

项目编号：11624-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：陕西好猫卷烟材料有限责任公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）： 李宝花

报告日期： 2025年12月11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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：郭力

组员：李宝花



## 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	郭力	组长	审核员	2025-N1OHSMS-226329 0 2023-N1EMS-2263290 2023-N1QMS-2263290	QEO:07.02.01,07.02.05,09.01.02
2	李宝花	组员	审核员	2024-N1OHSMS-223914 1 2025-N1EMS-3239141 2025-N1QMS-3239141	EO:09.01.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘嘉豪	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）认证后，进行，进行第1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：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T45001-2020 / ISO45001 : 2018 、  
GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为□结合审核□联合审核☑一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中



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

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：Q/SZY 248—2019 卷烟材料通用技术要求 第12部分：卷烟用瓦楞纸箱、Q/SZY 307—2021 卷烟材料质量检验规程 第12部分：卷烟用瓦楞纸箱、Q/SZY 256—2021 循环利用卷烟包装箱技术要求、Q/SZY 246—2019 卷烟材料通用技术要求 第10部分：胶粘剂、Q/SZY 305—2019 卷烟材料质量检验规程 第10部分：胶粘剂、Q/SZY 240—2019 卷烟材料通用技术要求 第4部分：内衬纸、Q/SZY 299—2019 卷烟材料质量检验规程 第4部分：内衬纸、Q/SZY 241—2019 卷烟材料通用技术要求 第5部分：框架纸、Q/SZY 300—2019 卷烟材料质量检验规程 第5部分：框架纸、Q/SYC 2.05.001-2024(1)《滤棒产品技术要求（陕西中烟）》、Q/SYC 2.05.011-2023(1)《丝束包装材料产品技术要求》、Q/SYC 2.05.036—2023（1）《滤棒产品技术要求（江苏中烟）》、Q/SYC 2.04.001-2023《烟用丝束技术要求》、Q/SYC 2.04.003-2023《滤棒成形纸技术要求》、Q/SYC 2.04.004-2023《烟用三乙酸甘油酯技术要求》、Q/SYC 2.04.005-2023《烟用热熔胶技术要求》、Q/SYC 2.04.007-2023《胶粘剂技术要求》、Q/SYC 2.04.008—2023（1）《滤棒包装材料技术要求》、Q/SYC2.08.002-2023《滤棒成品检验办法》、Q/SYC2.08.006-2023《滤棒成形纸检验规程》、Q/SYC2.08.007-2023（1）《烟用三乙酸甘油酯检验规程》、Q/SYC2.08.008-2023《烟用热熔胶检验规程》、Q/SYC 2.04.002-2024《烟用滤棒芯线技术要求》、Q/SYC 2.08.003—2024《滤棒芯线检验办法》、Q/SYC 2.08.033-2024《滤棒成品检验办法（浙江中烟）》等。

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12月10日上午至2025年12月11日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1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）：

E:卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产

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：陕西省西安市高新区丈八四路 86 号

办公地址：陕西省西安市高新区丈八四路 86 号

经营地址：陕西省西安市高新区丈八四路 86 号

多场所地址：

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

#### 1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

#### 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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：安全管理部 0：8.1.1

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：2026 年 1 月 10 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 2026 年 12 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

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

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

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

2) 风险提示：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理



人员加强体系文件学习。

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

## 二、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

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

企业管理目标是：

质量目标

——产品质量上级抽查合格率100%；

——质量投诉次数0次；

——重大及以上质量事故（通报）次数0次；

——持续改进项目大于等于个；

——顾客满意度 $\geq 93.4\%$ ；

——过程参数控制符合率100%；

——产品质量第三方质量安全检验符合率100%。

环境管理目标

——环境污染事故发生次数0次；

——三废排放（废水、废气、噪声）达标；

——环境污染物排放总量控制率100%；

——危险废弃物合规处置率100%。

职业健康安全管理目标、指标



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

组织对公司质量、环境、职业健康安全目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，查到《管理目标分解及考核表》2024年10月-2025年9月，考核日期：2025.10.10，公司管理目标完成情况，各目标均已完成，编制：刘嘉豪 2005.10.10 审核：石磊 2025.10.10 批准：朱继森2025.10.10。

## 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

陕西好猫卷烟材料有限责任公司，成立于2010-12-17，注册资本8070.75万人民币，法定代表人：朱继森。注册地址：陕西省西安市高新区丈八四路86号，经营地址：陕西省西安市高新区丈八四路86号，生产/办公使用权面积约42920.1平方米。

法律证明文件：《营业执照》代码：91610131566015340D，2010-12-17 至 无固定期限。

《印刷许可证》，编号：(陕)印证字第508号，经营范围：从事包装装潢印刷品印刷，有效期至：2025年12月31日。

企业现有人员300人，设置管理层、生产设备动能部、人力资源企管部、财务管理部、采购销售部、安全管理部、纸制品车间、滤棒车间、工艺质量研发部、党委行政办公室、纪检监察部、规范审计办公室等，职责权限，明确清楚。

企业在2024年1月10日以来，按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，建立实施



保持并改进了管理体系。编制有《综合管理手册Q/SYC 1.SC.001—2024》，A/1版》（变更原因为：管理者代表变更为石磊，生效日期2025.9.28），各类管理制度、程序文件150余项；《适用法律法规及其他要求清单（法律法规类）》300余项。

认证范围：

Q：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产

E：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：卷烟滤棒、瓦楞纸箱、铝箔纸的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

