



# INSPECTION REPORT

## Factory Audit

Report No: H25037080HF

### GENERAL INFORMATION

#### Manufacturer's registered name and factory location

Manufacturer's registered name:	Xiamen Biogreen Eco. Tech. Co., Ltd
Street and No.:	No. 880, Tonglong 2nd Road, Xiang 'an Industrial Zone, Xiamen Torch High-tech Zone, Xiamen City, Fujian Province
Postal code:	361100
City:	Xiamen
Province:	Fujian Province
Country:	China

#### 1. Audit Objectives

The objective of conducting factory audit is to evaluate the requirements of quality management system maintained by the site being audited.

#### 2. Scope:

**Product: Disposable knife, fork and spoon**

SASO Technical Regulation for Food Safety for Tools & Equipment Used in the Kitchen:

M.A-171-19-06-04

SQCT PD CIG021

SQCT PD CIG022 Section B1, SectionB2

SQCT PD CIG023

SQCT PD CIG024

#### 3. General Information

##### Factory Details:-

Tel:	13107945575
Fax Number:	N/A
E-mail Address:	Sale2@degradablepackage.com
Area:	6000 m <sup>2</sup>
Total building area:	1-3F and 6F
No. of Employees:	13
Products Manufactured:	Disposable Biodegradable Tableware
Sub-Contractors:	N/A

#### 4. Processes to be Audited

No.	Item	Y	N	Remarks
1	<b>Supplied Materials Quality Assurance</b>			
1.1	Does the factory receive, maintain and act on adequate information concerning the quality performance of sub-contractor?	Y		Provide List of approved Suppliers.  Provide Procedure copy of Procurement/ Purchasing.
1.2	Does the purchasing document include	Y		Provide Factory Evaluate Suppliers and the



## INSPECTION REPORT

### Factory Audit

Report No: H25037080HF

	sufficient specifications and information, which is used to ensure the customer requirements, and product safety controlled items are fulfilled?		record of evaluation system.  Provide invoice copies of Some Purchased raw Material from Supplier.
1.3	Is the purchasing document reviewed and approved for adequacy of specified requirements prior to release?	Y	The Purchase Department issued the purchase order, and the quality Inspection passed the review
<b>2 Incoming Material Control</b>			
2.1	Are written inspections/testing instructions adequate to check items? (Please indicate the inspection items, sample size, AQL.)	Y	Provide procedure / instructions for inspection and testing of incoming raw material.  Provide copy of Test reports of some Raw materials testing done Third party.
2.2	Is equipment suitable to the inspection/testing and calibrated where necessary? (Please describe the inspection/testing name, type, status. Please also see section 4.)	Y	The pictures with calibration tags on equipment Provide Calibration certificate/record of some inspection Equipment's.
2.3	Are procedures for the control and release for material adequate?	Y	Refer with Clause # 2.1.
2.4	Is non-conforming material adequately identified and controlled? (What corrective action is taken if non-conforming material is found?)	Y	Provide procedure/instructions of handling of Non-Confirming material Control.  Provide corrective action form/Procedure against Non Confirming Products.  There is a special stacking area for nonconforming products.
2.5	Are storage facilities and handling methods appropriate?	Y	There are some random Photos of Storage area where raw material stored.
2.6	Is there documented "FIFO" (First In First Out) system for critical components/material?	Y	Provide procedure FIFO system Record of raw material release for Production and replace material as per order requirements.
2.7	Is certificate from material supplier for each shipment obtained? Is the certificate covering the established requirement?	Y	The supplier provided the raw material test report.
<b>3 Process Control</b>			
3.1	Are the following items/documents provided at appropriate location and under control when necessary? - Work Instructions / procedures - Workmanship standard / acceptance - Golden sample	Y	Provide procedure or work instructions related to each step of production.  There are photos of work instructions on working area.  There are photos of Golden sample on working area.
3.2	Is preventive maintenance carried out on production equipment and are results recorded according to maintenance schedule where appropriate?	Y	Preventive maintenance Plan/maintenance schedule of production Equipment's.  There are photos of Record of results of Maintenance on working area.
3.3	Are environmental conditions such as housekeeping and cleanliness being	Y	The copy of ISO 14001:2015 and some photos of plant related to Housekeeping and cleanliness of



**INSPECTION REPORT**  
Factory Audit

Report No: H25037080HF

	controlled and suitable for the operation performed?		production facility.
3.4	Are parts traceable to product or batch? (Please explain the product identification for traceability)	Y	With identification and traceability procedure documents and production management system for traceability.
3.5	Is compliance monitoring system to work instructions / quality plan performed?	Y	There are the photos of the employees training Plan / Matrix and record of Trainings.
3.6	Is corrective action documented and followed-up?	Y	There are the photos of the copy of Document or procedure for Corrective actions.
<b>4 Calibration of Measurement Equipment</b>			
4.1	Is inspection measuring and testing equipment being calibrated at predetermined intervals? Are the intervals reviewed and appropriate?	N	<b>It was found that only the calibration report of the measuring cylinder is within the validity period, and the calibration reports of the rest of the testing and measuring equipment (such as thallium, frame scale, electronic thermometer, steel ruler, outer diameter micrometer, feeler ruler, weight, electronic scale) was out of the validity period.</b>
4.2	Is accuracy traceable to a national standard?	Y	Provide the Calibration certificate.
4.3	Is calibration method documented?	Y	The Calibration certificate/label has clear identification date and effective date.
4.4	Are calibration records maintained?	Y	The retention period of calibration equipment is one year.
4.5	Is calibration status identified to prevent from a misuse of failing equipment?	Y	Provide some photos of Equipment's label identified on it regarding Calibration status.
4.6	Is evaluation on impact of a misuse of failing equipment carried out and is appropriate action taken? Are records maintained?	Y	Not applicable, no such experience.
4.7	Are adequate procedures taking into effect to control the inspection and testing equipment?	Y	Refer with Clause # 4.1
<b>5 100% Inspection of Finished Product</b>			
5.1	Are written inspections/testing instructions adequate to check items? Are the inspections/testing against the product specification performed? (Please indicate the inspection item)	Y	Provide copy of procedure/instructions of inspection & testing of Final product after Packing.
5.2	Is equipment suitable to the inspection/testing and calibrated where necessary? Does the equipment meet the requirements of client?	Y	A list of measuring instruments is provided: various measuring instruments, scales, thermometers, measuring cylinder, etc.
5.3	Does the factory carry out a 100% visual inspection?	Y	Provide some Random photos of physical inspection of final product.
5.4	Is written inspection/testing instruction available?	Y	Has the random inspection procedure.
5.5	Are non-conforming items clearly marked/isolated to prevent from dispatch without approval? (Who are the authorised persons for the concession of non-conforming products?)	Y	Provide some photos of Non conforming products after final inspection with Non-conformance label on it.



**INSPECTION REPORT**  
Factory Audit

Report No: H25037080HF

5.6	Are testing and inspection results recorded and maintained for analysis and are easy for retrieval? (How long are the records maintained?)	Y	The company keeps the record of inspection results for 3 years.
5.7	Do all the re-worked products undergo re-inspection? Is the disposal of non-conforming product suitable? (Please describe the practice)	Y	Provide some record of non-conforming products, and defect products are scrapped.
5.8	Are storage facilities and handling methods appropriate?	Y	Provide some random Photos of Final product warehouse.
<b>6 Random Product Inspection and Continuous Improvement</b>			
6.1	Is there a procedure to conduct random product inspection after final packaging in place? (Please describe the inspection items, sample size, AQL)	Y	Provide the procedure for Factory inspection control.  The samples size: G-II;AQL 6.5
6.2	Is quality assurance team established for analysing root cause of defective product?	Y	The factory set up a quality control department.
6.3	Is there any clear procedure for handling customer complaints?	Y	The procedure for Handling Customer complaints.
6.4	Are corrective & preventive action mechanisms established and implemented effectively? (Please describe the corrective action mechanism)	Y	The copy of Planning and management of improvement initiatives (Preventive and Corrective actions).
<b>7 Quality Assurance Record</b>			
7.1	Are records maintained to provide evidence of the effective operation of QMS in accordance with a documented procedure?	Y	1. The copy of ISO 9001:2015 certification. 2. The factory set up Quality management manuals, procedures.
7.2	Are controls defined for identification, storage protection, retrieval, and retention time and disposal practice?	Y	Provide the list of control of records.
7.3	Are records legible, identifiable and retrievable?	Y	Quality management records were kept.
7.4	Other management system documents and records?	Y	Possess occupational health and safety management system certification and environment management system

## 8. Audit Summary

Major Non-Conformity

**For Calibration of Measurement Equipment Clause 4.1**

It was found that only the calibration report of the measuring cylinder is within the validity period, and the calibration reports of the rest of the testing and measuring equipment (such as thallium, frame scale, electronic thermometer, steel ruler, outer diameter micrometer, feeler ruler, weight, electronic scale) was out of the validity period.

