

项目编号：11415-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：东光县精塑包装有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：周文廷

报告日期：2025年12月27日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人审核组长：周文廷

组员：



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	周文廷	组长	审核员	2025-N1QMS-3244880	09.01.02,14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	尹石妹	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**）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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为质量管理体系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：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国食品安全法》、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等

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：

GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》、GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则、GB/T 19741-2005《液体食品包装用塑料复合膜、袋》、GB 4806.13-2023《食品安全国家标准 食



品接触用复合材料及制品》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27日上午至2025年12月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月4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:复合包装袋的生产

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：河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区

办公地址：河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区

经营地址：河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区

多场所地址：生产场所 东光县找王镇王碾村

说明：企业与东光县清海塑业有限公司为同一老板，在同一处生产场所生产，共同使用基础设施和人员，具体如下

企业经营地址 1 位于：2024 年企业在河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区征地约 30 亩，总建筑面积 10500m² 平方米，其中车间面积 7000m²，办公楼及附属设施 3500m²，目前已全部建成，原生产区设备已有部分搬迁过来，办公楼已建好，已搬迁过来，原生产区现在只有部分产品生产；

崔总介绍企业会逐步转移到新厂区生产，下次审核关注生产许可证的变更。

企业经营地址 2 位于：东光县找王镇王碾村生产厂房整体面积约 5000 平，其中办公面积约 300 平。办公楼 2 层，1 层办公。提供租赁协议

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停原因以消除，可以恢复认证

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:

生产部:

不符合事实: 未能提供对场内叉车按期进行检测的证据

不符合依据及条款(详述内容): 以上不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款“基础设施组织应确定、提供并维护所需的基础设施, 以运行过程, 并获得合格产品和服务。”要求。

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 27 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 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理体系融合度; 本次审核不符合整改情况; 生产许可证的变更; 生产设施的搬迁; 生产场所

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系基本健全, 领导能够重视, 各部门基本能够贯彻执行体系文件, 厂房建设、设备管理较为严格, 自动化程度较高, 当地主管部门定期进行检查, 提出问题及时整改

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: 管理体系融合度

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

《管理手册》明确了公司的质量方针:
质量第一, 顾客至上;
诚信经营, 不断改进。
总经理证实, 与企业的宗旨一直, 随质量手册的发布宣传贯彻。
方针一般每年进行评价, 评价其适宜性。
公司质量目标:
1.产品一次交验合格率≥98%
2.顾客满意率≥98%。



公司目标在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

根据各部门的特点，对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2025年度各部门质量目标完成情况考核表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●产品和服务实现的策划：

管理层对运行进行了策划。编制了《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等程序文件文件。收集的相关法律法规、技术标准：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法等等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、国家标准等进行生产；保留了产品加工图纸；

行业执行标准：GB/T19001-2016、质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016、GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》、GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则、GB/T 19741-2005《液体食品包装用塑料复合膜、袋》、GB 4806.13-2023《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》。

编制了作业指导文件，办公设施维护保养规定、车间管理制度、设备维护保养检修管理制度、质量跟踪管理制度等文件；

经营范围：复合包装袋的生产。

策划了产品的生产流程；

原料—印刷版生产（外包）—印刷—复合—制袋—包装—出厂

经识别，印刷版生产、产品运输外包。

需确认过程：调色过程

编制了采购检验规程，成品检验规程等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；

策划结果满足产品实现要求。

●与客户有关的过程：

编制了《产品和服务的要求控制程序》，公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供产品规格型号，技术要求等有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售情况

办公室主要负责公司销售工作，办公室负责人介绍，公司主要通过维护老客户、老客户介绍、投标进行销售。

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

查看合同登记表中的合同，约定了双方责任和义务，违约责任，包装方式，印版制作及保管、违约责任等内容，合同均有双方盖章。

另查其他日期其他项目合同 3 份，销售范围覆盖认证范围，合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、印版制作及保管、违约责任等内容，合同均有双方盖章。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

合同签订前，均由办公室、生产部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。查以上合同均经过了评



审，评审日期均在合同签订之前。

评审记录表登记了客户名称，客户特殊要求，及各部门意见（如技术能力服务跟踪能力等方面）。

企业介绍，合同均进行了评审，通过后方可签订。

公司目前暂无合同更改情况。

●设计开发及过程控制：

企业生产部，负责产品研发和设计开发工作。

查《质量手册》中策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。

受审核方主要是根据顾客要求进行复合包装袋的生产。现场与主任沟通，已与客户形成稳定合作关系，在体系运行之前已进行了相关设计开发工作，企业近两年产品较稳定，无新产品设计开发。