公司的基本流程是：

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

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

铝箔纸的生产流程：涂胶-复合-干燥-冷却-收卷-分切-成品检验-包装入库

无关键过程

特殊过程：三乙酸甘油酯施加过程、制胶过程、印刷过程

外包：a) 卷烟材料（滤棒、瓦楞纸箱、内衬纸、卡纸）的委外运输；

b) 部分生产设备的委外修理；（部分）

c) 信息化设施设备委外运维；

d) 部分特种设备的委外维护、检定；

e) 部分监视测量设备的委外检定/校准；

f) 委外绿化、保洁等服务；

g) 委托第三方机构招投标活动；

h) 生产过程环境与职业健康安全特性的检测；

i) 职业病体检与普查等；



j) 固体废弃物的处置。

符合要求。

查**瓦楞纸箱**的生产过程。

基本生产流程：

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

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

抽查生产过程记录如下：

查《2025年12月纸制品车间生产计划表》：好猫（金猴王）烟箱、好猫（长乐九美）烟箱、延安（软）烟箱烟箱等共计20000箱。

查瓦楞纸箱名称：好猫（长乐九美）烟箱的生产过程：2025年12月

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

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

2、瓦楞纸板生产过程：

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

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

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



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

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

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

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

现场查看了生产设备运行正常,人员操作规范。抽查了《B楞过程质量自检记录》,日期:2025年12月。规格牌号:烟叶外箱三层,每1小时自检一次,查自查情况:对开胶、气泡、倒烂楞、露楞、缺材等情况,均为正常;蒸汽压力为:0.8Mpa;中纸:宽幅:1150mm,定量:250g/平方米,重量:850kg。车间检验员确认:白维娜。

又抽查了纸板巡检记录:2025年12月10日,14:30,查看了外观:切口、倒烂楞、露楞、粘合、表面、缺材、裁切尺寸等,均为正常;B楞:温度:中纸:131度和瓦纸:130度,施胶量:21。符合要求,检验员:白维娜。

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

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

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

检验内容:1、规格牌号是否与生产的规格牌号、流转卡一致。2、印刷版位置、图形与技术标准是否一致。3、模切版尺寸是否与技术标准一致(在使用模切情况下)。4、油墨颜色、外观、异味、标识等进行确认。5、气压是否正常。6、生产出前五张产品进行外观、模切尺寸、印刷尺寸、色差等指标的检验,



同时需要检验员、带班主任（长）首检确认后方可正常开机生产。7、正常生产过程中对外观、印刷尺寸、模切尺寸、开槽尺寸及色差等进行检验。

检验要求：1、每托盘必须对生产规格牌号、流转卡进行确认。2、每班开机前、更换规格时对印刷版位置、图形、模切版尺寸、油墨颜色、外观、异味、标识等进行确认。3、每班、更换规格牌号时前三张必须进行三级检验签样后正常生产，且检验员、工艺质量管理员首检确认，首张三检时应将模切或开槽后产品折叠成型粘合或钉合后测量确认。4、正常生产过程中，外观、印刷尺寸、模切尺寸、开槽尺寸色差检验频次 $n=1/30$ 分钟。5、记录填写在印刷机过程自检记录中，并在流转卡中填写印刷规格牌号、数量等，工序流转卡每托盘一张，签字确认后随产品转到下一道工序。检验员检验频次 $n=1/2$ 小时，并填写纸箱检验员后道巡检记录。

现场查看了印刷开槽模切过程，设备运行正常，人员操作熟练。抽查了2025年12月9日《印刷开槽模切过程质量自检记录》，操作工：田成海，规格：1080\*1015，查看了外观、内径尺寸、模切尺寸、图形、油墨、开槽尺寸：655\*360mm；自查时间15:30，图字位置：准确，色差：均匀。车间检验员确认：白维娜。

再抽查了《纸箱检验员后道巡检记录》，2025年12月10日，印刷工序：品种：片烟内箱，印刷位置：准确，颜色：清晰，成型尺寸：1123\*696\*721。

#### 4、钉箱过程

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

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

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

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

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

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

检验员应在生产过程对产品质量进行巡回检验，防止出现批量不合格，并做好记录；

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

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



验频次 $n=1/2$ 小时，并填写检验员后道巡检记录。

现场查看了设备运行正常，员工操作熟练。抽查了《纸箱检验员后道巡检记录》，2025年12月11日，印刷工序：品种：120mm高吸阻滤棒箱，尺寸：655\*360\*630mm，针数：7，断针：无，车间检验员：白维娜。

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

6、抽查了《纸箱车间流转卡》印刷工序，生产时间：2025.12.10，产品名称：片烟外箱，规格：1139×710×735（±3），外观技术要求：1、滤棒箱箱面印刷图字清晰、位置准确，印刷图案文字、颜色与样张保持一致，无漏印、重印、错印，色泽均匀饱满、无糊版，印刷尺寸误差≤4mm。2、丝束包装材料图案、文字清晰完整无露底、无漏印、重印、错印现象；色泽均匀饱满，无糊版、磨擦后版面无明显拖墨、无脏污；印刷位置误差≤4 mm。3、片烟箱系列图案、文字清晰完整无露底、无漏印、重印、错印现象；色泽均匀饱满，无糊版、磨擦后版面无明显拖墨、无脏污；印刷位置误差≤4 mm。4、所有类型产品刀口均无明显毛刺，切断口表面裂损宽度≤8 mm。裁切刀口面纸、里纸距边横向裂损不超过 8mm,纵向裂损不超过12mm，成箱后叠角漏洞最大长度不超过 5mm。5、滤棒小盒外观压痕线宽度≤3mm，折线居中，压力均匀一致，清晰明显，横向压痕线处应将瓦楞基本压平，不得有破裂、断线、多余的压痕线等质量缺陷。切边应整齐、刀口无明显毛刺，切断口表面裂损宽度≤6mm。压痕线折合处，经先合后开 180°往复 3 次以上，痕线处里层、面层不得出现裂缝，折叠成型后方正、平整、挺括、无歪斜、无变形。两端折叠舌边完整，与半圆扣口折合后无松动或明显鼓凸，盒内面要求干净无粉尘，手搓不掉纸屑和粉末，整理滤棒盒时应将模切后的边角料剥离干净，成品中不得夹杂携带模切后产生的边角料，操作者：毛宁、朱志伦。

