验检测研究院有限公司；查青岛东海包装产业有限公司 营业执照统一社会信用代码 91370214763630350K，产品生产许可证编号鲁 XK16-204-00015，期限 2025 年 10 月 17 日-20230 年 10 月 16 日，资质在有效期内；查青岛东海包装产业有限公司 PE 薄膜第三方检验报告，编号 №:202515000441 日期：2025 年 3 月 4 日检测项目：宽度偏差、厚度偏差、外观、落镖冲击、拉伸强度、断裂标称应变、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、脱色试验、芳香族伯胺迁移总量（10%乙醇，60℃，10d）、芳香族伯胺迁移总量（4%乙酸，60℃，10d）检验结论：合格，检验单位：青岛市产品质量检验研究院；山东中塑新材料有限公司 营业执照统一社会信用代码 91370481MA3C61D304，产品生产许可证编号 鲁 XK16-204-06583，均在有效期内，查有该公司普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜，第三方检测报告，编号（2025）WTGY20209，日期 2025 年 6 月 25 日 检测项目：外观、尺寸偏差、拉伸强度、断裂标称应变、热收缩率、热封强度、雾度、光泽度、湿张力、透湿量、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属(以 Pb 计)、芳香族伯胺迁移总量、脱色实验，检测结论：合格，检测单位：滕州市综合检验检测中心；经销商青岛鑫川包装印刷材料有限公司 营业执照统一社会信用代码 91370282MA3T8UBE9A 均在有效期内；生产商山东金川顺为新材料科技有限公司 营业执照统一社会信用代码 91370282MACFRGCMXL，生产许可证编号



XK16-204-06245, 均在有效期内; 查有生产单位山东金川顺为新材料科技有限公司包装用镀铝薄膜(VMPET)第三方检验检测报告, 编号 NO: PL0504900-2025, 报告日期 2025 年 11 月 05 日 检验项目: 外观、厚度极限偏差、宽度极限偏差、物理机械性能、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属(以 Pb 计)、对苯二甲酸迁移量、1,2-乙二醇迁移量、大肠菌群、沙门氏菌、砷(AS)迁移量、镉(Cd)迁移量、铅(Pb)迁移量、锑(Sb)迁移量、铝(Al)迁移量, 检验结论: 该样品所检项目依据 BB/T 0030-2019、GB 4806.13-2023、4806.9-2023 判定为合格, 检测单位: 山东省产品质量检验研究院; 生产商沧州东鸿制膜科技有限公司 营业执照统一社会信用代码 91130900091115312L, 生产许可证编号 XK16-204-00102, 均在有效期内; 查有生产单位沧州东鸿制膜科技有限公司双向拉伸聚酰胺(尼龙)薄膜第三方检验检测报告, 编号 NO: PL0500446-2025, 报告日期 2025 年 3 月 17 日 检验项目: 膜外观、厚度偏差、物理力学性能、感官要求、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属(以 Pb 计)、脱色试验、1,6-己二胺迁移量、特定迁移总量(以己内酰胺计) 检验结论: 该样品所检项目依据 GB/T 20218-2021、4806.7-2023 判定为合格 检测单位: 山东省产品质量检验研究院; 查汉高(中国)投资有限公司 营业执照统一社会信用代码 91310000101782021, 营业期限 1995 年 10 月 25 日至 2045 年 10 月 24 日, 安全生产许可证编号沪 WH 安许证字[2024]0123, 期限 2024 年 12 月 27 日 2027 年 12 月 26 日, 资质在有效期内; 查有溶剂类胶粘剂固化剂检测报告, 编号 SHAEC24028201511, 项目挥发性有机物含量, 结果: 符合, 报告日期 2024 年 12 月 17 日, 检测单位: 通标标准技术服务(上海)有限公司; 查有溶剂类胶粘剂主剂检测报告, 编号 SHAEC24028201503, 项目挥发性有机物含量, 结果: 符合, 报告日期 2024 年 12 月 17 日, 检测单位: 通标标准技术服务(上海)有限公司; 查有溶剂类胶粘剂固化剂检测报告, 编号 SHAEC24028201510, 项目根据客户要求, 筛分候选清单所属 242 项 SVHC, 结果: 通过, 报告日期 2024 年 12 月 17 日, 检测单位: 通标标准技术服务(上海)有限公司; 查有溶剂类胶粘剂主剂检测报告, 编号 SHAEC24028201502, 筛分候选清单所属 242 项 SVHC, 结果: 通过, 报告日期 2024 年 12 月 17 日, 检测单位: 通标标准技术服务(上海)有限公司; 查有溶剂类胶粘剂固化剂检测报告, 编号 C24028201527, ROHS 项目: 铅(Pb)、汞(Hg)、镉(Cd)、六价铬(Cr(VI))、多溴联苯之和(PBB)、溴联苯(MonoBB)、二溴联苯(DiBB)、三溴联苯(TriBB)、四溴联苯(TetraBB)五溴联苯(PentaBB)、六溴联苯(HexaBB)、七溴联苯(HeptaBB)、八溴联苯(OctaBB)、九溴联苯(NonaBB)十溴联苯(DecaBB)、多溴二苯醚之和(PBDE)、溴二苯醚(MonoBDE)、二溴二苯醚(DiBDE)、三溴二苯醚(TriBDE)、四溴二苯醚(TetraBDE)、五溴二苯醚(PentaBDE)、六溴二苯醚(HexaBDE)、七溴二苯醚(HeptaBDE)、八溴二苯醚(OctaBDE)、九溴二苯醚(NonaBDE)、十溴二苯醚(DecaBDE)、邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)、邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)、邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP), 结果: 符合, 报告日期 2024 年 12 月 17 日, 检测单位: 通标标准技术服务(上海)有限公司; 查有溶剂类胶粘剂主剂检测报告, 编号 SHAEC24028201525, ROHS 项目同上, 结果: 符合, 报告日期 2024 年 12 月 17 日, 检测单位: 通标标准技术服务(上海)有限公司; 查南通迪爱生色料有限公司 油墨供方资质有营业执照 统一社会信用代码 9132091729290962E(1/1), 营业期限 2001 年 6 月 29 日至 2051 年 6 月 28 日; 查到南通经济技术开发区应急管理局关于南通迪爱生色料有限公司迁出长江 1 公里安全环保提升项目试生产情况证明, 试生产期限为 2025 年 06 月 11 日至 2026 年 06 月 10 日; 有油墨化学品安全技术说明书; 查有聚氨酯通用系列油墨第三方检验报告, 日期 2025 年 6 月 18 日, 报告编号: ESZ2025260146T00101RM1, 检测项目: 感官要求、重金属残留量、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、芳香族伯胺迁移总量, 检验结果: 符合, 检测单位苏州市信测标准技术服务有限公



