



项目编号：11494-2025-QF

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北胤祥新材料科技有限公司

审核体系：质量管理体系、食品安全管理体系

审核组长（签字）：汪桂丽

审核组员（签字）：李楠、杨园

报告日期：2025年12月21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：汪桂丽

组员：李楠、杨园



受审核方名称：河北胤祥新材料科技有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	汪桂丽	组长	审核员	2024-N1FSMS-1043149	I
	汪桂丽	组长	审核员	2024-N1QMS-7043149	
2	李楠	组员	审核员	2024-N1FSMS-1353580	I
	李楠	组员	审核员	2024-N1QMS-1353580	
3	杨园	组员	实习审核员	2024-N0FSMS-1215052	
	杨园	组员	审核员	2024-N1QMS-2215052	14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘剑峰、于文文、刘宝旺、曹亚杰、董梅、	向导	受审核方
2	无	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系、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：GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、ISO 22000:2018
- b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 结合审核 联合审核 一体化审核；
- c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：CCAA 0022-2014食品安全管理体系 食品包装容器及材料生产企业要求；
- d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》、中华人民共和国食品安全法、食品召回管理规定、食



品标识管理规定、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国民法典等；

- e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：GB/T 41167 聚对苯二甲乙二醇酯（PET）饮品瓶通用技术要求、卫生性能：食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品 GB 4806.7、包装容器聚对苯二甲酸乙二醇（PET）瓶坯BB/T0060、塑料一次性餐饮具通用技术要求 GB 18006.1、塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法GB/T 6672、食品安全国家标准食品接触材料及制品 脱色实验GB 31604.7、食品安全国家标准食品接触材料及制品迁移试验通则GB 31604.1、聚对苯二甲乙二醇酯（PET）饮品瓶通用技术要求 GB/T 41167、聚乙烯吹塑容器GB/T 13508、塑料保鲜盒GB/T 32094、聚碳酸酯（PC）饮水罐质量通则GB/T 41000、塑料拉伸性能的测定第3部分：薄膜和薄片的实验条件 GB/T 1040.3、塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定GB/T 6673、食品包装用塑料瓶盖 Q/HBYX02-2025、食品包装用塑料瓶（桶）Q/HBYX03-2025、食品包装用塑料盒Q/HBYX04-2025、食品接触用聚酯（PET）片材 Q/HBYX01-205、食品包装用塑料托盒、盖Q/HBYX05-2025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21日上午至2025年12月21日下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月日至本次审核结束日。

审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q:资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

F:位于河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南100米西侧的河北胤祥新材料科技有限公司资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

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

注册地址：河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧

办公地址：河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧

经营地址：河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 12 月 20 日 08:30 至 2025 年 12 月 20 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) 采购验收控制情况



- 3) 生产和服务提供控制
- 4) 关键控制点实施控制情况
- 5) 采购验收、产品放行管理

1.5.5 本次审核计划完成情况:

- 1) 审核计划的调整: 未调整; 有调整, 调整情况:
- 2) 审核活动完成情况: 完成了全部审核计划内容, 未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素
未能完成全部计划内容, 原因是 (请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况, 或者断电、火灾、洪灾等不利环境):

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

- 1) 不符合项情况:

审核中提出严重不符合项(0)项, 轻微不符合项(1)项, 涉及部门/条款:

综合管理部 1 项不符合项, 不符合 QF7.2 条款

采用的跟踪方式是: 现场跟踪 书面跟踪;

双方商定的不符合项整改时限: 2026 年 1 月 20 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 21 日前。

- 2) 下次审核时应重点关注:

生产和服务提供控制、污染防控控制及运行记录

内审员及关键岗位人员应知应会能力、监视和测量装置及时检定或校准

产品放行控制、前提方案和危害控制计划实施

- 3) 本次审核发现的正面信息:

公司高层领导从事本行业多年, 具备经营管理能力和产品质量和食品安全控制基本知识, 生产部和质量管理部管理人员具备质量安全意识, 公司质量和食品安全管理体系文件、管理制度及策划运行控制记录基本与实际相符、从 9 月初基本有效运行中, 食品安全体系、质量管理体系基本能有效实施。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价:

该组织的最高管理层能够自主发挥领导作用, 并鼓励员工的全员参与, 推进管理体系建设和运行。确保满足顾客要求, 贯彻质量食品安全的方针, 确保目标策划适宜并得到分解落实, 基本实现; 配备基础设施、生产设备、仓库和人力资源较充分、适宜; 对生产和服务过程实施控制, 前提方案和危害控制计划基本有效实施, 组织的质量和食品安全管理体系初步建立并有效运行超过三个月了, 结合运行情况, 公司具备自我发现问题、持续改进能力, 成熟度尚可。

- 2) 风险提示:



食品安全防污染控制及运行记录需继续加强；

压力表和安全阀注意后续及时检定或校验；

需加强内审员及关键岗位人员应知应会培训学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2023年3月10日 体系实施时间：2025年6月1日

2) 法律地位证明文件有：

提供营业执照，营业期限长期，统一社会信用代码：91130983MACB0C036J，注册地址及经营地址：河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南100米西侧，营业期限：2023-03-10 至 2043-03-09

经营范围相关内容：一般项目：塑料包装箱及容器制造；包装材料及制品销售；食品用塑料包装容器工具制品销售；货物进出口。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）许可项目：食品用纸包装、容器制品生产；食品用塑料包装容器工具制品生产。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

查有全国工业产品生产许可证，证书编号：（冀）XK16-204-02313，生产地址为河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南100米西侧，发证日期：2025年11月26日，有效期至2030年11月25日；食品相关产品：食品用塑料包装容器工具等制品。

现场审核发现公司生产地址与实际地图显示位置有偏离，管理层介绍注册地址描述范围广覆盖公司实际位置，因当时没有明确相关道路规划命名，公司办理注册时当前位置是荒地（现在门前道路也没有路名）也没有明确位置信息，主管部门根据当时情况确定的注册地址；公司表述需要与主管部门沟通，按目前实际位置更新地址信息，具体地址信息以最后办理资质地址位置，询问预计什么时间完成，答复已沟通好很快能下来，告知如果地址确认准确、资质变更完成及进反馈审核组长或认证中心。

提供扫描件与原件一致，经营范围包含认证范围。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：16人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

以长白班为主，根据订单情况，偶尔有延时加班或夜班

4) 范围内产品/服务及流程：

(1) PP 瓶盖工艺流程图

※原料树脂验收△→拆外包/外包清洁→进料→※自动称量、混合→※注塑成型▲→检验
→包装→入库



(2) PET 瓶工艺流程图

※原料树脂验收△→拆外包/外包清洁→进料→※自动称量、混合→※注塑成型▲→※吹塑成型
→检验→包装→入库

(3) PET 片材工艺流程图

※树脂原料验收△→拆外包/外包清洁→进料→粉碎（需要时）→※自动称量、混合→※片材组
合成型→检验→包装→入库

(4) PET、PP 吸塑盒

※片材原料验收△→拆外包/外包清洁→进料→※真空吸塑成型▲→裁断→检验→包装→入库

(5) PS、PET、PP 注塑盒（含盖）工艺流程图

※原料树脂验收△→拆外包/外包清洁→进料→※自动称量、混合→※注塑成型▲→裁断→检验
→包装→入库

注：带“※”为质量关键控制点、▲为 CCP 点、△为 OPRP 点

外包：物流运输、模具制造、第三方检定或校准/检验检测。

需确认过程：注塑/吹塑/吸塑成型

不适用条款：无

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

管理体系策划和控制

企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015、ISO 22000:2018 的要求，整合建立一体化管理体系，形成管理体系文件。公司明确规定了过程的输入、输出及开展的活动和投入的资源。公司编制管理手册、程序文件及管理文件汇编、记录表格等。并通过管理手册、管理文件、流程图等明确职责和权限以及对职能的分配。明确管理职责。通过对各过程进行了风险的评估，识别，评价并制定相应措施进行风险处理。通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。

管理层介绍及现场了解公司生产许可证取得日期为 2025 年 11 月 26 日，并对外正式销售产品；公司质量和食品安全管理体系策划、建立和运行时间 2025 年 6 月 1 日，从此日起要求各部门按管理体系要求开展工作，完善各项制度和记录表格策划，并根据运行情况不断完善、改进提升内部管理，公司正式批量试产从 2025 年 9 月初开始进行批量试生产，从批量试产开始按策划质量和食品安全管理体系开展各项工作。

食品安全管理体系范围

Q：资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

F：位于河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧的河北胤祥新材料科技有限公司资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