Minor Non-Conformity

/

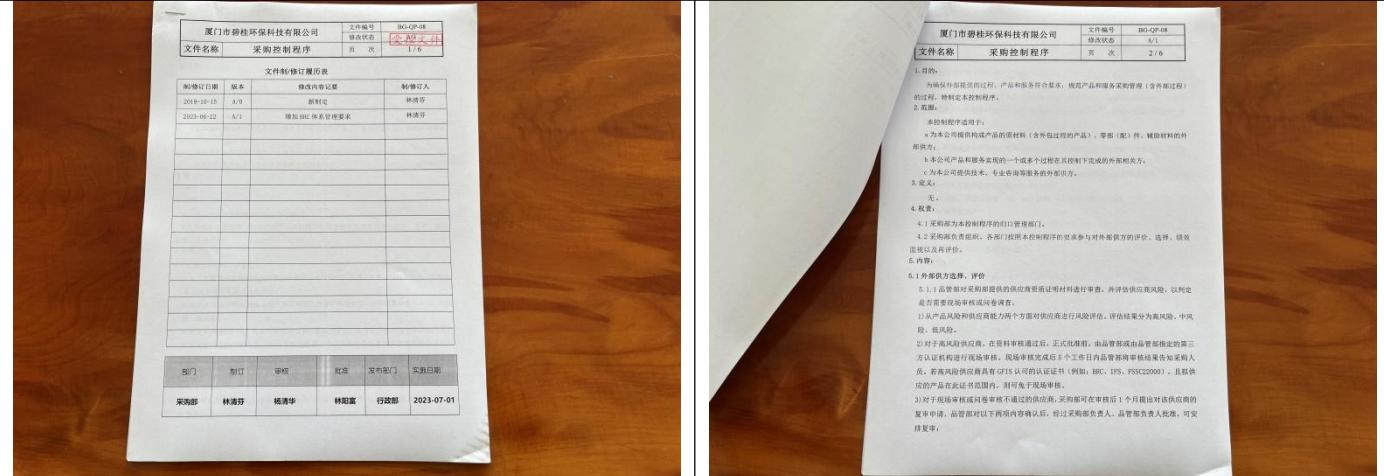
Observation

/

**Note: Statement reflected in this field shall be the result of this factory audit conducted.**

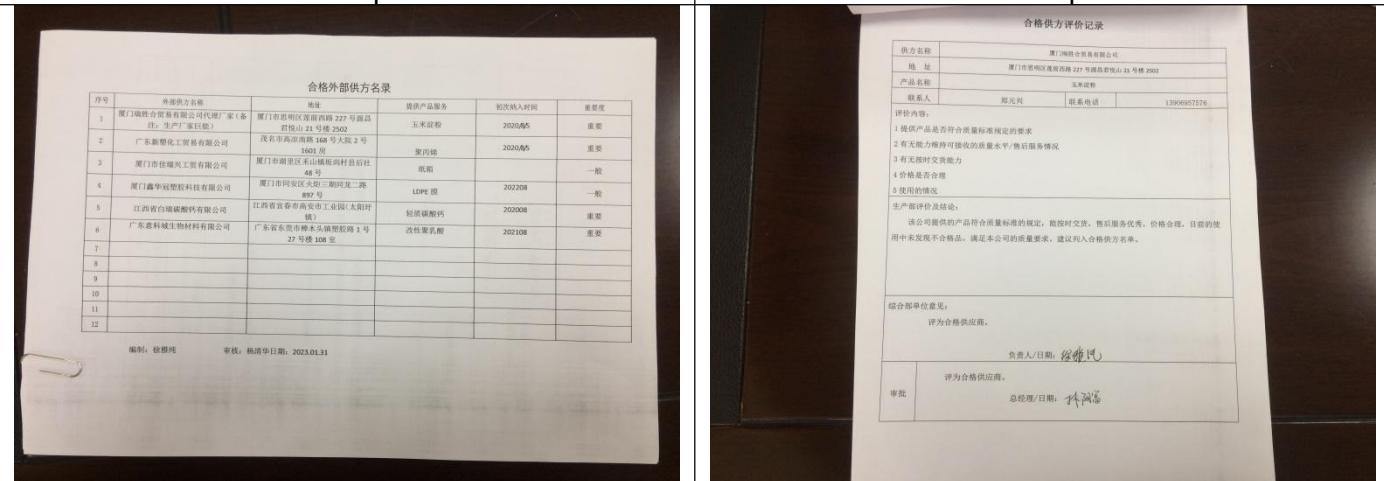
## Audit Photos

## 1 Supplied Materials Quality Assurance



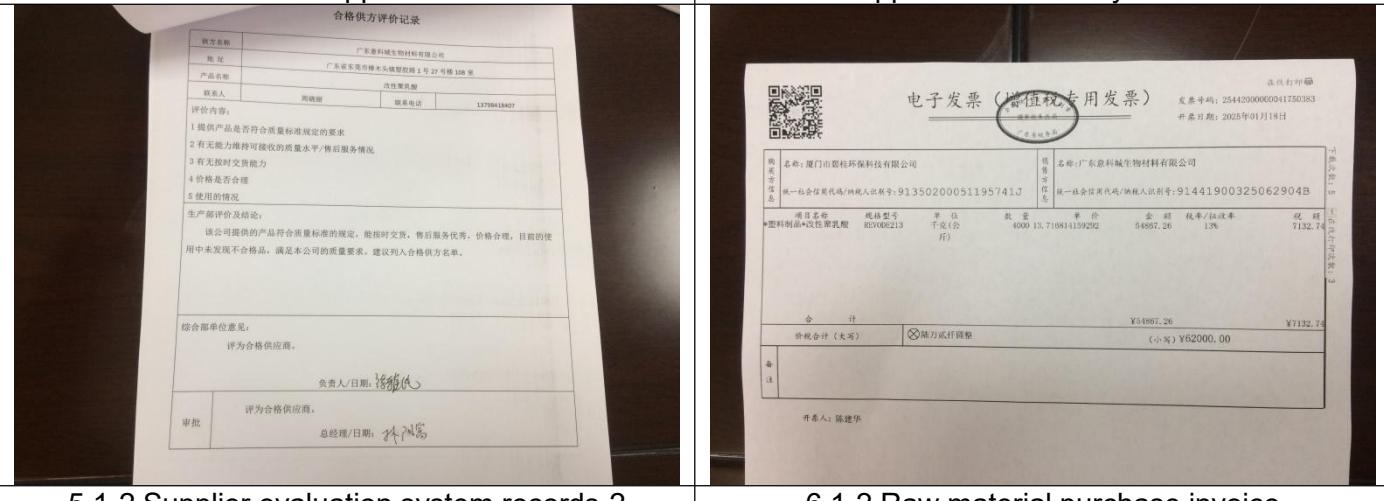
1 1-1 Procurement control procedure document-1

