

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, Section B2

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 ² |
| 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 | Supplied Materials Quality Assurance | | | |
| 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 |

| | | | | |
|----------|--|---|--|---|
| | 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 |
| 2 | Incoming Material Control | | | |
| 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. |
| 3 | Process Control | | | |
| 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 |

| | | | | |
|----------|--|---|---|---|
| | 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. |
| 4 | Calibration of Measurement Equipment | | | |
| 4.1 | Is inspection measuring and testing equipment being calibrated at predetermined intervals? Are the intervals reviewed and appropriate? | | N | 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. |
| 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 |
| 5 | 100% Inspection of Finished Product | | | |
| 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-confirming 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 None confirming products after final inspection with Non-conformance label on it. |

| | | | | |
|----------|---|---|--|--|
| 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. |
| 6 | Random Product Inspection and Continuous Improvement | | | |
| 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). |
| 7 | Quality Assurance Record | | | |
| 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

/

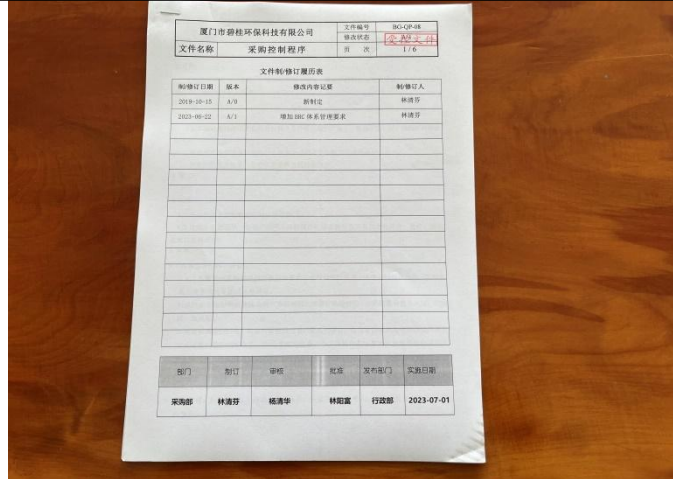
☐ Observation

/

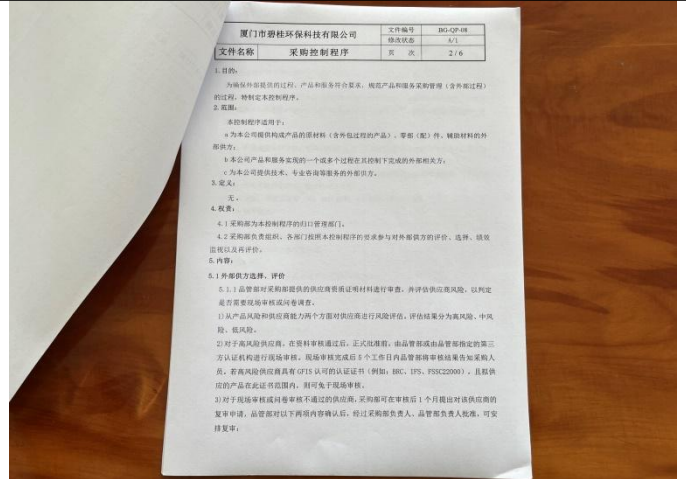
Note: Statement reflected in this field shall be the result of this factory audit conducted.

Audit Photos

1 Supplied Materials Quality Assurance



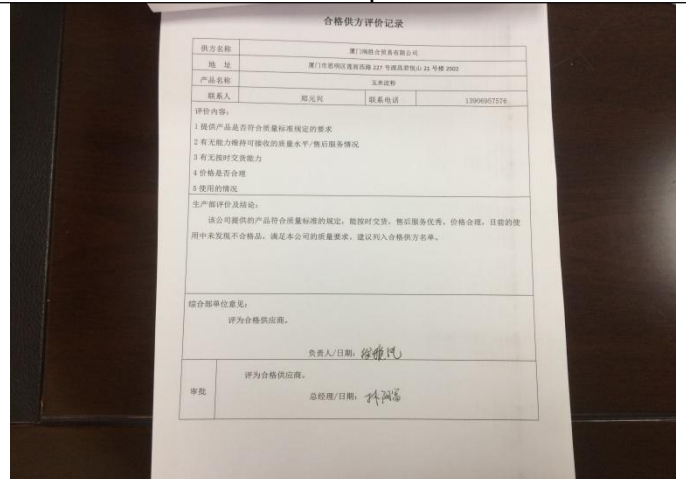
1 1-1 Procurement control procedure document-1



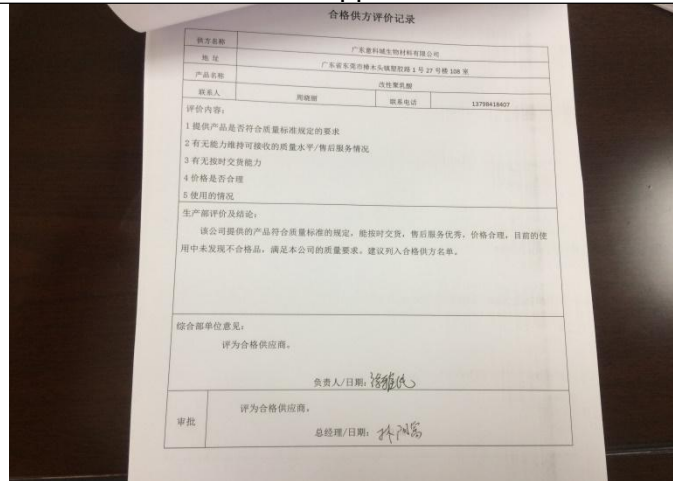
2 1-1 Procurement control procedure document-2



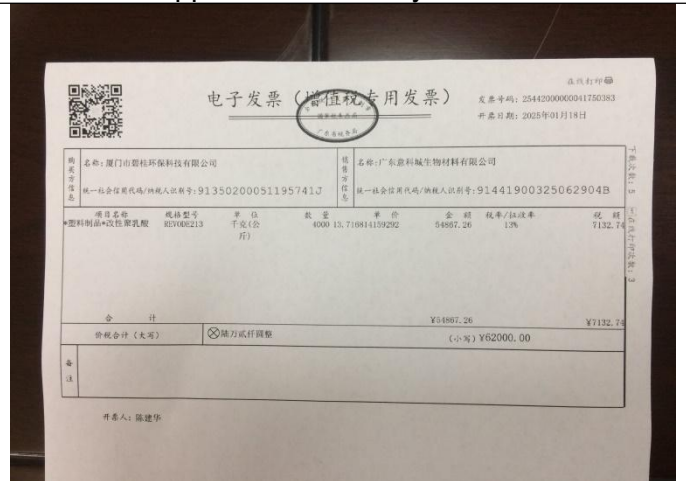
3 1-1 Supplier list



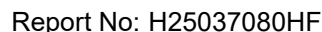
4 1-2 Supplier evaluation system records-1



5 1-2 Supplier evaluation system records-2



6 1-2 Raw material purchase invoice



8 1-3 Contract for purchase of raw materials-2

| 合同/订单评审记录表 | | | | |
|-------------------------------|------------------|---|--|-----|
| 客户名称 | | 广东意科城生物材料有限公司 | | |
| 地址 | | 广东省东莞市樟木头镇塑胶路1号27号坑108室 | 联系人 | 意科城 |
| 项目名称 一次性塑料餐盒； 一次性塑料勺； 一次性塑料水杯 | | | | |
| 审查项目 | 审查部门 | 审查内容 | 审查结果 | 签章 |
| 价 格 | 运营 | 1. 价格是否以议定之单价相符 2. 交货地点、包 装规格是否有 改变？ | <input checked="" type="checkbox"/> 是 说明 <input type="checkbox"/> 否 <input checked="" type="checkbox"/> 是 说明 <input type="checkbox"/> 否 | 廖岳池 |
| 服 务 | | 3. 客户是否有产 品之供应？ 4. 客户有无特定 服务要求？ | <input checked="" type="checkbox"/> 是 说明 <input type="checkbox"/> 否 <input checked="" type="checkbox"/> 是 说明 <input type="checkbox"/> 否 | |
| 规格 (标准型 免检) | 生产 | 1. 客户要求之规 格是否清楚？ | <input checked="" type="checkbox"/> 是 说明 <input type="checkbox"/> 否 | 叶明 |
| 总 评 | 项目主管 或 总经理 | <input checked="" type="checkbox"/> 可 <input type="checkbox"/> 待检讨 意见： 叶明 | 运维、质量、交期能够满足合同要求，可按计划执行。 | |
| 各部门意见填写处： | | | | |
| 意见汇总： | 无 叶明 | | | |

