

江西省市场监督管理局文件

赣市监行审〔2026〕2号

江西省市场监管局关于明确 食品用塑料包装容器工具等制品等3种 食品相关产品生产许可申报条件核查检查及 审批方式等有关事项的通知

江西省检验检测认证总院，各设区市、赣江新区市场监管局，各省直管县（市）市场监管局，各相关企业、技术机构：

为深入贯彻落实工业产品生产许可证制度改革部署，规范全省食品相关产品生产许可审批程序，保障2025版《工业产品生产许可证实施细则通则》落地见效，衔接新旧细则实施空档期，统一核查检查标准、压实企业质量安全主体责任、提升许可审批与

监管效能，保障食品相关产品质量安全，依据《食品相关产品质量安全监督管理暂行办法》（总局令第62号）、2025版通则、2018版相关产品实施细则及新版实施细则（预审定稿）相关条款，现就我省食品用塑料包装容器工具等制品、食品用纸包装容器等制品、电热食品加工设备3种食品相关产品生产许可申报条件、实地核查、全覆盖例行检查及审批方式等事项通知如下：

一、适用范围

本通知适用于江西省行政区域内上述3种食品相关产品生产许可发证、延续、许可范围变更等情形的申请、受理、实地核查、全覆盖例行检查及审批发证工作。

二、审批方式与办理时限

（一）审批方式。

企业可自主选择以下两种审批方式之一：

1. 先核后证方式：企业提交申请并按要求准备材料，省级市场监管部门或受其委托的下一级市场监管部门组织实地核查，核查合格后方可审批发证。

2. 告知承诺方式：企业提交申请并作出书面承诺，符合形式审查要求的，省级市场监管部门或受其委托的下一级市场监管部门先予审批发证，并组织对企业开展证后全覆盖例行检查。全覆盖例行检查结论不合格的，作出撤销许可决定，纳入国家企业信用信息公示系统，并注销其许可证书。

（二）办理时限。

严格执行 2025 版通则要求：

1. 先核后证方式时限要求。

（1）受理：申请材料齐全、符合法定形式，或者按照要求提交全部补正材料的，应当 2 日内作出受理决定。需补正的，当场或自收到申请材料之日起 2 日内一次性告知企业需要补正的全部内容和合理的补正期限，并退回申请材料。企业无正当理由逾期不予补正的，视为放弃工业产品生产许可申请，受理部门无需作出不予受理的决定。受理部门逾期未告知企业补正的，自收到申请材料之日起即视为受理；

（2）实地核查：核查组自受理申请之日起 20 日内完成实地核查并出具报告；

（3）审批决定：自受理申请之日起 30 日内（含实地核查时间）作出准予或不予许可决定；

（4）许可决定及证书送达：作出准予许可决定的，应当自决定之日起 3 日内颁发、送达《准予行政许可决定书》和《工业产品生产许可证证书》，并生成电子证书；作出不予生产许可决定的，应当自决定之日起 3 日内向企业发出《不予行政许可决定书》并说明理由，同时告知申请人依法享有申请行政复议或者提起行政诉讼的权利。

2. 告知承诺方式和时限要求。

（1）审批决定：自收到企业申请之日起 1 日内作出准予或不予许可决定；

(2) 许可决定及证书送达：作出准予许可决定的，应当自作出决定之日起 1 日内颁发《准予行政许可决定书》和《生产许可证证书》，并生成电子证书。作出不予许可决定的，应当自决定之日起 1 日内向企业发出《不予行政许可决定书》并说明理由，同时告知申请人依法享有申请行政复议或者提起行政诉讼的权利；

(3) 全覆盖例行检查：检查组应当在省级市场监管部门或受其委托的下一级市场监管部门作出准予许可决定之日起 20 日内完成对企业的全覆盖例行检查并出具报告；

(4) 撤销及注销：全覆盖例行检查结论不合格的，省级市场监管部门或受其委托的下一级市场监管部门应当及时作出撤销决定，向企业送达和执行《撤销工业产品生产许可证决定书》，纳入国家企业信用信息公示系统，并办理注销手续。