注册地址：河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧，高新路西

经营地址：河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧，高新路西



外包过程：物流运输、模具制造、第三方检定或校准/检验检测
适用 QF 管理体系标准全部条款，无删减。

相关方的需求和期望

组织建立了获取不同利益相关方需求和期望的渠道：通过市场预测、满意度调查、合理化建议、顾客访问等方

式，及时识别获取和确定有关的利益相关方的需求和期望，以便及时更新相关方需求信息。

企业确定了与管理体系有关的相关方：供方、政府部门、员工、客户、审核机构等，提供各相关方的需求和期望，以及监视和评审的方式。

供方的需要和期望：长期合作、双赢、进货合格率高、及时付款；

政府机构的需求和期望：安全生产、环保生产、就业最大化、经营效益好；

员工的需求和期望：薪资、福利增加、提供培训机会、有一定的娱乐活动；

审核机构的需求和期望：公司体系运作的有效性、充分性和符合性；

与公司管理层沟通，公司总经理将相关方需求和期望的信息通过会议、文件等方式传递给各相关部门，并适时

组织监视和评审相关方需求信息。

食品安全方针和目标

质量/食品安全方针：安全卫生、顾客至上，精心加工、持续改进。

公司在《管理手册》中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总管理目标而建立了各层级管理目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

经查：目标分解及完成情况考核表，各项指标均按计划实施。查公司对目标进行了分解，并进行了考核，考核方法适宜可操作，2025年10月05日进行2-3季度目标完成情况考核达成。

质量、食品安全目标	完成情况
1) 食品安全事故为	0
2) 产品一次交验合格率 98%以上	100%
3) 顾客满意率 90%以上	99.5%

控制基本符合，第4季度质量和食品安全目标正在实施中。

风险和机遇控制

经与公司管理层交谈，公司在策划管理体系时，考虑到影响公司目标和战略方向和管理体系绩效的内外部因素和公司相关方的要求，确定需要应对的风险和机遇，并对风险和机遇进行分析，提供2025年6月1日“风险和机遇评估分析表”，内容符合要求。

公司根据风险分析结果，策划应对这些风险和机遇的措施，包括规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，

改变风险的可能性和后果，分担风险，或通过明智决策延缓风险。实施新实践，推出新产品，开辟新市场，赢得新

客户，建立合作伙伴关系，利用新技术以及能够解决组织或其顾客需求的其他机会。明确如何在质量、食品安全、

管理体系过程中整合并实施这些措施；评价这些措施的有效性。

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



1、危害分析、危害控制计划策划情况

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

提供有 HACCP 计划，经识别，制定了如下 CCP、OPRP，体系运行以来没有发生变更

1) 片材：OPRP 1 个原料验收，无 CCP

化学危害：重金属超标 行动准则：执行验收标准，验证查验原料检测报告单

2) 塑料盒（吸塑工艺） OPRP 1 个 原料验收，1 个 CCP 吸塑成型

原料验收 OPRP

化学危害：重金属超标 行动准则：执行验收标准，验证查验原料检测报告单

吸塑成型 CCP

化学危害：迁移量、重金属超标 行动准则：执行工艺要求，关键参数控制符合，验证每年产品委托权威检验机构检测进行验证

4) 塑料瓶、塑料瓶盖/盖、塑料盒（含盖）（注塑工艺） OPRP 1 个 原料验收，1 个 CCP 注塑成型

原料验收 OPRP

化学危害：重金属超标 行动准则：执行验收标准，验证查验原料检测报告单

注塑成型 CCP

化学危害：迁移量、重金属超标 行动准则：执行工艺要求，关键参数控制符合，验证每年产品委托权威检验机构检测进行验证

识别基本准确、合理。

公司工艺要求 关键参数体现在危害控制计划中生产工艺规程和作业指导书中。

询问食品安全小组生产和质量负责人员验收标准及关键参数要求，能迅速提供文件要求，并基本回答一致。

2、前提方案及现场卫生的控制情况

公司根据生产现场实际及生产特点和实际操作情况，依据 CCAA 0022-2014 (CNCA/CTS 0014-2014) 食品安全管理体系 食品包装容器及材料生产企业要求、企业标准、GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB 9685-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、GB 14881 和 ISO22000:2018 编制了《前提方案》，其规定了人员卫生要求的控制、环境卫生要求及控制、原辅料卫生要求及控制、车间与设施卫生要求及控制、公共设施 空气、水和能源，废弃物的处理、设备维护和保养、采购、防止交叉污染控制、清洗消毒、早鼠害控制、员工个人卫生、返工管理、产品召回、产品信息和消费者知情权，包装、贮存与运输卫生要求及控制，有毒有害物品的控制，卫生质量检验的要求，保证体系有效运行的要求，食品防御、生物预警和生物反恐等方面的控制，由生产车间和食品安全小组对其实施情况进行监控。

a) 建筑物和相关设施的构造与布局：

该企业位于河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧厂区周围无污染源，企业提供了平面图，体系运行以来未发生变化。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局：

自有厂房：提供不动产权证书，面积 57642.3 平方米，使用期限 2023 年 5 月 11 日起至 2073 年 5 月 10 止。

配备有办公楼三层，宿舍楼四层、共 3 个生产厂房，1 个厂房启用中，其他两个未使用，设备也未购置。使用中的车间分为成型车间、片材吸塑车间、供料间、车间办公室、男女更衣室、洗手消毒室，卫生间在宿舍楼，车间内没有；仓库 1 个（含原材料、成品）；目前人员少，办公楼装修未完成未启用。

场观察生产车间布局：现场观察生产车间设备布局、人流物流有基本划分清楚，一阶段车间入口（更鞋



间)已配置灭蝇灯。卫生间位于车间外。

基本满足食品接触用特定塑料包装容器工具的生产需要。

c) 空气和水控制:

公司产品对空气无特殊要求,但结合客户产品需求,环境卫生控制较好,后续改进策划地面采用环氧自流坪。

公司生产无用水,不涉及与水的直接接触,人净、工器具及车间环境卫生清洁使用自来水,水源来自当地自来水公司生活饮用水,水质满足清洁卫生需要。

d) 包括虫害控制、废弃物和污水处理在内的支持性服务:

车间放置了灭蝇灯、挡鼠板、粘鼠板等设施。

查 有防虫防鼠记录

抽有 2025 年 12 月 1-21 日车间灭蚊点检表:记录灭蚊情况、灯管正常,未更换沾纸,检查人王晓涛;同时查到仓库灭蚊点检表。

车间现场观察三处灭蝇灯正常,布点较充分;挡鼠板正常,但高度稍微不够已现场交流注意改进;

污水主要为人净、设备设施清洁、环境清洁废水排放,排入当地污水管网,排水畅通,无异常无积水。

查到塑料包装材料边角料、废品回收协议,日期 2025 年 10 月 15 日,回收方为沧州铭翔塑胶包装制品有限公司。查有 2025 年 9 月 15 日 PET 废塑料盒、11 月 20 日 PP 盒、12 月 10 日 PET 料,记录产生工序,记录处理重量,操作人、收购人有签名。

e) 设备的适宜性,及其清洁、保养和预防性维护的可实现性:现场观察设备设施正常,设备表面清洁卫生,公司按期进行维护保养,详见 7.1.3 检查表。

f) 供应商保证过程(如原料、辅料和包装材料):

查看 PP 颗粒、PET 颗粒、PET 脱模母粒、PP 挤出片材供方合格报告,详见 Q 8.4/F7.1.6;

抽查 PS 到货验收合格记录,详见质量部 8.6 条款。

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

h) 防止交叉污染的措施

查有 2025 年 12 月 20 日上料间卫生检查表,清洁项目包括地面、设备表面、料存放区、工具存放区、墙面和门窗、垃圾桶,有清洁标准,有检查结果√,责任人王晓涛,其他区域控制模式基本一样。负责人表述班前、班后均进行卫生清洁,每天生产前、生产中生产负责人和质检人员进行检查确认。

现场操作工配戴手套、发网,着工作服、鞋套,一阶检查时发现无佩戴口罩要求现场交流后立取整改,二附段现场查看均配戴;

公司成品自动化封闭生产,出成品检查无异常直接装在塑料袋中防护。

i) 清洁和消毒:

按照要求进行采用自来水车间环境、设施设备台面清洗,然后用酒精进行消毒;

化学品主要人净、环境清洁消毒,消毒剂(75%酒精或 84 消毒液)、洗洁剂,员工手部及车间环境消毒使用的 75%酒精,工作服采用 84 消毒液较多。专人管理,现买现用,无贮存,配置执行标签或说明书使用。