2 Incoming Material Control

[illegible]

| | | | |
|--------------|-----------|------|---------|
| 厦门中鑫环保科技有限公司 | | 文件编号 | 制-01-01 |
| | | 修改次数 | 1/1 |
| 文件名称 | 进料检验作业指导书 | 页次 | |

1. 目的

明确进料检验标准，规范进料检验程序，提高进料检验效率，严格管理进料货物品质。

2. 范围

适用于公司生产用原料类及半成品检验。

3. 职责

3.1 品质管理部：制定检验标准，测试、判定以及检验结果处理。

3.2 仓库部：负责来料入库前的初步检查，做好来料的数量记录及实物，并协助品质管理部做好来料交接和记录工作。

4. 程序

4.1 进料检验程序

4.1.1 原料类物料：是指构成公司产品的一部分或全部产品本身；

4.1.2 半成品类物料；

4.1.3 工序半成品

4.1.4 生产原料类

4.1.5 生产辅料类

4.1.6 其他物料类，但不直接构成公司产品。生产过程中经常使用/消耗的其他物料和辅料。

4.2 检验标准制定

4.2.1 来料检验标准

进料检验标准由品质、技术由仓库人员等进行制定，经品质部评审达成采购合同对品质要求后，经品质管理部、研发、销售、包装、仓储、对直接物料的品质确认书为《合格来料品质确认书》，确认无误后在供应商提供来料单上签署确认后“来料收货”，如检验不合格，则检验员在来料单上签署检验结果，反馈采购处理。

4.2.2 制程检验

4.2.2.1 来料生产用原料类物料：指构成该原料以及该产品的重要组成部分，构成采购合同对品质要求的“构成原料”100%，该部分物料需符合 100% 检验标准。

4.2.2.2 的制程检验，适用一种物料、同一工艺生产，同一规格，同一工序同一规格物料。

2 2-1 Incoming material inspection control
procedure document-2

厦门市碧桂环保科技有限公司

文件编号: QMS-A11-P001
版本/版次: 第1版第0次修改
页次: 第1页 共2页

原材料进货检验流程

1. 目的: 对进厂原材料实施检验/验证, 确保产品的符合性。

2. 范围: 树脂、玉米淀粉、碳酸钙、包装物(纸箱、包装带、胶粘带)等。

3. 检验依据:

1. 1. 采购信息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. 检验项目:

3.1 包装物检验依据:

纸箱、胶粘带、包装带等包装材料应先确认其数量或重量、材质:

a) 纸箱——由仓库管理员核对供应商、印刷质量(字迹、字高等)、规格尺寸、数量, 并将结果记录于《原材料检验记录表》上。

b) 胶粘带——由仓库管理员核对供应商、型号规格、数量、闻味道, 若有酸臭味则这种胶粘带的保持力差重量不合格; 看松紧度, 若过松则为不合格。

c) 包装带——由仓库管理员核对供应商、规格尺寸(长度和宽度)、单包重量, 并将结果记录于《原材料检验记录表》上。

3.2 主要树脂、玉米淀粉、碳酸钙的进货检验:

3.2.1 所有树脂、玉米淀粉、碳酸钙每批须确认品名、型号规格、数量(或重量)。

3.2.2 树脂材料类别的不同, 原材料检验项目如下:

a) 树脂——由仓库管理员检查感官、重量, 并将结果记录于《原材料检验记录表》上。

b) 玉米淀粉、碳酸钙——由仓库管理员检查感官、重量, 并将结果记录于《原材料检验记录表》上。

3.2.3 对新供货商提供的原材料, 除按上述 3.2.2 要求进行检验外, 还需要进行机台试样, 以确认新原料的生产适用性。

厦门市碧桂环保科技有限公司

文件编号: QMS-A11-P001
版本/版次: 第1版第0次修改
页次: 第2页 共2页

原材料进货检验流程

4. 树脂、玉米淀粉、碳酸钙检验判定标准:

4.1 树脂、玉米淀粉、碳酸钙判定标准见附表:《原材料进货检验判定标准》。

4.2 采购部每年收集原材料出厂合格证明材料, 出厂检验报告及原材料执行的产品标准。

5. 检验方法:

5.1 每批进厂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标准》, 若 5 件样品中所有检测项目合格则判定合格。

5.2 若所抽 5 件样品中发现有一个不合格项, 则判定不合格, 对该批原材料进行再次抽样检验, 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 II, 合格质量水平 6.5 执行。

5.3 对样品和全检中发现的不合格原材料, 由采购部与供方沟通, 做退货处理, 或经分管质量领导确认后也可做为让步接收, 并填写《不合格品处置记录》, 详见《不合格品管理办法》。

6. 检验记录:

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 胶粘带、纸箱、包装带等包装物由仓管员验证, 验证合格方能入库。

附表——《原材料进货检验判定标准》

| | | | | | |
|----|------------|----|------------|----|------------|
| 编制 | 林清芬 | 审核 | 杨清华 | 批准 | 林阳雷 |
| 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

CTI 华测检测

检测报告

报告编号: A2210489047101001(CR1)

客户名称: 厦门市碧桂环保科技有限公司
地址: 厦门市湖里区湖里街道湖里社区湖里路 201 号 301-407 室

以下测试之样品名称及样品来源由客户提供并确认:

| 样品名称 | 规格 | 样品接收日期 | 样品检测日期 |
|------|------|------------|-----------------------|
| 玉米淀粉 | 250g | 2023.11.23 | 2023.11.23-2023.11.28 |

测试内容:

根据客户的要求, 具体要求见下一页。

检测标准:

按照项目的检测标准是 GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

检测结果:

符合 GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

感官要求

符合

符合(不符合)表示检测结果满足(不满足)标准要求。

*****详细结果, 请见下页*****

CTI 华测检测

检测报告

报告编号: A2210489047101001(CR1)

客户名称: 厦门市碧桂环保科技有限公司
地址: 厦门市湖里区湖里街道湖里社区湖里路 201 号 301-407 室

以下测试之样品名称及样品来源由客户提供并确认:

| 样品名称 | 规格 | 样品接收日期 | 样品检测日期 |
|------|------|------------|-----------------------|
| 玉米淀粉 | 250g | 2023.11.23 | 2023.11.23-2023.11.28 |

测试内容:

根据客户的要求, 具体要求见下一页。

检测标准:

按照项目的检测标准是 GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

检测结果:

符合 GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

感官要求

符合

符合(不符合)表示检测结果满足(不满足)标准要求。

*****详细结果, 请见下页*****

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

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

方興校准检测科技(福建)研究院有限公司

校准证书

证书编号: 230914032A007

委托单位: 厦门市碧桂环保科技有限公司
委托单位地址: 厦门市湖里区湖里街道湖里社区湖里路 201 号 301-407 室

器具名称: 量筒

制造厂家: BOMEX

型号/规格: 250mL (1m)

出厂编号: /

管理编号: 230914032A007

检测日期: 2023 年 09 月 14 日
校准日期: 2023 年 09 月 14 日
签发日期: 2023 年 09 月 14 日

校准标准: 国家计量检定规程 JJG 196-2003

校准人员: 李阳
校准日期: 2023 年 09 月 14 日
校准地点: 厦门市湖里区湖里街道湖里社区湖里路 201 号 301-407 室

方興校准检测科技(福建)研究院有限公司

校准证书

证书编号: 230914032A007

委托单位: 厦门市碧桂环保科技有限公司
委托单位地址: 厦门市湖里区湖里街道湖里社区湖里路 201 号 301-407 室

器具名称: 量筒

制造厂家: BOMEX

型号/规格: 250mL (1m)

出厂编号: /

管理编号: 230914032A007

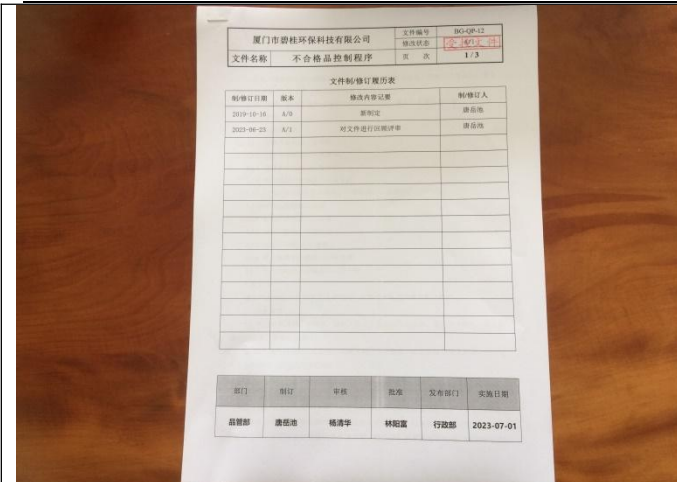
检测日期: 2023 年 09 月 14 日
校准日期: 2023 年 09 月 14 日
签发日期: 2023 年 09 月 14 日

