



不符合项报告(01)

审核领域及 类型	☐ QMS ☐ EMS ☐ OHSMS ☒ FSMS 食品安全管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	厦门合利成环保科技有限公司		
受审核部门	生产部	陪同人员	陈成吉
不符合事实描述： 2021-01-21，在原料库现场查看，未按照《前提方案》8.2 条款的要求设置原辅料、包材入库的待检区域及待检标示。 上述事实不符合： ☐ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 条款 ☐ GB/T 50430-2017 标准 条款： ☐ GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款 ☐ GB/T 28001-2011 idt OHSAS 18001:2007 标准 条款 ☐ ISO45001: 2018 标准 条款相关要求 ☒ ISO22000: 2018 标准 8.2 条款相关要求			
不符合性质： ☐ 严重 ☒ 一般			
审核员：肖新龙 任学礼 审核组长：邱柏臣 受审核方代表：林俊梅 日期：2021-01-21 日期：2021-1-21 日期：2021-1-21			
纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果） 整改基本符合，予以关闭，待下次审核时再现场确认			
审核员：邱柏臣 肖新龙 日期：2021.1.26			



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

2021-01-21, 在原料库现场查看, 未按照《前提方案》8.2 条款的要求设置原辅料、包材入库的待检区域及待检标示。

纠正情况:

立即在原料库重新设置了待检验区域。

原因分析:

企业对区域划分要求不大了解, 导致没有划出特定区域标识。

纠正措施:

- 1、针对原料库重新设置了待检验区域并进行了标识;
- 2、针对仓库和品管人员进行了区域口头要求培训。

预定完成日期: 2021-1-25

举一反三检查情况:

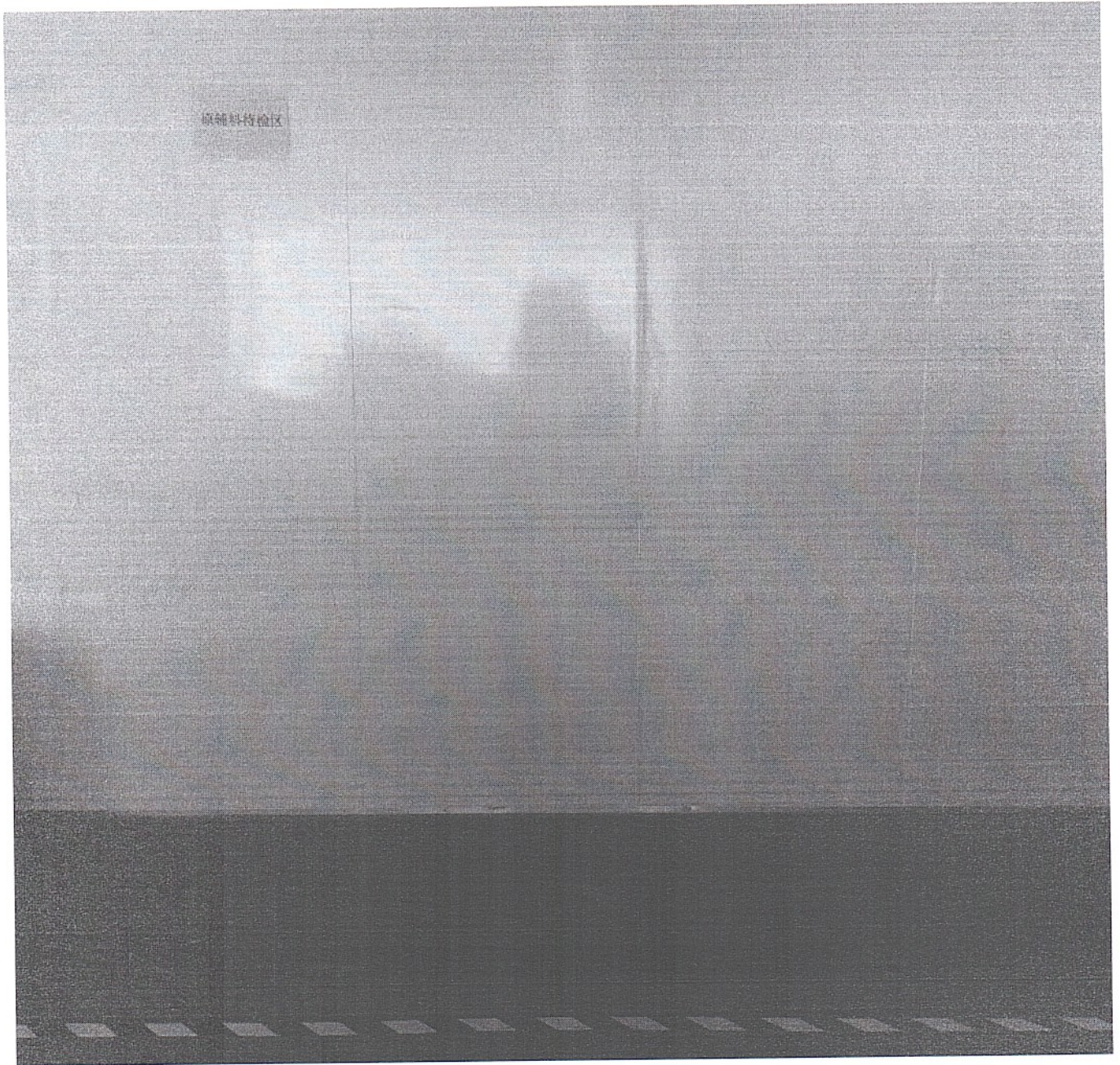
- 1、由人事行政人员每天进行例行检查, 查看其他区域(成品区域、生产成型区域)进行了合理划分并保持。