现场设备使用的润滑油安装在设备上,通过导管供给设备运行过程中的润滑使用,使用食品级润滑油,现场观察未见散漏和污染设备表面或地面现象,控制基本合理。

j) 人员卫生

人员卫生、员工工服、人员健康管控:现场观察人员穿工服、戴工帽、鞋套、手套,基本规范;

配备男女更衣室和人次洗手池,配有洗手液、75%酒精,现场使用设施正常。

现场观察 2 名注塑成型操作人员付建伟、张鹏,1 名吹塑成型操作工李静基本按照规范操作,操作较为熟练;员工工作服清洗干净,帽子佩戴规范,手套佩戴规范。

负责人介绍上岗员工每日进行健康状况检查,健康证见 7.2 检查表,生产经理介绍,生产负责人、质检人员对人员着装、健康及工作状态进行检查确认,有异常及时处理合格,但未形成记录,已现场交流需记录情况。

k) 产品信息/消费者意识



客户群体主要：食品加工企业或门店；

1) 其他有关方面：无

现场观察：1) 21号注塑成型、吹塑成型机 生产成品为 PET 瓶 094.A 瓶 生产线正常运行，PET 树脂通过自动取料，经过注塑成型、吹塑成型，员工件件检查无异常进行装袋、装箱；PP/PET 多腔式全自动吹瓶机运行正常，操作界面可查看取料、放料、旋转、位置参数显示，压力表、温度表显示正常，操作人员着装规范、操作熟练并认真检查，询问控制要求基本进行简单回答。

2) 1、6号机 084.C 小八角盒 生产线正常运行，16号机 095 扇形盖、17号机 095 扇形平底生产线正常运行，上料、注塑成型机运行正常，操作界面或显示屏有压力、位置、计时、温度等参数，岗位注塑工艺参数表；

3) 其他线别 12#、17#机生产 095 扇形平底，13号机、16号机和 18号机生产扇形盖，现场观察设备、人员、及产成品均无异常，因地方限电控制和目前订单少，吸塑成型过程、片材生产不允许同时安排生产；通过以往生产视频或生产记录查看到片材生产情况，工艺与流程图基本一致，设备运行未见异常，操作工着装规范。

吸塑成型现场观察及负责人介绍根据前期试生产情况，设备供应商需要根据运行情况进行调试连动系统，现场审核期间观察是暂停状态。

4) 上料机、干燥机、混合搅拌机、脉动集尘器观察运行正常，注塑机或吸塑机或吹塑机控制屏可看到运行状态、机台参数及参数设置，现场负责人进行介绍。

上述设备、不锈钢操作台、称的表面清洁卫生，操作工回答生产前后用 75%酒精擦拭。

人员佩戴发网、口罩、手套，穿工作服，降低物理异物的引入风险，进入车间前经人净、更衣、风淋；观察各线别操作工装箱前进行外观检查，重点控制防异常；

现场查看仓库情况，产品有基本防护，采用纸箱、缠绕膜或包装袋，放在栈板上离地离墙，库房中产品分区域分规格存放。

3、外部提供过程、产品和服务，产品防护和产品放行的控制

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：采购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 11 家，覆盖塑料衬袋、聚丙烯、纸箱、标签、塑料膜等产品，外包过程为物流运输、模具制造、第三方检定或校准/检验检测

抽查 pp 颗粒供应商北京永华晴天科技发展有限公司，营业执照编号：91110111600044009, 生产厂家：中国石油天然气股份有限公司呼和浩特石化分公司；提供了符合性声明：日期 2025 年 10 月 25 日，提供了检测报告，产品名称：pp，编号：020-wxg250270g，报告日期 2025-5-8；检测项目包括：感官、总迁移量、重金属（以 Pd 计）、高锰酸钾消耗量。检测结果均为合格。提供采购合同，合同约定产品名称、规格型号、数量、单价、质量标准、质保等内容，有双方签字盖章，合同效期：2025 年 9 月 5 日至 2025 年 9 月 30 日。

抽查 PET 颗粒供应商北京汇新晟化工科技有限公司，营业执照编号：912102137873094570, 生产厂家：逸盛大石化有限公司；提供了符合性声明，提供了检测报告，产品名称：瓶用 PET 树脂，编号：fcm2551321，报告日期 2025-6-13；检测项目包括：邻苯二甲酸二己酯(DHXP)迁移量、邻苯二甲酸二(2-丁氧基)乙酯(DBEP)迁移量、邻苯二甲酸二正辛酯(DNOP)迁移量等。检测结果均为合格。提供采购合同，合同约定产品名称、规格型号、数量、单价、质量标准、质保等内容，有双方签字盖章，合同签订日期：2025 年 7 月 21 日。

抽查 PP 挤出片材供应商金达科技股份有限公司，营业执照编号：91130900791398851A；提供了符合性声明，提供了检测报告，产品名称：PP 挤出片材，编号：GH202500437，报告日期 2025-3-11；检测项目包括：规格及极限偏差、外观、物理机械性能、感官要求、通用理化指标等。检测结果均为合格。提供工业产品生产许可证，证书编号：冀 XK16-204-00126，提供采购合同，合同约定产品名称、规格型号、数量、单价、质量标准、质保等内容，有双方签字盖章，合同签订日期：2025 年，9 月 5 日。

抽查 PET 脱模母粒供应商东莞市源丰高分子材料科技有限公司，营业执照编号：914419000621173353；提供了符合性声明，日期：2025 年 12 月 18 日；提供了检测报告，产品名称：PET 功能母粒，编号：



S250620007001-1, 报告日期 2025-6-25; 检测项目包括: 铅汞铬镉、多溴联苯和多溴二苯醚含量、DEHP、BBP、DBP、DIBP 等。检测结果均为合格。

另提供:

塑料包装材料边角料、废品回收协议(乙方: 沧州铭翔塑胶包装制品有限公司)、模具制作合同书(乙方: 佛山市顺德区精艺实业有限公司)、纸箱采购合同(乙方: 黄骅市永恒纸制品有限公司)。

经与刘经理沟通, 目前企业订单量较小, 一般通过运满满进行运输, 未签订协议, 已现场沟通。

目前虫害工作由员工自行进行, 后期将委托第三方公司完成, 正在谈判中。

现场发现有塑机油、润滑油, 经与采购部经理沟通, 塑机油、润滑油由设备厂家提供, 现场未上锁管理, 已现场沟通; 使用的 84 消毒液、洁厕灵由企业在北京上采购, 提供有采购凭证。

提供有外部校准、检定委托单位北京鑫发旺计量器具检测有限公司资质, 包含认可校准和测量能力范围, 基本符合。

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。

抽查采购计划:

采购计划: 采购产品涉及: 聚丙烯树脂、PET 树脂、PS 树脂、色母、PP 片材, 有规格型号, 数量、生产单位、供货单位, 计划到货日期: 2025.9, 进厂日期: 2025.9.5 等, 编制: 刘宝旺, 批准: 刘剑锋。

采购计划: 采购产品涉及: 聚丙烯树脂、PET 树脂、脱模母粒, 有规格型号, 数量、生产单位、供货单位, 计划到货日期: 2025.11 和 2025.12, 进厂日期: 2025.11.26、2025.12.16、2025.12.18 等, 编制: 刘宝旺, 批准刘剑锋。

查供方评定记录, 提供有逸盛大石化有限公司、金达科技股份有限公司、北京永华晴天科技发展有限公司等供方评价记录表, 评价日期 2025.9.3, 评定人: 左强、吴英恺、刘剑锋。

仓库及现场察看, 原辅料、成品采用塑料托盘, 离地离墙, 产品存放无异常, 无遗撒、破袋等异常, 其中车间内吨袋原料直接放在地直, 现场与负责人交流注意离地存放;

仓库分原辅料库、成品库其他配品配件, 目前采用分区明确标识进行存放, 现场交流, 不同品类应有明显区隔, 采购栅栏等方式进行区隔, 有标牌或标签明确标识; 仓库现场发现未开封的 84、清洁剂、洁厕液等未上锁管理, 提出后立即进行改正, 放到闲置房间中上锁管理。

独立仓库, 原料和包装材料存放划分明显区分放置在不同区域; 成品有明显区分; 公司生产线自动化程度高, 取料到成品连续完成, 常规无半成品产生, 现场观察仓库无半成品。