校准标准: 国家计量检定规程 JJG 196-2003

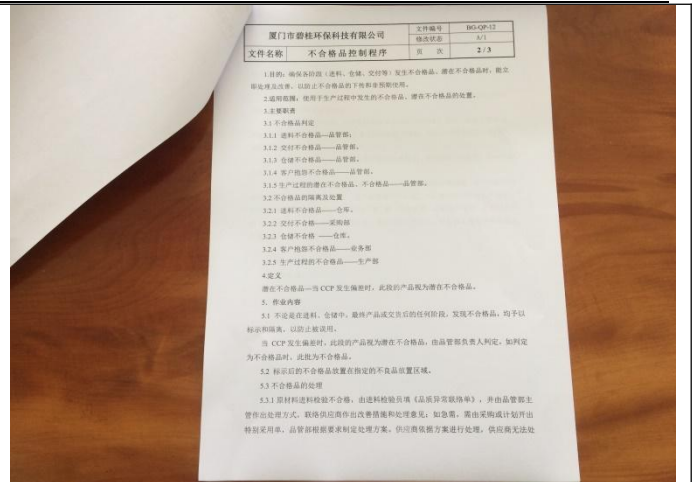
校准人员: 李阳
校准日期: 2023 年 09 月 14 日
校准地点: 厦门市湖里区湖里街道湖里社区湖里路 201 号 301-407 室

7 2-2 Calibration certificate

8 2-2 Calibration label-1



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



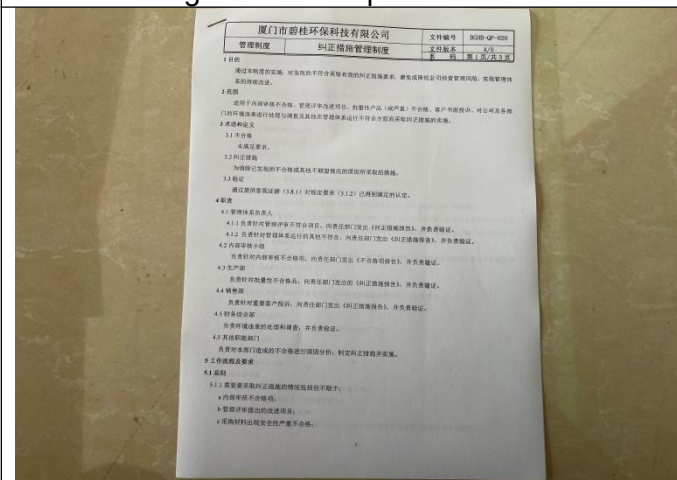
10 2-4 Identification and control records of nonconforming raw materials-2



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



12 2-4 Storage area of unqualified raw materials-2



13 2-4 corrective action Procedure against Non Confirming Products



14 2-5 Raw material warehouse

| | | | |
|---------------|--------|------|-------------|
| 厦门市碧桂环保科技有限公司 | | 文件编号 | 0020-W1-001 |
| 规范文件 | 仓库管理规定 | 文件版本 | 0020-W1-001 |

- 为了加强仓库管理,做好物资的收发及保管工作,保障质量,减少损耗,必须制定物资收发、保管、处理制度。
- (一)、验收与入库
1. 材料验收时必须有材料清单、合格证、物资名称数量进行逐项验收,手续不全不准入库。
 2. 材料验收时验收、材料清单相符,方可登记。
 3. 材料验收时如数量短少、材料规格不符,不得入库,要不得入库理由。
 4. 如果数量短少、规格超过规定范围时,材料不准入库,未达规定量不予验收。
 5. 材料清单必须有日期、材料名称、规格、单位、数量。
- (二)、物资的存放
1. 根据物资的特点和性质,合理规划摆放。做到“一划”、“二排”、“三进位”、“五摆放”。
 2. 统一规格、统一。
 3. 整齐:整齐叠放,堆放整齐。
 4. 二排:规格、质量、数量清。
 5. 三进位:进位、进位、进位编号方法,物资按号入架。
 6. 五摆放:五摆放的方法,做到过目知数。
- (三)、物资的出库
1. 材料出库要有领料单,格式与材料清单、单据格式相符,单据格式相符的单据,方能出库。
 2. 对领料清单,要防止重复领料。
 3. 对领料清单,要保证不重复领料。
 4. 金属材料要件的止领,及时加清。
- (四)、物资报废
1. 发现正式材料清单,手续不全。
 2. 发现材料清单有原存号,直到原计划清单看报废型号、清查数量。
 3. 无材料清单一律不准发料,也严禁人员无权随意,将物资随意发料给其他人员。
 4. 非金属材料不准自动领料。
- (五)、账务处理
1. 按原定凭证记账,做到日清月结。

| 物料名称 | 日期 | 单据编号 | 凭证号号 | 物料名称 | 物料名称 | 交易类型 | 单位 | 数量 | 单价 | 总金额 | 备注 |
|-------|------------|----------------|------|---|------|------|-------|------|----------|--------|----|
| PC100 | 2025-03-10 | CY2025/03/1008 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 250个 | 0.00 | 5461.00 | | |
| PC100 | 2025-03-10 | CY2025/03/1009 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 100个 | 0.00 | 54.00 | | |
| PC100 | 2025-03-12 | CY2025/03/1210 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.10个 | 0.00 | 72.00 | 72.00 | |
| PC100 | 2025-03-12 | CY2025/03/1211 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,473.00 | | |
| PC100 | 2025-03-13 | CY2025/03/1312 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.20个 | 0.00 | 184.00 | 184.00 | |
| PC100 | 2025-03-13 | CY2025/03/1313 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.10个 | 0.00 | 1,473.00 | | |
| PC100 | 2025-03-13 | CY2025/03/1314 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 4,731.00 | | |
| PC100 | 2025-03-13 | CY2025/03/1315 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 0.00 | | |
| PC100 | 2025-03-13 | CY2025/03/1316 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 0.00 | | |
| PC100 | 2025-03-13 | CY2025/03/1317 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |
| PC100 | 2025-03-17 | CY2025/03/1715 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 546.00 | 546.00 | |
| PC100 | 2025-03-17 | CY2025/03/1716 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,731.00 | | |
| PC100 | 2025-03-18 | CY2025/03/1817 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,123.00 | | |
| PC100 | 2025-03-18 | CY2025/03/1818 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |
| PC100 | 2025-03-18 | CY2025/03/1819 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |
| PC100 | 2025-03-20 | CY2025/03/2013 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 174.00 | 174.00 | |
| PC100 | 2025-03-20 | CY2025/03/2014 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 0.00 | | |
| PC100 | 2025-03-20 | CY2025/03/2015 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 4,731.00 | | |
| PC100 | 2025-03-20 | CY2025/03/2016 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,473.00 | | |
| PC100 | 2025-03-20 | CY2025/03/2017 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 0.00 | | |
| PC100 | 2025-03-21 | CY2025/03/2112 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 0.00 | | |
| PC100 | 2025-03-21 | CY2025/03/2113 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |
| PC100 | 2025-03-21 | CY2025/03/2114 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |
| PC100 | 2025-03-21 | CY2025/03/2115 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |
| PC100 | 2025-03-21 | CY2025/03/2116 | | PC 112-400-65-10000 配件 (112-400-65-10000) | 生产部 | 成品 | 0.00个 | 0.00 | 1,000.00 | | |

15 2-6 Raw material warehouse management process

16 2-6 Raw material warehouse management
record-1

[illegible]

17 2-6 Raw material warehouse management
record-2

| 证 号： ZS010204024 | | 共 2 页第 1 页 | |
|-----------------------------------|---|------------------|--|
| 产品名称 食用玉米淀粉 | "规格型号" "指 标" | "4kg/袋" | |
| 委托单位 ————— | 委 托 人 | ————— | |
| 受托单位 质检四车间 | 检验类型 | 出厂检验 | |
| 生产单位 质检四车间 | 样品等级 | 一级品 | |
| "抽样地点" 化验室 | 样品状态 | 微带浅黄色同率的粉末 | |
| 样品重量 称量用 250g | "抽样者" | 徐松生 张智慧 | |
| 备 用 500g | 送 样 者 | 张智慧 | |
| "抽样频率" 189件 | 批 号 | 202501052 04 | |
| 接收日期 20250105 | 检验日期 | 20250105 | |
| 检验依据 | GB/T 8685-2017 | | |
| 检验结论 | 本批产品按 GB/T 8685-2017 标准检测，所检项目结果符合  20250105 | | |
| 备 注 | 1、报告涂改或没有盖章或形式无效。中试、批准入需无生效。 2、未经本中心书面批准，不得复制限制(全文复制时)，复制须事先加盖公章。 3、对检验结果有异议，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、对于送检样品，仅对来样负责。 5、"备注"为送检客户提供。 | | |
| 批准： 吕伟 | 审核： 赵亚新 | 主检： 黄伟 | |
| 地址： 新乡市卫滨区广汇城国际大酒店旁 | 电话： 09030 | 电话： 0335-6034219 | |