司；查有 UNI SOL& UNIVERSAL NK/EX21/21GT/21A/21C/21D/CQ/E /HS/L/YC/21C(ETOH)& ECOVART 第三方检验报告 日期 2025 年 4 月 7 日 报告编号：No. (2025)HGJ00080 检测项目：颜色、着色力(%)、细度、黏度、初干性、附着牢度(%)、溶剂残留总量、苯类溶剂残留量、锑 Sb、砷 As、钡 Ba、镉 Cd、铬 Cr、铅 Pb、汞 Hg、硒 Se、铅 Pb、汞 Hg、镉 Cd、六价铬 Cr(VI)的总含量，检验结果：合格品，经检验，所检项目符合 QB/T 2024-2012《凹版塑料薄膜复合油墨》标准规定的要求，检测单位江苏澄信检验检测认证股份有限公司；抽纸箱供方：威海容道包装有限公司，营业执照 统一社会信用代码 91371002MA9NL WB3H，有印刷经营许可证，编号(鲁)印证字第 37K05C110 号，均在有效期内，查到纸箱第三方检测报告，编号 A2250242829101C，日期 2025 年 4 月 22 日 检测项目：瓦楞纸箱的接合、瓦楞纸箱的压痕线、瓦楞纸箱的切断部位、边压强度、耐破强度，检测结果：符合 检测单位：天津华测检测认证有限公司；抽拉链供方：岛隆合泰包装材料有限公司，营业执照 统一社会信用代码 91370214690326920N，有产品生产许可证，编号鲁 XK16-204-04588，均在有效期内，查到拉链第三方检测报告，报告编号 202515004451，日期 2025 年 9 月 30 日 检测项目：外观质量，尺寸偏差，内开口强度，外开口强度，感官要求，高锰酸钾消耗量，总迁移量，重金属(以 Pb 计)，脱色试验，检测结果：该样品本次检验，所检项目符合 Q/370214LHT 001-2025、GB 4806.7-2023 标准，检测单位：青岛市产品质量检验研究院；消毒剂 酒精供方：河南汉永酒精有限公司，有营业执照统一社会信用代码 91410883MA3X8FCQ6D，有安全生产许可证，编号(豫 H)WH 安许证字(2023)00024，均在有效期内；查有食用酒精第三方检验报告，编号 NO: MG250508-ZF05001，报告日期 2025 年 5 月 21 日 检测项目：感官、外观、气味、滋味、色度、乙醇、硫酸试验色、氧化时间、醛(以乙醛计)、甲醇、正丙醇、异丁醇+异戊醇、酸(以乙酸计)、酯(以乙酸乙酯计)、不挥发物、铅(以 Pb 计) 检测结论：合格，检测单位：孟州市高新技术公共服务有限公司，并有乙醇化学品安全技术说明书；润滑油：供方中国石化润滑油有限公司润滑分公司，有营业执照统一社会信用代码 911201167244948357，在有效期内；并提供该公司长城调温食品机械润滑油安全技术说明书；采购物料到厂后，供销科通知品控部进行验收，保管员进行外观和数量查验。来自合格供方、资质符合、有出厂检验或型式检验报告，并对主要材料进行进货检验，其他辅助材料进行外观和供方报告查验证，合格后方可入库，查看到公司采用 ERP 系统进行出入库、领料控制；查有进货品质检验报告单 2025 年 9 月 27 日 BOPP 抗静电 进货品质检验报告单，项目包括宽度、厚度、电晕值、拉伸强度、断裂标称应变、摩擦系数、热收缩率，每卷接头，结果：合格；2025 年 9 月 28 日 镀铝 PET 普通加强 进货品质检验报告单，项目包括宽度、厚度、电晕值、拉伸强度、断裂标称应变、摩擦系数、热收缩率，贴复水煮试验，结果：合格；2025 年 10 月 16 日 PE-00103(酱菜) 进货品质检验报告单，项目包括起封温度、宽度、厚度、热收缩率，外观、断裂伸长率、摩擦系数、摆锤冲击、电晕值，结果：合格；2025 年 10 月 07 日 PA 双电 进货品质检验报告单，项目包括外观、厚度、电晕值、拉伸强度、断裂标称应变、摩擦系数、热收缩率，每卷接头，结果：合格；2025 年 10 月 07 日 AL 进货品质检验报告单，项目包括外观、厚度、电晕值、宽度、卷膜端面不平整度、每卷接头，结果：合格；2025 年 10 月 13 日 TTRCPP121 度耐穿刺 进货品质检验报告单，项目包括外观、厚度、电晕值、宽度、拉伸强度、断裂伸长率、摩擦系数、热收缩率、起封温度，结果：合格；原料采购及供方管理、来料接收、收发及相关管理基本符合要求。

危害控制 OPRP2~4: 提供车间生产记录 日期 2025 年 9 月 28 日 工序：印刷 设备：印刷 2 号机 12 色产品：李记乐宝 58 克香辣味外婆酸菜(850715) 80 μm*110*140mm 数量：500000 米 检验数量：5550 米 检验时间：12:15 判定结果：合格 责任人：邹海亭 检查/检验项目：油墨符合性 ok 溶剂符合性 ok 印刷