三、申报条件与申请材料要求

(一) 基本申报条件。

1. 营业执照合法有效，生产地址经登记或备案，与申请信息一致；

2. 具备与生产产品、生产工艺相适应的生产、检验检测场所设施；

3. 具备与生产产品、生产工艺相适应的生产设备、检验检测设备，并正常运行，检验检测设备持有效的计量检定/校准证书(报告)；

4. 按企业规模、产品种类、风险等级配备相适应的质量安全总监、质量安全员，质量安全总监、质量安全员和检验检测人员需经培训、考核、授权方可上岗，技术人员、操作人员具备相应能力熟悉产品工艺和技术；

5. 建立健全质量安全管理制度、质量安全追溯制度、技术文件，落实日管控、周排查、月调度要求；

6. 生产过程符合食品安全控制要求，原材料符合食品接触用标准要求，严禁使用回收料；

7. 产品标签标识符合产品标准和 GB 4806 系列标准，标注“食品接触用”“食品包装用”等用语及生产许可证信息。

（二）必备申请材料（一单一书一报告）。

1. 工业产品生产许可证申请单；

2. 产品检验检测报告。检验检测报告应当为所申请产品的型式检验报告/委托产品检验检测报告/省级及以上政府监督检验报告（签发日期在 6 个月内、CMA 资质章、单一报告覆盖细则规定的全项目）；

3. 承诺书。

四、实地核查与全覆盖例行检查要求

（一）组织实施。

1. 实地核查组由相应专业的核查人员担任核查组长，每次参与实地核查的核查人员不少于 2 人；全覆盖例行检查组由生产许可证主管部门行政人员和核查人员组成，组长应由生产许可证主

管部门行政人员担任，核查人员应不少于 2 人。核查人员不得全部来自同一单位，实行组长负责制与回避制；

2. 核查/检查依据本通知附件所列工作指引执行，统一条款、统一判定、统一文书；

3. 核查/检查时间一般 1 至 3 天内完成，形成完整记录、汇总表与报告。

（二）核心内容。

1. 申请材料：证照一致性、检验检测报告有效性与合规性；

2. 人员能力：质量安全管理人員配备、技术与检验操作人员能力；

3. 场所设施设备：场所设施设备符合标准 GB 31603 要求；

4. 制度与技术文件：质量安全管理、质量安全追溯、技术文件；

5. 生产过程控制：进货验证、过程控制、出厂检验、不合格品处置、产品贮存；

6. 标签标识：合规标注、符合性声明、食品接触用语、许可证信息。

（三）判定规则。

1. 实地核查判定原则。

（1）核查组应对实地核查工作指引的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

(2) 对判为建议改进项和不符合项的，检查组应填写事实描述；

(3) 核查结论的确定原则：实地核查按产品种类核查，未发现不符合，实地核查结论为合格，否则为不合格，实地核查结论不合格则该产品种类企业实地核查不合格。

2. 全覆盖例行检查判定原则。

(1) 检查组应对全覆盖例行检查工作指引的每一个条款进行全覆盖例行检查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合的判定；

(2) 对判为不符合项的，检查组应填写不符合事实描述；

(3) 全覆盖例行检查结论的确定原则：全覆盖例行检查按产品单元检查，未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格，否则为不合格，全覆盖例行检查结论不合格则该获证企业全覆盖例行检查不合格。

五、审批工作要求

1. 各受托审批市场监管部门严格按照本通知及附件工作指引开展工作，不得擅自增设条件、提高门槛、加重企业负担。

2. 做好宣传解读与业务培训，指导企业规范申报、落实主体责任，保障许可与监管工作平稳有序。

3. 本通知实施中的问题，请及时向省局行政审批处反馈。

本通知为过渡性技术规范，自 2026 年 6 月 15 日起实施，原《江西省市场监管局关于公布江西省食品相关产品和化肥产品生

产许可告知承诺获证企业例行检查工作指引及申报企业承诺自查表（试行）的公告》（2023 年第 5 号）同时作废，市场监管总局发布对应产品新版实施细则之日起，本通知自动废止。