策划了研发流程：

顾客需求分析--方案研发--机械设计、设计计算--图纸

查看现场保留的以往的项目研发资料包括：

设计的输入：经了解依据客户需求、市场前景、相关标准和顾客提供的图案、技术参数，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发输出：印刷版外包生产、染料调色、工艺过程卡、使用说明书、材料表、检验规程。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：保留了评审记录，对设计成果进行评审，评审通过后可投入小批量生产。

设计的确认：提供了验证记录，对设计开发输出进行了确认，有检验报告，可以满足输入要求。

在设计过程中发现问题，修改技术参数，保留了设计变更的资料。

设计开发过程符合要求。

●外部提供的过程、产品和服务的控制

采购物资主要是薄膜、同步、胶水等；办公室负责采购相关工作。

执行公司《外部供方控制程序》，程序对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

办公室负责定期对供方进行评价，一般每年一次。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名单》，批准人：崔清洋。

合格供方名称	供应产品/服务名称
华瑞达包装材料股份有限公司	BOPA 薄膜
河南平煤神马尼龙材料(遂平)有限公司	分步
上海恒聚胶新材料科技有限公司	胶水
运城制版集团	印刷板
湖北德泰新材料有限公司	RCPP 蒸煮膜
东光县瑞鑫塑料厂	塑料薄膜
德邦、韵达	产品运输

。。。。。

查 2025-1-10 对供方的年度调查及评价。

针对合格供方湖北德泰新材料有限公、东光县瑞鑫塑料厂、上海恒聚胶新材料科技有限公司进行了年度评价，包括：供应能力、技术能力、质量能力、资质等，综合评价等：

该公司需求物资的采购信息由生产部负责，采购过程由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

--抽 2025 年 11 月 22 日采购订单

产品名称：BOPA 薄膜 15u 3210Kg

供方：河南齐鑫塑料制品有限公司

合同规定：交货约定、包装与技术标准约定、质量约定及收货等

抽 2025 年 11 月 29 日采购订单

产品名称：PU 3121A 625Kg PU-3121B 310Kg



供方：湖北德泰新材料有限公司

合同规定：交货约定、包装与技术标准约定、质量约定及收货等

--另抽查其他采购计划，均保存完好，基本符合要求。

宁主任介绍，公司根据合同和库存等进行采购，因原料价格变动，不进行大量原料的库存。

提供给外部供方的信息充分，以上供方均在合格供方名录中，合同中均明确了采购产品名称、规格型号、数量、交付期限和质量保证等要求。

查企业制定了《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》等，明确了采购及外协的检验要求。原材料进场后，采购人员清点数量验收，具体的质量等方面的进场验收由生产部负责，具体见 8.6 原材料及外协件进场验收控制记录。

经识别，外包过程为：印刷版生产，产品运输；

办公用品的采购由办公室定期进行统计采购。

基本符合要求。

●生产过程控制

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制：

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的标准：

GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》、GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则、GB/T 19741-2005《液体食品包装用塑料复合膜、袋》、GB 4806.13-2023《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》等

②提供生产任务通知单、原材料检验记录、中间过程检验记录、成品检验记录、设备维修保养计划、设备维修保养记录等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：薄膜冲击试验机、电子拉力试验仪、砝码、千分尺、钢直尺、游标卡尺等。能够满足产品检查需要。

在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

b) 复合包装袋生产制造流程：

周经理介绍：目前新建项目办公楼、车间、生产设备已基本搬迁至河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区总部，在生产场所 东光县找王镇王撇村生产场所只有部分印刷过程

查看生产过程控制：

生产工艺简述：

1) 印刷版制作：

该过程外包，由运城制版集团（合格供方）进行印刷版生产，印刷版加工完成后，打小样，根据合同要求由顾客进行验收签字后投入印刷生产。

2) 印刷：企业制定《印刷作业指导书》，首先根据顾客提供的样品进行调色，调色是印刷的关键过程，对产品色泽满足顾客要求有重要影响。使用设备：全自动印刷机，使用原材料：符合规格要求的薄膜，该工序检验指标：调色、图案、尺寸与顾客提供样品一致，外观检验包括：印版文字、版号是否符合生产计划和工艺要求、承印基材类型厚度是否符合客户要求、检查印版浸墨深度及油墨供墨循环是否正常等，该岗位需要有工作经验的技术工人。检验合格后转入复合工序。

调色为关键过程，需进行确认。

查关键过程确认记录，2025.1.10 对调色过程进行了确认，确认项目包括：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等。特殊过程确认合格，能够投入运作；确认人：周全桢 2025.1.10

3) 复合：印刷完成后进入复合工序。首先按配比方案进行粘胶剂配比，印刷达标的薄膜与内衬膜刷胶粘合后进入高温箱熟化，高温箱控制温度约 42℃，时间持续 24h 待胶完全干燥。使用设备：复合机、高温箱，检验指标：外观有无变形、是否贴合、尺寸是否符合客户要求等内容。