工艺 ok 网穴深度偏差 $\pm 0.5 \mu\text{m}$ ok 收放卷张力 0.1-0.25MPa ok 烘箱温度 30-80° C ok 机速 100-240 m/min ok: 膜卷松紧 目测 搬动时不出现膜间滑移 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 宽度 卷尺 $\pm 2\text{mm}$ 检验结果: 870 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 厚度 千分尺 $\pm 10\%$ 检验结果: 0.018 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 颜色 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 外观 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 电晕值 电晕笔 检验结果: 38 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 印刷质量 读数显微镜 检验结果: 符合 GB/T7707-2008 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 杂质、异物、油渍等污染 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 油墨性质 目测 检验结果: 表印、复合、蒸煮 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 附着牢度 透明胶带 检验结果 $\geq 95\%$ 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 版伤或漏印 目测 不允许 检验结果: 无 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格; 日期 2025 年 10 月 14 日 工序: 印刷 设备: 印刷 2 号机 12 色 产品: 李记泉雄酸菜鱼配料袋 (850623) $80 \mu\text{m} \times 150 \times 225\text{mm}$ 数量: 200000 米 检验数量: 3150 米 检验时间: 16: 24 判定结果: 合格 责任人: 邹海亭 检查/检验项目: 油墨符合性 ok 溶剂符合性 ok 印刷工艺 ok 网穴深度偏差 $\pm 0.5 \mu\text{m}$ ok 收放卷张力 0.1-0.25MPa ok 烘箱温度 30-80° C ok 机速 100-240 m/min ok: 膜卷松紧 目测 搬动时不出现膜间滑移 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 宽度 卷尺 $\pm 2\text{mm}$ 检验结果: 920 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 厚度 千分尺 $\pm 10\%$ 检验结果: 0.018 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 颜色 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 外观 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 电晕值 电晕笔 检验结果: 38 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 印刷质量 读数显微镜 检验结果: 符合 GB/T7707-2008 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 杂质、异物、油渍等污染 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 油墨性质 目测 检验结果: 表印、复合、蒸煮 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 附着牢度 透明胶带 检验结果: $\geq 95\%$ 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 版伤或漏印 目测 不允许 检验结果: 无 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格; 日期 2025 年 10 月 07 日 工序: 印刷 设备: 印刷 2 号机 12 色 产品: 大董烤鸭锁骨 $120 \mu\text{m} \times 110 \times 160\text{mm}$ 数量: 530000 米 检验数量: 1200 米 检验时间: 15: 05 判定结果: 合格 责任人: 邹海亭 检查/检验项目: 油墨符合性 ok 溶剂符合性 ok 印刷工艺 ok 网穴深度偏差 $\pm 0.5 \mu\text{m}$ ok 收放卷张力 0.1-0.25MPa ok 烘箱温度 30-80° C ok 机速 100-240 m/min ok: 膜卷松紧 目测 搬动时不出现膜间滑移 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 宽度 卷尺 $\pm 2\text{mm}$ 检验结果 980 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 厚度 千分尺 $\pm 10\%$ 检验结果 0.012 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 颜色 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 外观 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 电晕值 电晕笔 检验结果: 52 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 印刷质量 读数显微镜 检验结果: 符合 GB/T7707-2008 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 杂质、异物、油渍等污染 目测 检验结果: 合格 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 油墨性质 目测 检验结果: 表印、复合、蒸煮 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 附着牢度 透明胶带 检验结果 $\geq 95\%$ 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 版伤或漏印 目测 不允许 检验结果: 无 巡



检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格;日期2025年9月29日 工序:复合 设备:复合5号机 无溶剂 产品:李记乐宝 58克香辣味外婆酸菜(850715) 80 μ m*110*140mm 数量:500000米 检验数量:5070米 检验时间:14:27 判定结果:合格 责任人:丛银海 检查/检验项目:涂布量 1.4-2.0g/m² ok 热压复合温度 35-60 $^{\circ}$ C ok 收卷以及熟化温度 35-50 $^{\circ}$ C 时间 24-48h 张力 20-300N 机速 100-400m/min ok 宽度 卷尺 \pm 2mm 检验结果:860 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 厚度 千分尺 \pm 10% 检验结果0.012 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 电晕值 电晕笔 检验结果38 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 外观 目测 结果:符合 上胶量 电子秤 \pm 0.2 实测1.8 单项:合格 上胶辊宽度 卷尺 实测:850 单项:合格 胶水配比 说明书 100:80 合格 胶水型号 说明书 818/218 合格 卷曲测试 实测:符合;日期2025年10月17日 工序:复合 设备:复合5号机 无溶剂 产品:李记泉雄酸菜鱼配料袋(850623) 80 μ m*150*225mm 数量:500000米 检验数量4610米 检验时间8:53 判定结果:合格 责任人:楚守一 检查/检验项目:涂布量 1.4-2.0g/m² ok 热压复合温度 35-60 $^{\circ}$ C ok 收卷以及熟化温度 35-50 $^{\circ}$ C 时间 24-48h 张力 20-300N 机速 100-400m/min ok: 宽度 卷尺 \pm 2mm 检验结果920 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 厚度 千分尺 \pm 10% 检验结果0.012 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 电晕值 电晕笔 检验结果38 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 外观 目测 结果:符合 上胶量 电子秤 \pm 0.2 实测1.8 单项:合格 上胶辊宽度 卷尺 实测910 单项:合格 胶水配比 说明书 100:80 合格 胶水型号 说明书 818/218 合格 熟化时间 12h/45符合 卷曲测试 实测:符合;日期2025年10月17日 工序:复合 设备:复合2号机 无溶剂 产品:李记泉雄酸菜鱼配料袋(850623) 80 μ m*150*225mm 数量:200000米 检验数量:4610米 检验时间8:56 判定结果:合格 责任人:楚守一 检查/检验项目:涂布量 1.4-2.0g/m² ok 热压复合温度 35-60 $^{\circ}$ C ok 收卷以及熟化温度 35-50 $^{\circ}$ C 时间 24-48h 张力 20-300N 机速 100-400m/min ok: 宽度 卷尺 \pm 2mm 检验结果:920 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 厚度 千分尺 \pm 10% 检验结果0.047 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 电晕值 电晕笔 检验结果38 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 外观 目测 结果:符合 上胶量 电子秤 \pm 0.2 实测1.6 单项:合格 上胶辊宽度 卷尺 实测910 单项:合格 胶水配比 说明书 100:78 合格 胶水型号 说明书 7018/08 合格 熟化时间 h/温度 $^{\circ}$ C 36h/45 实测:符合 卷曲测试 实测:符合;日期2025年10月14日 工序:复合 设备:复合4号机 干法 产品:大董烤鸭锁骨 120 μ m*110*160mm 数量530000米 检验数量1175米 检验时间9:51 判定结果:合格 责任人:江雪峰 检查/检验项目:粘合剂符合性 ok 复合基材符合性 ok 复合工艺符合性 ok 涂布量 2.5-4g/m² ok 烘干温度 45-80 $^{\circ}$ C ok 热压复合温度 35-60 $^{\circ}$ C ok 收卷以及熟化温度 45-60 $^{\circ}$ C 时间 24-72小时 机速 85-150m/min 张力 0.05-0.2MPa ok: 宽度 卷尺 \pm 2mm 检验结果980 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 厚度 千分尺 \pm 10% 检验结果:0.007 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 电晕值 电晕笔 38-52 实测38 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 外观 目测 结果:符合 上胶量 电子秤 \pm 0.2 实测:4.0 单项:合格 上胶辊宽度 卷尺 实测970 单项:合格 胶水配比 说明书 10:1.6:12 合格 胶水型号 说明书 2784/5001 合格 卷曲测试 实测:符合;日期2025年10月14日 工序:复合 设备:复合4号机 干法 产品:大董烤鸭锁骨 120 μ m*110*160mm 数量530000米 检验数量1130米 检验时间9:54 判定结果:合格 责任人:丛银海 检查/检验项目:粘合剂符合性 ok 复合基材符合性 ok 复合工艺符合性 ok 涂布量 2.5-4g/m² ok 烘干温度 45-80 $^{\circ}$ C ok 热压