周转采购叉车和小推车, 装卸车人工进行摆放; 在贮存、运输过程中注意防火、防雨淋、防潮, 搬运过程注意防刮蹭。生产车间吨袋上料采用起重机进行。仓库控制进出, 有台帐有出入记录。

产品放行控制

●原辅料到货后通知质量部抽样进行检测, 主要是对数量、规格、检验报告/合格证明、外观、质量、等方面进行检验,

原辅料进货查验记录: 采购部负责收集合格供方的资质, 每批购进原料附带产品批次检验报告书等资质, 到厂后质量管理人员进行原辅料的抽样检验和放行工作, 检验合格后出具原料检验报告放行, 并填写原料台账, 经查有原料进货检验/验证记录:

抽查如下:

—PET 树脂, 规格 YS-Y01, 进货日期: 2025.9.5, 数量 66T, 批号: 20250626, 供应商: 北京拟汇薪晟化工科技有限公司, 验证项目: 感官, 验证, 包装, 验证结论: 合格, 检验员: 张娜, 2025.9.5;

—PS 树脂, 规格 GP535, 进货日期: 2025.9.5, 数量 33T, 批号: 20250709, 供应商: 文安县润阳新材料有限公司, 验证项目: 感官, 验证, 包装, 验证结论: 合格, 检验员: 张娜, 2025.9.5;

—脱模母粒, 进货日期: 2025.12.18, 批号: 20251020, 供应商: 东莞市源丰高分子材料科技有限公司; 验证项目: 感官, 验证, 包装, 验证结论: 合格, 检验员: 张娜, 2025.12.18;



—PP 树脂，进货日期：2025.11.26，型号：344R，供应商：北京市永华晴天科技发展有限公司；验证项目：感官，验证，包装，验证结论：合格，检验员：张娜，2025.11.26；

另查包材内膜，外包装箱等，均收集了供方的资质证明文件和内件、外检报告，并保留了验收台账。

另抽其他原辅料、包材等的检验记录，记录完整，报告均有质检人员签字确认。

●生产过程检验：

生产部负责按照工序生产指令进行生产并填写和保留批生产记录，记录包括投料记录和工序生产记录。每道工序均有操作者和复核人签字。

投料、注塑、吹塑、吸塑等关键工序控制记录：

—抽《关键过程控制记录表》，原料名称：pp 颗粒，生产企业：北京永华晴天科技发展有限公司，规格型号：T30，领用数量：1t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.12，注塑成型记录：有关键参数控制记录，符合工艺要求，过程检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、质量偏差：28.12±0.12、27.93±0.07、27.82±0.18，检验员：吴英恺，日期：2025.9.12.合格数：9700，不合格：200，废料100。

—《关键过程控制记录表》，原料名称：PET 颗粒，生产企业：逸盛大石化有限公司，规格型号：Y3-161，领用数量：20t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.15，注塑成型记录：有关键参数控制记录，符合工艺要求，过程检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、质量偏差：157.02±0.02、156.93±0.07、157.05±0.05，检验员：吴英恺，日期：2025.9.12.合格数：10300，不合格：100，废料200；吹塑成型记录：有关键参数控制记录，符合工艺要求，日期：2025.9.16，过程检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、容量偏差：2448±1.02、2472±1.03、2470±1.03，检验员：吴英恺，日期：2025.9.16.合格数：9700，不合格：200，废料100；

—《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：逸盛大石化有限公司，规格型号：ys-y01，领用数量：1t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.12，片材组合成型记录：有关键参数控制记录，符合工艺要求，过程检验：检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、厚度偏差：0.40、0.42±0.02、0.41±0.01，检验员：吴英恺，日期：2025.9.10.合格数：9800，不合格：150，废料50。

另查其他日期3个批次的键工序控制记录，同上。

查看工序人员在日光灯下进行外观检验，检查项目主要是外观，毛刺，飞边，油污等；要求全检；

—《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：大连逸盛，规格型号：ys-y01，领用数量：3t，领用人：刘成宇，日期：2025.10.12，注塑成型 有关键参数控制记录，符合工艺要求，同时查到2025年10月30日关键过程控制记录，关键参数控制同上，符合；过程检验：检验项目有首检、巡检、完工检验，共计三次，有检验外观、厚度偏差记录等。

—《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：逸盛石化，规格型号：ys-y01，领用数量：5t，领用人：刘成宇，日期：2025.12.05，注塑成型有关键参数控制记录，符合工艺要求，同时查到2025年11月27日塑料盒（含盖）095系列生产通知单、关键过程控制记录，关键参数控制同上，符合 CCP 和工艺参数要求；过程检验：检验项目有首检、巡检、完工检验，共计三次，有检验外观、厚度偏差记录等。

以上涉及设备编号未记录，已现场沟通。

现场审核期间质量部开展了过程检验，因产品连续性生产，从开始生产至结束为1个批次，审核期间还未开展成品检验。

查现场记录：

生产通知单，客户：内蒙古蒙聚食品有限公司，产品：食品包装用 PET 塑料盒，规格小八角 69g，数量 5300 个，完工日期：2025 年 12 月 21 日，制表：刘宝旺，审核：王树羽，批准：刘剑锋；

《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：逸盛大石化有限公司，规格型号：ys-w01，领用数量：1t，领用人：刘成宇，日期：2025.12.21，注塑成型：关键参数控制：料筒温度：1 段 280℃、2 段 280℃、3 段 285℃、4 段 290℃、5 段 280℃，冷却时间 8 s，注塑压力 95 Mpa，，操作人：王小涛，日期：2025.12.21，过程检验：检验项目：首检、巡检、完工检验（未完成），共计两次，检验外观、质量偏差：69.03、68.97，检验员：/，日期：/。合格数：/，不合格：/，废料/。

●成品检验：



现场查看并沟通，企业备案的企业标准和相关行业标准中制定了相关的抽样方案和抽样依据，质量部和工序负责人按照工序作业指导书和检验作业指导书、检验规程等的要求进行各种外观、理化、性能检验。

演示了跌落实验操作，按照标准要求分别从 1.2m 等高度进行跌落实验，检验产品性能。

介绍了其他理化、微生物实验的操作流程和依据，基本掌握检验相关知识。

查看保留的原始记录有检验依据，检验方法及标准要求，检验记录和结果，均有检验人员和复核人员签字。

成品检验报告：

抽查 2025-9-10 批次的 PET 片材产品，检验项目涉及：外观质量、尺寸偏差、拉伸强度，单项判定结论均合格。检验结论：该批产品所检项目符合 Q/HBYX 01-2025 标准要求，检验员：张娜，审核人：吴英恺，批准：刘剑锋，日期：2025.9.12。

抽查 2025.9.12 批次的 PP 瓶盖，检验项目：外观，尺寸偏差、质量偏差、跌落性能、密封性能，单项判定结论均合格。检验结论：该批产品所检项目符合 Q/HBYX 02-2025 标准要求，检验员：张娜，审核人：吴英恺，批准：刘剑锋，日期：2025.9.14。

抽查 2025.9.15 批次的 PET 塑料瓶，检验项目涉及：感官、容量偏差、质量偏差、跌落性能、漏水性能等，检验结论：符合，检验员：张娜，批准刘剑锋，日期 2025.9.15。

抽查 2025-12-11 批次的 PET 塑料盒，检验项目涉及：感官（外观、异嗅、结构）、容量偏差、质量偏差、跌落性能、漏水性能等，检验结论：符合，检验员：张娜，批准刘剑锋，日期 2025.12.11。

抽查 2025.9.18 批次的 PS 食品包装用塑料盒，外观，尺寸偏差、质量偏差、跌落性能、漏水性能，单项判定结论均合格。检验结论：该批产品所检项目符合 Q/HBYX 04-2025 标准要求，检验员：张娜，审核人：吴英恺，批准：刘剑锋，日期：2025.9.20。

另抽查：2025-9-28 批次 pp 塑料托、2025-12-16PET 塑料盒出厂检验报告，类容类似，不做赘述。

●外部检验

吴英恺经理介绍，目前外部检验主要有原料确认检验，成品型式试验，国家抽检。

现场沟通，企业成立时间较短，前期对供应商进行了合格供方评价及风险评估，收集了供应商的资质证明文件和型式检验报告；

查成品型式检验：

抽 1：委托检验，食品包装用塑料盖（PP），报告编号：CJJC2025BZ1666，检验项目：外观要求、规格偏差、密封性能、跌落性能、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、芳香族伯胺迁移总量，检验结论：经检验，所检项目符合 Q/HBYX 02-2025《食品包装用塑料瓶盖》、GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》规定的要求。