7、现场了解到纸箱生产暂无夜班安排，抽查了以往了夜班生产记录：2025年12月10日，生产品种：好猫（金猴王）烟箱，查看了自检、巡检和流转卡，印刷工序：品种：片烟内箱，印刷位置：准确，颜色：清晰，成型尺寸：1123\*696\*721。符合要求。

成品检验过程见8.6条款。

现场查看每个工序均有生产单作为产品工序识别卡，防止混料、错料。

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

机长田成海对印刷机操作熟练、现场物料摆放整齐，符合印刷生产要求。

1 使用适宜的设备和过程环境；

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



设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录。

2 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

3 瓦楞纸箱的生产过程要确认的过程为制胶和印刷过程。

查看了《纸板制胶、印刷过程过程能力确认表》，确认时间 2025 年 10 月 20 日，验证项目：上岗持证状况、设备运行状况、监视测量设备状况、原材料质量、作业文件、加工质量、环境清洁度等均满足，同时对：硼砂量 kg、氢氧化钠量 kg、添加剂量 kg、淀粉量 kg、各搅拌时间符合要求、粘合剂流速等进行了确认，综合能力评价：基本满足。

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

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

5 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产车间负责改进落实。

查**铝箔纸**的生产过程。

基本生产流程：

涂胶-复合-干燥-冷却-收卷-分切-成品检验-包装入库

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

抽查生产过程记录如下：

查《2025年11月纸制品车间生产计划表》：银色114MM内衬纸70g、银色114MM内衬纸50g、白色框架纸95MM等共计150吨。

查铝箔纸名称：银色114MM内衬纸70g的生产过程：2025年11月26日

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

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



速运行。

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

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

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

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

按胶辊上升按钮，使各工位胶辊升起，对纸带保持施压状态。

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

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

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

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

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

纸、铝箔（膜）张力设定：

a)卡纸： 30kg左右；

b)铝箔（膜）： 5-15kg；

c)铝箔衬纸为： 5-25kg；

d)或根据实际另行设定。

检验内容：1、确认原辅材料与生产规格一致，实际测试幅宽。2、对原辅材料进行感官检验，包括色差、外观质量。3、装铝箔衬纸、白卡纸和铝箔时注意材料的正反面是否正确，不正确时及时调整。4、检查各区温度是否正常。5、生产过程中查看复合后的产品外观质量（外观包括表面洁净、平整，光泽均匀，污点、重叠、皱折、机械扭伤、裂纹、划痕、脱墨、爆裂、粘连、掉色、脱胶（粘合质量）、起泡、掉粉、



表面氧化外观色差及夹带杂物)等缺陷。检验要求:1、机台自检:每班次开机前、更换规格、辅料变更及每卷更换时必须进行以上相关检验确认。2、各区温度自检频次 $n=1$ 次/60分钟并记录,车间检验员检验频次 $n=1$ /天。3、检验内容5规定的内容自检频次 $n=1$ 次/10分钟,1小时记录一次。车间检验员检验频次 $n=3$ 次/天并记录。4、车间检验员:使用材料与标准符合性检验,频次 $n\geq 1$ /规格/天,异常时每卷进行测试;每卷生产完成后由检验员对水分、定量做1次检验,填写纸张检验员巡检记录。涂色产品每卷产品需要机台操作人员留样并粘贴在自检记录中。

每卷生产完成后,填写流转卡,签字确认后随产品转到下一道工序。

现场查看了生产过程,复合机运转正常,参数设置与技术要求一致,员工操作熟练。抽查了《纸张复合工序自检记录》,生产品种:银色114MM内衬纸70g,生产日期:2025年11月26日,确认项目:衬纸规格:52\*920,厂家:仙鹤,铝箔规格:0.006\*918,厂家:大亚,符合胶:科曼。自检时间:17:00,重量\*米数:138\*2160,定量:68.9-69,水分:3.73%,检查了外观:平整、管芯松动、起泡、褶皱、划伤、洁净,设备速度:135m/min,烘箱温度:1区:70,2区:60度,3区:60度,4区:60度。粘合:正常。操作工:杨涛、张翔宇。

又抽查了《纸张检验员巡检记录》,时间:2025年11月26日夜班,17:20,品种:银色114MM内衬纸70g,定量:68.9-69,水分:3.73%,检查了外观:平整、管芯松动、起泡、褶皱、划伤、洁净,设备速度:140m/min,烘箱温度:1区:70,2区:60度,3区:60度,4区:50度。

再抽2025年12月9日的生产记录,品种:银色114MM内衬纸53g,基本符合要求。

## 2、分切生产过程:

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

按机台保养要求润滑设备,并检查设备的各项安全保护装置是否有效。

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

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

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

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

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



固定打包。

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

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

该卷完成后填写流转卡，交车间统计员。

现场查看了生产设备运行正常，人员操作规范。抽查了《纸张车间分切工序自检记录》，日期：2025年11月27日。规格牌号：银色114MM内衬纸50g，每1小时自检一次，查9:30自查情况：分切宽度、定量：50、盘面平整、管芯松紧适中、脱胶、折皱、划伤、洁净。车间检验员确认：常甲佳。

又抽查了纸板巡检记录：2025年12月10日，14:50，查看了品种：银色114MM内衬纸50g，宽度：114、卷盘外径：330、外观：平整、松动、折皱、划伤、洁净、其他等，均为正，检验员：常甲佳。

又抽查了2025年12月10日夜班记录，2号机生产的为50g银，记录完整，符合要求。

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

4、抽查了《纸张车间流转卡》复合工序，生产时间：2025.12.9，产品名称：内衬纸，规格：银色114MM内衬纸70g，烘箱温度：70、60、60、50，设备速度：135m/min，操作者：范云龙、杨涛。