联系人：省局行政审批处 徐春林，电话：0791-86355330。

- 附件：1. 电热食品加工设备产品生产许可证企业实地核查工作指引（暂行）
2. 电热食品加工设备产品获证企业全覆盖例行检查工作指引（暂行）
3. 食品用塑料包装容器工具等制品生产许可证企业实地核查工作指引（暂行）
4. 食品用塑料包装容器工具等制品获证企业全覆盖例行检查工作指引（暂行）
5. 食品用纸包装、容器等制品生产许可证企业实地核查工作指引（暂行）
6. 食品用纸包装、容器等制品获证企业全覆盖例行检查工作指引（暂行）



（此件公开发布）

附件 1

编号：（赣）XK01-302-3

电热食品加工设备产品生产许可证企业 实地核查工作指引（暂行）

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种：_____

江西省市场监督管理局

应用说明

1. 本工作指引核查内容分为 7 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。

4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。

5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期限内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同或多个生产地址,该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。	☐ 是; ☐ 否; ☐ 是; ☐ 否; ☐ 是; ☐ 否; ☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1) ~4) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款, 任意一款为否时, 均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求: 检验检测报告应为所申请产品品种的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品品种应提交 1 份覆盖细则附件规定的产品检验检测项目的合格报告, 报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质, 企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的, 判为不符合。 2. 产品检验检测报告产品名称与企业所申请产品品种不一致, 判为不符合。 3. 检验检测报告检验项目未覆盖细则附件规定的检验检测项目, 判为不符合。 4. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况, 判为不符合。 5. 产品检验检测报告不是签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的, 判为不符合。 6. 检验检测机构 CMA 资质认定证书失效(检验检测报告签发时), 或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2. 技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并依据产品标准或检验规程正确作出判断。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2. 检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3. 检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4. 检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法依据产品标准或检验规程正确作出判断的, 判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2. 操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足细则表 2-1 规定的其生产、检验检测所需的场所设施，并运行正常。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，则判为不符合。 2. 企业租赁的场所设施，其租赁合同或协议已过期失效的，判为不符合。 3. 厂区周边存在扩散性污染源、厂房布局不合理、有交叉污染判不符合。 4. 场所设施是否符合 GB 31603-2015 要求，无人员、物流通道判不符合。 5. 库房大小不能满足正常生产要求判不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足细则表 2-2 规定的，与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备，并运行正常。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	电热食品加工设备生产企业实际生产设备若缺少细则表 2-2 中的任一应具备的生产设备，或不能正常运转的，判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足细则表 2-3 规定的检验检测设备，并持有有效的计量检定或校准证书（报告），证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 电热食品加工设备生产企业缺少细则表 2-3 规定的检验检测设备，或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书（报告），或同一设备所有台套都不能正常使用的，判为不符合。 2. 除以上情况外，其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度，实施内部审核与管理评审，并保存运行记录。包括但不限于：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全，或者运行记录不全，判为建议改进； 2. 企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度（如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等），或未实施内部审核与管理评审，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2. 未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 核查内容 16) 或 17) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2. 核查内容 16) 和 17) 款均为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	☐ 是; ☐ 否;		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2. 所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	☐ 是; ☐ 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及零部件进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 核查内容 21) 和 22) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2. 核查内容 21) 和 22) 款均为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	☐ 是; ☐ 否;		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及零部件是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。直接接触食品的材料部件, 是否符合相应材质的食品卫生安全国家标准要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 主要原材料及零部件的检验或验收记录不全, 判为建议改进。 2. 未对主要原材料及零部件按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 判为不符合。 3. 未提供直接接触食品的材料部件符合食品安全国家标准的证明性材料的 (如: 产品符合相应材质食品安全国家标准的第三方检验报告等), 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 记录不完整的, 判为建议改进。 2. 未进行控制或无记录的, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 记录不完整的, 判为建议改进。 2. 未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2. 企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
7	标签标识				
7.1	标签标识	28) 产品应具有合格证和产品标签标识, 标签标识内容齐全, 包含符合性声明等, 明确注明“食品接触用”、“食品包装用”或类似用语, 符合产品标准和 GB 4806 系列标准的要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业的产品标签标识不完全符合产品标准和 GB 4806 系列标准的要求, 符合性声明、“食品接触用”、“食品包装用”或类似用语不完整, 判为建议改进。 2. 材料部件未明示用于直接接触食品及工业和商业用电热食品加工设备的, 或电热食品加工设备产品未明示用于直接接触食品及工业和商业用途的, 判为建议改进。 3. 无产品合格证或产品标签标识, 或产品标签标识中缺少产品标准和 GB 4806 系列标准规定的内容, 判为不符合。