报告日期 2025 年 10 月 17 日，发证机构：超检检测技术服务河北有限公司；

另抽其他 PP 材质外检报告：

--食品包装用吸塑盒（PP），报告编号：CJJC2025BZ1665；报告日期：2025.11.3，检验结论：符合 Q/HBYX 05-2025《食品包装用塑料拖盒、盖》、GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》规定的要求。

--抽食品包装用塑料盒（PP），报告编号：CJJC2025BZ1669；报告日期 2025 年 10 月 17 日

以上报告检验结论均符合执行标准的相关要求。

抽查：委托检验，食品包装用塑料盒（PS），报告编号：CJJC2025BZ1672，检验项目：感官、规格偏差、跌落性能、感官要求、漏水性、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、1,3-丁二烯迁移量，检验结论：经检验，所检项目符合 Q/HBYX 04-2025《食品包装用塑料盒》、GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》规定的要求。报告日期 2025 年 10 月 17 日，发证机构：超检检测技术服务河北有限公司；



抽查食品包装用吸塑盒（PET），委托检验报告，编号：CJJC2025BZ1663，检验项目：外观、规格偏差、跌落性能、漏水性、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、1,2-乙二醇迁移量、对苯二甲酸迁移量、间苯二甲酸迁移量、锑迁移量，检验结论：该样品经检验，所检项目符合 Q/HBYX05-2025《食品包装用塑料托盒、盖》、GB 4806.7-2023《食品安全国家标准食品接触用塑料材料》、GB9685-2016《食品安全国家标准食品接触材料及制品用添加剂使用标准》的要求。报告日期 2025 年 10 月 17 日，发证机构：超检检测技术服务河北有限公司；

另抽食品包装用塑料盒（PET）、食品包装用塑料瓶（PET）、食品包装用片材（PET）产品的外检报告，所检项目均符合企业标准及相关食品安全国家标准的要求。

以上报告详细内容见附件。

另抽其它批次 PP、PE 材质的不同型号和用途的瓶和盖的检验报告、出厂检验报告及委托试验报告，报告内产品涵盖了本次认证范围内产品，且报告均保存完好，符合要求。

所有成品检验合格后入库。

●加工过程环境监控：

车间安装有挡鼠板、防蚊灯；查见有卫生检查记录，灭蝇记录等；

●产品留样，每批次产品按产品留样管理制度进行留样，留样产品定点存放，现场查看产品留样记录表，记录有留样/生产日期、产品名称、数量、外观、克重，查看留样内部放有纸条，记录有产品生产日期和型号，留样记录无保存期限，报废处置人，处置时间；现场已沟通，下次审核关注。

4、产品设计和开发

查企业编制有《设计开发控制程序》，经文审，符合要求。现场与生产部负责人沟通，受审核方主要根据顾客定制（含改型）的食品用塑料容器新产品进行生产所需模具设计、产品设计开发过程。

销售部负责顾客需求的初步接洽、沟通、合同签订工作，并将相关需求传递给生产部，生产部根据顾客图纸或根据提供的小样与模具厂商进行模具试制和工艺确认。

设计的输入：收集顾客关于产品功能与性能要求：如外形、容量、尺寸、公差、重量、密封性、耐温性（冷藏/微波）、堆码强度等；法规与标准要求：食品接触材料安全国家标准（如 GB 4806 系列）、相关食品安全法规、环保要求等；顾客明确或隐含的要求：来自合同、技术协议、市场调研的信息；以往类似设计的经验与信息；制造可行性及成本目标等方面；经了解，设计开发输入是充足的，清楚的。

设计开发评审：初步的模具结构构想（分型线、浇口位置、顶出方式）；材料选型建议（如 PP, PET, PS 等符合食品级要求的树脂）等，对设计成果进行评审，确认方案满足输入要求的程度。

设计开发输出：工艺参数建议、检验标准与方法等，根据产品不同，调整工艺参数（主要是温度）；满足了设计输入的要求。

设计的确认、验证：采购模具进场前在厂家进行试模，对样件的尺寸、功能等进行确认，将试模样品寄顾客进行确认，负责人介绍此过程一般通过顾客口头确认。试模样品确认后模具进场进行批量生产。

设计确认通过后，将技术规范、工艺文件、检验标准，移交生产部门进行批量生产。

在设计过程中发现问题，保留了设计变更的资料。

5、生产和服务提供控制及危害控制计划执行

企业提供的资料显示生产程序：供销部和生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产车间传递生产计划，生产车间根据通知的内容，受控条件：操作规程，关键控制点和特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。



生产部经理介绍：公司会根据季节、环保预警情况和日常销售量的统计数据，分析每月常用包装材料规格、数量，根据顾客以往订货库存情况，合理安排生产，以备停产时也能满足客户需求，大部分生产均按合同订单数量进行排产和销售。现场沟通，企业介绍，成品库一般不进行大量备货，常规客户备货量能满足紧急发货一两次的要求即可。

●公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。

查生产计划：专人负责协调生产计划，下发生产任务单

●产品和服务的要求：客户要求及企业标准、食品相关国家强制标准：

公司主要提供食品用塑料包装容器制品的生产，策划编制《原料检验规程》、《片材生产作业指导书》、《成品检验规程》、《塑料盖生产作业指导书》、《PET瓶生产作业指导书》、《产品留样规定》、等作业指导文件；

备案了企业标准：Q/HBYX03-2025 食品包装用塑料瓶(桶)、Q/HBYX01-2025 食品接触用聚酯(PET)片材、Q/HBYX 04-2025 食品包装用塑料盒、Q/HBYX 05-2025 食品包装用塑料托盒、盖等企业标准；

●产品实现所需设备有：

1、主要生产设备：注塑机、注塑机吸塑机、片材机、吹瓶机，热风干燥机、集尘器、供料系统、冷水机、空压机等，满足生产需要。

2、检测设备主要有：电子秤、游标高度卡尺 0-300mm、卷尺 5m、直板尺 1 米、电子天平、电子数显卡尺 0-200mm、电子数显外径千分尺 0-25mm、电子式万能试验机 CMT-5 等，满足检验需要。

3、生产环境为防尘、清洁、消毒、防蚊蝇、防鼠。所有设备、原辅料等，严格执行离地离墙的要求；

车间环境是使用新风系统，设备接触面（设备表面、工作服表面等）等有工序负责人检查，车间内设置有专用回收桶，容器具、中转框等设备卫生情况尚可，但中转框无标识，现场已沟通；保留有上料间卫生检查表、灭蚊点检表等控制记录；

●生产过程：

一查生产过程控制（审核方法：通过企业生产现场观察、生产主管人员和质检人员的介绍、查阅生产过程控制记录）

一刘剑锋经理介绍生产过程质量控制流程：订单-排产-生产过程控制记录-当班巡检记录-检验、入库前抽检-入库

一产品生产流程：

1) PP 瓶盖工艺流程图

※原料树脂验收△→拆外包/外包清洁→进料→※自动称量、混合→※注塑成型▲→检验→包装→入库

2) PET 瓶工艺流程图

※原料树脂验收△→拆外包/外包清洁→进料→※自动称量、混合→※注塑成型▲→※吹塑成型→检验→包装→入库

3) PET 片材工艺流程图

※树脂原料验收△→拆外包/外包清洁→进料→粉碎（需要时）→※自动称量、混合→※片材组合成型→检验→包装→入库

4) PET、PP 吸塑盒

※片材原料验收△→拆外包/外包清洁→进料→※真空吸塑成型▲→裁断→检验→包装→入库

5) PS、PET、PP 注塑盒（含盖）工艺流程图

※原料树脂验收△→拆外包/外包清洁→进料→※自动称量、混合→※注塑成型▲→裁断→检验→包装→入库

注：带“※”为质量关键控制点、▲为 CCP 点、△为 OPRP 点

外包：物流运输、模具制造、第三方检定或校准/检验检测。

需确认过程：注塑/吹塑/吸塑成型



不适用条款：无

生产过程控制：

企业取得了生产许可证。经查主要是食品用塑料包装容器瓶、桶、盖等产品，生产和控制过程类似；生产过程保留了关键工序投料、注塑/吹塑成型工序操作记录；

查过程检验控制情况：

—提供生产通知单：客户：加州原野，产品：pp 瓶盖，规格 28g，数量 10000 个，完工日期：2025 年 9 月 12 日，制表：刘宝旺，审核：王树宇，批准：刘剑锋；