5、查看了2025年12月10日夜班生产情况，生产工艺、设备、检测方法等均与白班一致，其中1号复合机，18:00，查看了品种：银色114MM内衬纸50g，宽度：114、卷盘外径：330、外观：平整、松动、折皱、划伤、洁净、其他等，均为正，检验员：常甲佳。

成品检验过程见8.6条款。

现场查看每个工序均有生产单作为产品工序识别卡，防止混料、错料。

1 使用适宜的设备和过程环境；

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

过程环境：详见 7.1.4 审核记录。

2 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

3 铝箔纸的生产过程暂无需要确认的过程。

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



加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

5 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产车间负责改进落实。

滤棒车间（卷烟滤棒）主任史红帅介绍，公司生产计划由生产设备动能部统一制定，车间按照计划进行生产。每月生产计划由公司党委行政办公室下发工作通知。查见 12 月份的滤棒车间的生产任务进行了安排，计划生产 20 台，安排 5 种规格产品，计划产量共计 5 亿支。有具体生产布局安排。生产设备动能部通过企业内部 OA 系统下达每天生产计划至每个机台或生产线。各机台或生产线均配有操作规程等。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准、中烟集团行业标准和企业标准进行生产，

加工过程中参考操作规程

收集了产品执行标准：

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

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

加工工艺流程如下：

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



## 入库

经确认：

无关键过程

特殊过程：三乙酸甘油酯施加过程；

需确认过程：三乙酸甘油酯施加过程

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

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

查 2025 年 12 月 10 日醋酸嘴棒 P30-100 产品《成品转运数量登记表》记录内容：生产日期、班次、产品规格、转运数量、实际交验产量、机台确认等，甲班（白班）操作者：陈燕。乙班（夜班）操作者：王鹏飞。查《滤棒过程质量首检、自检记录》产品醋酸嘴棒 P30-100，检验项目包括：自检时间、首检时间、热胶加胶时间、圆周、圆度、压降、长度等、每小时记录 1 次，有实测值 记录，操作工：王鹏飞，跟班检验巡查确认人：马宇恒。记录内容完整。符合要求。

-----《产品入库请验单》：产品名称：醋酸嘴棒 P30-100 产品，内容包括：车间、名称、生产日期、型号、报检日期、交验数量、机台等等；操作者：王芯漪。报检日期：2025 年 12 月 10 日。记录内容完整。符合要求。

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

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

抽查 2025 年 12 月 2 日 120mm 中支通风滤棒产品《成品转运数量登记表》记录内容：生产日期、班次、产品规格、转运数量、实际交验产量、机台确认等，乙班（夜班）操作者：刘峰。

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

--《产品入库请验单》：产品名称：120mm 中支通风滤棒，内容包括：车间、名称、生产日期、型号、报检日期、交验数量、机台等等；操作者：梁金羚。报检日期：2025 年 12 月 2 日。记录内容完整。符合要求。



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

—查见 KDF2 型纤维滤棒成型机 8#机台：生产醋酸滤棒 PY30-120mm 产品，查见《成品转运数量登记表》和《滤棒过程质量首检、自检记录》、《产品入库请验单》、《设备运行记录》等记录。

查 2025 年 12 月 4 日醋酸滤棒 PY30-120mm 产品《成品转运数量登记表》记录内容：生产日期、班次、产品规格、转运数量、实际交验产量、机台确认等，操作者：张海军。

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

——《产品入库请验单》：产品名称：醋酸滤棒 PY30-120mm，内容包括：车间、名称、生产日期、型号、报检日期、交验数量、机台等等；操作者：王芯漪。报检日期：2025 年 12 月 4 日。记录内容完整。符合要求。

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

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

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

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

## 2、查特殊过程控制情况：

——识别出特殊过程：滤棒三乙酸甘油酯施加过程，提供了特殊过程确认计划，计划明确了检查范围、确认人员、确认内容及项目、确认时间 2025 年 10 月 20 日。查见《特殊过程确认报告》，确认依据《各过程作业指导书》、《特殊过程确认制度》等，确认结论满足要求。确认人：王海妮等 4 人，批准：胡广芝。提供了《滤棒三乙酸甘油酯施加过程过程能力确认表》，验证项目包括：人、机、料、法、环 5 个方面 9 个小项，效果验证，采用 3 个批次产品，规格分别为 P30-100、PY30-120、P30-120 的：丝束宽度、甘油酯施加量、滤棒重量、入库滤棒质量等性能参数，综合能力评价：能力充分，可满足关键/特殊过程生产使用。确认信息完整，确认内容与《特殊过程确认制度》中规定一致。签字审批流程符合要求。

## 3、现场生产情况：

——现场巡视，11 号机台白班正在生产中支通风滤棒。17：00，8 号机夜班继续生产中支通风滤棒现



场询问白班刘峰，夜班李龙，熟悉产品工艺，熟悉中支通风滤棒参数。

——现场巡视，KDF4 纤维滤棒成型机 12#机台，正在生产常规滤棒 24.2\*144-3920，白班 8: 20--17: 00，夜班从 16: 20--1: 30，现场询问白班曹誉，熟悉产品工艺，熟悉常规滤棒参数。

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

——查《2025 年 7 月工艺质量检查通报》，内容包括上次问题复查验证，本期检查情况有：产品质量、盒装数量、滤棒物理指标、滤棒外观质量、工艺条件、生产环境、质量记录、环境温度记录、仪器仪表工艺能力保障等项目，提出虫情和油漆防护 2 项问题整改要求。检查人：胡广芝、种振芳、惠超、王晓梅。记录内容完整，符合要求。