2 1-1 Procurement control procedure document-2



3 1-1 Supplier list

4 1-2 Supplier evaluation system records-1



5 1-2 Supplier evaluation system records-2

6 1-2 Raw material purchase invoice





# INSPECTION REPORT

## Factory Audit

Report No: H25037080HF

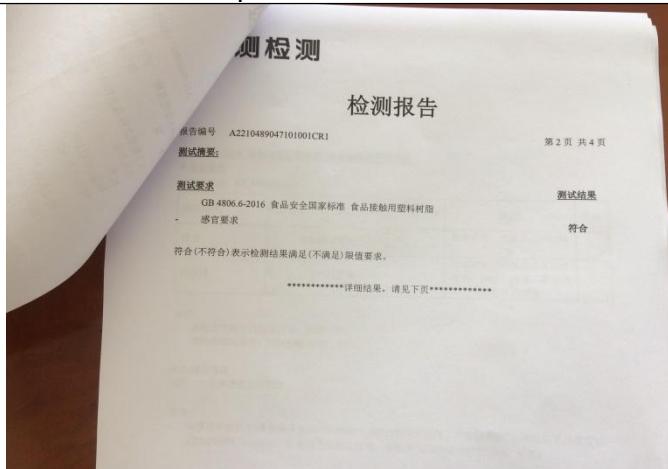
厦门常碧环环保科技有限公司	文件编号	QSPC-A/1-PC01
原辅料进货检验规程	版本批次	进1版第0次修改
	页次	第1页共2页
1. 目的: 为进货原材料实施检验, 确保产品的符合性。		
2. 范围: 面粉、玉米淀粉、碳酸钙、包装袋(纸箱、包装袋、胶带等)。		
3. 依据:		
1. 1 采购信息以及有关采购产品的信息(或资料)要求。		
1. 2 品管部提供的原材料性能指标要求。		
3.1 抽样方法:		
3.1.1 采购物进货检验:		
纸箱、胶带等包装袋等包装材料先称重确认其数量, 或重量、材质;		
a) 纸箱——由仓库管理员核对供应商厂牌、印刷质量(字迹、字迹等)、规格尺寸、数量; 并将结果记录于《原材料检验记录表》上;		
b) 胶带——由仓库管理员核对供应商厂牌、型号规格、数量; 闻味道; 若有酸臭味则该种胶带的保持力差质量不合格; 看松紧度; 若过松则为不合格。		
c) 包装袋——由仓库管理员核对供应商厂牌、型号规格、数量; 闻味道; 若有酸臭味则该种胶带的保持力差质量不合格; 看松紧度; 若过松则为不合格。		
3.2 主要检测: 玉米淀粉、碳酸钙——由仓库管理员进行进货检验;		
3.2.1 所有树脂、玉米淀粉、碳酸钙每批次须确认品名、型号规格、数量(或重量)、并将其结果记录于《原材料检验记录表》上。		
3.2.2 对新供应商提供的原材料, 除按上述3.2.2 要求进行检验外, 根据需要进行机台试样, 以确认新原料的生产适用性。		

厦门市常碧环环保科技有限公司	文件编号	QSPC-A/1-PC01
原辅料进货检验规程	版本批次	第1版第0次修改
	页次	第2页共2页
4. 检测: 玉米淀粉、碳酸钙检验(验证判定指标)		
4.1 面粉、玉米淀粉、碳酸钙判定批检报告表: (原辅料进货检验判定指标)。		
4.2 采购部每周收集原辅料合格证明材料, 出厂检验报告及原材料执行的产品标准。		
5. 抽样方法:		
5.1 每批进货的原材料由品管部检验员随机抽取5件进行检测, 对照《原材料进货检验判定指标》, 若5件样品中所有检测项目合格则该批合格。		
5.2 若所抽5件样品中发现有一个不合格项, 则该批不合格, 对该批原材料进行再次随机抽样, 具体抽样方案和判定按照GB 2828.1 二次正常抽样方案, 一般检查水平Ⅰ, 合格质量水平6.5执行。		
5.3 对样品和个别中发现的不合格原材料, 由采购部与供方沟通, 故退供处理; 或经分管部领导批准后也可做为让步接收, 填写《不合格品处置记录》, 详见《不合格品管理办法》。		
6. 检测记录:		
6.1 品管部检验员将每批原材料的进货检验结果记录于《进货原材料检验记录表》上;		
6.2 故粘带、纸箱、包装袋等包装物由仓库管理员检验, 验证合格方能入库。附表——《原材料进货检验判定指标》		

编 制 林清芳 审 核 杨清华 批 准 林阳富  
日 期 2018.11.02 日 期 2018.11.03 日 期 2018.11.05

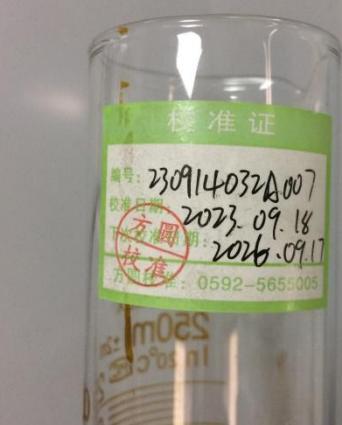
### 3 2-1 Operation Instructions for Raw Material Inspection and Test-1

### 4 2-1 Operation Instructions for Raw Material Inspection and Test-2



### 5 2-1 Laboratory test records of raw materials-1

### 6 2-1 Laboratory test records of raw materials-2



### 7 2-2 Calibration certificate

### 8 2-2 Calibration label-1



# INSPECTION REPORT

## Factory Audit

Report No: H25037080HF

## 9 2-4 Identification and control records of nonconforming raw materials-1



## 10 2-4 Identification and control records of nonconforming raw materials-2



11 2-4 Storage area of unqualified raw materials-1



## 13 2-4 corrective action Procedure against Non-Confirming Products

14 2-5 Raw material warehouse



# INSPECTION REPORT

## Factory Audit

Report No: H25037080HF

厦门市碧桂环保科技有限公司		文件编号	BGH-W1-001
规章制度	仓库管理规定	文件版本	3.0/共10件 页数 第1页/共2页

## 15 2-6 Raw material warehouse management process

## 16 2-6 Raw material warehouse management record-1

检 验 报 告		共 2 页 第 1 页	
编 号: 25010204024			
产品名称	食用玉米淀粉	*检验项目	40kg袋
委托单位	——	*抽 样 人	臧静
送检单位	淀粉四车间	检样类型	出厂检验
生 产 单 位	淀粉四车间	样品名称	——
*抽样地点	包装间	样品状态	微带浅黄色阴影的粉末
检样用	250g	*抽样者	徐和宝、宋智慧
备 用	500g	采 样 者	张智慧
*抽样基数	180kg	批 号	20250102 04
抽样日期	20250105	检样日期	20250109
检验依据	GB/T 8885-2017		
检验结论	本批产品按 GB/T 8885-2017 标准检验, 所检项目结果符合标准要求。  20250105		
备 注	1. 报告修改或变更有质量报告无权, 申诉, 批准人签字无效。 2. 未经本公司书面同意, 不得复印或向第三方提供。复印件报告未重新盖章无效。 3. 对检测报告有异议, 客户在15日内提出复检请求, 逾期不申请的, 视为认可报告。 4. 对于检样物品, 仅对壳件负责。 5. *栏目为送检单位填写。		
批准:	丛伟	审核:	赵亚新
电话:	0333-600500	主检:	袁伟

## 17 2-6 Raw material warehouse management record-2

18 2-7 raw material test report

检 验 报 告

共2页第2页

编 号: 25010204024

检验项目	技术要求	检验结果	检验方法	判定
外观	白色或淡黄色的粉末、颗粒或块状物，无杂质、无异味。	白色或淡黄色的粉末、颗粒或块状物，无杂质、无异味。	GB/T 8885-2017	符合规定
气味	具有本品固有的特殊香气，无异味。	具有本品固有的特殊香气，无异味。	GB/T 8885-2017	符合规定
水分/%	≤14.0	13.8	GB/T 5039.23B-2018 第一法	符合规定
密度(干基)g/cm <sup>3</sup>	≥1.80	1.47	GB/T 5039.23B-2016 第一法	符合规定
灰分(干基)%	≤0.15	0.09	GB/T 1039.4-2016 第一法	符合规定
蛋白质(干基)%	≥0.40	0.32	GBT 22427.10-2008	符合规定
黄曲霉(个/g)	≤0.7	0.4	GBT 22427.4-2008	符合规定
粗蛋白(5.5mm实验筛) %	≥28.0	99.6	GBT 22427.5-2008 5.1	符合规定
脂肪(干基)%	≤0.15	0.19	GB/T 8885-2017 第二法	符合规定
自由度	≥87.0	87.0	GBT 22427.6-2008	符合规定
二氧化硫(g/kg)	≤0.03	<0.006	GB/T 5039.34-2022 第二法	符合规定
*单位光吸收量， %	≤1	检测条件：无辐射	—	符合规定
*固形物(干基)净重 量，kg	不得低于标示量的 95%	40.02	—	符合规定