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称：

产品单元：

产品品种：

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
核查组成员（签字）： 年 月 日			企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日
核查组组长（签字）： 年 月 日			

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元及产品品种：				
核 查 结 论	核查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（五）（电热食品加工设备部分）》，于____年____月____日至____年____月____日 对该企业进行了核查，共计核查出：符合____条、不符合____条、建议改进____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。）			
核 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	年 月 日			

观察员（签字，如有）： 年 月 日 核查组织单位（盖章）： 年 月 日

注: 企业存在不符合法律法规等有关规定, 且不能体现在核查记录中的情况, 应在“其他情况说明”中填写相关情况。如: 企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 2

编号：（赣）XK01-302-4

电热食品加工设备产品获证企业 全覆盖例行检查工作指引（暂行）

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

江西省市场监督管理局

应用说明

1. 本工作指引检查内容分为 7 大部分 21 条 29 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 每款检查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。

4. 全覆盖例行检查结论的确定原则：经全覆盖例行检查 21 条均未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格。否则全覆盖例行检查结论为不合格。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期限内。 2) 生产许可证证书载明的企业名称、住所相关信息与营业执照是否一致。 3) 生产许可证证书载明的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同或多个生产地址,该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。	☐ 是; ☐ 否; ☐ 是; ☐ 否; ☐ 是; ☐ 否; ☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1) ~4) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款, 任意一款为否时, 均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求: 检验检测报告应为所申请产品品种的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品品种应提交 1 份覆盖细则附件规定的产品检验检测项目的合格报告, 报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质, 企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的, 判为不符合。 2. 产品检验检测报告产品名称与企业所申请产品品种不一致, 判为不符合。 3. 检验检测报告检验项目未覆盖细则附件规定的检验检测项目, 判为不符合。 4. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况, 判为不符合。 5. 产品检验检测报告不是签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的, 判为不符合。 6. 检验检测机构 CMA 资质认定证书失效(检验检测报告签发时), 或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准, 判为不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监,是否经培训考核合格并保存培训、考核记录,是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全总监,或未经培训考核合格,或无培训、考核记录,或无任职文件,判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员,是否经培训考核合格并保存培训、考核记录,是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全员,或未经培训考核合格,或无培训、考核记录,或无任职文件,判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	技术人员不具有相关产品专业技术知识,或不熟悉相关标准,判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核,并经授权;是否保存培训、考核记录和授权文件;观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验,是否能够规范操作,其操作是否符合检验检测规程,并依据产品标准或检验规程正确作出判断。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检验检测人员无培训、无考核记录、无授权,或检验检测人员培训、考核记录不全、操作不规范、操作不符合检验检测规程,判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况,操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	操作人员操作不符合技术工艺文件的规定或操作不熟练,判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足细则表 2-1 规定的其生产、检验检测所需的场所设施,并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 企业场所设施不能满足生产、检验检测要求,则判为不符合。 2. 企业租赁的场所设施,其租赁合同或协议已过期失效的,判为不符合。 3. 厂区周边存在扩散性污染源、厂房布局不合理、有交叉污染判不符合。 4. 场所设施是否符合 GB 31603-2015 要求,无人员、物流通道判不符合。 5. 库房大小不能满足正常生产要求判不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足本细则表 2-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	电热食品加工设备生产企业实际生产设备若缺少细则表 2-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 2-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书 (报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	电热食品加工设备生产企业实际检验检测设备若缺少或不满足细则表 2-3 中的任一要求, 或未持有有效的计量检定或校准证书 (报告), 或不能正常使用的, 判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度 (如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 或落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应, 或管理制度不健全, 或未实施内部审核与管理评审, 或运行记录不全, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未建立产品质量安全追溯制度、建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合	检查内容 16) 或 17) 任意一款为 “否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 不符合	