——查《2025 年 10 月工艺质量检查通报》，内容包括上次问题复查验证，本期检查情况有：产品质量、盒装数量、滤棒物理指标、滤棒外观质量、工艺条件、生产环境、质量记录、环境温度记录、仪器仪表工艺能力保障、产品标识和防护等项目，提出记录、产品防护等 4 项问题整改要求。检查人：胡广芝、王海妮、种振芳、惠超、王晓梅、马阳阳等。记录内容完整，符合要求。

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

#### （一）进货检验：

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

抽查《原材料质量检验报告单》：

1、物品名称：水性油墨(黑色)，型号:20kg/桶，供应商：西安创赢贸易有限公司，生产日期:2025 年 8 月，抽检日期：2025 年 9 月 3 日，初次检验：颜色、技术要求，检测结果：合格；复检记录：1、查看来料附检验报告 2、车间上机试用，外观情况：包装完好，标识清晰。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

2、物品名称：成形纸(30g/m<sup>2</sup>普通)，型号：30g/m<sup>2</sup>\*27mm\*5000m，供应商：牡丹江恒丰纸业股份有限公司，生产日期：2025 年 10 月，抽检日期：2025 年 11 月 3 日，抽样数量：5 盘，初次检验：定量/g/m<sup>2</sup>：30 ± 1.0、宽度/mm：27±0.24、水分/%：4.5±1.5、纵向抗张能量吸收/J/m：>15、卷芯内经/mm：120±0.5，检测结果：合格；验证项目：查看供应商提供的产品质量检验报告单。2、车间上机试用，外观情况：包装完好，合格证标示内容填写完整。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

3、物品名称：铝箔，型号：0.006mmx918mm，供应商：江苏大亚铝业有限公司，生产日期：2025 年 11 月，抽检日期：2025 年 12 月 3 日，抽样数量：3 卷，初次检验：宽度 mm：918 ± 1.0、管芯内径 mm：76±0.5、厚度 mm：0.0060+0.0002，检测结果：合格；验证项目：1、查看来料检验报告；2、车间上机试用。外观情况：包装完好，合格证标示内容填写完整。异味：无。检验员：种振芳，审核：胡广芝。



另查纸张、胶等原辅材料进货验收记录与相应报告，均符合标准要求。

(二) 过程检验详见 8.5.1 自检和巡检记录。

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

1、产品名称：114mm 银色内衬纸 50g（铝箔纸），抽样数量：5 盘，出厂数量：99 盘；计：990kg。生产日期：2025.9.18，检验日期：2025.9.18。检验依据：Q/SYC2.08.021-2023，检验项目包含了：定量(g/m<sup>2</sup>)、宽度(mm)、纵向抗张能量吸收指数(mJ/g)、色差、水分(%)、动摩擦系数、D65 荧光亮度(%)、异味、层间附着力、邻苯二甲酸酯总量 mg/kg、五氯苯酚 mg/kg、多氯联苯总量 mg/kg、特定芳香胺 d mg/kg、二异丙基萘 mg/kg、甲醛 mg/dm<sup>2</sup>、大肠菌群个/100g、致病菌(指肠道致病菌、致病性球菌)、溶剂残留总量 mg/m<sup>3</sup>、溶剂杂质，外观包含了：表面应洁净、平整，光泽均匀，图案、文字、线条清晰完整，不应有污点、重叠、皱折、机械扭伤、裂纹、划痕、脱墨、爆裂、粘连、掉色、脱胶、起泡、掉粉、表面氧化、反卷等缺陷，盘纸内不应夹带杂物；外观色差应无明显差异。卷盘张力应松紧一致，卷芯无松动，端面平齐，边缘不应有毛刺、缺口和卷边。检验结论：合格。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

2、《陕西好猫卷烟材料有限责任公司产品出厂检验报告》，产品名称：片烟包装瓦楞纸箱，抽样数量：5 盘，规格型号：1136mmx720mmx725mm。生产日期：2025.10.9，检验日期：2025.10.9。检验依据：Q/SYC2.08.016，检验项目包含了：耐破强度(KPa)、戳穿强度(J)、边压强度(N/m)、粘合强度 N/(m.楞)、抗压强度(N)、含水率(%)、防潮性能(%)、外观质量。检验结论：合格。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

3、产品名称：95mm 白色框架纸（铝箔纸），抽样数量：8 盘，出厂数量：2112 盘；计：29568kg。生产日期：2025.8.04-8.05，检验日期：2025.8.6。检验依据：Q/SYC2.05.016-2023，检验项目包含了：定量(g/m<sup>2</sup>)、宽度(mm)、纵向抗张能量吸收指数(mJ/g)、色差、水分(%)、D65 荧光亮度(%)、异味、层间附着力、溶剂残留总量(除乙醇)mg/m<sup>3</sup>、溶剂杂质，外观包含了：纸面光泽均匀、色彩鲜明、不允许有划伤、断折、粘连，复合转移铝卡纸应无有箔无纸或有纸无箔现象。不得有异味，铝层表面不得氧化，不允许有密集成行的脱胶现象。折叠后不允许出现爆皮、露白、脱色、铝面断裂等现象。框架纸为卷盘形式，外观应盘面整齐，端面平整干净，无毛刺无缺口。内芯宽度与卡纸的宽度相等，内心采用纸芯或塑料芯。检验结论：合格。检验员：种振芳，审核：胡广芝。