复合温度 35-60° C ok 收卷以及熟化温度 45-60° C 时间 24-72 小时 机速 85-150m/min 张力 0.05-0.2MPa ok: 宽度 卷尺±2mm 检验结果 980 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 厚度 千分尺±10% 检验结果 0.015 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 电晕值 电晕笔 实测 52 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 外观 目测 结果: 符合 上胶量 电子秤±0.2 实测 1.8 单项: 合格 上胶辊宽度 卷尺 实测 970 单项: 合格 胶水配比 说明书 100: 76 合格 胶水型号 说明书 818/218 合格 卷曲测试 实测: 符合; 日期 2025 年 10 月 14 日 工序: 复合 设备: 复合 4 号机 干法 产品: 大董烤鸭锁骨 120 μ m*110*160mm 数量 530000 米 检验数量 1940 米 检验时间 9: 48 判定结果: 合格 责任人: 江雪峰 检查/检验项目: 粘合剂符合性 ok 复合基材符合性 ok 复合工艺符合性 ok 涂布量 2.5-4g/m² ok 烘干温度 45-80° C ok 热压复合温度 35-60° C ok 收卷以及熟化温度 45-60° C 时间 24-72 小时 机速 85-150m/min 张力 0.05-0.2MPa ok: 宽度 卷尺±2mm 检验结果: 980 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 厚度 千分尺±10% 检验结果 0.008 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 电晕值 电晕笔 38-52 实测 38 巡检员: 张忠岩 检验员: 张忠岩 单项: 合格 外观 目测 结果: 符合 上胶量 电子秤±0.2 实测 1.8 单项: 合格 上胶辊宽度 卷尺 实测 970 单项: 合格 胶水配比 说明书 100: 80 合格 胶水型号 说明书 818/218 合格 熟化时间 72h/45 合格 卷曲测试 实测: 符合; 日期 2025 年 10 月 05 日 工序: 封口/制袋 设备: 制袋 8 号机 产品: 李记乐宝 58 克香辣味外婆酸菜 (850715) 80 μ m*110*140mm 数量 500000 米 检验数量 225000 米 检验时间 16: 19 判定结果: 合格 责任人: 高爱梅 检验项目: 长度 卷尺±1.5mm 检验结果 140 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 宽度 卷尺±1.5mm 检验结果 110 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 厚度 千分尺±6% 检验结果 0.08 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 封口宽度 卡尺±1mm 检验结果: 过封 8 顶封 11 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 热合强度 职能电子拉力试验机≥10-40 实测: 符合 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 撕裂口位置 卷尺 实测: 距顶 20.5 单项: 合格 气密性 反压式密封测试仪 实测: 符合 单项: 合格 外观 符合 捆扎数量 目测 200 单项: 合格; 日期 2025 年 10 月 21 日 工序: 封口/制袋 设备: 制袋 13 号机 产品: 李记泉雄酸菜鱼配料袋 (850623) 80 μ m*150*225mm 数量 200000 米 检验数量 14400 米 检验时间: 14: 17 判定结果: 合格 责任人: 刘玉凤 检验项目: 长度 卷尺±1.5mm 检验结果 225 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 宽度 卷尺±1.5mm 检验结果 150 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 厚度 千分尺±6% 检验结果 0.08 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 封口宽度 卡尺 ±1mm 检验结果: 过封 7.5 顶封 20 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 热合强度 职能电子拉力试验机≥10-40 实测: 符合 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 撕裂口位置 卷尺 实测: 距开口 30 单项: 合格 挂孔位置 卷尺 实测: 圆孔距顶 8 单项: 合格 气密性 反压式密封测试仪 实测: 符合 单项: 合格 外观 符合 捆扎数量 目测 200 单项: 合格; 日期 2025 年 10 月 17 日 工序: 封口/制袋 设备: 制袋 8 号机 产品: 大董烤鸭锁骨 120 μ m*110*160mm 数量 530000 米 检验数量 88000 米 检验时间: 11: 10 手工返检 判定结果: 合格 责任人: 高爱梅 检验项目: 长度 卷尺 ±1.5mm 检验结果 160 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 宽度 卷尺 ±1.5mm 检验结果: 110 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 厚度 千分尺 ±6% 检验结果 0.12 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 封口宽度 卡尺 ±1mm 检验结果: 过封 5 顶封 8 巡检员: 郭元敏 检验员: 郭元敏 单项: 合格 热