备注: 1. 二氧化硫的测定值为0.001g/kg, 定量限为0.006g/kg。  
2. 以下空。

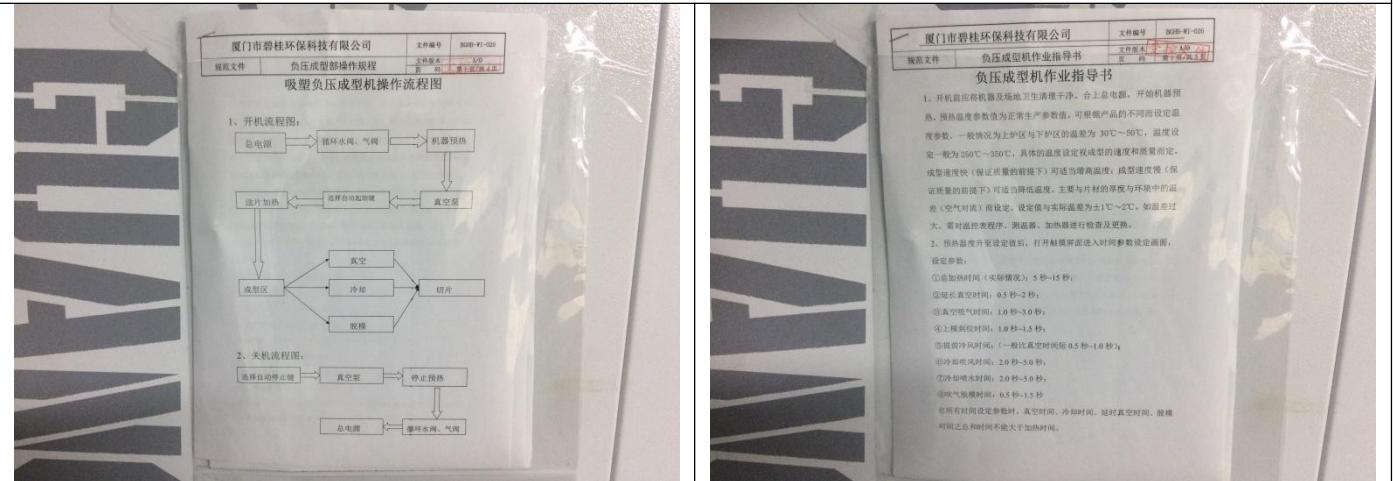
地址: 嘉善县姚庄镇科技信息大楼509号

邮编: 043300

电话: 0555-8024319

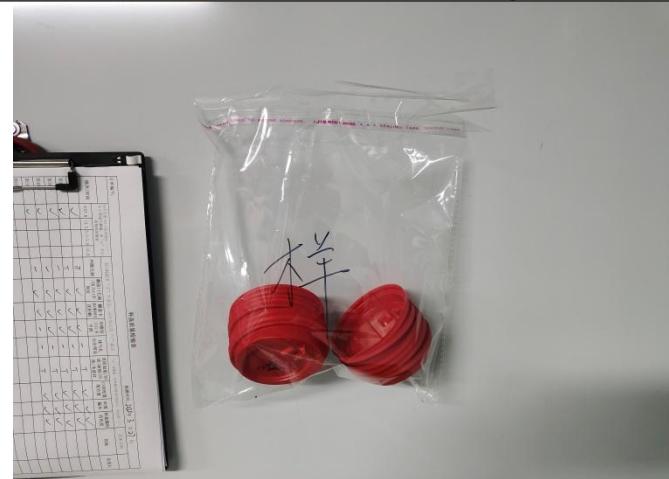
## 19 2-7 raw material test report

## 3 Process Control



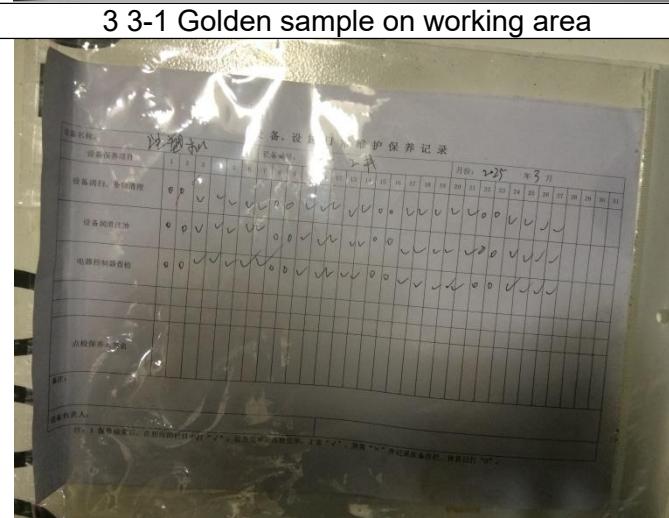
1 3-1 work instructions on working area-1

2 3-1 work instructions on working area-2



3 3-1 Golden sample on working area

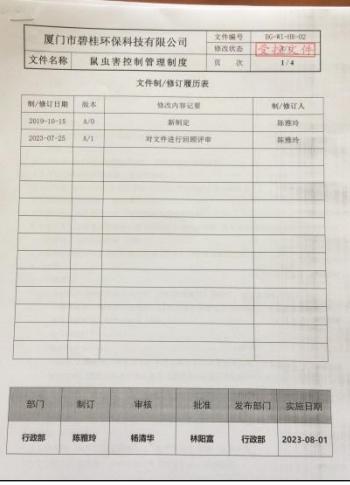
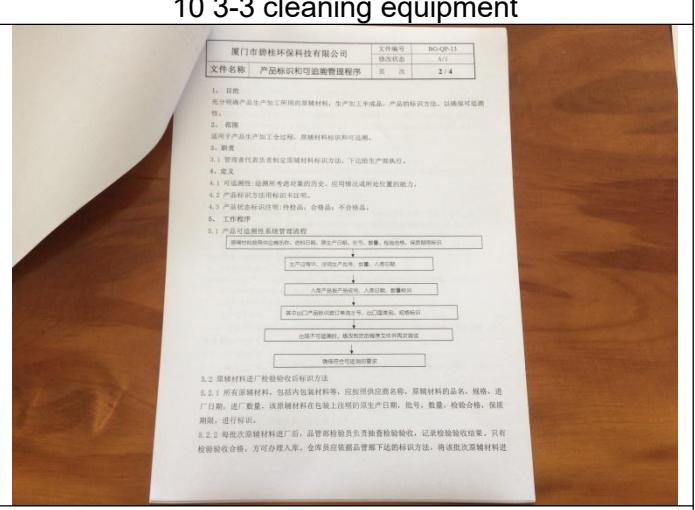
厦门市碧桂环保科技有限公司 2025年度设备检修保养计划											备注	
设备名称	编号	检 查 保 养 项 目										
		电源系 统正常	气压系 统正常	输送系 统正常	显示屏 良好	线路连 接良好	漏电保 护完好	电机运 转正常	润滑系 统正常	紧固件 系统正常		
注塑机	HQ001	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ002	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ003	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ004	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ005	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ006	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ007	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ008	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ009	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ010	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ011	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
注塑机	HQ012	1次/年	1次/年	1次/年	1次/年	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	1次/天	
流水线	HQ019	1次/年	N/A	1次/年	N/A	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	N/A	1次/天	
流水线	HQ020	1次/年	N/A	1次/年	N/A	1次/月	1次/月	1次/月	1次/月	N/A	1次/天	