4) 制袋：复合完成后进入制袋工序，按顾客要求尺寸进行。使用设备：制袋机，检验指标：挂口孔、排气孔、撕口孔以及四个边距要求等。检测仪器：氧气透过率测试仪，控制指标：根据相关标准控制氧气透过率。氧气透过率测试仪直接出检验报告随产品运输至顾客。

5) 包装：制袋完成检验合格后操作人员按 100 个扎捆，根据顾客要求使用纸箱或包装袋进行包装、入库。

c) 巡视生产现场（总部）：

1、各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

查见生产任务通知单：产品名称：枸杞芽菜 200g 卷膜包装袋；规格：180*260*20,数量：10000 片；工单日期 2025 年 12 月 27 日，交货日期：2025 年 12 月 30 日，材质结构：一层 PA（印刷级）+二层 PE，工艺流程：印刷—一次符合——制袋，同时规定了用料明细、各工序技术要求。

查见生产任务通知单：产品名称：**泡缸豆酸菜 259g 包装袋；规格：160*230*16,数量：36000 片；工单日期 2025 年 12 月 27 日，交货日期：2025 年 12 月 31 日，材质结构：一层 PA（印刷级）+二层 PE，工艺流程：印刷—一次符合——制袋，同时规定了用料明细、各工序技术要求。

2、现场查看车间生产现场工序控制情况：

印刷工序：正在印刷**东北酸菜标识，调色人员：张*，操作人员：张*，岗位有《印刷作业指导书》及设备操作说明，与操作人员沟通，清楚设备操作及工序控制指标要求。

复合工序：正在进行**泡缸豆 1000Kg 标识包装袋的复合加工，操作人员：周全真、杨坤鹏，与操作人员沟通，清楚设备操作及工序控制指标要求。

制袋工序：正在进行关东煮调味料、鱼酸菜等的制袋，操作人员：韩永建、孟灵花，与操作人员沟通，清楚设备操作及工序控制指标要求。现场查看：操作人员将成品 100 个扎一捆，检验合格后打包入库。

查生产车间生产报表，记录了产品名称、产品规格、机速、生产时间、生产数量、生产人员等信息。

产品名称	机台	规格	数量
**酸菜 50 阴阳袋	001	17*24*20	6000
**酸菜 259g	003	17.5*26.5*22	18000
外文袋红 50g 海产素材新	003	19*27*14	18000
***鱿鱼条 2009	005	15*23*24	42000
蓝袋 26x36 x16	058	26*36*160	6000

巡视生产现场（东光县找王镇王撮村生产车间）

目前，该生产地址只有部分印刷业务，现场员工正在进行酸菜 50 阴阳袋的印刷，该现场目前还有两台 7 色印刷机，现场员工操作熟练，具体控制如下

进行首件检验，主要控制色差、套印准确度、内容的等，

检验过程：开机时进行首件检验，与原图案对比后，经品控主管确认后，正式印刷，该设备自动检测，对印刷过程的不合格自动识别，自动标识，加条，模切后对该段产品逐个检验

现场各环节参数与设定参数一致，查看检测屏，自动识别印刷缺陷，设备运行正常

d)、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：汇通印刷机、方邦印刷机、鑫士达复合机、域先复合机、汇通制袋机、巨鼎制袋机、分切机等设备，满足生产需要。设备问题维修及时，有设备日常保养记录。

e)、关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 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，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，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；有原材料检验记录，每批进料均经过检验合格，生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有生产过程产品检验记录，每个工序产品指标合格后才转入下个工序。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●标识和可追溯性产品防护

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按成品区、原料区、生产工序进行了划分；

设备标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

原材料采用原厂标识，加工好的产品按顾客名称及规格，分区分类存放，执行严格的出入库制度，检验合



格后包装发货。发货包装根据顾客要求采用纸箱或编织袋。

查产品包装袋，附有带二维码的产品标识，包含：材料名称、材料规格、数量、入库单号、批次、入库日期、原材料供应商名称、工单号等信息内容。

现场查看，原材料按规格、供应商分类存放，标识清晰。

根据产品特点采取防护措施，加工好的产品按数量打捆，检验合格后打包入库。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，按物料种类、规格、供应商、顾客分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。有消防通道，楼道内配有灭火器。

生产部负责库房管理，现场沟通，员工每日下班前检查仓库，关闭所有电器设备及照明用电等，锁好仓库门。查看库房内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。