合强度 职能电子拉力试验机 $\geq 10-40$ 实测:符合 巡检员:郭元敏 检验员:郭元敏 单项:合格 撕裂口位置 卷尺 实测:距顶 25 单项:合格 圆角尺寸 卷尺 实测:R8 单项:合格 气密性 反压式密封测试仪 实测:符合 单项:合格 外观 符合 捆扎数量 目测 100 单项:合格; 产品名称:李记乐宝 58 克香辣味外婆酸菜(850715)熟化:入室时间:2025/9/29 9:38:26 熟化温度:45 $^{\circ}$ C/48h 出室时间:2025/10/4 9:41:46; 产品名称:大董烤鸭锁骨 熟化:入室时间 2025/10/16 17:37:00 熟化温度:72h/45 $^{\circ}$ C 出室时间:2025/10/16 13:48:31; 熟化:入室时间:2025/9/29 9:38:26 熟化温度:45 $^{\circ}$ C/48h 出室时间:2025/10/4 9:41:46; 审核当日现场情况:日期 2025 年 12 月 5 日 工序:印刷 设备:印刷 1 号机 8 色产品:郝家记新中式小菜 100 μ m*142*183mm 数量 6500 米 检验数量 6500 米 检验时间:9:16 判定结果:合格 责任人:李学正 检验项目:膜卷松紧 目测 搬动时不出现膜间滑移 检验结果:合格 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 宽度 卷尺 ± 2 mm 检验结果:750 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 厚度 千分尺 $\pm 10\%$ 检验结果 0.015 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 颜色 目测 检验结果:合格 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 外观 目测 检验结果:合格 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 电晕值 电晕笔 检验结果:52 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 印刷质量 读数显微镜 检验结果:符合 GB/T7707-2008 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 杂质、异物、油渍等污染 目测 检验结果:合格 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 油墨性质 目测 检验结果:表印、复合、蒸煮 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 附着牢度 透明胶带 检验结果: $\geq 95\%$ 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 版伤或漏印 目测 不允许 检验结果:无 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 日期 2025 年 12 月 5 日 ; 工序:复合 设备:复合 5 号机 无溶剂 产品:郝家记新中式小菜 100 μ m*142*183mm 数量 6510 米 检验数量 6510 米 检验时间 11:25 判定结果:合格 责任人:丛银海 检验项目:宽度 卷尺 ± 2 mm 检验结果 750 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 厚度 千分尺 $\pm 10\%$ 检验结果 0.062 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 电晕值 电晕笔 检验结果:38 巡检员:张忠岩 检验员:张忠岩 单项:合格 外观 目测 结果:符合 上胶量 电子秤 ± 0.2 实测:1.6 单项:合格 上胶辊宽度 卷尺 实测 740 单项:合格 胶水配比 说明书 100:80 合格 胶水型号 说明书 7018/08 合格 熟化时间 12h/45 符合 卷曲测试 实测:符合 日期 2025 年 12 月 06 日 ; 工序:熟化 郝家记新中式小菜 100 μ m*142*183mm 熟化:入室时间:2025/12/5 12:36:43 熟化温度 45 $^{\circ}$ C/24h 出室时间:2025/12/6 14:42:28 日期 2025 年 12 月 06 日 ; 工序:封口/制袋 设备:制袋 7 号机 产品:郝家记新中式小菜 100 μ m*142*183mm 数量 6276.4 米 检验数量 6276.4 米 检验时间 16:24 判定结果:合格 责任人:孙在勇 检验项目:长度 卷尺 ± 1.5 mm 检验结果 183 巡检员:郭元敏 检验员:郭元敏 单项:合格 宽度 卷尺 ± 1.5 mm 检验结果 142 巡检员:郭元敏 检验员:郭元敏 单项:合格 厚度 千分尺 $\pm 6\%$ 检验结果:0.1 巡检员:郭元敏 检验员:郭元敏 单项:合格 封口宽度 卡尺 ± 1 mm 检验结果:过封 8 顶封 38 巡检员:郭元敏 检验员:郭元敏 单项:合格 热合强度 职能电子拉力试验机



≥10-40 实测：符合 巡检员：郭元敏 检验员：郭元敏 单项：合格 撕裂口位置 卷尺 实测：距顶 12 单项：合格 气密性 反压式密封测试仪 实测：符合 单项：合格 外观 符合 捆扎数量 目测 200 单项：合格。

可追溯：原辅料仓库分区存放，放置在隔板上，每个区域有标识，标识内容包括产品名称、存放数量，现场查看标识清晰，帐、物一致；生产过程的产品按照批号进行管理，按照批号和记录进行标识；产品可以通过生产记录、发货记录等实现追溯；出厂产品标识包括：产品名称、贮藏方法、使用方法、生产商、生产许可证号、执行标准、生产日期、地址、电话等；避免撞击、挤压，无野蛮作业情况，也未出现损坏现象；负责人介绍说，运输使用箱式货车防晒、雨淋和受潮；提供“产品追溯报告”编号：RL-PK-20251018001
追溯目的： 确保产品从原料到消费终端的全程可追踪，实现质量监控、风险快速响应、供应链透明化。随机抽选留样产品或客户信息进行追溯演练，通过对原、辅料采购、生产加工过程到成品出厂各环节标识管理，防止批次混淆和误用，一旦产品出现质量问题，能够迅速的隔离出产品或能从市场上迅速召回，降低公司损失；**追溯原则：** 唯一标识、信息联动、数据安全、环节闭环；**适用范围：** 适用于原辅料采购、加工、产品存储、交付全过程；**产品信息/客户名称：** 山东早起鸟食品科技有限公司 产品名称：金谷亭全麦吐司380克袋(510288) 规格型号：55 μ mx247.5x(320+60) MM 数量：52950 PCS 生产批次号250903002 生产日期2025/9/9 保质期12个月 追溯码8000328608 追溯流程/销售追溯表/销售单号20250903001 销售日期2025/9/10 销售数量52950 PCS 终端客户：山东早起鸟食品科技有限公司 仓储物流记录表 存储区域：成品仓 环境监测记录26° 55% 出库单号：20250910004 物流公司：英达物流 运单号 YD202509100189 收货方：山东早起鸟食品科技有限公司 签收时间2025/10/12 质量检验记录表 检验批次20250910010 检验项目：强度、尺寸、外观、数量 检验标准：Q/3710RLYY 001-2024 检验结果：合格 判定结论：合格 检验员：张雨 检验日期2025/9/10 生产记录表 制袋生产记录表 条码8000328608 工序：制袋 班组：ZD-013 责任人：朱丽丽 入库单号20250909013 入库日期：2025/9/9 入库数量2500 PCS 分切记录表 工序编号20250908005 工序名称：分切 操作人员：颜世鹏 设备编号：KWF-500T 开始时间2025/9/8 结束时间2025/9/8 异常记录：无 复合记录表 工序编号20250906003 工序名称：复合 操作人员：丛银海 设备编号：FH-05 开始时间2025/9/6 结束时间2025/9/6 异常记录：无 印刷记录表 工序编号20250905004 工序名称：印刷 操作人员：邹海亭 设备编号 YS12-1250 开始时间2025/9/5 结束时间2025/9/5 异常记录：无 原材料记录表 印刷料：复合料入库单号20250822013 入库单号20250828009 供应商名称：青岛东海 供应商名称：青岛伟东钧诺 规格：30 μ mx780 MM 规格：20 μ mx780 MM 入库时间2025/8/22 入库时间2025/8/28 入库数量：1102kg 入库数量：473.2kg 异常记录：无 异常记录：无 本次追溯已顺利完成，从销售终端 → 物流配送 → 仓储管理→成品入库→ 质量检验 → 生产加工 → 原料入库进行逆向追溯，追踪程序具有可行性，并完整闭环，编制：侯孝翠 2025/11/25 审核：段一鸣2025/11/25。