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检查内容 18) ~20) 任意一款为“否”, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	☐ 是; ☐ 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及零部件进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检查内容 21) ~22) 任意一款为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	☐ 是; ☐ 否;		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23)主要原材料及零部件是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。 直接接触食品的原材料及零部件, 是否符合相应材质的食品卫生安全国家标准要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 未对主要原材料及零部件按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 检验或验收记录不全, 判为不符合。 2. 未提供直接接触食品的材料部件符合食品安全国家标准的证明性材料的(如: 产品符合相应材质食品安全国家标准的第三方检验报告等), 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未进行控制, 无记录或记录不完整, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
6.4	不合格品控制	26)对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未按规定进行处置，未保存相关记录或记录不完整，判为不符合。
6.5	产品贮存	27)是否制定了产品贮存的相关规定，规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未制定产品贮存的相关规定，规定不满足标准对产品贮存的相关要求，未依照规定贮存并有贮存记录或记录不完整，判为不符合。
7	标签标识				
7.1	标签标识	28)产品应具有合格证和产品标签标识，标签标识内容齐全，包含符合性声明等，明确注明“食品接触用”、“食品包装用”或类似用语，符合产品标准和 GB 4806 系列标准的要求。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 无产品合格证或产品标签标识，或产品标签标识中缺少产品标准和 GB 4806 系列标准规定的内容，判为不符合。 2. 材料部件未明示用于直接接触食品及工业和商业用电热食品加工设备的，或电热食品加工设备产品未明示用于直接接触食品及工业和商业用途的，判为不符合。
		29)是否在其产品或者包装上正确标注了生产许可证标志和编号。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未正确标注生产许可证标志和编号的，判为不符合。

获证企业全覆盖例行检查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
全覆盖例行检查结论	检查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（五）（电热食品加工设备部分）》，于____年____月____日至____年____月____日 对该企业进行了检查，共计检查出：符合____条、不符合____条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本检查组对该企业的全覆盖例行检查结论是：_____。（注：结论填写合格或不合格。）			
检查组成员	姓名（签字）	单 位	职务（组长、组员 技术负责人、成员）	分工（条款）
企业负责人签字	年 月 日			

全覆盖例行检查组织单位（章）： 年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在检查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝全覆盖例行检查的情况等。