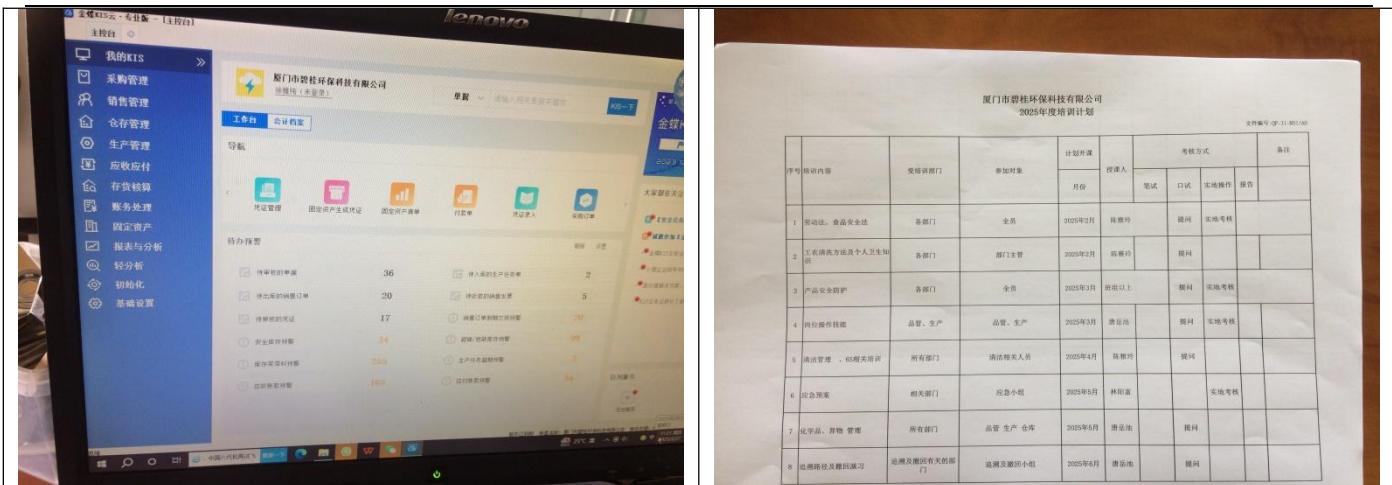


5 3-2 Record of results of Maintenance



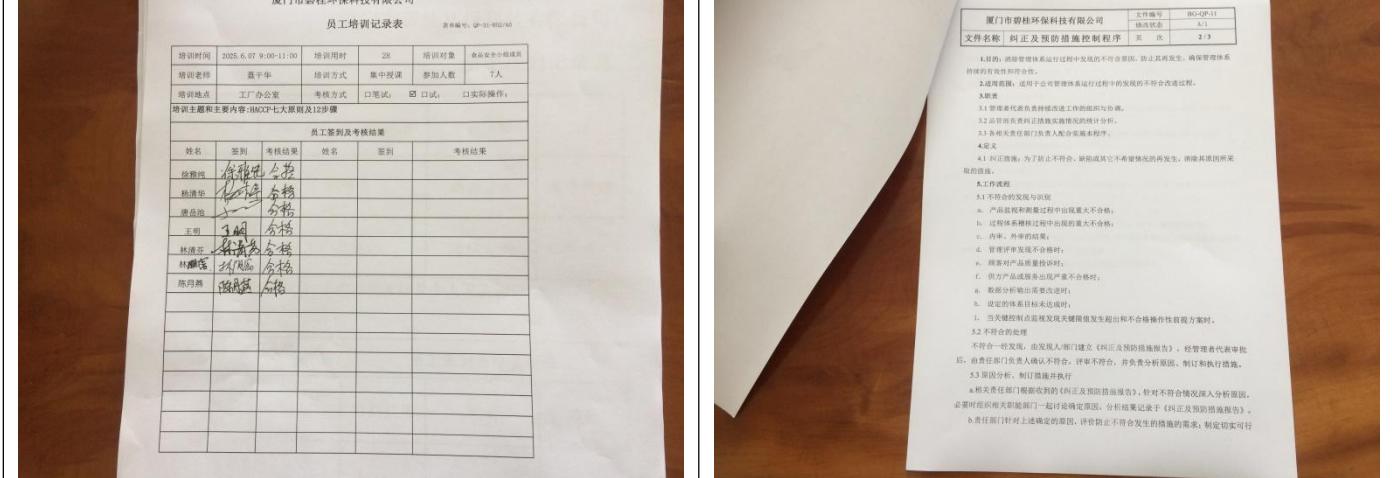
6 3-3 ISO certificate

	
<b>7 3-3 Pest control procedure</b> 	<b>8 3-3 Pest and rodent prevention facilities</b> 
<b>9 3-3 Plant cleaning procedure</b> 	<b>10 3-3 cleaning equipment</b> 
<b>11 3-3 cleaning equipment</b>	<b>12 3-4 dentification and traceability procedure documents</b>



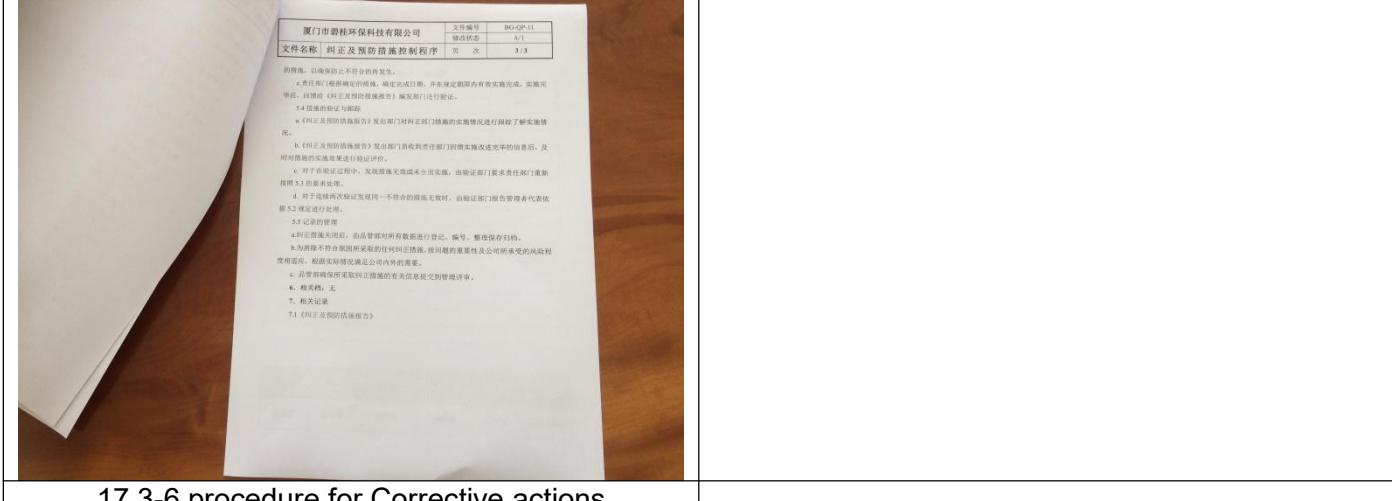
13 3-4 production management system

## 14 3-5 employees training Plan



### 15 3-5 training record

## 16 3-6 procedure for Corrective actions



## 17 3-6 procedure for Corrective actions

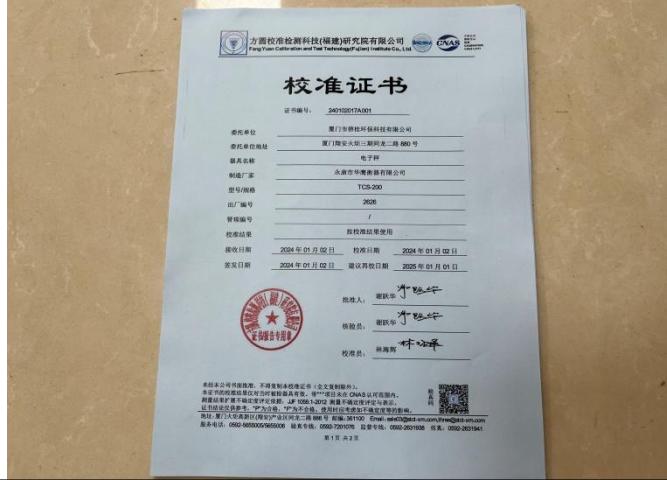
## 4 Calibration of Measurement Equipment



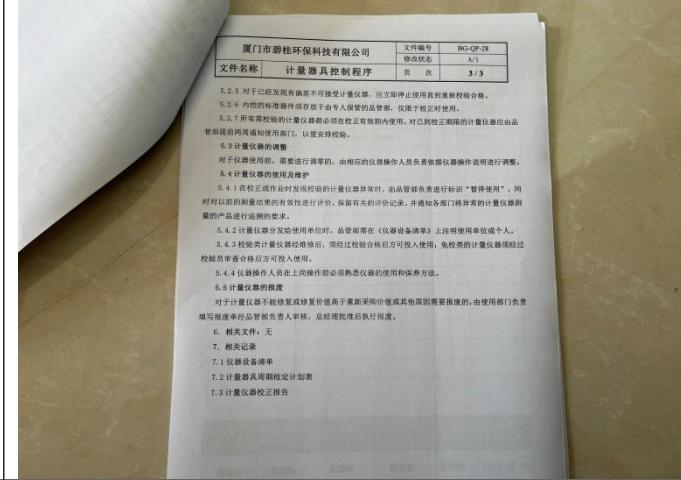
1 4-1 exceeded the validity period



2 4-1 exceeded the validity period



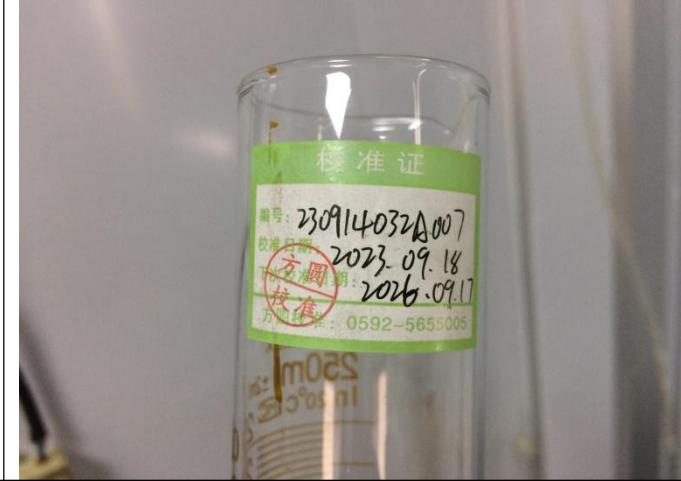
3 4-1 exceeded the validity period



4 4-1 Measuring instrument control procedure document



5 4-2 and 3 Calibration certificate



6 4-3 Calibration label

## 5 full Inspection of Finished Product

厦门市碧桂环保科技有限公司 监视和测量装备清单						
序号	仪器名称	型号/规格	生产厂家	启用日期	校准日期	使用部门
01	M2 等效磁通	0g~100g	上海光正医疗仪器有限公司	2015	2022-09-18	生产部
02	增铊 (1/100)	1kg, 2kg		2015	2023-09-18	生产部
03	基准天平	HP-11	上海光正医疗仪器有限公司	2015	2023-09-18	生产部
04	电子温度计	(-90~300) °C		2015	2023-09-18	生产部
05	钢直尺	(0-500) mm		2015	2023-09-18	生产部
06	量筒	250ml(10)	BOWEX	2015	2023-09-18	生产部
07	量筒	100ml(EX)	BOWEX	2015	2023-09-18	生产部
08	量尺	(0.05-1.00) mm, 17 片	深圳市坂田美真有限公司	2015	2023-09-18	生产部
09	外径千分尺	(0-25) mm, 0.01mm	桂林美真美测有限公司	2015	2023-09-18	生产部
10	电子秤	TCS-200 单座		2021-1-1	2024-1-1	生产部
11	层叠压机	GJ-25	华塑王	2-22	2-23 2023.12.28	生产部
12						生产部
13						生产部
14						生产部
15						生产部
16						生产部