18 2-7 raw material test report

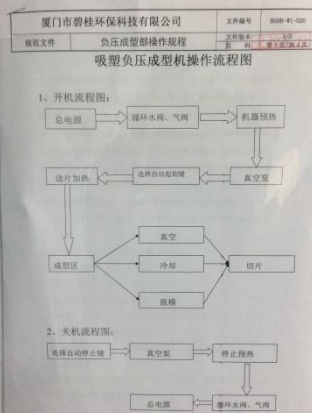
| 编号: 201910204024 | | 检测报告 | | 共 2 页 第 2 页 |
|---------------------|----------------------------|----------------------|--------------------------|-------------|
| 检测项目 | 技术要求 | 检测结果 | 检测方法 | 判定 |
| 外观 | 白色或微带浅黄色 的粉状物, 具有 光泽 | 微带浅黄色微带光泽, 具 有光泽 | GB/T 8080-2017 | 符合规定 |
| 气味 | 具有无苯类物质挥发 的气味, 无苯 味 | 具有无苯类物质挥发的气味, 无苯味 | GB/T 8080-2017 | 符合规定 |
| 水分/% | ≤14.0 | 13.5 | GB 5009.3-2016 第三法 | 符合规定 |
| 酸值(中和)/mg | ≤15.0 | 1.47 | GB 5009.239-2016 第一法 | 符合规定 |
| 灰分(干燥)/% | ≤0.10 | 0.00 | GB 5009.4-2016 第二法 | 符合规定 |
| 蛋白(干燥)/% | ≥0.40 | 0.32 | GB/T 23427.10-2009 | 符合规定 |
| 蛋白(干基)/% | ≥0.7 | 0.4 | GB/T 23427.4-2009 | 符合规定 |
| 粗蛋白 150℃干燥 40min | ≥99.0 | 99.5 | GB/T 23427.5-2009 第二法 | 符合规定 |
| 脂肪(干燥)/% | ≤0.15 | 0.13 | GB/T 8080-2017 第二法 | 符合规定 |
| 白度/% | ≥87.0 | 87.3 | GB/T 23427.6-2009 | 符合规定 |
| 二氧化硫/(g/kg) | ≤0.03 | <0.006 | GB 5009.34-2022 第二法 | 符合规定 |
| *总有机氯质量 %/ | 41 | 35.62(铜, 无铝) | —— | 符合规定 |
| *饲料产品的净含 量/% | 不符合标示值 标示值 | 40.02 | —— | 符合规定 |

备注: 1、二聚化氯油浓度为0.001g/kg, 定量限为0.0005g/kg;
2、以下空白。

地址: 肇庆市高要区江湾镇福源大道59号 邮编: 086330 电话: 0355-80234719

19 2-7 raw material test report

3 Process Control



1 3-1 work instructions on working area-1

| | | |
|---------------|-------|-----------|
| 厦门市群林环保科技有限公司 | 文档编号: | 群林-01-008 |
| 负压成型机作业指导书 | 文件名称: | 群林-01-008 |
| 版数文件 | 文件编号: | 群林-01-008 |

负压成型机作业指导书

1. 开机前必须检查设备及周边环境无干涉，台上总电源，开始机器预热，预热温度参数设置为正常生产参数值，可根据产品的不同而设定温度参数，一般情况设定为上部与下部区温度分别为 30℃~60℃，温度设定一般为 250℃~320℃，具体的温度设定视成型机的温度稳定性和成型度而定（保证成型度前提下），可适当调高温度，成型温度（成型温度）的设定下可设定冷却时间，可与片材的厚度与环境中温度（空气温度）而设定，设定值与实测温差为 1℃~2℃，如室温为 24，室温温度表显示、测器器、加热器检查校正更优。

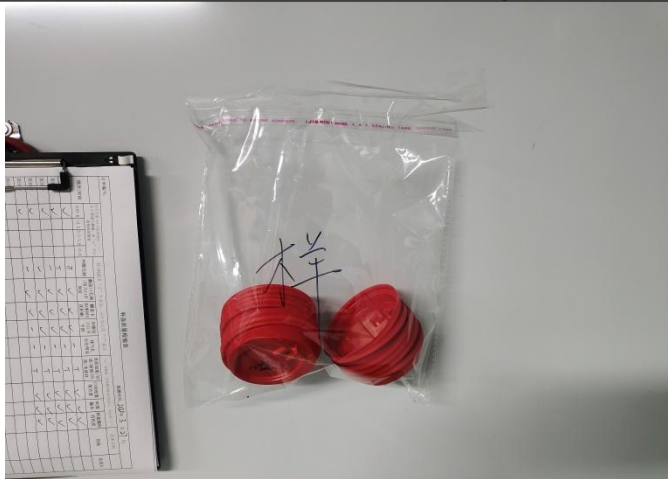
2. 预热温度经设定稳定后，打开触摸屏进入温度参数设定画面，设置参数：

- ①加热时间（实际温度）5 秒-15 秒；
- ②最长冷却时间：0.5 秒-2 秒；
- ③真空吸风时间：1.0 秒-3.0 秒；
- ④上模提升时间：1.0 秒-1.5 秒；

市常冷却时间：（一般比真空时间短 0.5 秒-1.0 秒）
 市常冷却时间：2.0 秒-5.0 秒
 ⑤冷却水时间：2.0 秒-5.0 秒
 ⑥吸气脉频率时间：0.5 秒-1.5 秒

市常时间设定完毕后，真空时间、冷却时间，这时真空时间、冷却时间之总和不能大于总加热时间。

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年度设备检查保养计划 | | | | | | | | | | | | |
| 文件编号: QP-01-010-1-01 | | No.: YH-001 | | | | | | | | | | |
| 设备名称 | 编号 | 检 查 保 养 项 目 | | | | | | | | | | |
| | | 电源系统 正常范围 | 气压系统 正常范围 | 输送系统 正常范围 | 显示系统 正常范围 | 环境检测 良好 | 配电系统 正常范围 | 控制系统 正常范围 | 报警系统 正常范围 | 气压系统 正常范围 | 安全性 | 卫生清洁 |
| 注塑机 | HA001 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA002 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA003 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA004 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA005 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA006 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA007 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA008 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA009 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA010 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA011 | 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 | 1次/天 |
| 注塑机 | HA012 | 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 | 1次/天 |
| 流水线 | HA013 | 1次/年 | N/A | 1次/年 | N/A | 1次/月 | 1次/月 | 1次/月 | 1次/月 | 1次/月 | 1次/天 | 1次/天 |
| 流水线 | HA020 | 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 | 1次/天 |

4 3-2 Preventive maintenance Plan

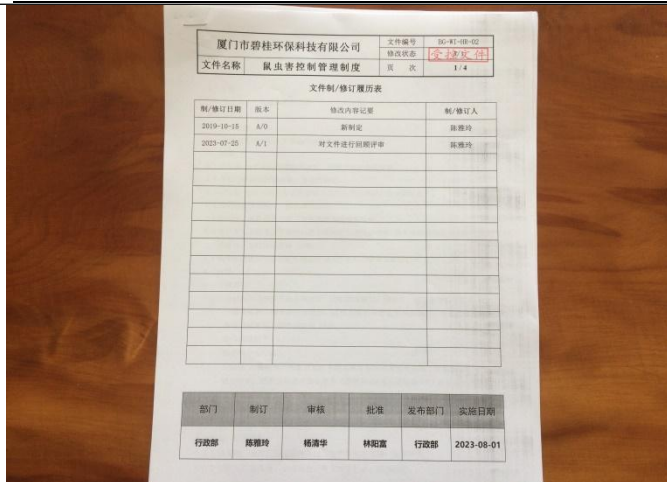
| 设备名称: | | 设备、设施名称: 维护、保养记录表 | |
|------------|----|-------------------|---|
| 设备保养项目 | | 记录编号: 2-1 | |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 设备清扫、加油、修理 | 00 | ✓ | ✓ |
| 设备润滑加油 | 00 | ✓ | ✓ |
| 电器控制线路检修 | 00 | ✓ | ✓ |
| 点检保养人员 | | | |
| 备注: | | | |
| 设备的责任人: | | | |

注: 1. 设备编号: 设备使用部门为 "0" 表示, 设备名称为 "00", 设备 "0" 表示设备名称, 设备 "0" 表示设备名称, 设备 "0" 表示设备名称。