《关键过程控制记录表》，原料名称：pp 颗粒，生产企业：北京永华晴天科技发展有限公司，规格型号：T30，领用数量：1t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.12，注塑成型记录：关键参数控制：料桶温度：180℃、185℃、190℃、195℃、190℃，冷却时间：8s，注塑压力：80，操作人：王小涛，日期：2025.9.12，过程检验：检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、质量偏差：28.12±0.12、27.93±0.07、27.82±0.18，检验员：吴英恺，日期：2025.9.12.合格数：9700，不合格：200，废料 100—提供生产通知单：客户：北京永华晴天科技发展有限公司，产品：食品包装用 PET 片材，规格 555*0.40mm，数量 10000 个，完工日期：2025 年 9 月 10 日，制表：刘宝旺，审核：王树宇，批准：刘剑锋；

《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：逸盛大石化有限公司，规格型号：ys-y01，领用数量：1t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.12，片材组合成型记录：关键参数控制：挤出温度：1 段 280℃、2 段 275℃、3 段 283℃、4 段 290℃、5 段 287℃、6 段 283℃，挤出速度：1200kg/h，符合工艺要求，操作人：王小涛，日期：2025.9.10。

—提供生产通知单：客户：客户：加州原野，产品：食品包装用 PET 塑料盒（含塑料盖），规格 095 系列，数量 50000 套，完工日期：2025 年 10 月 31 日，制表：刘宝旺，审核：王树宇，批准：刘剑锋；

《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：大连逸盛，规格型号：ys-y01，领用数量：3t，领用人：刘成宇，日期：2025.10.12，注塑成型关键参数控制：料筒温度：1 段 285℃、2 段 280℃、3 段 285℃、4 段 290℃、5 段 285℃，冷却时间 8，注塑压力 95，符合工艺要求，操作人：王小涛，日期 2025.10.12。同时查到 2025 年 10 月 30 日关键过程控制记录，关键参数控制同上，符合；

—提供生产通知单：客户：客户：内蒙古蒙聚食品有限公司，产品：食品包装用 PET 塑料盒（含塑料盖），规格小八角 69g，数量 100000 套，完工日期：2025 年 12 月 20 日，制表：刘宝旺，审核：王树宇，批准：刘剑锋/2025 年 12 月 5 日。

《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：逸盛石化，规格型号：ys-y01，领用数量：5t，领用人：刘成宇，日期：2025.12.05，注塑成型关键参数控制：料筒温度：1 段 280℃、2 段 280℃、3 段 285℃、4 段 290℃、5 段 280℃，冷却时间 8，注塑压力 95Mpa，符合 CCP 和工艺要求，操作人：王小涛，日期：2025.12.5。

同时查到 2025 年 11 月 27 日塑料盒（含盖）095 系列生产通知单、关键过程控制记录，关键参数控制同上，符合 CCP 和工艺参数要求；

—提供生产通知单：客户：加州原野，产品：PET 食品包装用塑料瓶，规格 2.4L，数量 10000 个，完工日期：2025 年 9 月 15 日，制表：刘宝旺，审核：王树宇，批准：刘剑锋；

《关键过程控制记录表》，原料名称：PET 颗粒，生产企业：逸盛大石化有限公司，规格型号：Y3-161，领用数量：20t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.15，注塑成型记录：关键参数控制：料筒温度：1 段 280℃、2 段 290℃、3 段 285℃、4 段 280℃，冷却时间：8s，注塑压力：95，操作人：吴英恺，日期：2025.9.15，过程检验：检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、质量偏差：157.02±0.02、156.93±0.07、157.05±0.05，检验员：吴英恺，日期：2025.9.12.合格数：10300，不合格：100，废料 200；吹塑成型记录：关键参数控制：1 段 220℃、2 段 230℃、3 段 230℃、4 段 225℃，吹塑时间：3s，注塑压力：60，操作人：王小涛，日期：2025.9.16，过程检验：检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、容量偏差：2448±1.02、2472±1.03、2470±1.03，检验员：吴英恺，日期：2025.9.16.合格数：9700，不合格：200，废料 100；

—提供生产通知单：客户：北京永华晴天科技发展有限公司，产品：食品包装用 PET 片材，规格 555*0.40mm，数量 10000 个，完工日期：2025 年 9 月 10 日，制表：刘宝旺，审核：王树宇，批准：刘剑锋；



《关键过程控制记录表》，原料名称：pet 颗粒，生产企业：逸盛大石化有限公司，规格型号：ys-y01，领用数量：1t，领用人：刘成宇，日期：2025.9.12，片材组合成型记录：关键参数控制：挤出温度：280℃、275℃、283℃、290℃、287℃、283℃，挤出速度：1200kg/h，操作人：王小涛，日期：2025.9.10，过程检验：检验项目：首检、巡检、完工检验，共计三次，检验外观、厚度偏差：0.40、0.42±0.02、0.41±0.01，检验员：吴英恺，日期：2025.9.10.合格数：9800，不合格：150，废料50。

以上涉及设备编号未记录，已现场沟通。

同时2025.9.28食品包装用吸塑盒（接触材质PET）、2025.9.18食品包装用塑料盒（接触材质PS）、2025-9-28、2025-12-20进行的塑料盒（接触材质PET）、2025-09-28进行的吸塑塑料盒（接触材质pp）等5个批次的过程控制，控制方式基本相同。

注塑/吹塑工序的监控记录，记录内容：生产日期，投料数量，色母数量，加热温度，射嘴温度，注射压力，预塑压力，保压时间，冷却时间，操作人；

记录有关键的投料岗位，注塑/吹塑岗位记录，生产日期、操作人员、投料数量、生产数量、巡检时间等内容；

抽查到2025年9月5日、9月30日、11月26日、11月30日均有塑料机混合设备运转记录表，记录机台号、称重运转精确度、混合设备运转比例，均无异常，有记录人签名。

●巡视车间生产现场：

车间按照工艺流向和洁净度流向布局，进入车间大厅，入口配有挡鼠板，灭蝇灯；进入车间依次为换洁净鞋区域，更衣室，更衣区域，风淋室；

生产车间共分为两层，二层用于办公室，一层为生产车间；

现场审核期间，由于沧州区域橙色预警，限产，生产现场片材生产线和吸塑生产线未生产，注塑和吸塑生产线生产；

车间内张贴了生产车间操作规程，注塑机安全操作规等；

企业设备自动化程度较高，开机时通过真空吸料自动进入料斗，省去人工上料环节，注塑生产线为自动控制，配备环保设施；车间卫生整洁，划线管理，标识清晰，各环节均有控制记录。

现场生产过程控制：

投料工序：使用设备：供料系统、干燥机，将PET颗粒分别投入下料系统，下料系统自带计量斗；

注塑工序：使用设备：注塑机，现场开机注塑机7台，吹瓶机1台，现场查看，设备运转正常，注塑机设备张贴有设备状态管理标识，分别对塑料瓶、托盒、瓶盖等产品的注塑工艺编制了作业指导书，查看作业指导书内容包括：产品名称，颜色，注塑温度，注射压力，保压时间，总时间控制，设备型号等内容，明确了具体的标准要求；工序质量控制内容主要有外观，温度，压力，时间等；

提供2025年12月21日生产任务单，生产产品：

机台号	生产产品名称	操作人
1号机	084.A小八角盒	付*伟
6号机	084.C小八角盒	张鹏
12号机	095扇形平底	滑*莲
13号机	095扇形盖	程*莹
16号机	095扇形盖	李*英
17号机	095扇形平底	李*英
18号机	095扇形盖	寇*岐
21号机	094.A瓶	李静、张*红

当日生产产品均为PET材质，工艺注塑和吹塑；未见吸塑产品生产；

查看当日关键工序记录：

查看关键过程控制记录，时间：2025年12月21日，

原料名称：PET颗粒，型号：YSW01，领用数量1吨，领用人：刘**，日期2025.12.21，

注塑成型工序：关键参数控制记录：料筒温度280-290、冷却时/8：注塑压力95，操作人：王晓涛，日期：2025.12.21；



过程检验：外观、质量偏差；

查看车间半成品使用不同颜色塑料中转筐进行中转，分类摆放。分别使用塑料托盘、周转箱等保存。按要求码放产品。内部转运使用液压车。

过程中使用到的计量器具均经过校准，具体见 Q7.1.5 记录；

抽入库单记录产品名称、产品型号、产品数量、产品批次、产品客户名称等，符合要求

外包过程：计量器具检定或校准、物流运输、模具制作。按合格供方进行控制。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，需确认过程有：注塑/吹塑/吸塑；