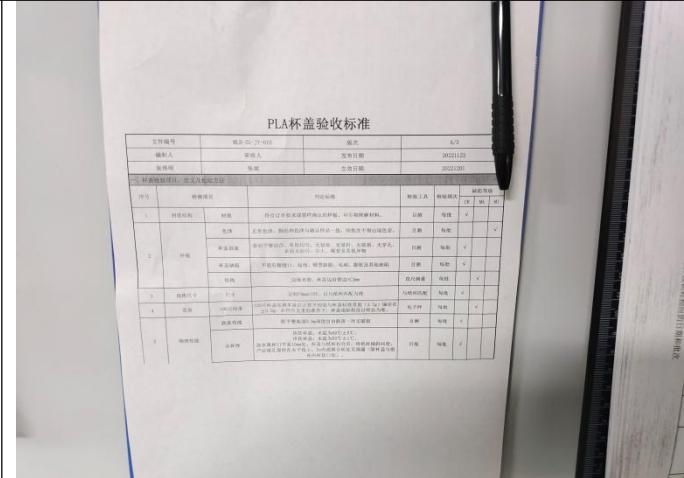
## 1 5-1 Finished product inspection control procedure document

## 2 5-2 List of laboratory equipment



## 3 5-2 inspection equipment

## 4 5-3 visual inspection



## 5 5-3 visual inspection

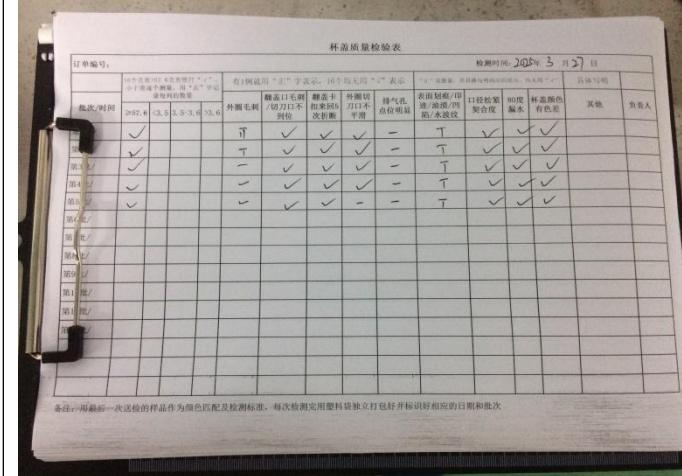
## 6 5-4 Visual inspection operation instructions



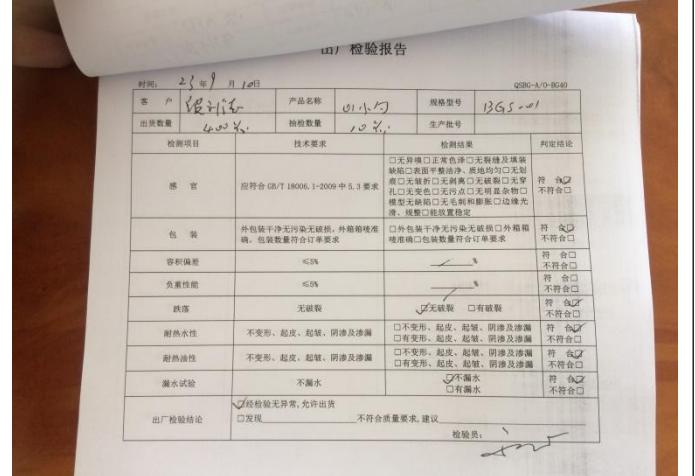
7 5-5 None confirming products



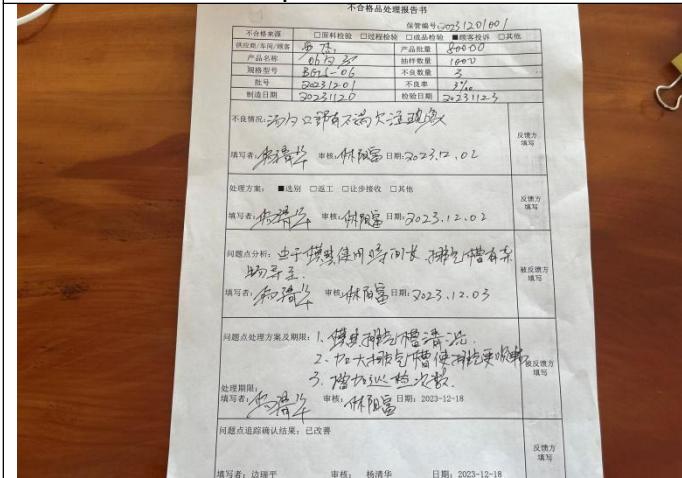
8 5-5 None confirming products



备注:用最初一次送检的产品作为颜色匹配及检测标准。每次检测用塑料袋独立打包并标识好相应的日期和批次



9 5-6 Inspection record form



11 5-7 Inspection records of reworked products



12 5-8 Warehouse

## 6 Random Product Inspection and Continuous Improvement

<p><b>质量安全管理手册</b> 产品出厂检验和试验规程 文件编号: QSRG-A/0-SC28 版号: A/0 制定日期: 2018.11.02 页数: 1/1 发放编号: 02</p> <p>一、目的: 建立和保持成品出厂质量的有效控制机制,检测成品的质量,使之符合一次性塑料餐饮具质量要求,并满足顾客的要求,防止不合格品的非预期使用和出厂。 二、适用范围: 本规定适用于本公司所有成品出厂检验。 三、职责: 1. 品管部为本制度实施和执行的主管部门,负责对成品出厂前的检验工作和将成品是否合格在出厂报告上判定工作。 2. 仓管部根据厂合格证和出厂检验报告对出厂成品进行核对。 3. 品管部负责对检验不合格品的处置。 四、工作程序: 1.1. 出厂检验按批量进行,应以一次发货或一次生产投料量为检验批。 1.2. 仓管部首先核对发货单,确认内出厂成品的货号、品名、规格、数量等无误后置仓检验区,并通过品管部进行检验。 1.3. 品管部接到发货通知时组织人员对出厂成品进行抽检,具体抽样工作由检验员完成,并填写《产品出厂检验报告》,由品管部主管监督与复核。 1.4. 检验方法:《GB/T 18061-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》或相关标准技术要求,若客户有要求则按客户要求。 1.5. 检验和判定方法:对产品出厂检验的试样应从每批的随机抽取,计数方法应符合GB/T 2828.1-2012 的要求。 1.6. 检验项目:出厂检验项目应符合《GB/T 18061-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》中规定的检验项目的要求。 1.7. 检验记录、判定和处置:对每批次的出厂检验品全部予以出具《产品出厂检验报告》,仓管部根据《产品出厂检验报告》和出厂合格证对出厂成品检验结果对是否合格的成品出厂,对抽样中发现不合格品不予以执行《不合格品管理办法》。 1.8. 产品出厂质量抽检报告由品管部负责保存。 五、相关文件: 1. 《GB/T 18061-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》 2. 《产品出厂检验判定》 3. 《不合格品管理办法》 4. 《纠正和预防措施控制程序》 六、已读: 1. 《产品出厂检验报告》 2. 《不合格品评估处置记录》</p>	<p>质量安全管理手册 产品出厂检验和试验规程 文件编号: QSRG-A/0-SC28 版号: A/0 制定日期: 2018.11.02 页数: 1/1 发放编号: 02</p> <p>一、目的: 建立和保持成品出厂质量的有效控制机制,检测成品的质量,使之符合一次性塑料餐饮具质量要求,并满足顾客的要求,防止不合格品的非预期使用和出厂。 二、适用范围: 本规定适用于本公司所有成品出厂检验。 三、职责: 1. 品管部为本制度实施和执行的主管部门,负责对成品出厂前的检验工作和将成品是否合格在出厂报告上判定工作。 2. 仓管部根据厂合格证和出厂检验报告对出厂成品进行核对。 3. 品管部负责对检验不合格品的处置。 四、工作程序: 1.1. 出厂检验按批量进行,应以一次发货或一次生产投料量为检验批。 1.2. 仓管部首先核对发货单,确认内出厂成品的货号、品名、规格、数量等无误后置仓检验区,并通过品管部进行检验。 1.3. 品管部接到发货通知时组织人员对出厂成品进行抽检,具体抽样工作由检验员完成,并填写《产品出厂检验报告》,由品管部主管监督与复核。 1.4. 检验方法:《GB/T 18061-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》或相关标准技术要求,若客户有要求则按客户要求。 1.5. 检验和判定方法:对产品出厂检验的试样应从每批的随机抽取,计数方法应符合GB/T 2828.1-2012 的要求。 1.6. 检验项目:出厂检验项目应符合《GB/T 18061-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》中规定的检验项目的要求。 1.7. 检验记录、判定和处置:对每批次的出厂检验品全部予以出具《产品出厂检验报告》,仓管部根据《产品出厂检验报告》和出厂合格证对出厂成品检验结果对是否合格的成品出厂,对抽样中发现不合格品不予以执行《不合格品管理办法》。 1.8. 产品出厂质量抽检报告由品管部负责保存。 五、相关文件: 1. 《GB/T 18061-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求》 2. 《产品出厂检验判定》 3. 《不合格品管理办法》 4. 《纠正和预防措施控制程序》 六、已读: 1. 《产品出厂检验报告》 2. 《不合格品评估处置记录》</p>
--	---