又抽查了 6 份纸箱、铝箔纸的成品检验记录，基本符合要求。

(四) 组织委托第三方检验机构和中国烟草总公司对成品进行全项质量检验。

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



样品按 YC/T137-2014 标准 4.2 中外观要求检验，所检项目符合 YC/T137-2014 标准，检验合格。

2、查检测报告，编号：ZZ20252213(HT20257209)，样品名称：银色压延内衬纸(53g/m<sup>2</sup>)，报告日期：2025 年 1 月 31 日，检测单位：国家烟草质量监督检验中心，检验和判定依据：YQ/T 32-2013,YC/T 207-2014,Q/CTQTC36-2016 烟用材料中甲醛和乙醛的测定高效液相色谱法,YQ/T 33-2013,YQ/T 34-2013,Q/CTQTC7-2015 烟用纸张中邻苯二甲酸酯和磷酸三丁酯的测定 气相色谱-质谱联用法,GB 4789.11-2014.GB4789.5-2012,GB 4789.10-2016,GB 4789.4-2024,GB 4789.3-2025,GB 4789.2-2022，检测项目：多氯联苯,溶剂残留,甲醛,五氯苯酚,二异丙基萘,磷酸三丁酯和邻苯二甲酸酯类物质,溶血性链球菌,志贺氏菌,金黄色葡萄球菌,沙门氏菌,大肠菌群,菌落总数，检验合格。

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

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

---公司明确并实施处置不合格输出的处置方式：

返工：使其达到规定的要求；

让步接收：来料不合格不影响产品质量；

特殊放行：生产过程不合格不影响使用功能或客户允许接受；

调换（重新提供）：选择另一批次；

拒收或报废：不能使用（直接影响质量）的予以拒收或报废。

---公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

---公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

查《原辅材料不合格评审处置记录》材料名称：25g/m<sup>2</sup>高透成形纸，到货数量：2481kg，供应商：西安智诚瑞森纸业业有限公司，到货日期：2025.09.3，不合格描述：9月8日该批高透成形纸(25g/m<sup>2</sup>\*19mm\*4500m)在入厂检验进行上机试用过程中出现渗胶严重，冷却条堆积纸纤维粉颗粒问题明显，造成爆口现象，机台无法正常使用。评审意见：该批高透成形纸(25g/m<sup>2</sup>\*19mm\*4500m)上机验证未通过，判为不合格品，做退库处理。

提供《合格供方名单》及年度评价情况：主要供应商，如下表：

项目实施部门		采购销售部	申请人	刘涛
序号	供应商名称	供应产品或服务	评价得分（满分 100 分）	评定等级



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



29	宝鸡卓美化工有限公司	水性光油	99	优秀
30	淮南市茂丰纸业有限公司	白卡纸	97	优秀
31	青岛源木纸业有限公司	白卡纸	96	优秀
32	淮南市茂丰纸业有限公司	铝箔	97	优秀
33	江苏大亚集团有限公司	铝箔	97	优秀
34	陕西中锐实业有限公司	纸管芯（114mm）、 纸管芯（95mm）	95	优秀
35	西安创瀛贸易有限公司	纸张辅料	99	优秀
36	仙鹤股份有限公司	铝箔衬纸	99	优秀
37	牡丹江恒丰纸业股份有限公司	铝箔衬纸	99	优秀
38	浙江三润新科技发展有限公司	220g / m <sup>2</sup> 亚太森博白卡	93	良好
39	西安创瀛贸易有限公司	纸箱辅料	95	优秀
40	西安创瀛贸易有限公司	纸箱辅料 2	95	优秀

查 2025 年 1 月 12 日对供方的调查及评价。

抽查供方西安创瀛贸易有限公司、仙鹤股份有限公司、淮南市茂丰纸业有限公司、长沙市云力粘胶剂有限公司

江苏雷蒙新材料有限公司等的评价：评价内容：质量评价、合同履行、服务能力、拓展项目等；

符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：方超 部门负责人：程凯 2025 年 1 月 12 日

另抽供方——浙江三润新科技发展有限公司，同上，符合要求。

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

1 抽查采购合同：签订日期:2025 年 1 月 9 日，《物资采购合同》，购买产品为：芯线，

供方：云南云烁科技有限公司，产品名称：烟用热熔胶，规格：20 公斤/袋，单位：公斤，数量：30，  
金额：\*\*\*。

合同约定按需方企业标准上机使用验证判定，包装标准、包装物供应与回收，技术标准（、交货方式、地点、时间、运输费用、验收标准、方法、地点及期限、结算方式、违约责任、乙方的环境责任、合同有效期 2025 年 1 月 9 日至 2026 年 1 月 8 日。

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



公司编制了《外部供方控制程序》，要求采购的材料必须进行检验。

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

公司外部供方的管理基本符合要求。

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

查销售合同

1 客户：陕西中烟工业有限责任公司《滤棒委托加工协议》合同编号：2025610000370004 合同签订日期：2025.1.8

销售内容：各类滤棒等 120 万余只、铝箔纸等。

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

评审内容：

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

经合同评审后，各部门负责人均签字确认。

评审结论：已审核，同意签订合同。

2 客户：陕西中烟工业有限责任公司《卷烟材料购销合同》合同编号：2025610000310207 合同签订日期：2025.8.26

销售内容：卷烟材料（烟箱、纸箱等）。

合同约定：

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

评审内容：

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

经合同评审后，各部门负责人均签字确认。

评审结论：已审核，同意签订合同。

3 客户：陕西中烟工业有限责任公司《卷烟材料购销合同》合同编号：2025610000310183 合同签订日



期：2025. 8. 14

销售内容：硬包简化印刷纸箱、中支 20 简化印刷纸箱等

合同约定：

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

评审内容：

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

经合同评审后，各部门负责人均签字确认。

评审结论：已审核，同意签订合同。

目前沟通渠道畅通

目前无合同更改情况发生。

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

一、生产车间重要环境因素有：大气污染物排放、固废的排放、噪声、废水、火灾。

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

现场查看对各环境因素的控制情况：

#### 1、废气控制情况

##### (1)纸箱生产工房粉尘：

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

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

##### (2)纸板印刷工序

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

生产纸板印刷采用的水性油墨主要成分是水性丙烯酸树脂 20~30%、水性丙烯酸乳液35~45%、颜料



10~15%、水 5~10%，以水为溶剂，不含有机溶剂，印刷时无有机溶剂挥发过程，仅有部分助剂成分(矿物油、约占2%，可能会有极少量挥发，经估算，挥发性有机物量为  $3.43 \times 10^{-3}$  kgh、0.006ta，排放量很低。