受审核方纠正措施有效性的验证:

- 1、通过现场实地查看待检区域划分选择合理有效, 来料时会先经过待检区域检查后入库。

验证人: 林爱梅 日期: 2021-1-21

受审核方代表: 林爱梅 日期: 2021-1-21





不符合项报告(02)

审核领域及 类型	☐ QMS ☐ EMS ☐ OHSMS ☒ FSMS 食品安全管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	厦门合利成环保科技有限公司		
受审核部门	生产部	陪同人员	陈成吉

不符合事实描述：

2021-01-21，在成型车间现场查看，按照规定正负压成型机应监控记录运行参数（OPRP点）：合模时间 1.6S-2S、工艺指标范围要求的温控参数 $\pm 15^{\circ}\text{C}$ 、输入压力 5-7MPa，但未提供证据表明对正负压成型机的合模时间、温度和输入压力参数进行了记录。

上述事实不符合：☐ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 条款
☐ GB/T 50430-2017 标准 条款：
☐ GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款
☐ GB/T 28001-2011 idt OHSAS 18001:2007 标准 条款
☐ ISO45001: 2018 标准 条款相关要求
☒ ISO22000: 2018 标准 8.5.4.4 条款相关要求

不符合性质：☐严重 ☒一般

审核员：肖新龙 任学礼 审核组长：邵哲臣 受审核方代表：林德梅
 日期：2021-1-21 日期：2021-1-21 日期：2021-1-21

纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）

整改基本符合，予以关闭，待下次审核时再现场确认

审核员：邵哲臣 肖新龙 日期：2021.1.26



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

2021-01-21, 在成型车间现场查看, 按照规定正负压成型机应监控记录运行参数 (OPRP 点): 合模时间 1.6S-2S、工艺指标范围要求的温控参数 $\pm 15^{\circ}\text{C}$ 、输入压力 5-7MPa, 但未提供证据表明对正负压成型机的合模时间、温度和输入压力参数进行了记录。

纠正情况:

立即要求登记正负压成型机运行参数监控记录。

原因分析:

- 1、生产部负责人没有安排固定人员进行登记, 导致工作没有保持执行。
- 2、无固定检验人员检查确认合模时间、温度和输入压力参数登记工作是否持续执行。

纠正措施:

- 1、生产部安排李青茂进行固定登记合模时间、温度和输入压力参数数据;
- 2、质管部安排林爱梅进行检查生产部登记的正确性、完成性。

预定完成日期: 2021-1-25

举一反三检查情况:

检查了其它设备参数均有进行定时点检。

受审核方纠正措施有效性的验证:

验证检查记录数据有进行了填写并都在工艺指标范围内, 人员工作执行情况有效。

验证人: 林爱梅 日期: 2021-1-21

受审核方代表: 林爱梅 日期: 2021-1-21



厦门合利成环保科技有限公司

高速全自动真空吸塑机生产工艺指标

XHL-C-QR-SC03-2

生产日期	2021. 1. 22	生产机台	CX-2	产品名称	148 防雾罩
材质规格/模穴	M36 x 690 107	颜色	透明	产品克重	9克
成型参数设定区					
拉片长度	660 mm	拉片速度	1430 转	拉片加减速	0.1 S
成型模温	60 °C	进料加热	—	正压位置	120 mm
正压时间	0.3 S	负压位置	70 mm	排气时间	0.1 S
脱模吹气	0.1 S	延迟开模吹	—	开模吹气	0.1 S
合模吹气	0.1 S	压力 (Mpa)	5-7 mpa	正压力 (Mpa)	5-7 mpa
负压 (Mpa)	5-7 mpa				
成型上模参数设定区					
延迟合模	—	开模位置	70 mm	上模拉伸	—
合模速度	1500	开模速度	1500	拉伸位置	—
合模时间	1.8 S	手动速度	800	拉伸时间	—
成型下模参数设定区					
延迟合模	—	开模位置	70 mm	下闸	—
合模速度	1500	开模速度	1500	冷却风机	—
合模时间	1.8 S	手动速度	800	拉伸位置	—
拉伸时间	0.1 S				
裁断上模参数设定区					
延迟合模	—	合模时间	0.2 S	开模速度	1500
合模速度	1500	开模位置	70 mm	手动速度	800
裁断下模参数设定区					
延迟合模	—	合模时间	0.2 S	开模速度	1500
合模速度	1500	开模位置	120 mm	手动速度	800
裁断拖盘上模辅助参数设定区					
辅助气缸	—	合模等待	—	延迟拖板退	0.2 S
真空位置	80 mm	延迟吹气	—		
二次高度	110 mm	吹气时间	0.1 S		
裁断机械手取料参数设定区					
纵向取料位置	69 mm	机械手手动速度	300 转	放料吹气时间	0.1 S
取料降速度	300 转	纵向放料位置	45 mm	放料升速度	300 转
取料真空提前	0.8 mm	放料降速度	300 转	机械手进速度	300 转
取料真空时间	0.2 S	堆叠数量	10 PCS	横向取料位置	30 转
取料升速度	300 转	堆叠间距	10 mm	机械手退位置	300
下取料上升高度	10 mm	放料吹气提前	0.2 S		



厦门合利成环保科技有限公司

高速全自动真空吸塑机生产工艺指标

XHLC-QR-SC03-2

温控数据如下:

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1 NO / OFF	420	400	400	400	420	420	400	400		
2 NO / OFF	420	400	400	400	420	400	400	400		
3 NO / OFF	400	400	400	400	400	400	400	400		
4 NO / OFF	400	400	400	400	390	400	400	400		
5 NO / OFF	400	400	400	390	390	400	400	400		
6 NO / OFF	420	400	400	390	390	400	400	400		

操作说明: 操作人员必须根据工艺参数设定值, 而且不间断的检查产品品质问题, 如果发现问题可以参照操作指南微调工艺参数或通知师傅。

备注: 一般情况下, 温度的稳定性在 ± 15 度。

审核:

记录:



厦门合利成环保科技有限公司

成型每日点检表

2011年1月7日

设备名称: 全自动一体成型机

机台号:

CX-2

XHLC-DR-SC04

项目	点检项目	加热管总温度	真空泵压力	空压机压力	计时器	机台清洁	轨道、滑杆加油	储气罐	生产工艺指标		
	点检基准	每块加热板均可加热	大于0.05mpa	大于0.6mpa	各计时器工作正常	机台油污、灰尘、脏物清洁	保持轨道、滑杆的润滑	保持气缸冷有水	生产工艺指标正常	点检人	备注
时间	点检方法	目视	目视	目视	目视	目视	目视	打开阀门放水	目视		
8点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
10点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
12点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
14点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
16点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
18点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
20点10分		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	李景松	
点 分											
点 分											
点 分											
点 分											
点 分											
点 分											
点 分											
点 分											

备注: 一般情况下点检频率1次/2H。