附件 3

编号：（赣）XK16-204-3

食品用塑料包装容器工具等制品生产许可证 企业实地核查工作指引（暂行）

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种：_____

江西省市场监督管理局

应用说明

1. 本工作指引核查内容分为 7 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。

4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。

5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期限内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	☐是；☐否； ☐是；☐否； ☐是；☐否； ☐是；☐否；	☐符合 ☐不符合	1) ~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 检验检测报告应为所申请产品品种的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品品种应提交 1 份覆盖细则规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。	☐ 是； ☐ 否；	☐符合 ☐不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2. 检验检测报告检验项目未覆盖细则规定的检验检测项目，判为不符合。 3. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 4. 产品检验检测报告不是签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的，判为不符合。 5. 检验检测机构 CMA 资质认定证书失效(检验检测报告签发时)，或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2. 技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并依据产品标准或检验规程正确作出判断。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2. 检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3. 检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4. 检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法依据产品标准或检验规程正确作出判断的, 判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2. 操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足细则规定的其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。 2. 企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。 3. 厂区周边存在扩散性污染源、厂房布局不合理、有交叉污染判不符合。 4. 场所设施是否符合 GB 31603-2015 要求, 无人员、物流通道判不符合。 5. 库房大小不能满足正常生产要求判不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足细则表 A.2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业实际生产设备若缺少与其生产产品、生产工艺相适应的、细则表 A.2 对应的具备生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足细则表 A.3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业缺少细则表 A.3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或同一设备所有台套都不能正常使用的, 判为不符合。 2. 除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进; 2. 企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2. 未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合	1. 核查内容 16) 或 17) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2. 核查内容 16) 和 17) 款均为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 不符合 ☐ 建议改进	
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2. 所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	☐ 是; ☐ 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及辅料进货检验(或验证)、生产过程检验、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 核查内容 21) 或 22) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2. 核查内容 21) 和 22) 款均为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	☐ 是; ☐ 否;		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及辅料是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。不应使用回收料, 查看原材料及辅料标识及有关证明, 核查是否为食品接触材料及制品用原材料及辅料。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 主要原材料及辅料的检验或验收记录不全, 判为建议改进。 2. 发现使用回收料、非食品接触材料及制品用原材料及辅料, 或未对主要原材料及辅料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 记录不完整的, 判为建议改进。 2. 未进行控制或无记录的, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。应依法对其生产的食品相关产品按照食品安全国家标准进行检验, 企业可自行检验或委托有资质的检验机构对产品进行检验。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 出厂检验报告和记录不规范, 判为建议改进。 2. 未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 3. 产品标准未规定出厂检验项目的, 应根据细则和产品特性规定出厂检验项目并进行出厂检验, 无出厂检验项目规定的, 判为不合格。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 记录不完整的, 判为建议改进。 2. 未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。(根据产品特点, 产品贮存有特殊规定, 应明确具体要求)	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2. 企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
7	产品标识				
7.1	产品标识	28) 产品应具有合格证和产品标签标识, 标签标识内容齐全, 符合产品标准和 GB 4806 系列标准的要求, 包含符合性声明等, 明确注明“食品接触用”或类似用语。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 无产品合格证或产品标签标识, 或产品标签标识中没有产品标准或 GB 4806 系列标准规定的内容, 判为不符合。 2. 其他缺陷情况判为建议改进。

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元及产品品种：				
核查结论	核查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（一）（食品用塑料包装容器工具等制品部分）》，于_____年____月____日至_____年____月____日对该企业进行了核查，共计核查出：符合 ____条、不符合____条、建议改进____条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。）			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	_____年 月 日			

观察员（签字，如有）：_____年 月 日 核查组织单位（章）：_____年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

编号：（赣）XK16-204-4

食品用塑料包装容器工具等制品获证企业 全覆盖例行检查工作指引（暂行）

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

江西省市场监督管理局

应用说明

1. 本工作指引检查内容分为 7 大部分 21 条 29 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 每款检查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。

4. 全覆盖例行检查结论的确定原则：经全覆盖例行检查 21 条均未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格。否则全覆盖例行检查结论为不合格。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 ☐ 是; ☐ 否;	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1) ~4) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款, 任意款为否时, 均判为不符合。
		2) 生产许可证证书载明的企业名称、住所相关信息与营业执照是否一致。	☐ 是; ☐ 否;		
		3) 生产许可证证书载明的地址与实际生产地址是否一致。	☐ 是; ☐ 否;		
		4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致 (实际生产地址应与营业执照住所同地址, 若不同或多个生产地址, 该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。	☐ 是; ☐ 否;		
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求: 检验检测报告应为所申请产品品种的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1个产品品种应提交1份覆盖细则规定的产品检验检测项目的合格报告, 报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为签发日期在6个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质, 企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的, 判为不符合。 2. 检验检测报告检验项目未覆盖细则规定的检验检测项目, 判为不符合。 3. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况, 判为不符合。 4. 产品检验检测报告不是签发日期在6个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的, 判为不符合。 5. 检验检测机构CMA资质认定证书失效(检验检测报告签发时), 或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准, 判为不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并依据产品标准或检验规程正确作出判断。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 或检验检测人员培训、考核记录不全、操作不规范、操作不符合检验检测规程, 判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	操作人员操作不符合技术工艺文件的规定或操作不熟练, 判为不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足细则规定的其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。 2. 企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。 3. 厂区周边存在扩散性污染源、厂房布局不合理、有交叉污染判不符合。 4. 场所设施是否符合 GB 31603-2015 要求, 无人员、物流通道判不符合。 5. 库房大小不能满足正常生产要求判不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足细则表 A.2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业实际生产设备若缺少与其生产产品、生产工艺相适应的、细则表 A.2 中对应的具备生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足细则表 A.3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业实际检验检测设备若缺少或不满足细则表 A.3 中的任一要求, 或未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或不能正常使用的, 判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责、质量安全总监和质量安全员的培训考核要求, 以及产品质量安全风险防控动态管理要求等。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 或落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应, 或管理制度不健全, 或未实施内部审核与管理评审, 或运行记录不全, 判为不符合。