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

### (3)铝箔纸生产涂胶、上光工序

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

现场查看铝箔纸生产车间烘干工序蒸发的水分采取机械排风方式，排气主要成分为水，含有极少量挥发有机物(由涂抹的复合胶、水性光油内少量有机物高温挥发产生)，经排风管至滤棒工房楼顶排放，高度 17m。车间设置2台复合机，每台复合机烘干工序抽风量为 16000m<sup>3</sup>h等效后总风量为 32000 m<sup>3</sup>h，经估算，挥发有机物排放速率0.295 kghh，挥发有机物浓度约9.2mg/m<sup>3</sup>，远低于《大气污染物综合排放标准》(GB16197-1996)非甲烷总烃排放浓度限值(120 mg/m<sup>3</sup>)、排放速率限值(按排气高度对应值严格 50%计算为 6.4kgh)，满足要求，环境影响较小。

现场抽查了车间废气排放系统的运行情况，设备能够正常运行，并由专人进行定期检查维保，能够满足环保要求。

### (4)天然气锅炉废气

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

锅炉燃料采用天然气。非供暖季(167 天/年)锅炉每天运行 24 小时，天然气最大消耗量为 450 Nm<sup>3</sup>h;供暖季(83 天/年)锅炉每天运行 24 小时,天然气最大消耗量为 720 Nm<sup>3</sup>/h。锅炉每年天然气消耗量为 323.8 万 m<sup>3</sup>/a。锅炉废气经 12 米高烟囱达标排放后，对周边环境影响较小。

### (5)食堂油烟

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

又查了地下停车厂废气以及污水处理站臭气的排放情况，影响较小。

## 2、废水控制情况



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

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

现场查看了污水处理设施的运行情况,各设备运行正常,企业每日由专人进行巡检。

### 3、噪音控制情况

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

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

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

### 4、固废控制情况

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

#### (1)生活垃圾

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

#### (2)食堂废油脂

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

#### (3)一般工业固体废物

纸箱车间、铝箔纸车间废边角料收集后及时进行外售回收利用;废滤棒、滤棒成型除尘设备收集的醋



纤维尘均按陕西省烟草专卖局要求，交由其指定的陕西正大环保有限公司集中处置，其处置方式主要为加工成为衬垫进行综合利用；沉淀渣(淀粉渣)定期用防漏胶袋收集后交由环卫部门集中运往城市垃圾填埋场处置。

#### (4)危险废物处置

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

#### 危险废物贮存：

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

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

厂区设危废暂存间，废机油集中收集暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。

查看了危废处置合同，查到，与富平海螺环保科技有限责任公司，合同签订时间为2025.02.15，处理方有处理资质。提供，《危险废物转移联单》，国家联单编号:20256101025940，交付时间:2025年09月15日12时52分38秒，2024.05.20运沾染物0.02吨、活性炭0.63吨、和废树脂0.75吨、污泥2吨。

#### 5、火灾的预防管理：

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

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产车间主要岗位均参与。

#### 6、水、电、纸张消耗管理：

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

#### 7、查2025年环境监测情况：

1) 有组织废气：查到编号：HYJCS自行监测[2025]2145《监测报告》，监测项目包含：有组织废气，报告日期2025.11.25日，监测单位：华研检测集团有限责任公司，监测结果：本次监测排气筒1(DA001)、排气筒2(DA002)、排气筒3(DA003)、排气筒4(DA004)监测项目颗粒物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 二级标准限值要求；排气筒5(DA005)、排气筒6(DA006)监测项目颗粒物排放



浓度满足《印刷工业大气污染物排放标准》GB41616-2022表1标准限值要求;排气筒5(DA005)、排气筒6(DA006)监测项目苯、甲苯、二甲苯排放浓度均满足《挥发性有机物排放控制标准》DB61/T1061-2017表1(印刷)标准限值要求;排气筒7(DA007)监测项目二氧化硫折算排放浓度满足《锅炉大气污染物排放标准》DB61/1226-2018表3标准限值要求,林格曼黑度监测结果满足《锅炉大气污染物排放标准》GB 13271-2014标准要求。

2) 噪音: 查到编号: TYJJC2025002103《监测报告》,监测项目包含: 厂界噪音, 报告日期2025.3.12日, 监测单位: 陕西太阳景检测有限责任公司, 监测结果: 本次监测, 厂界东侧、南侧、西侧昼间噪声和厂界南侧、西侧夜间噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1“2类”的要求;厂界北侧噪声监测结果与背景噪声对照点测量值相差 4.0dB 以内, 厂界东侧夜间噪声无合适的背景噪声对照点, 故监测结果不作评价。

3) 废水: 查到编号: HYJCS自行监测[2025]1922《监测报告》,监测项目包含: 废水, 在污水排放口(DW001)设置1个监测点位, 监测pH、色度、化学需量、五日生化需氧量、氨氮(以N计)、总氮(以N计)、悬浮物、总磷(以P计)、溶解性总固体(3次/天, 共1天), 报告日期2025.10.13日, 监测单位: 华研检测集团有限责任公司, 监测结果: 本次监测, 污水排放口(DW001)废水监测项目pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物监测结果均满足《污水综合排放标准(含修改单)》GB8978-1996表4中三级标准限值要求;色度、氨氮(以N计)、总氮(以N计)、总磷(以P计)、溶解性总固体监测结果均满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015表1中B级标准限值要求。

企业根据排污许可证的要求, 每季度对噪音、废水、废气进行了第三方检测, 抽查了2025年1、2、3季度的检测报告, 符合要求。

公司从服务设计和采购产品时已考虑了产品的生命周期, 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好辅助材料的用量, 避免浪费, 生命周期终了时塑料还可以回收再利用。