验证：食品安全小组编制了《验证程序》策划的验证内容包括：对危害分析的输入，前提方案/操作性前提方案，危害控制计划的有效性等方面，并规定了验证的频率、方法、职责等；生产单号 250924001 产品名称：李记乐宝 58 克香辣味外婆酸菜(850715)原材料 检验人：李廷廷 检验时间 2025/09/27 14:02:19 检验项目：BOPP 抗静电 宽度，m 规格尺寸±2 /860 厚度，m 规格尺寸±4% 0.018 电晕值，物理力学≥38 38 拉伸强度，物理力学≥200 /237 拉伸强度，物理力学≥120 158 断裂标称，物理力学≤65 41 断裂标称，物理力学≤180 153 摩擦系数，物理力学≤0.2（或供需双方确定）0.18 热收缩率，物理力学横向≤3.0；1



每卷接头, 外观 ≤ 2 /0 镀铝 PET 普通加强 外观 符合 宽度, m 规格尺寸 ± 2 /860 厚度, m 规格尺寸 $\pm 6\%$ /0.012 每卷接头, 外观 ≤ 2 /0 电晕值, 物理力学 ≥ 38 /38 拉伸强度, 物理力学 ≥ 170 / 237 拉伸强度, 物理力学 ≥ 170 / 218 断裂伸长, 物理力学 15-90 /52 断裂伸长, 物理力学 50-180/142 摩擦系数物理力学 ≤ 0.2 (或供需双方确定) 0.18 热收缩率, 物理力学 1 贴复水煮, 特定理化镀铝层不氧化消失 /镀铝无转移 /PE-00103(酱菜)起封, 温度物理力学 110/宽度.m 规格尺寸 2/ 860/厚度, m 规格尺寸 $\pm 6\%$ /0.047 /热收缩率, 物理力学/ 1 外观 符合/断裂伸长, 物理力学 15-90 /49 断裂伸长, 物理力学 50-180/ 135 摩擦系数, 物理力学 ≤ 0.2 (或供需双方确定) 0.18 摆锤冲击, 物理力学 $\geq 0.6-0.8$ /0.6 电晕值, 物理力学 ≥ 38 (mN/m) 38; 印刷: 检验人: 张忠岩 检验时间: 2025/09/28 12:15:57 膜卷松紧, 外观 符合 宽度, mm, 规格尺寸 860 厚度, mm, 规格尺寸 0.018 颜色 符合 外观, 外观 符合 电晕值, dyne/cr, 物理力学性能 38 印刷质量, 外观 /符合 杂质、异物、油渍, 外观 符合 油墨性质, 特定理化指标 符合 附着牢度, %, 物理力学性能符合版伤或漏印, 外观 /无/复合 检验项目: 检验人: 张忠岩 检验时间: 2025/09/29 14:27:57 宽度, mm 规格尺寸 860 厚度, mm 规格尺寸 0.012 电晕值, dyne/cr 物理力学性能 38 外观, 外观 符合 上胶量, g/m², 特定理化指标 1.8g 上胶辊宽度, 规格尺寸 850 胶水配比, 特定理化指标 100/80 胶水型号, 特定理化指标 818/218 熟化时间 h/温度 $^{\circ}\text{C}$, 特定理化指标/卷曲测试, 物理性能 符合; 熟化: 入室时间 2025/9/29 9:38:26 熟化温度: 45 $^{\circ}\text{C}$ /48h 出室时间: 2025/10/4 9:41:46; 制袋: 长度 mm, 规格尺寸 140 宽度 mm, 规格尺寸 110 厚度 mm, 规格尺寸 0.08 封口宽度 mm, 规格尺寸/边封 8mm/顶封 11mm 热合强度, N/15n 物理力学性能 符合 撕裂口位置, 规格尺寸 距顶 20.5mm 挂孔位置, 规格尺寸/圆角尺寸, 规格尺寸/添(插)底尺寸, 规格尺寸/拉链状态, 特定理化指标/气密性, 物理力学性能/封口胶带位置, 规格尺寸/拉链位置, 规格尺寸/外观/捆扎数量 200; 成品 检验项目/检验人: 侯孝翠 检验时间: 2025/10/04 15:12:14 标志/符合 印刷质量, 外观 符合 热合强度 N/15mm, 物理力学性能 35.26 拉断力(横向)N, 物理力学性能 36.31 断裂标称应变(横向), 物理力学性能 20.62 断裂标称应变(纵向), 物理力学性能 30.25 剥离力, N/15mm, 物理力学性能 3.43 拉断力(纵向), N, 物理力学性能 36.36 撕裂力(纵向)N, 物理力学性能 8.03 撕裂力(横向)N, 物理力学性能 8.32 长度 mm, 规格尺寸 140 宽度, mm, 规格尺寸 110 厚度 mm, 规格尺寸 0.08 封口宽度, mm, 规格尺寸 7; 提供“进料品质检验报告单” 供应商名称: 青岛鑫川包装印刷材料有限公司 (RL016) 检验单号 20251007002 检验日期 20251007 物料编码: A01-0135 物料名称: PET 物料规格 12 μm *980mm 检验方式: 计数 来料数量 198.4kg 抽检数量 1 结果判定: 合格 项目名称: 外观 符合 检验员: 李廷廷 宽度 卷尺 ± 2 结果 980 厚度 千分尺 $\pm 3\%$ 结果 0.012 电晕值 电晕笔 ≥ 48 结果: 52 拉伸强度/横向 智能电子拉力试验机 ≥ 170 结果 237 拉伸强度/纵向 智能电子拉力试验机 ≥ 170 结果 218 断裂伸长率/横向 智能电子拉力试验机 ≤ 200 结果 149 断裂伸长率/纵向 智能电子拉力试验机 ≤ 200 结果 135 摩擦系数 摩擦系数仪 ≤ 0.55 结果 0.18 热收缩率 恒温箱 ≤ 3.0 结果 1; 提供“进料品质检验报告单” 供应商名称: 青岛鑫川包装印刷材料有限公司 (RL016) 检验单号: 20251007003 检验日期: 20251007 物料编码 A03-0241 物料名称 PA 双电 物料规格 15 μm *980mm 检验方式: 计数 来料数量 101kg 抽检数量 1 结果判定: 合格 项目名称: 外观 符合 检验员: 李廷廷 每卷接头数 ≤ 2 结果: 0 厚度 千分尺 $\pm 2\text{mm}$ 结果 0.015 电晕值 电晕笔 ≥ 52 结果: 52 拉伸强度/横向 智能电子拉力试验机 ≥ 180 结果: 237 拉伸强度/纵向 智能电子拉力试验机 ≥ 180 结果: 216 断裂伸长率/横向 智能电子拉力试验机 ≤ 180 结果: 142 断裂伸长率/纵向 智能电子拉力试验机 ≤ 180 结果 136 摩擦系数 摩擦系数仪 ≤ 0.4 结果 0.18 热收缩率 恒温箱 ≤ 3.0 结果 1;