确认项目有设备确认、原材料、工艺方法、工作环境等方面，确认时间：2025.9.1，特殊过程确认合格。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、生产过程严格按照作业指导书进行工序控制、交付后发现的不合格包退、包换。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

夜班生产情况：

企业介绍，办公人员长白班；生产车间根据生产任务有延时，因目前订单少几乎无夜班，询问负责人这两天审核有无夜班，答复无；

现场查看到现场有以前夜班记录信息，负责答复公司延时生产有标记夜班现场，负责人反馈为了核算工资延时和白班区别，建议修改采用其他方式区别，生产负责人介绍夜间延时生产质量控制与白班基本相同。

提供有交接班记录，上一班人员进行沟通生产情况、机台完工情况、以及现场卫生情况等。查看延时关键工序控制记录，与白班基本相同，按作业指导书的要求进行巡视和检查。

6、应急准备和响应、产品撤回情况

公司编制了《应急准备和响应控制程序》、《应急预案》、《产品召回控制程序》，应急预案包括突然停电、停水、火灾情况预案。

2025 年 10 月 10 日进行了模拟召回的演练，查有演练记录，记录演练内容，模拟情况：2025 年 10 月 10 日顾客发现有异物不好，信息反馈到销售部后，相关部门立即采取行动，管理者代表立即召开会议，了解同批次产品生产的数量、销售分布区域、库存量，经过研究批准启动召回程序，食品安全组长担任本次召回小组组长。并有召回报告：

本次能及时按照“产品召回计划”将塑料盒从现场召回，“产品召回计划”能符合公司实际，运行有效。

2025 年 10 月 20 日进行了食品安全防护演练记录，记录经过及内容，有评价：通过此次演练 证明了公司外部安全防护措施运行有效。车间主任负责书写此次演练的记录，并予以存档。

7、标识及可追溯

公司明确产品标识和可追溯性要求，产品标识：标识包括产品名称，生产日期等，采用标签或外包装箱标识信息可追溯性标识：产品批号（生产日期）为唯一性标识，产品生产日期，公司名称、产品名称、规格等标识。

采购记录-生产批次-出厂检验记录-生产记录-检验记录-销售交付记录，能进行追溯。

仓库成品产品标签：食品包装用塑料盒(PET)，产品材质 对苯二甲酸与间苯二甲酸、1,2-乙二醇和 2,2'-氧代二乙醇的聚合物，生产日期 2025 年 12 月 18 日，有生产许可证、有检验员、有执行标准、公司名称和地址等。

公司进行批批留样，留样样品种类清楚，并有留样记录，以便追溯使用。

8、产品和服务的要求、顾客满意

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、



公司宣传册等内容，已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

查合同进行了登记，抽查公司产品销售合同

客户名称	订货内容	合同签订日期
内蒙古蒙冠食品科技有限公司	塑料盒 077（PS 方盒）	2025 年 11 月 20 日
北京永华晴天科技发展有限公司	塑料盒（吸塑）J611PET, J645（PP）	2025 年 11 月 29 日
内蒙古酪蒙主食品科技有限公司	塑料瓶、塑料盒	2025. 12. 18
黑龙江天臣微纳米科技有限公司	广口瓶坯 PET	2025. 12. 18
北京永华晴天科技发展有限公司	片材 PET	2025. 10. 11
内蒙古蒙聚食品有限公司	塑料盒 078	2025. 11. 14
内蒙古蒙冠食品科技有限公司	塑料盒 084	2025. 11. 5
加州原野（霸州市）食品有限责任公司	坚果礼盒 095 系列	2025. 10. 12

查看上述合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与产品执行标准，外检要求，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

与于经理沟通，合同评审主要为口头评审和会议合同评审，合同签订前进行评审，合同签订盖章视为评审通过。另查其他销售合同，均经过评审后方可签订。王经理介绍，常规合同评审后需经总经理审批。与于主管沟通，合同有可能出现的变更为时间变更，通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。另外企业介绍，产品运送至顾客接受后，当值业务人员进行回访，另每年定期集中进行书面的顾客满意度调查工作。

查企业 2025 年 9 月 26 日进行了随机的顾客满意度调查。通过发放“顾客满意程度调查表”进行调查，发放 4 份，回收 4 份，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，满意度调查结果显示，最终顾客满意率 99.5%。达到了目标要求。建议后期顾客增加满意度调查数量，已口头沟通。

9、食品安全管理体系的验证

食品安全小组对体系进行验证，食品安全小组编制了《验证策划控制程序》，策划的验证内容包括：对危害分析的输入，PRP、HACCP 计划/OPRP 方案的有效性等方面，并规定了验证的频率、方法、职责等。

提供“PRP 验证记录”、“OPRP 验证记录”、“控制措施组合验证记录”“危害控制计划验证记录”，验证结果均符合要求；验证时间：2025 年 10 月 30 日。

提供了验证报告，对验证结果进行汇总分析和评价；并有验证人员信息、验证项目信息等。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

内部审核

执行《内部审核控制程序》，程序要求。

经与企业沟通，能说出内审的时间安排，内审员，内审不符合与整改情况。

现场提供有以下内审的资料：

——提供了《2025 年度内审计划》

——内审员经过培训和考核，审核组组长：董梅（A），审核组成员：刘宝旺（B）。

——《质量、食品安全管理体系审核实施计划》计划中没有漏标准条款、体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——2025 年 11 月 30 日开展内审，提供了内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人均有签到）；

——提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。



——本次内审发现不合格项 1 项，为一般不符合项，提供了《不合格报告》分布在采购部（不符合 ISO9001-2015 标准 8.4 条款、ISO22000:2018 第 7.1.6 条款），不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证；

——提供了《质量、食品安全管理体系内部审核报告》，对审核实施情况进行了总结，结论：综上所述，通过本次内部审核，本公司两体系的运行符合标准的要求，符合公司的管理体系文件要求，符合法律法规的要求。体系运行基本充分、适宜、有效。

现场审核，企业内审资料显示内审基本符合要求，提供有内审员任命书，公司对内审员进行了任命，进行了内审员培训和考核，与审核员沟通，基本知道内审流程，但对内审所涉及体系标准条款并不熟悉，内审员能力存在不足。已在 7.2 条款开具不符合。下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审

企业管理手册对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划，策划于 2025 年 12 月 4 日进行管理评审。

查《管理评审计划》，管理评审按计划进行了实施，由总经理 梁坤主持进行，各部门于评审前完成管理评审的输入文件。有管理评审会议记录，参加人员：总经理、食品安全小组组长、各部门负责人

有管理评审输入内容，提供《管理评审报告》，评审结论：公司建立的质量食品安全管理体系具有适宜性、充分性和有效性。

与管理层沟通，基本了解管理评审的过程，对各部门的汇报总结进行了点评，对评审提出的问题提出整改要求，基本符合要求。

管理评审输出改进问题：部分管理人员缺少 ISO22000:2018 标准和管理体系文件的培训学习，对标准的理解能力和对体系文件的执行能力执行有偏差。

改进措施：加强对管理人员 ISO22000:2018、GB/T19001-2016 标准和管理体系文件的培训学习。

查改进培训记录，2025 年 12 月 5 日完成管理人员标准和管理体系文件培训学习，评价培训效果良好，达到培训预期。

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

查企业编制有《潜在不合格、不合格品控制程序》其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在原材料进货检验中出现的不合格可进行拒收或退换货，在生产加工过程中出现的不合格品可进行报废处理，注塑和吹塑工序严禁使用回收料，所有不合格品进行废弃处理，不得返工或再加工。

问质量负责人，生产和放行过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施

现场查看和沟通，企业产线生产的产品，工序检查出不合格后直接报废，未保留不合格处置记录，经沟通，企业介绍，生产过程中发现的所有不合格品，一律按报废处理，生产和质检人员沟通不合格原因调整工序参数等进行控制。不合格品在车间不合格品暂存区存放，班次结束转移至不合格品库房，定期外售。下次审核关注不合格处置和评审。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

查企业编制有《纠正、预防措施控制程序》，纠正措施实施情况：2025 年开展的内部审核质量部未发现不符合；

对管理体系运行过程中的日常检查和监督工作，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了明显提高，没有发现潜在的