## 1 6-1 Instructions for factory inspection

## 2 6-1 Sampling plan for outbound products

<p>一次性塑料餐饮具产品检验原始记录 日期: 2022年11月7日 大厂 族 格: B40-022 生产日期: 2022.10.12 100000 检验方法: GR2020-AQUA.5 检验重量: 3000.0</p> <p>检验项目及检验记录</p> <table border="1"> <tr> <td>项目</td> <td>检验项目</td> <td>检验方法</td> <td>结论</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">常规 检测</td> <td>样品</td> <td>采样方法: 实验室称重 (计算抽样量%)</td> <td>判定</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>开合口</td> <td>开合口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>开合口</td> <td>开合口</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">负重 检测</td> <td>样品</td> <td>负重前重量/mm 负重后重量/mm 变化率/%</td> <td>判定</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>开合口</td> <td>开合口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>开合口</td> <td>开合口</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">跌落 性能</td> <td>样品</td> <td>跌落前样品状态描述</td> <td>判定</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">水性 检测</td> <td>样品</td> <td>耐水性试验样品状态描述</td> <td>判定</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">耐热 性能</td> <td>样品</td> <td>耐热性试验样品状态描述</td> <td>判定</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">漏水 试验</td> <td>样品</td> <td>漏水试验样品状态描述</td> <td>判定</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>口无漏液, 滴漏 口无无漏液, 滴漏</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>口无漏液, 滴漏 口无无漏液, 滴漏</td> <td>开合口 不合格口</td> </tr> <tr> <td colspan="4">总体结论: 500件合格无异常, 无开合口 不合格口 不符合质量要求, 建议</td> </tr> <tr> <td colspan="4">备注: 规定依据和试验方法 GB/T 18061-2009 等。</td> </tr> </table>	项目	检验项目	检验方法	结论	常规 检测	样品	采样方法: 实验室称重 (计算抽样量%)	判定	1	开合口	开合口	2	开合口	开合口	负重 检测	样品	负重前重量/mm 负重后重量/mm 变化率/%	判定	1	开合口	开合口	2	开合口	开合口	跌落 性能	样品	跌落前样品状态描述	判定	1	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口	2	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口	水性 检测	样品	耐水性试验样品状态描述	判定	1	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口	2	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口	耐热 性能	样品	耐热性试验样品状态描述	判定	1	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口	2	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口	漏水 试验	样品	漏水试验样品状态描述	判定	1	口无漏液, 滴漏 口无无漏液, 滴漏	开合口 不合格口	2	口无漏液, 滴漏 口无无漏液, 滴漏	开合口 不合格口	总体结论: 500件合格无异常, 无开合口 不合格口 不符合质量要求, 建议				备注: 规定依据和试验方法 GB/T 18061-2009 等。				<p>质量安全管理手册 组织机构图 文件编号: QSRG-A/0-SC01 版号: A/0 制定日期: 2018.11.02 页数: 1/1 发放编号: 02</p>
项目	检验项目	检验方法	结论																																																																						
常规 检测	样品	采样方法: 实验室称重 (计算抽样量%)	判定																																																																						
	1	开合口	开合口																																																																						
	2	开合口	开合口																																																																						
负重 检测	样品	负重前重量/mm 负重后重量/mm 变化率/%	判定																																																																						
	1	开合口	开合口																																																																						
	2	开合口	开合口																																																																						
跌落 性能	样品	跌落前样品状态描述	判定																																																																						
	1	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口																																																																						
	2	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口																																																																						
水性 检测	样品	耐水性试验样品状态描述	判定																																																																						
	1	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口																																																																						
	2	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口																																																																						
耐热 性能	样品	耐热性试验样品状态描述	判定																																																																						
	1	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口																																																																						
	2	口无变形, 口无裂纹, 表面及涂层无损伤	开合口 不合格口																																																																						
漏水 试验	样品	漏水试验样品状态描述	判定																																																																						
	1	口无漏液, 滴漏 口无无漏液, 滴漏	开合口 不合格口																																																																						
	2	口无漏液, 滴漏 口无无漏液, 滴漏	开合口 不合格口																																																																						
总体结论: 500件合格无异常, 无开合口 不合格口 不符合质量要求, 建议																																																																									
备注: 规定依据和试验方法 GB/T 18061-2009 等。																																																																									

## 3 6-1 Final inspection room

## 4 6-2 set up a quality control department

<p>厦门市碧桂环保科技有限公司 文件名称: 顾客投诉控制程序 文件编号: BG-QP-14 修改状态: A/1 页数: 2/4</p> <p>1. 目的 明确相关部门之职责,使各部门得到及时有效的处理,平息客户抱怨,维护良好企业声誉,并通过有效的措施避免再次发生。 2. 范围 适用于客户对产品质量和服务质量的抱怨信息反馈的处理。 3. 职责 3.1 总经理部门: a. 接受和记录客户的抱怨信息; b. 客户抱怨不直报的分析、处理; c. 改善措施的制定并实施; d. 改善结果的评估; 3.2 营销部门: a. 客户抱怨内容的确认; b. 负责对客户抱怨原因分析确认; c. 改善措施的确认与建议意见; d. 改善措施与效果的跟踪验证; 4. 工作程序 4.1 客户的分类 4.1.1 客户分类的原则 a. 客户直接报来的大小; b. 客户产品的数量和批量的大小; c. 客户抱怨的严重程度; d. 客户在本公司客户中的重要程度及客户反应程度; 4.1.2 分类及处理</p>	
---	---

## 5 6-2 quality control department

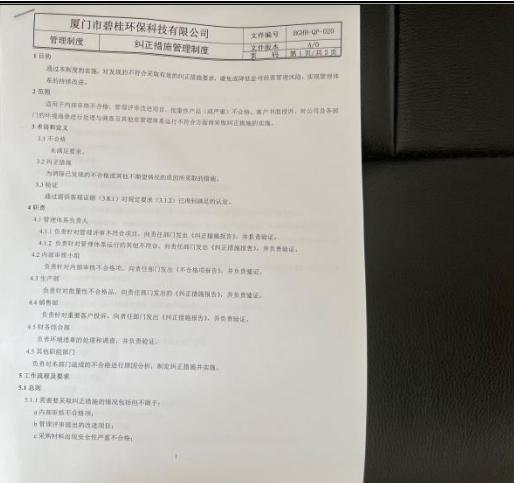
## 6 6-3 Customer complaint and investigation procedure document