提供“进料品质检验报告单”供应商名称：福州新越新材料科技有限公司(RL254)检验单号 20251007006 检验日期 20251007 物料编码 A06-0126 物料名称 AL 物料规格：7 μ m*980mm 检验方式：计数 来料数量：463kg 抽检数量 1 结果判定：合格 项目名称：外观 符合 检验员：李廷廷 厚度 千分尺 \pm 5% 结果 0.007 电晕值 电晕笔 33*10-3N /m 结果 38 宽度 \pm 1 结果 980 膜卷端面不平整度 \leq 1 结果：符合 每卷接头数 \leq 2 结果：0；提供“进料品质检验报告单”供应商名称：湖南永洋新材料有限公司(RL249)检验单号 20251013005 检验日期 20251013 物料编码 A04-0779 物料名称：TTRCPP121 度耐穿刺 物料规格 80 μ m*980mm 检验方式：计数 来料数量 1365.9kg 抽检数量：1 结果判定：合格 项目名称：外观 符合 检验员：李廷廷 宽度 卷尺 \pm 2 结果 980 厚度 千分尺 \pm 6% 结果：0.08 电晕值 电晕笔 \geq 38 拉伸强度/横向 智能电子拉力试验机 \geq 25 结果 46 拉伸强度/纵向 智能电子拉力试验机 \geq 35 结果 69 断裂伸长率/横向 智能电子拉力试验机 \leq 280 结果 315 断裂伸长率/纵向 智能电子拉力试验机 \leq 380 结果 462 摩擦系数 摩擦系数仪 \leq 0.2 结果 0.18 热收缩率 恒温箱 结果：1 热封温度 热封仪 130；提供“产品检验报告”客户名称：潍坊和盛园食品有限公司 生产单号：251005002 产品编码：461-Aa004 产品名称：大董烤鸭锁骨 产品规格 120 μ m*110*160mm 材质结构：PET12/AL7/PA 双电 15/TTRCPP121 度耐穿刺 80 抽样数量 254100PS 长度 \pm 1 结果 160 宽度 \pm 1 结果 110 厚度 \pm 10% 结果：0.12 封口宽度 \pm 1 结果：5 外观 合格 剥离力 \geq 1-4.5 结果 6.26 热合强度 \geq 10-40 结果 32.36 耐压性能 无渗漏、不破裂 合格 跌落试验 不破裂 标志外箱合格证 符合 印刷质量 按照 GB/T7707-2008 复合 生产日期 20251018；提供“进料品质检验报告单”供应商名称：山东中塑新材料有限公司(RL199)检验单号 20251016011 检验日期 20251016 物料编码 A02-0370 物料名称：BOPP 抗静电 物料规格 18 μ m*920mm 检验方式：计数 来料数量 2603.2kg 抽检数量 1 结果判定：合格 宽度 卷尺 \pm 2 结果 920 厚度 千分尺 \pm 4% 结果 0.018 电晕值 电晕笔 \geq 38 拉伸强度/横向 智能电子拉力试验机 \geq 200 结果 219 拉伸强度/纵向 智能电子拉力试验机 \geq 120 结果 153 断裂伸长率/横向 智能电子拉力试验机 \leq 65 结果 38 断裂伸长率/纵向 智能电子拉力试验机 \leq 180 结果 152 摩擦系数 摩擦系数仪 \leq 0.2 结果 0.18 热收缩率 恒温箱 横向 \leq 3.0 纵向 \leq 4.5 结果 1 每卷接头数 \leq 2 结果：0；提供“进料品质检验报告单”供应商名称：青州宏科包装材料有限公司(RL021)检验单号 20251011002 检验日期 20251011 物料编码 A07-0265 物料名称：镀铝 PET(弱于普通加强) 物料规格：12 μ m*920mm 检验方式：计数 来料数量：852.8kg 抽检数量：1 结果判定：合格 外观 符合 宽度 卷尺 \pm 2 结果 920 厚度 千分尺 \pm 6% 结果 0.012 每卷接头数 \leq 2 结果：0 电晕值 电晕笔 \geq 38 拉伸强度/横向 智能电子拉力试验机 \geq 170 结果 248 拉伸强度/纵向 智能电子拉力试验机 \geq 170 结果 237 断裂伸长率/横向 智能电子拉力试验机 15-90 结果 54 断裂伸长率/纵向 智能电子拉力试验机 50-180 结果 142 摩擦系数 摩擦系数仪 \leq 0.2 结果 0.18 热收缩率 恒温箱 横向 \leq 3.0 纵向 \leq 4.5 结果：1 贴复水煮试验 水煮锅 镀铝层不氧化消失 镀铝无转移；提供“进料品质检验报告单”供应商名称：烟台晟宝塑料制品有限公司(RL029)检验单号：20251018001 检验日期 20251018 物料编码 A05-1129 物料名称：PE-00103 物料规格 47 μ m*920mm 检验方式：计数 来料数量 447.2kg 抽检数量：1 结果判定：合格 起封温度 热封仪 结果 105 宽度 卷尺 \pm 2 结果 920 厚度 千分尺 \pm 6% 结果：0.047 电晕值 电晕笔 \geq 38 断裂伸长率/横向 智能电子拉力试验机 15-90 结果 46 断裂伸长率/纵向 智能电子拉力试验机 50-180 结果 137 摩擦系数 摩擦系数仪 \leq 0.2 结果 0.18 摆锤冲击 摆锤冲击机 \geq 0.6-0.8 结果 0.6；提供“产品检验报告”客户名称：四川李记乐宝食品有限公司 生产单号：251010011 产品编码：479-Aa003 产品名称：李记泉