不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚

3) 投诉的接受和处理情况：

公司建立投诉渠道，指定专人负责，自质量和食品安全管理体系运行以来，未出现顾客重大投诉，无食品安全问题发生。

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）：

组织在建立、实施、保持和持续改进质量食品安全管理体系时，围绕所确定管理体系范围，分析、评估了组织

内部现有资源，组织内部现有资源情况如下：

1) 自有厂房：提供不动产权证书，编号冀（2023）黄骅市不动产权第 0004028 号，单独所有，坐落黄骅市经剂开发区，307 国道北，西环路东侧，面积 57642.3 平方米，使用期限 2023 年 5 月 11 日起至 2073 年 5 月 10 止。并有宗地图。因公司实际位置从百度地图看与上述两个地址均稍微有偏离，观察公司大门口也没有门牌号，周边也未见路名标识，与负责人交流注册地址和不动产权证书位置描述范围广覆盖公司实际位置，因当时没有明确相关道路规划命名，现场交流位置应按现场具体实际位置更新相关资质证件，负责人表述立即向主管部门申请，提交公司盖章声明，见附件证据。

配备有办公楼三层，宿舍楼四层、共 3 个生产厂房，1 个厂房启用中，其他两个未使用，设备也未购置。使用中的车间分为成型车间、片材吸塑车间、供料间、车间办公室、男女更衣室、洗手消毒室，卫生间在宿舍楼，车间内没有：仓库 1 个（含原材料、成品）；目前人员少，办公楼装修未完成未启用。

主要生产设备：主要注塑机 PN400-IIS-PET 10 个、注塑机 SL400-IIS-PET 10 个、吸塑机 NF7S0BC 1 个、片材机 GS-20250305 1 个、吹瓶机 HGA.ES-2C200 1 个，干燥机、料仓等。

特种设备：起重机 2 部，1 部 3 吨、1 部 2 吨。

2) 计量器具主要有有：电子式万能试验机 1 个、钢真尺 1 个、电子天平 2 个、高度尺 1 个、游标卡尺 1 个、数显拉力试验机 1 个、卷尺 1 个、千分尺 1 个、电子称。

3) 企业目前体系覆盖有效人数：公司共有员工 16 人，其中管理人员 8 人。公司目前一线员工偏少，现在订单量不是很大，订单多时科室人员作为辅助人员完成生产线生产。负责人介绍，订单量增加稳定下来后会再增加生产人员。后续审核关注。

4) 公司设置了组织架构，包括：领导层、食品安全小组，综合管理部、采购部、销售部、生产部、质量部。总经理任命了食品安全小组组长，明确了食品安全小组组长职责。

基本满足资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产。

5) 公司关键过程为原料验收、称量、混合、注塑/吹塑/吸塑成型，需确认过程为注塑/吹塑/吸塑成型。

6) 不适用条款：无；

7) 工作方式：主要以长白班生产为主，负责人表示订单量多时有延时生产或偶尔有夜班生产，审核期间负责人表示无夜班，与管代、生产经理及质量经理进一步沟通反馈极少进行夜班安排，偶尔有延时；

询问管代、生产经理和质量经理审核期间有无夜班，表述没有夜班安排；

目前公司所提供的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。

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《人力资源控制程序》；

抽查人员能力评价表，对管理人员评价合格上岗，对员工进行岗前评价并结合实际工作表现进行在岗评价，评价不合格调岗或再培训，负责人介绍本审核周期无评价不合格现象。

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

食品安全小组组长-董梅，经公司任命，同时对食品安全小组职责进行了分工，小组包含了综合管理部、采购部、生产部等部门人员，基本符合标准对小组成员的要求。



食品安全小组组长董梅，学历：大专；从业经验 10 年经历；食品安全知识培训符合组织岗位的相关要求。

查培训过程管理情况：

提供有《2025 年培训计划》、《培训记录表》

抽查培训记录：

—培训日期：2025 年 5 月 24 日-25 日，培训内容：质量、食品安全管理体系认证宣贯培训，培训老师：董梅，有培训记录与效果评价，经过口头提问，考核合格，基本达到了培训效果。

—培训日期：2025 年 6 月 4 日，培训内容：前提方案、食品危害控制计划培训，培训老师：食品安全小组组长，有培训记录与效果评价，经过口头提问，考核合格，基本达到了培训效果。

—培训日期：2025 年 7 月 5-65 日，培训内容：内审员培训，培训老师：梁坤，有培训记录与效果评价，经过口头提问，考核合格，基本达到了培训效果。

—培训日期：2025 年 7 月 18 日，培训内容：关键控制点运行控制培训，培训老师：董梅，有培训记录与效果评价，经过口头提问，考核合格，基本达到了培训效果。

另查其他日期应急召回培训、安全生产培训等，培训对象策划的合理性，全体员工签到注意签全，已现场与负责人进行交流。

查看持证上岗人员的管理情况：

查员工河北省食品药品从业人员健康合格证明，体检单位：黄骅市中医医院；

刘剑锋：证号：130983202524829，发证日期：2025 年 12 月 13，有效期一年；

吴英楷：证号：130983202524831，发证日期：2025 年 12 月 13，有效期一年；

刘荔，证号：130983202524835，发证日期：2025 年 12 月 13，有效期一年；

王晓涛，证号：130983202524834，发证日期：2025 年 12 月 13，有效期一年；

另查宋立朋、闫桂亚、王树羽、张娜等人健康证，公司统一安排体检，发证日期：2025 年 12 月 13，有效期一年；

现场审核期间与内审员交流，基本知道内审流程，但对内审所涉及体系标准条款并不熟悉，内审员能力存在不足。——开具不符合。。

3) 信息沟通：

公司在《管理手册》7.4 条款进行了规定；

查内部沟通管理情况：

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、网络等。内容包含：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，以及外部法律法规、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。

查内部报告管理情况：明确内部报告流程，食品安全问题可越级汇报，管理层与各级人员进行交流，内部报告流程畅通。公司建立了专门的渠道如意见箱、电话、微信、面谈等内部报告方式，鼓励员工及时监督和举报与产品质量、食品安全和合规义务相关的内部运营缺陷或违规行为，确保员工在工作中关注到的食品安全问题及隐患可以随时报告至公司总经理，降低食品安全问题的风险及隐患。

查外部沟通管理情况：

与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、信函、座谈等，抽对外食品安全方面沟通主要食品安全小组组长负责（参加了公司的各类培训或会议等，基本满足要求），沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产要求方面的信息。

本审核周期企业无重大投诉。2025 年 9 月 26 日进行满意调查，发放调查表，总评价得分 99.5%。

4) 文件化信息的管理：

在总经理的领导下，策划了公司的管理方针，以文件的形式下发，具体见《管理手册》的 7.5 条款。

策划了公司的管理体系文件；

查见公司文件包括：

1) 标准要求的文件：公司管理方针、管理目标、体系范围、组织架构、职责分工等均在管理体系手册中明确。



2) 公司体系运行要求的文件：公司手册、程序文件和管理制度，产品标准，产品工艺流程，各种记录等文件。

管理管理体系文件，包括：

1.《管理手册》，编号：YX/SC-2025，A/1 版，2025 年 6 月 1 日发布，含方针和目标；文审问题已修改；

2.《程序文件》，编号，YX/CX-2025，A/0 版，2025 年 6 月 1 日发布实施，含人力资源控制程序、撤回控制程序等 18 个程序文件；

3.食品危害控制计划 YX-GL-003，A/0 版，2025 年 6 月 1 日发布实施；

4.前提方案，编号：YX-GL-002，A/0 版，2025 年 6 月 1 日发布实施；

5.食品欺诈预防计划，编号：YX-GL-004，A/0 版，2025 年 6 月 1 日发布实施；

6.管理制度

7.记录文件

为确保管理体系过程的有效策划、运行和控制的文件等。

查看其它文件：均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。

提供了《受控文件清单》，提供了文件发放回收记录，查管理体系手册、程序文件均发放给各部门，有签收人。查见其它文件均有文件名称，编号，编制人等信息。

提供了《记录清单》总计 60 余项，收编了记录的名称、编号、保存日期等信息。

查外来文件，提供了外来文件清单，收集了相关产品的执行标准清单等；

查文件收发记录：提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

查文件的发放，均有相关人员签字等信息。

现场询问生产部和采购部，均收到了相关文件。

查作废文件：查见管理手册对作废文件做出了相关规定。企业介绍，对管理手册回收更换页进行作废文件。但未进行记录，已现场交流注意改进。

查文件的保存：现场查见：各综合部均有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。满足体系运行要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

F:位于河北省沧州市黄骅市泰山道与金江路交叉口南 100 米西侧的河北胤祥新材料科技有限公司资质范围内食品用塑料包装容器工具制品的生产

五、审核组推荐意见:

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，河北胤祥新材料科技有限公司的

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

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

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册



在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：汪桂丽、李楠、杨园



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。