5 3-2 Record of results of Maintenance



6 3-3 ISO certificate



7 3-3 Pest control procedure



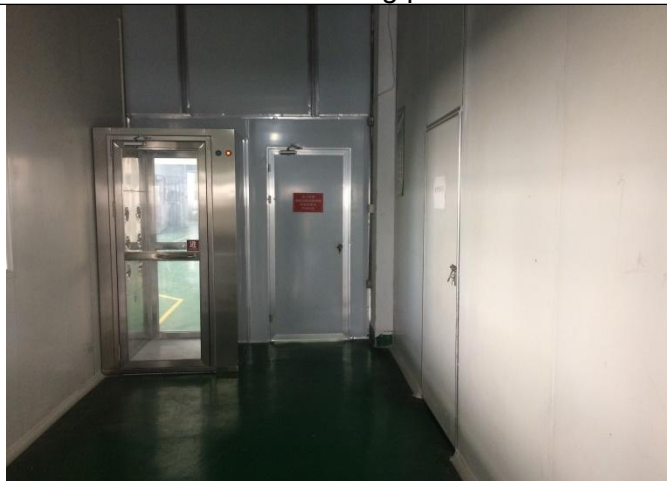
8 3-3 Pest and rodent prevention facilities



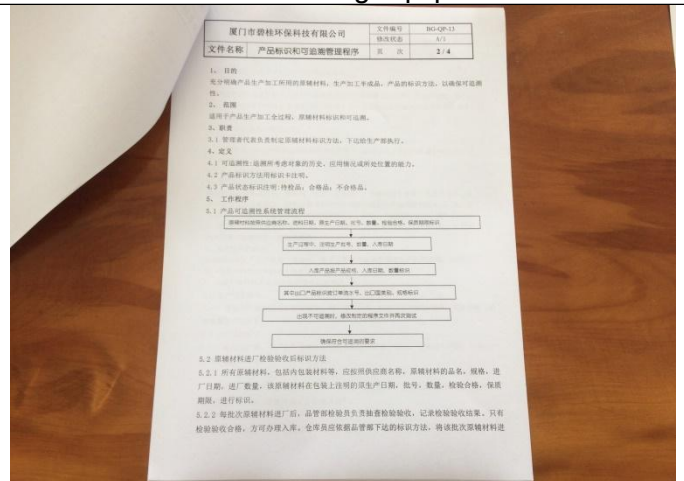
9 3-3 Plant cleaning procedure



10 3-3 cleaning equipment



11 3-3 cleaning equipment



12 3-4 identification and traceability procedure documents



13 3-4 production management system

厦门市器佳环保科技有限公司
2025年度培训计划

| 序号 | 培训内容 | 受训部门 | 参训对象 | 计划开课月份 | 授课人 | 考核方式 | | | 备注 |
|----|---------------|----------|----------|---------|-----|------|----|----|----|
| | | | | | | 笔试 | 口试 | 实操 | |
| 1 | 劳动法、食品安全法 | 各部门 | 全员 | 2025年1月 | 陈雅竹 | 理论 | 实操 | 考核 | |
| 2 | 工业清洗方法及个人卫生知识 | 各部门 | 部门主管 | 2025年2月 | 陈雅竹 | 理论 | | | |
| 3 | 产品安全防护 | 各部门 | 全员 | 2025年3月 | 陈雅竹 | 理论 | 实操 | 考核 | |
| 4 | 供应链管理 | 品管、生产 | 品管、生产 | 2025年3月 | 陈雅竹 | 理论 | 实操 | 考核 | |
| 5 | 清洁生产、节能减排 | 所有部门 | 清洁生产人员 | 2025年4月 | 陈雅竹 | 理论 | | | |
| 6 | 应急预案 | 相关部门 | 应急小组 | 2025年5月 | 林淑波 | | | 实操 | |
| 7 | 化学品、废弃物管理 | 所有部门 | 品管、生产、仓库 | 2025年6月 | 陈雅竹 | 理论 | | | |
| 8 | 危险源辨识及风险评估 | 运营及工程等部门 | 运营及工程小组 | 2025年6月 | 陈雅竹 | 理论 | | | |

14 3-5 employees training Plan

员工培训记录表

| 培训时间 | 2025.6.07 9:00-11:00 | 培训用时 | 2H | 培训对象 | 食品安全小组成员 |
|---------------------------|----------------------|------|----------|------|----------|
| 培训老师 | 葛千华 | 培训方式 | 集中授课 | 参加人数 | 7人 |
| 培训地点 | 工厂办公室 | 考核方式 | 口试、笔试、实操 | | |
| 培训主题和主要内容: HACCP七大原则及12步骤 | | | | | |
| 员工考核及考核结果 | | | | | |
| 姓名 | 张明 | 考核结果 | 合格 | 姓名 | 张明 |
| 林雅华 | 合格 | | | 林雅华 | 合格 |
| 林雅华 | 合格 | | | 林雅华 | 合格 |
| 王明 | 合格 | | | 王明 | 合格 |
| 林雅华 | 合格 | | | 林雅华 | 合格 |
| 林雅华 | 合格 | | | 林雅华 | 合格 |
| 陈丹燕 | 合格 | | | 陈丹燕 | 合格 |

15 3-5 training record

厦门市器佳环保科技有限公司

| 文件编号 | BO-QP-11 |
|------|-------------|
| 文件名称 | 纠正及预防措施控制程序 |
| 编制 | 陈雅竹 |
| 审核 | 陈雅竹 |
| 批准 | 陈雅竹 |

4.目的: 消除管理体系运行过程中发现的不符合项, 防止其再发生, 确保管理体系的持续有效性和符合性。

2.适用范围: 适用于公司管理体系运行过程中发现的不符合项。

3.职责:

3.1 管理代表负责审批纠正及预防措施的工作的审批与协调。

3.2 品管部负责纠正及预防措施的实施与跟踪。

3.3 各部门负责本部门职责范围内不符合项的纠正及预防措施。

4.定义:

4.1 纠正措施: 为了防止不符合, 消除或防止其再发生, 消除其潜在原因的措施。

4.2 预防措施:

4.2.1 不符合项的发现与识别

a. 产品检测和控制过程中出现的不合格;

b. 过程体系审核过程中出现的不合格;

c. 内审、外审的结果;

d. 管理评审发现的不合格;

e. 顾客对产品所提的投诉;

f. 供方产品或服务出现严重不合格时;

g. 数据分析出现异常波动时;

h. 设定的体系目标未达成时;

i. 当关键控制点发现关键数据超出和不合格项操作性数据时。

4.2.2 不符合项的处理

不符合项发现, 由发现人填写《纠正及预防措施报告》, 经管理代表审批后, 由责任部门负责人确认不符合, 评审不符合, 并负责分析原因、制订和执行措施。

5.3 跟踪分析、制订和执行措施

a. 纠正措施由品管部跟踪《纠正及预防措施报告》, 针对不符合项进行深入分析原因, 必要时组织相关部门一起讨论确定原因, 分析结果记录于《纠正及预防措施报告》。

b. 责任部门针对上述确定的原因, 评价防止不符合项发生的措施, 制定切实可行的

16 3-6 procedure for Corrective actions

厦门市器佳环保科技有限公司

| 文件编号 | BO-QP-11 |
|------|-------------|
| 文件名称 | 纠正及预防措施控制程序 |
| 编制 | 陈雅竹 |
| 审核 | 陈雅竹 |
| 批准 | 陈雅竹 |

4.目的: 消除管理体系运行过程中发现的不符合项, 防止其再发生, 确保管理体系的持续有效性和符合性。

2.适用范围: 适用于公司管理体系运行过程中发现的不符合项。

3.职责:

3.1 管理代表负责审批纠正及预防措施的工作的审批与协调。

3.2 品管部负责纠正及预防措施的实施与跟踪。

3.3 各部门负责本部门职责范围内不符合项的纠正及预防措施。

4.定义:

4.1 纠正措施: 为了防止不符合, 消除或防止其再发生, 消除其潜在原因的措施。

4.2 预防措施:

4.2.1 不符合项的发现与识别

a. 产品检测和控制过程中出现的不合格;

b. 过程体系审核过程中出现的不合格;

c. 内审、外审的结果;

d. 管理评审发现的不合格;

e. 顾客对产品所提的投诉;

f. 供方产品或服务出现严重不合格时;

g. 数据分析出现异常波动时;

h. 设定的体系目标未达成时;

i. 当关键控制点发现关键数据超出和不合格项操作性数据时。

4.2.2 不符合项的处理

不符合项发现, 由发现人填写《纠正及预防措施报告》, 经管理代表审批后, 由责任部门负责人确认不符合, 评审不符合, 并负责分析原因、制订和执行措施。

5.3 跟踪分析、制订和执行措施

a. 纠正措施由品管部跟踪《纠正及预防措施报告》, 针对不符合项进行深入分析原因, 必要时组织相关部门一起讨论确定原因, 分析结果记录于《纠正及预防措施报告》。

b. 责任部门针对上述确定的原因, 评价防止不符合项发生的措施, 制定切实可行的

17 3-6 procedure for Corrective actions

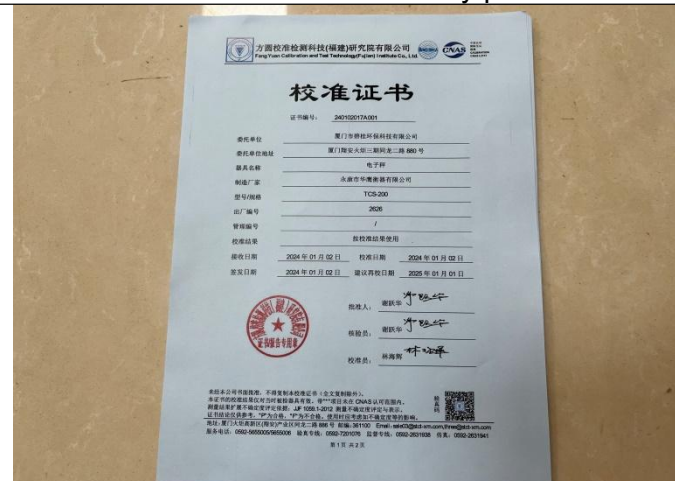
4 Calibration of Measurement Equipment



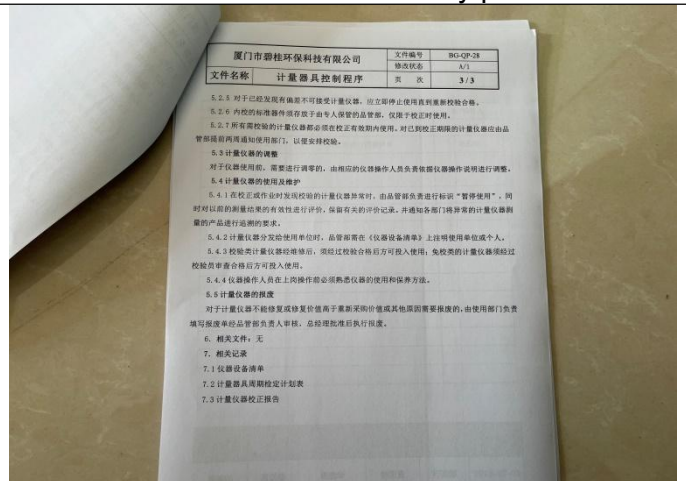
1 4-1 exceeded the validity period



2 4-1 exceeded the validity period



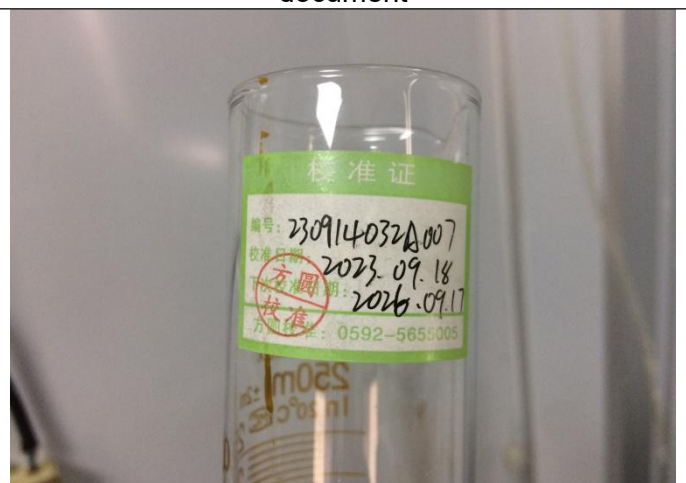
3 4-1 exceeded the validity period



4 4-1 Measuring instrument control procedure document

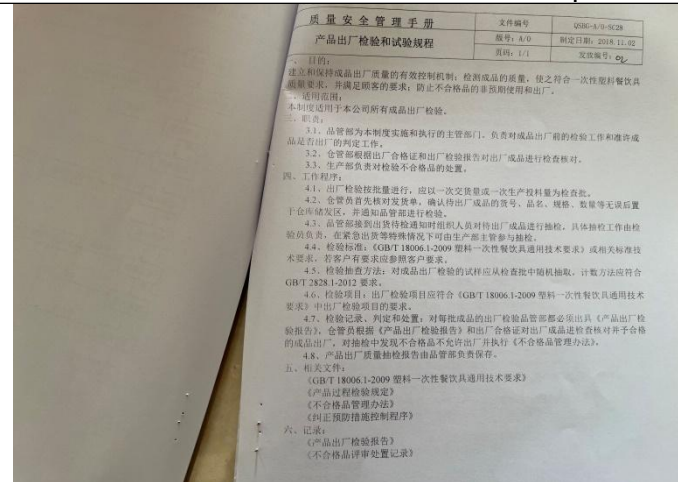


5 4-2 and 3 Calibration certificate



6 4-3 Calibration label

5 full Inspection of Finished Product



1 5-1 Finished product inspection control procedure document



2 5-2 List of laboratory equipment



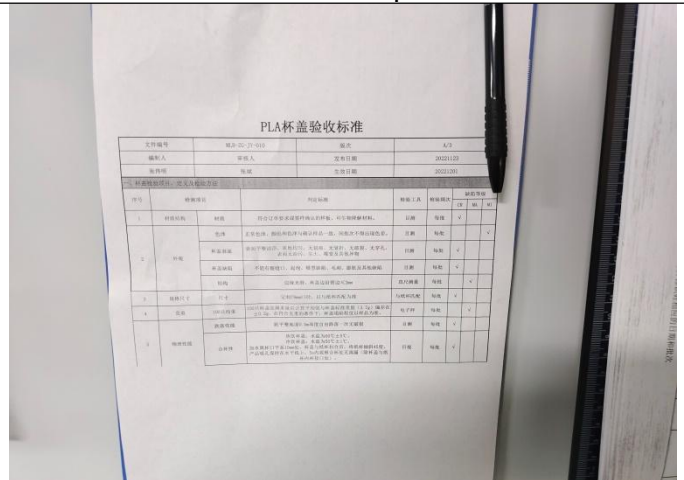
3 5-2 inspection equipment



4 5-3 visual inspection



5 5-3 visual inspection



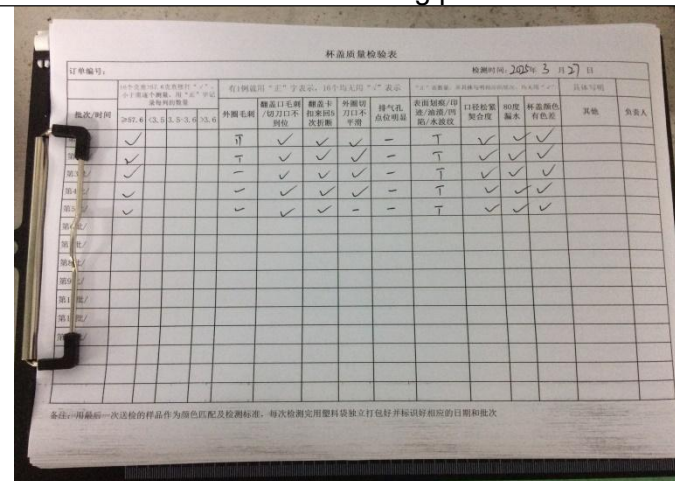
6 5-4 Visual inspection operation instructions