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未建立产品质量安全追溯制度、建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检查内容 16) 或 17) 款任意一款为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	☐ 是; ☐ 否;		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检查内容 18) ~20) 款任意一款为“否”, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	☐ 是; ☐ 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及辅料进货检验(或验证)、生产过程检验、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	检查内容 21) 或 22) 款任意一款为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	☐ 是; ☐ 否;		

序号	检查项目	检查内容和要点	检查情况	结论	备注
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及辅料是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。不应使用回收料, 查看原材料及辅料标识及有关证明, 核查是否为食品接触材料及制品用原材料及辅料。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未对主要原材料及辅料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 检验或验收记录不全, 使用回收料、非食品接触材料及制品用原材料及辅料, 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未进行控制, 无记录或记录不完整, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。应依法对其生产的食品相关产品按照食品安全国家标准进行检验, 企业可自行检验或委托有资质的检验机构对产品进行检验。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 2. 对于细则中规定可以委托检验检测的项目, 无检验检测报告, 判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未按规定进行处置, 未保存相关记录或记录不完整, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未制定产品贮存的相关规定, 规定不满足标准对产品贮存的相关要求, 未依照规定贮存并有贮存记录或记录不完整, 判为不符合。
7	包装标识				
7.1	包装标识	28) 应具有合格证和产品标签标识, 标签标识内容齐全, 符合产品标准和 GB 4806 系列标准的要求, 包含符合性声明等, 明确注明“食品接触用”或类似用语。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	无产品合格证或产品标签标识, 或产品标签标识中缺少产品标准和 GB 4806 系列标准规定的内容, 判为不符合。
		29) 是否在其产品或者包装上正确标注生产许可证标志和编号。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未正确标注生产许可证标志和编号的, 判为不合格。

获证企业全覆盖例行检查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
全覆盖例行检查结论	检查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（一）（食品用塑料包装容器工具等制品部分）》，于____年____月____日至____年____月____日对该企业进行了检查，共计检查出：符合 ____条、不符合____条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本检查组对该企业的全覆盖例行检查结论是：_____。（注：结论填写合格或不合格。）			
检查组成员	姓名（签字）	单 位	职务（组长、组员 技术负责人、成员）	分工（条款）
企业负责人签字	____年 月 日			

全覆盖例行检查组织单位（章）： 年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在检查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝全覆盖例行检查的情况等。