# INSPECTION REPORT

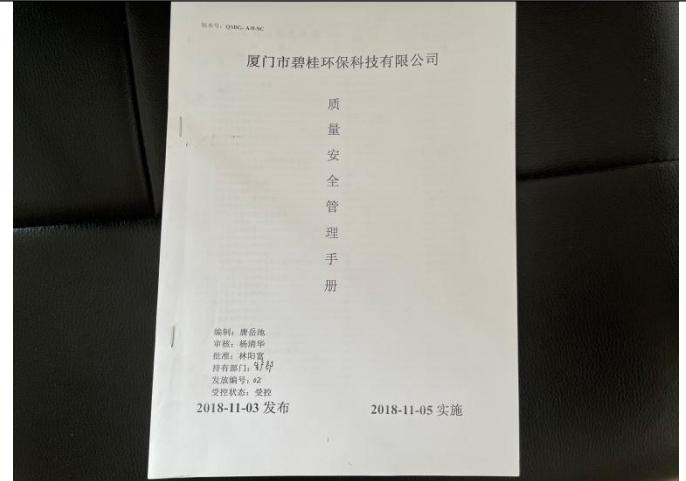
## Factory Audit

Report No: H25037080HF

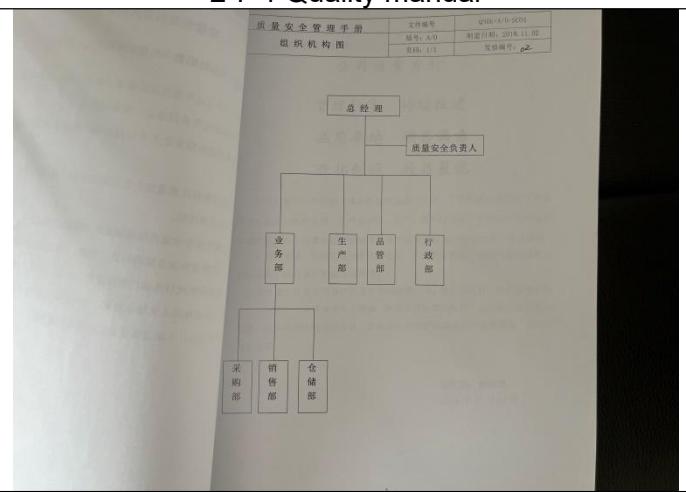
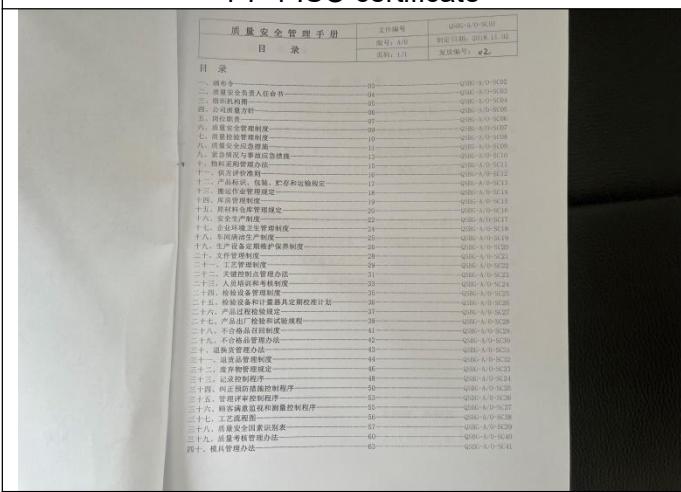


## 7.6-4 Product corrective and preventive procedure

## 7 Quality Assurance Record



## 17-1 ISO certificate



### 3.7.1 Contents of Quality Manual

## 4 7-1 Contents of Quality Manual



# INSPECTION REPORT

## Factory Audit

Report No: H25037080HF

厦门市世纪恒通科技有限公司 规章制度汇编							
序号	编号	文件类别	文件名称	版本号	批准日期	记录保管文件	
第一部分							
0	HC-QC-01	A0	HC质量手册	3			
0	HC-QC-01	A1	三条质量管理手册	0			
1	HC-QP-01	L1	管理制度手册	1			
			001 管理评审通知单	3	01		
			002 管理评审计划书	1	10	01	
			003 管理评审报告	5	5	01	
2	HC-QP-02	A1	组织机构与职责	1	001 组织机构表	2	01
3	HC-QP-03	A0	（总部）各部门的职责	1	001 组织结构图-总部	2	01
4	HC-QP-04	A1	象山分公司管理制度	0	001 文化艺术类	2	01
5	HC-QP-05	A1	文件控制程序	1	001 受控文件一览表	2	01
			002 变更控制流程表	1	10	01	
			003 文件控制用表	1	10	01	
			004 文档识别图示表	2	10	01	
6	HC-QP-06	A1	记录控制程序	1	001 美容记录表	2	01
			002 内部审核记录	1	10	01	
			003 内部审核报告	1	10	01	
			004 内部审核计划表	2	10	01	
7	HC-QP-07	A1	内审计划程序	1	001 内部审核准则	2	01
			002 审核准备及审核	1	10	01	
			003 审核报告	1	10	01	
			004 审核计划及审核报告	2	10	01	
8	HC-QP-08	A1	实施的规程	1	001 物料控制及盘点表	2	01
			002 在用原材料及耗材	1	10	01	
			003 临时采购单	1	10	01	
			004 临时采购单的汇总	2	10	01	
9	HC-QP-09	A1	服务供应商管理制度	2	001 供应商准入制度	2	01
			002 服务供应商考核规定	2	10	01	

厦门市海格威科技有限公司 规章制度汇编						
序号	编号	文件类别	文件名称	起草部门	会签部门	流转单号
1	HR-QP-10	A1	日本员工手册	0		
11	HR-QP-11	A1	员工福利管理制度	1	HR	月度福利核算表
12	HR-QP-12	A1	不正当竞争行为	2	HR	员工福利制度
13	HR-QP-13	A1	产品和服务可追溯管理制度	3	HR	产品追溯管理制度
14	HR-QP-14	A1	薪酬管理制度	4	HR	薪酬制度
15	HR-QP-15	A1	加班管理制度	5	HR	加班管理制度
16	HR-QP-16	A1	突发事件应急响应机制	6	HR	应急响应机制
17	HR-QP-17	A1	安全管理规定	7	HR	安全管理规定
18	HR-QP-18	A1	工厂清洁制度	1	HR	打扫卫生的职责
19	HR-QP-19	A1	废弃物管理制度	2	HR	废弃物处理及管理制度
20	HR-QP-20	A1	产品防护管理制度	3	HR	产品防护管理制度
21	HR-QP-21	A1	产品追溯管理制度	4	HR	产品追溯管理制度
22	HR-QP-22	A1	产品的包装和贮存管理制度	5	HR	产品包装管理制度
23	HR-QP-23	A1	样品管理制度	6	HR	样品管理制度

## 5 7-2 list of control of records

## 6 7-2 list of control of records

项目	吹塑成型生产过程检验记录表						备注
	品名:PE塑料桶(8L)		生产批号:20230201		台号:1#		
	生产时间及不良原因	10:00	12:00	14:00	16:00		
感官	无异味	✓	✓	✓	✓	✓	
	无油渍	✓	✓	✓	✓	✓	
	无杂质	✓	✓	✓	✓	✓	
	无污垢	✓	✓	✓	✓	✓	
	无异物	✓	✓	✓	✓	✓	
	无划痕	✓	✓	✓	✓	✓	
	无穿孔	✓	✓	✓	✓	✓	
	无破裂	✓	✓	✓	✓	✓	
	无色差	✓	✓	✓	✓	✓	
	无毛刺	✓	✓	✓	✓	✓	
	无漏气孔	✓	✓	✓	✓	✓	
	已杀菌	✓	✓	✓	✓	✓	
	干燥洁净	✓	✓	✓	✓	✓	
	卫生无害	✓	✓	✓	✓	✓	
	实测重量	8.0	7.9	8.0	7.9	8.0	8.0
	落差性检测	✓	✓	✓	✓	✓	✓
漏水性检测	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
含 水	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
不 合 格							



### 7.7-3 Quality management records were kept



97-4 ISO45001

## 8 Other photos



1 Factory gate



2 Factory name



3 business license



4 raw materials warehouse



5 finished goods warehouse



6 client product-1



7 client product-2



8 workshop-1



9 workshop-2



10 workshop-3



11 workshop-4



12 workshop-5



13 workshop-6



14 Office-1



15 Office-2



16 Sample room-1



17 Sample room-2



18 Auditor at the factory gate



**INSPECTION REPORT**  
Factory Audit

Report No: H25037080HF

Factory Representative		HQTS Representative	
Name	Eric Yang	Name	Steven Tang
Designation	Manager	Designation	Auditor
Date	27/03/2025	Date	27/03/2025
Signature		Signature	