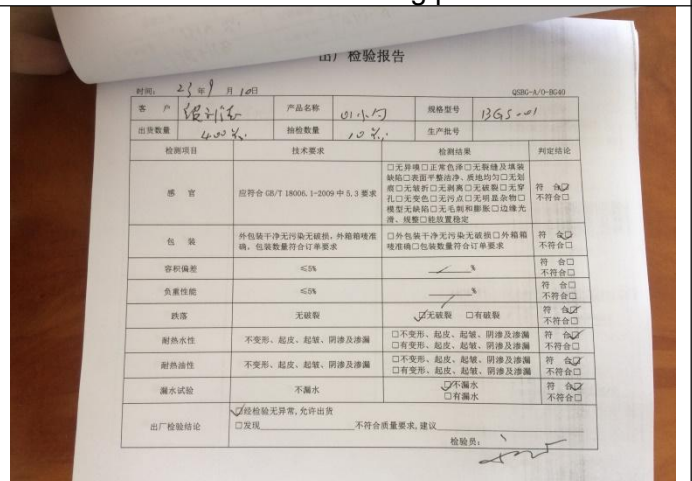
7 5-5 None confirming products



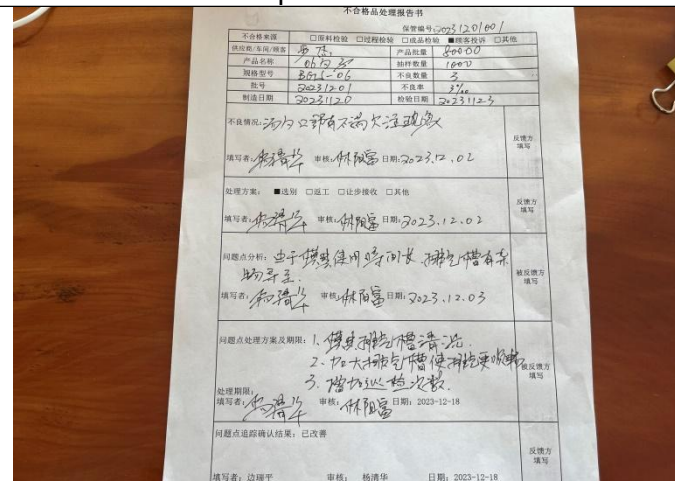
8 5-5 None confirming products



9 5-6 Inspection record form



10 5-6 Inspection record

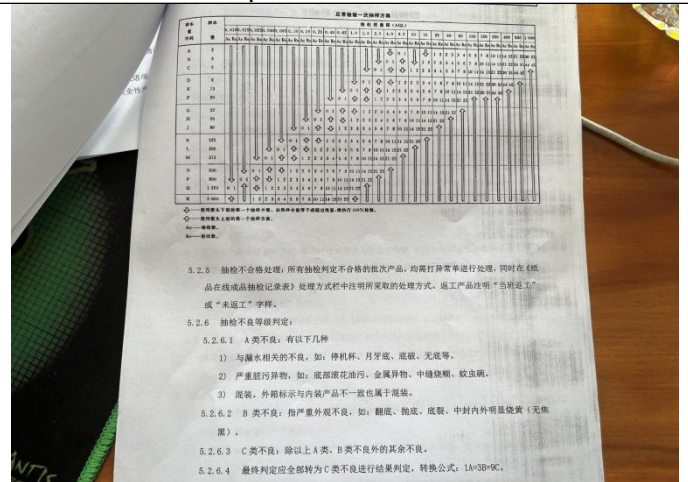
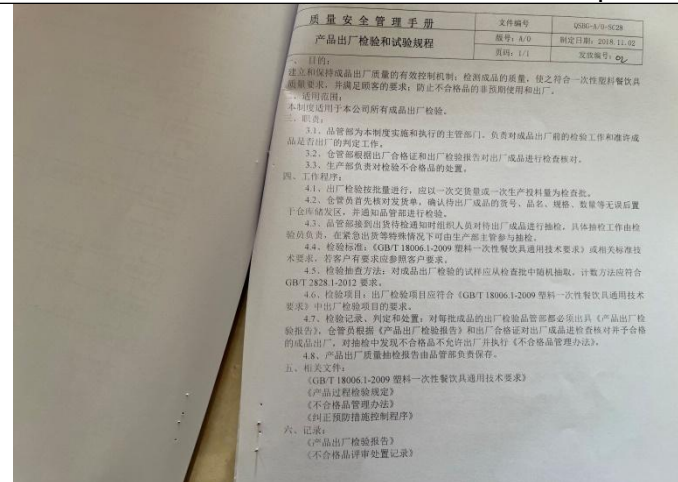


11 5-7 Inspection records of reworked products



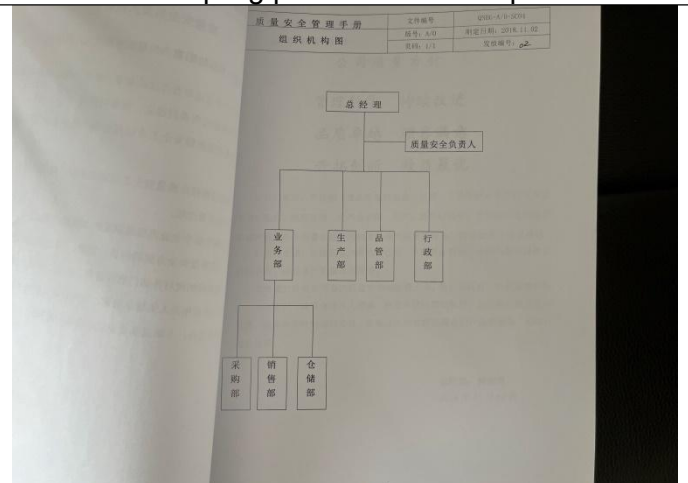
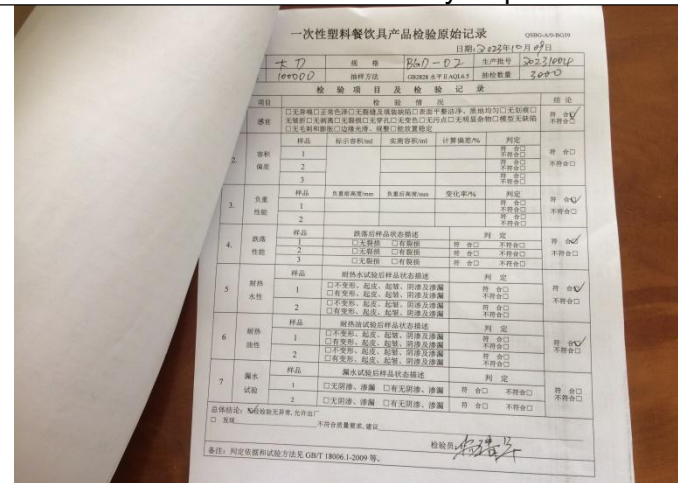
12 5-8 Warehouse

6 Random Product Inspection and Continuous Improvement



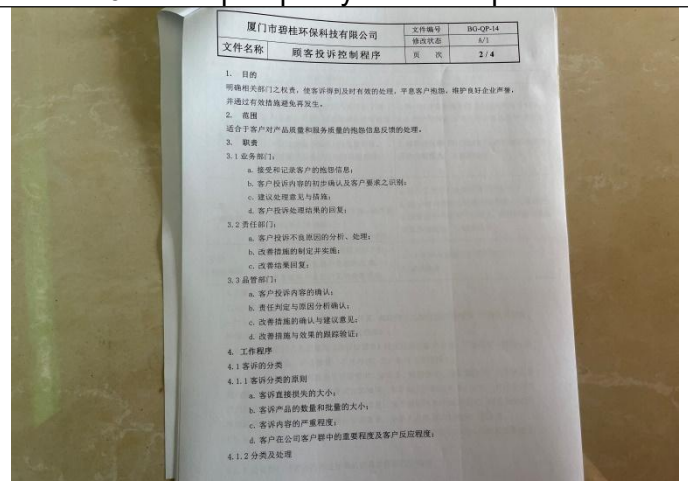
1 6-1 Instructions for factory inspection

2 6-1 Sampling plan for outbound products



3 6-1 Final inspection room

4 6-2 set up a quality control department



5 6-2 quality control department

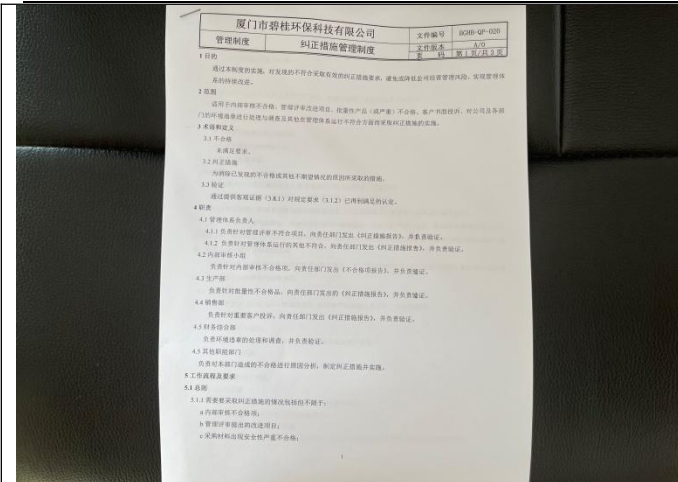
6 6-3 Customer complaint and investigation procedure document