雄酸菜鱼配料袋（850623）产品规格 80 μ m*150*225mm 材质结构：BOPP 抗静电 18/VMPET 普通加强 12/PE00103 酱菜 47 抽样数量 14400PCS 长度±2 结果 225 宽度±2 结果：150 厚度±10% 结果 0.08 封口宽度±1 结果 8 外观 合格 剥离力≥1-4.5 结果 6.26 热合强度≥7-40 结果 30.25 拉断力/横向≥30-40 结果 31.53 断裂标称应变/横向≥15-35 结果 30.29 断裂标称应变/纵向≥15-35 结果 30.47 剥离力≥0.6-4.5 结果 3.42 标志 外箱合格证 符合 印刷质量按照 GB/T7707-2008 复合 拉断力/纵向≥30-50 结果 33.47 撕裂力/纵向≥2.0-8.0 结果 8.29 撕裂力/横向≥2.0-8.0 结果 9.21 生产日期：20251020；提供“产品检验报告”客户名称：潍坊和盛园食品有限公司 生产单号：251005002 产品编码：461-Aa004 产品名称：大董烤鸭锁骨 产品规格 120 μ m*110*160mm 材质结构：PET 12/AL7/PA 双电 15/TTRCPP121 度耐穿刺 80 抽样数量 254100PCS 长度±1 结果：160 宽度±1 结果 110 厚度±10% 结果：0.12 封口宽度±1 结果 5 外观 合格 剥离力≥1-4.5 结果 6.26 热合强度≥10-40 结果 32.26 标志 外箱合格证 符合 印刷质量 按照 GB/T7707-2008 复合 耐压性能 不渗漏、不破裂 合格 跌落性能 不破裂 合格 生产日期 20251018；提供型式检验报告 样品名称：BOPA/LDPE 复合袋 委托单位：威海润霖医用材料有限公司 检验机构：安徽国科检测科技有限公司 检验依据：QB/T1871-1993、GB4806.7-2023、GB4806.13-2023 检定日期 2025 年 11 月 17 日 结论：合格；样品名称：BOPP/VMPET/PE 复合袋 委托单位：威海润霖医用材料有限公司 检验机构：安徽国科检测科技有限公司 检验依据：Q/3710RLYY001-2024、GB4806.7-2023、GB4806.13-2023、GB4806.9-2023 检定日期 2025 年 11 月 17 日 结论：合格；样品名称：PET/AL/PA/RCP 复合袋 委托单位：威海润霖医用材料有限公司 检验机构：安徽国科检测科技有限公司 检验依据：GB41168-2021、GB4806.7-2023、GB4806.13-2023、GB4806.9-2023 检定日期 2025 年 11 月 17 日 结论：合格。

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

提供的管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2025 年 10 月 20 日-21 日策划并实施了一次内审；现场与侯孝翠、王珊珊沟通，发现以上二位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？以上已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）体系实施后，近期于 2025 年 10 月 30 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求；采取措施预防不合格发生，确保食品安全。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产部有对生产和服务过程中发生的不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；及时处理不合格产品：一旦发现不合格产品，应立即停止生产，并将这些产品隔离，避



免其流入市场；可以将其存放在专门的区域，避免与其他合格产品混淆；分析原因：不合格的原因可能包括原料质量、生产过程中的操作失误、设备故障等；需要对这些原因进行详细分析，以便采取相应的改进措施；加强原料管理：确保原料的质量，避免使用含有有害物质的原料；加强对原料的检验和筛选，确保其符合生产要求；优化生产过程：调整生产工艺参数，确保每个环节都符合标准，定期维护设备等；加强质量检测：在生产过程中增加质量检测的频率，确保每个批次的产品都符合质量标准，确保产品的安全性；改进储存条件：确保储存环境的温湿度适宜，定期检查储存环境，确保其干燥、清洁、无虫害（根据 GB/T 18454-2019《液体食品无菌包装用复合袋》标准，复合袋的贮存要求如下：贮存环境：产品应贮存在干燥、通风、避光的环境中，避免高温和火源）包装要求：包装应符合防潮、防污染的要求，确保产品在运输不受损坏；运输注意事项：运输过程中应避免日晒、雨淋和重压，防止产品受损；用于运输的工具应清洁、干燥，并有防雨措施，禁止与有毒有害或有异味的物品混运；加强员工培训：定期对员工进行培训，提高其对生产过程和质量控制的重视程度，确保每个员工都了解生产标准和操作规程；通过以上措施，可以有效减少生产过程中的不合格情况，确保产品质量符合标准。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

现有员工：70人，业务范围：资质范围内的食品用塑料包装容器工具制品的生产；经营地址：山东省威海市火炬高区初村镇山海路 288-12 号威海医疗器械与生物医药产业园 C 区 C6 座；注册地址：山东省威海市火炬高区初村镇山海路 288-12 号威海医疗器械与生物医药产业园 C 区 C6 座；企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业建筑面积为 12000m²，其中产品的生产建筑面积 8000m²（共 2 层）；其中四千平方的十万级净化车间、两千七百平的三十万级洁净车间，两条塑料彩印高速生产线（八色 1050 十二色 1250 各一条），各种配套设备检品机、分切机、制袋机四十余台套。

产区分为印刷车间、复合车间、分切车间及制袋车间，并配置了洗手、消毒和更衣设施；实验室 50m²，配置了摩擦系数测定仪、真空包装机、密封试验仪、反压高温蒸煮锅、电子天平、读数显微镜、薄膜冲击试验机、材料试验机、数显外径千分尺、氧气透过率测试仪、水蒸气透过率测试仪、热封试验机、五点热封试验机、电热恒温干燥箱、电子拉力试验机、气相色谱仪、包装密封度测试仪；其他还包括各种地磅和包装秤；特种设备为叉车/1 个；办公室、会议室面积共计大约 400m²，配备办公场所所用的各项基础设施；以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

查见“培训计划”，培训内容有标准知识培训，管理体系文件培训，风险控制措施、应急预案和内审员培训等。

3) 信息沟通：

企业编制有信息交流沟通程序，规定了信息内容，内外交流方式内部交流。

4) 文件化信息的管理：

组织管理手册中规定了创建和更新文件的有关要求，规定了文件的标识和说明要求，明确了文件格式和存储媒介等，并在文件发布和更新前按规定进行审批，以确保文件充分、适宜、有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



F:位于山东省威海市火炬高区初村镇山海路 288-12 号威海医疗器械与生物医药产业园 C 区 C6 座威海润霖医用材料有限公司资质范围内的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, 威海润霖医用材料有限公司的 质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 整改或 提交纠正措施计划, 并经审核组验证有效后, 推荐认证注册。

不予推荐

审核组: 张丽 汪桂丽

北京国标联合认证有限公司



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。