可追溯性：合同订单号--发货单-领料单/现品单--采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

●放行控制：

编制了《产品检验管理制度》《监视和测量资源控制程序》等指导文件，明确了进货检验要求、过程和成品检验要求。

收集了产品的相关行业标准：GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》、GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则、GB/T 19741-2005《液体食品包装用塑料复合膜、袋》、GB 4806.13-2023《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》等；

--查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认入库。

——抽查 2025-11-20 BOPA 薄膜检验记录，检验项目：尺寸、外观、数量、合格证、质量保证书等，结论：合格，允许入库。

——抽查 2025-11-23 胶水检验记录，检验项目：外观、数量、合格证、质量保证书等。结论：合格，允许入库。

原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对各加工工序要求进行检验，不合格不得转序。指导文件中对转序、返工进行了严格的规定，尤其是染色工序，严格按照工艺评定文件的要求进行。

外包过程检验：

外包过程：印刷版生产、产品运输外包。

产品运输外包方控制情况详见 8.4，

成品检验：

产品加工完成后，企业整理含产品生产详细信息的标识随产品发货：

——产品名称：外文袋红 50g 海产素材新包装袋 规格型号：480*7s 检验项目：尺寸，外观，包括：外表面应平整；无变形；颜色正确；图案清晰度高，检验结论：合格 检验员（签章）：周全桢 日期：2025.11.23

——产品名称：酸菜 50 阴阳袋 规格型号：17*24*20 检验项目：尺寸，外观，包括：外表面应平整；无变形；颜色正确；图案清晰度高，检验结论：合格 检验员（签章）：周全桢 日期：2025.11.19

——产品名称：鱿鱼条 2009 规格型号：15*23*24 检验项目：尺寸，外观，包括：外表面应平整；无变形；颜色正确；图案清晰度高，检验结论：合格 检验员（签章）：周全桢 日期：2025.11.28

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

另提供委托检测报告：

产品名称：钱二妮酸菜 1kg 棵 明星图像高(彩袋) 规格型号:200mmx310mmx0.16mm 检验单位：河北省产品质量监督检验研究院国家环保产品质量检验检测中心 结论：符合相关标准要求 日期：2024.4.30

综上，放行控制符合要求

**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**内部审核**

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过 12 个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《审核实施计划》，策划了审核目的、依据、审核内容、审核要求、审核组成员等内容。

依据 GB/T19001-2016 版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。

公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

——内审员：审核组长：周晓丹 A 审核组成员：宁红丽 B

审核时间：2025 年 9 月 10 日（1 天），内审员经过培训，未审核自己的工作

查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。通过面谈，了解企管代和内审员对认证标准的理解应用情况、内审员对 GB/T19011《管理体系审核指南》相关要求和能力要求了解的情况，基本符合要求。

提供了内审检查表。内审不符合 1 项，已整改验收合格。

基本符合要求

管理评审：

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2025 年 10 月 7 日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，

一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

--查管理评审

--查计划：管理评审的时间：2025 年 10 月 7 日

主持人：总经理参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

管理者代表/日期 周晓丹 2025-9-30 公司总经理/日期 崔清洋 2025-9-30

管理评审输入:体系运行报告过于简单。未包括公司的战略方向、外部供方的绩效，资源的充分性，合规义务履行情况，事件调查、纠正和预防措施，改进的机会等。管理评审的输入仍需完善。

查到各部门汇报材料，有参加人员签到。

管理评审输出：对公司体系文件的符合性，国家、地方及行业相关法规、标准的执行情况，风险和机遇的应对情况，产品质量情况，内审实施、相关方投诉情况、管理目标完成情况、管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。

评审结论：公司现有的管理体系及制定的管理方针、目标是适宜、有效的，管理体系运行是充分的、适宜的。

管理评审提出了改进、纠正和预防措施 1.为解决监管力度不够的情况，要求办公室今后每季度至少组织一次对体系运行情况的监督检查；

继续增加管理体系运行及贯标的培训学习。

该措施持续实施

与任经理进行面谈，领导层对管理评审有一定的了解，但对流程、管理评审的作用还不太清楚，已于企业沟通，下次审核关注

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《不合格输出控制程序》，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。

查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预

**防措施**

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在原材料进货检验中出现的视不合格情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。孟主任介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同进行退换货处理。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求:

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 目前主要生产地址: 河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区

2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 无

4) 资源配置: 2024年企业在河北省沧州市东光县东光经济开发区京南科技示范区征地约30亩，总建筑面积10500m²平方米，其中车间面积7000m²，办公楼及附属设施3500m²，目前已全部建成，原生产区设备已有部分搬迁过来，办公楼已建好，已搬迁过来，原生产区现在只有部分产品生产

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

初审问题验证: 初审发现两项不符合，分别在QES7.2条款，Q8.4条款，经验证，纠正措施基本有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况



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，东光县精塑包装有限公司的

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 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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:周文廷



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。