车间现场在环保方面的控制管理基本有效。

在生产车间查看, 提供有纸箱的印刷过程职业健康控制情况。

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

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

#### 1、触电风险管理:

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



现场查看，维修场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，无不合规情况。

## 2、火灾伤害预防：

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

查，生产车间员工定期参加行政部的消防、应急、逃生培训和演习。

现场查看，公司办公地点楼层，消防逃生通道畅通。

现场查看，火灾伤害预防管理基本符合要求。

## 3、机械伤害管理：

现场了解：公司制订了人员防护管理规定、应急管理规定。

查，生产车间员工定期参加操作规程的培训。

现场查看，员工操作符合要求。

现场查看，配置了必备的应急药品，如创口贴、消毒酒精、藿香正气水等。

在生产现场，生产车间设置有安全警示标识。

## 4、查现场职业病预防管理：

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

职业病体检情况详见9.1.1条款。

现场查看，在设备操作员工均佩戴口罩等措施，避免操作中吸入粉尘伤害。

查看了劳保用品发放记录，口罩、香皂、洗手液、工服、耳塞、线手套、胶手套等。

现场看到在印刷车间现场张贴了油墨、洗版液的MSDS，员工能够及时获取。

提供了《2025年消防月疏散逃生及灭火演练》，查：公司2025年11月21日组织进行了火灾事故演练，提供了2025年火灾事故演练处置方案预评审情况，签到表、火灾应急预案演练方案、火灾应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次消防演习使参加消防演习全体人员火灾扑救方式、消防器材正确安全使用、逃生自救技巧等都有了明确了解，对今后应对火灾事故，减少人身伤害有很大的帮助。评价人：程轩，日期：2025年11月21日。

公司2025年4月19日组织进行了突发环境事件演练，提供了2025年突发环境事件演练处置方案预评审情况，签到表、2024年突发环境事件应急预案演练方案、突发环境事件应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次突发事件演习使参加演习全体人员车间突发环境事件、污水处理站全面排查和检查等都有了明确了解，对今后应对突发事故，减少环境污染程度有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2025年4月19日。

公司2025年8月12日组织进行了电梯事件演练，提供了2025年电梯事件演练处置方案预评审情况，



签到表、电梯应急预案演练方案、电梯事件应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次电梯安全演习使参加演习全体人员电梯安全使用等都有了明确了解，对今后应对电梯安全使用有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2025年8月12日。

公司2025年10月10日组织进行了有限空间事故演练，提供了有限空间事故演练处置方案预评审情况，签到表、2024年有限空间应急预案演练方案、有限空间事故应急演练结束评审会议记录、现场演练记录等资料，演习效果：通过本次有限空间事故演习使参加演习全体人员有限空间安全作业等都有了明确了解，对今后应对有限空间作业有很大的帮助。评价人：武浩，日期：2025年10月10日。

应急演练总结：在现场演练过程中参加演练的人员都给予了充分的重视，在演练过程中能够听从应急领导小组的指挥，通过应急演练使应急组织成员能够实地地实习应急处理程序过程，为应急组织成员掌握应急处理程序在出现突发事件时有效的组织应急响应活动减少因此造成的人员、财产损失打下良好的基础。同时现场工作人员经过演练掌握了出现突发火灾事件时应如何按应急组织程序要求进行应急处理和有效的撤离和自身防护知识。

预案适宜性充分性评审：适宜性：全部能够执行；充分性：完全满足应急要求。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

参与预案评审符合规定。

据介绍，查看办公区域。

抽查了相关的委托服务合同，符合认证范围相关产品。

#### 1、废水管控

办公产生少量生活污水经二级生化消毒处理后排入地下污水管网。

#### 2、废气管控

办公基本无废气。

#### 3、噪声管控

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

#### 4、固废管控

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

#### 能源资源管控

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

#### 6、潜在火灾管控

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

危险源控制：



### 1、潜在火灾管控

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

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

### 2、安全防护

公司给员工发放工作服、口罩等劳保用品。

加强交通和饮食安全教育，提高安全意识，防止发生交通事故和饮食中毒。

为员工缴纳社保。

公司与员工签订劳动合同。详见审核人力资源企划部该条款记录。

### 3、对相关方施加影响

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

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

5、交通事故：加强教育与培训，遵守交通法规，加强车辆维护，人车购买保险。

查企业职业健康检查总结报告书，报告编号：职健字第 ZWX241016129 号，体检机构：西安美年大健康健康管理有限公司雁塔科技路健康体检中心。暂无职业病人员。现场了解到企业已于 2025 年 12 月初进行了职业病体检，报告暂未取回。

**与企业负责人沟通，未能提供职业病危害现状评价和职业病危害因素检测相关证据。**

有过程均在办公区完成，不存在职业病危害因素。

运行控制基本符合要求。

## 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

企业编制了《年度审核计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2025 年 10 月 27 日至 10 月 31 日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2 名内审员经总经理授权，内审员没有审核自己的工作。现场与内审员沟通，经询问内审员标准条款，不能明确回答，内审员能力欠缺，不满足要求。本次内审发现 1 个一般不符合项，针对不合格，



责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2025年11月12日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

#### 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

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

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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

##### 3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

### 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：管理者代表变更为：石磊

3) 管理体系：无

4) 资源配置：无

5) 产品及其主要过程：无

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):无

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

验证了上次审核提出的加强内审员能力, 整改措施效果一般, 仍需继续加强培训学习。

#### 五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通, 企业上年度未在产品中使用标志, 在投标文件中正确使用了质量管理体系证书, 符合要求。

#### 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, 陕西好猫卷烟材料有限责任公司的

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

审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

**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:郭力、李宝花



## 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](http://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。