INSPECTION REPORT

Factory Audit

Report No: H25037080HF

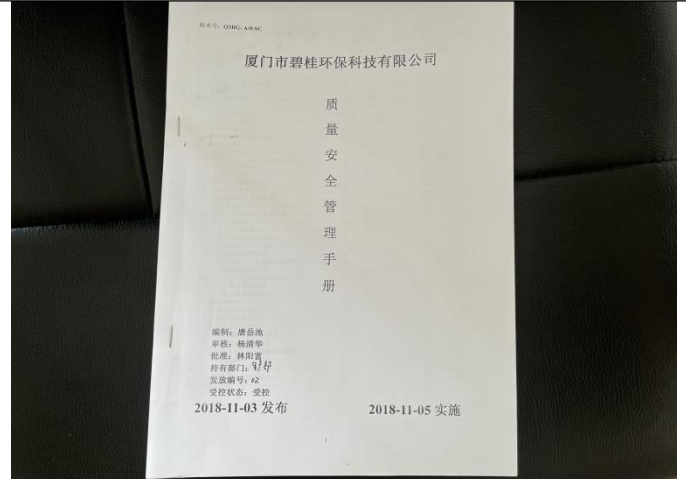


7 6-4 Product corrective and preventive procedure

7 Quality Assurance Record



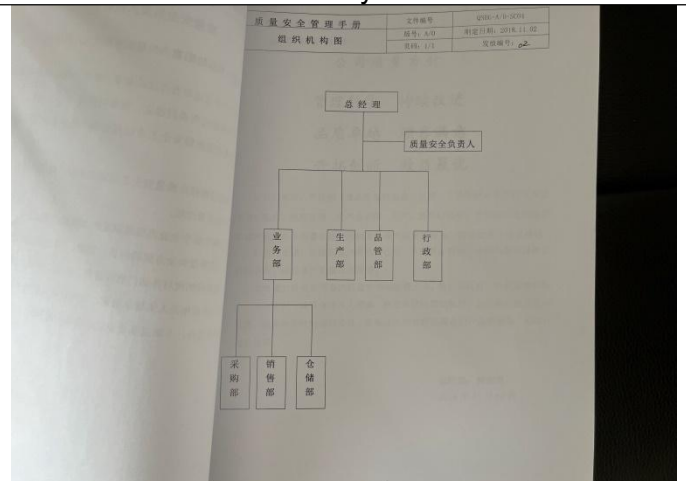
1 7-1 ISO certificate



2 7-1 Quality manual



3 7-1 Contents of Quality Manual



4 7-1 Contents of Quality Manual



INSPECTION REPORT

Factory Audit

Report No: H25037080HF

| 厦门市碧桂环保科技有限公司 受控文件一览表 | | | | | | | | | |
|--------------------------|----------|------------|----------|------|-------|------|-----|----|----|
| 序号 | 编号 | 文件名称 | 文件编号 | 受控范围 | 批准/审核 | 日期 | 版本 | 备注 | 状态 |
| 1 | 01-QP-01 | 质量管理体系 | 01-QP-01 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 2 | 01-QP-02 | 环境管理体系 | 01-QP-02 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 3 | 01-QP-03 | 职业健康安全管理体系 | 01-QP-03 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 4 | 01-QP-04 | 食品安全管理体系 | 01-QP-04 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 5 | 01-QP-05 | 能源管理体系 | 01-QP-05 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 6 | 01-QP-06 | 知识产权管理体系 | 01-QP-06 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 7 | 01-QP-07 | 内部审核程序 | 01-QP-07 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 8 | 01-QP-08 | 纠正预防措施 | 01-QP-08 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 9 | 01-QP-09 | 不合格品控制程序 | 01-QP-09 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 10 | 01-QP-10 | 文件控制程序 | 01-QP-10 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 11 | 01-QP-11 | 记录控制程序 | 01-QP-11 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 12 | 01-QP-12 | 采购控制程序 | 01-QP-12 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 13 | 01-QP-13 | 销售控制程序 | 01-QP-13 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 14 | 01-QP-14 | 运输控制程序 | 01-QP-14 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 15 | 01-QP-15 | 仓储控制程序 | 01-QP-15 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 16 | 01-QP-16 | 设备控制程序 | 01-QP-16 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 17 | 01-QP-17 | 能源控制程序 | 01-QP-17 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 18 | 01-QP-18 | 知识产权控制程序 | 01-QP-18 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 19 | 01-QP-19 | 内部审核程序 | 01-QP-19 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 20 | 01-QP-20 | 纠正预防措施 | 01-QP-20 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 21 | 01-QP-21 | 不合格品控制程序 | 01-QP-21 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 22 | 01-QP-22 | 文件控制程序 | 01-QP-22 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 23 | 01-QP-23 | 记录控制程序 | 01-QP-23 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |

5 7-2 list of control of records

| 厦门市碧桂环保科技有限公司 受控文件一览表 | | | | | | | | | |
|--------------------------|----------|------------|----------|------|-------|------|-----|----|----|
| 序号 | 编号 | 文件名称 | 文件编号 | 受控范围 | 批准/审核 | 日期 | 版本 | 备注 | 状态 |
| 1 | 01-QP-01 | 质量管理体系 | 01-QP-01 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 2 | 01-QP-02 | 环境管理体系 | 01-QP-02 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 3 | 01-QP-03 | 职业健康安全管理体系 | 01-QP-03 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 4 | 01-QP-04 | 食品安全管理体系 | 01-QP-04 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 5 | 01-QP-05 | 能源管理体系 | 01-QP-05 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 6 | 01-QP-06 | 知识产权管理体系 | 01-QP-06 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 7 | 01-QP-07 | 内部审核程序 | 01-QP-07 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 8 | 01-QP-08 | 纠正预防措施 | 01-QP-08 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 9 | 01-QP-09 | 不合格品控制程序 | 01-QP-09 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 10 | 01-QP-10 | 文件控制程序 | 01-QP-10 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 11 | 01-QP-11 | 记录控制程序 | 01-QP-11 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 12 | 01-QP-12 | 采购控制程序 | 01-QP-12 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 13 | 01-QP-13 | 销售控制程序 | 01-QP-13 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 14 | 01-QP-14 | 运输控制程序 | 01-QP-14 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 15 | 01-QP-15 | 仓储控制程序 | 01-QP-15 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 16 | 01-QP-16 | 设备控制程序 | 01-QP-16 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 17 | 01-QP-17 | 能源控制程序 | 01-QP-17 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 18 | 01-QP-18 | 知识产权控制程序 | 01-QP-18 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 19 | 01-QP-19 | 内部审核程序 | 01-QP-19 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 20 | 01-QP-20 | 纠正预防措施 | 01-QP-20 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 21 | 01-QP-21 | 不合格品控制程序 | 01-QP-21 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 22 | 01-QP-22 | 文件控制程序 | 01-QP-22 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |
| 23 | 01-QP-23 | 记录控制程序 | 01-QP-23 | 全厂 | 001 | 2023 | 1.0 | | 有效 |

6 7-2 list of control of records

| 吹塑成型生产过程检验记录表 | | | | | | | | | |
|---------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 项目 | 规格 | 10-00 | 12-00 | 14-00 | 16-00 | 18-00 | 20-00 | 22-00 | 24-00 |
| 外观 | 无杂质 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 尺寸 | 无变形 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 重量 | 无差异 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 颜色 | 无色 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 气味 | 无异味 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 硬度 | 合格 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 韧性 | 合格 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 透明度 | 合格 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 表面 | 光滑 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 内部 | 无缺陷 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 包装 | 合格 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 标识 | 清晰 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 追溯 | 可追溯 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 检验 | 合格 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 备注 | 产品符合标准，无杂质，无变形，无异味，无差异，无色，无气味，无硬度，无韧性，无透明度，无表面，无内部，无包装，无标识，无追溯。 | | | | | | | | |

7 7-3 Quality management records were kept

| 环境管理体系认证证书 | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE | | | | | | | | | |
| This is to certify that Xiamen Biogreen Eco-Tech Co., Ltd. | | | | | | | | | |
| Registration No. 064-22-0-2629-88-5 | | | | | | | | | |
| Which is in conformity with GB/T24001-2016 / ISO14001:2015 | | | | | | | | | |
| Scope of Certification Production and related management activities of plastic tableware for food within the scope of license | | | | | | | | | |
| Issue date: Sep 07, 2022 Term of validity: Sep 06, 2025 | | | | | | | | | |

8 7-4 ISO14001

| 职业健康安全管理体系认证证书 | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE | | | | | | | | | |
| This is to certify that Xiamen Biogreen Eco-Tech Co., Ltd. | | | | | | | | | |
| Registration No. 064-22-0-2649-88-5 | | | | | | | | | |
| Which is in conformity with GB/T45001-2020/ISO 45001:2018 | | | | | | | | | |
| Scope of Certification Production and related management activities of plastic tableware for food within the scope of license | | | | | | | | | |
| Issue date: Sep 07, 2022 Term of validity: Sep 06, 2025 | | | | | | | | | |

9 7-4 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

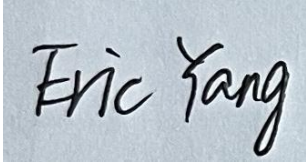
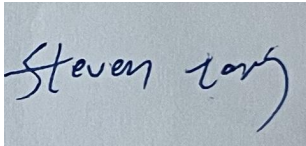


17 Sample room-2



18 Auditor at the factory gate

| | | |
|---|--|---|
|  | <p align="center">INSPECTION REPORT Factory Audit</p> | <p align="right">Report No: H25037080HF</p> |
|---|--|---|

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