食品用纸包装、容器等制品生产许可证 企业实地核查工作指引（暂行）

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种：_____

江西省市场监督管理局

应用说明

1. 本工作指引核查内容分为 7 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。

4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。

5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	☐是；☐否； ☐是；☐否； ☐是；☐否； ☐是；☐否；	☐符合 ☐不符合	1) ~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 检验检测报告应为所申请产品品种的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品品种应提交 1 份覆盖细则附件规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。	☐ 是； ☐ 否；	☐符合 ☐不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2. 检验检测报告检验项目未覆盖细则附件规定的检验检测项目，判为不符合。 3. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 4. 产品检验检测报告不是签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的，判为不符合。 5. 检验检测机构 CMA 资质认定证书失效(检验检测报告签发时)，或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全员，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全员，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉，判为建议改进。 2. 技术人员不具有相关产品专业技术知识，或不熟悉相关标准，判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核，并经授权；是否保存培训、考核记录和授权文件；观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验，是否能够规范操作，其操作是否符合检验检测规程，并依据产品标准或检验规程正确作出判断。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 检验检测人员培训、考核记录不全，判为建议改进。 2. 检验检测人员操作不规范，或操作不符合检验检测规定，判为建议改进。 3. 检验检测人员无培训、无考核记录、无授权，判为不符合。 4. 检验检测人员操作不规范，操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的，判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况，操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练，判为建议改进。 2. 操作人员操作不符合技术工艺文件的规定，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11)企业是否具备满足细则规定的,与其生产、检验检测所需的场所设施,并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求,则判为不符合。 2.企业租赁的场所设施,其租赁合同或协议已过期失效的,判为不符合。 3.厂区周边存在扩散性污染源、厂房布局不合理、有交叉污染判不符合。 4.场所设施是否符合 GB 31603-2015 要求,无人员、物流通道判不符合。 5.库房大小不能满足正常生产要求判不符合。
3.2	生产设备	12)企业是否具备满足细则表 2-1 规定的,与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备,并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业实际生产设备若缺少细则表 2-1 中的任一应具备的生产设备,或不能正常运转的,判为不符合。
3.3	检验检测设备	13)企业是否具备满足细则表 2-2A、表 2-2B 规定的检验检测设备,并持有有效的计量检定或校准证书(报告),证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1.企业缺少细则表 2-2A、表 2-2B 规定的检验检测设备,或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告),或同一设备所有台套都不能正常使用的,判为不符合。 2.除以上情况外,其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量管理制度	14)企业是否建立了产品质量安全管理制度,实施内部审核与管理评审,并保存运行记录。包括但不限于:主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1.落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全,或者运行记录不全,判为建议改进; 2.企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等),或未实施内部审核与管理评审,判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2. 未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 核查内容 16) 或 17) 款为任意一款“否”, 判为建议改进。 2. 核查内容 16) 和 17) 款均为 “否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	☐ 是; ☐ 否;		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2. 所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	☐ 是; ☐ 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及辅料进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 核查内容 21) 和 22) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2. 核查内容 21) 和 22) 款均为 “否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	☐ 是; ☐ 否;		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及辅料是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。不应使用任何回收纸、纸张印刷品、纸制品及其他回收纤维作原料。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 主要原材料及辅料的检验或验收记录不全, 判为建议改进。 2. 发现回收料或未对主要原材料及辅料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 记录不完整的, 判为建议改进。 2. 未进行控制或无记录的, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。应依法对其生产的食品相关产品按照食品安全国家标准进行检验, 企业可自行检验或委托有资质的检验机构对产品进行检验。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 出厂检验报告和记录不规范, 判为建议改进。 2. 未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 3. 产品标准未规定出厂检验项目的, 应根据细则表 2-2A 和 2-2B 和产品特性规定出厂检验项目并进行出厂检验, 无出厂检验项目规定的, 判为不合格。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 记录不完整的, 判为建议改进。 2. 未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。(根据产品特点, 产品贮存有特殊规定, 应明确具体要求)	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2. 企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。
7	产品标识				
7.1	产品标识	28) 产品应具有合格证和产品标签标识, 标签标识内容齐全, 包含符合性声明等, 明确注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语, 符合产品标准和 GB4806 系列标准的要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合 ☐ 建议改进	1. 企业的产品标签标识不完全符合产品标准和 GB4806 系列标准的要求, 符合性声明、有特殊使用要求的产品的注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等, 注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语不完整, 判为建议改进。 2. 无产品标签标识, 或产品标签标识中缺少产品标准和 GB4806 系列标准规定的内容, 判为不符合。

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称:

产品单元:

产品品种:

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
		☐ 不符合 ☐ 建议改进	
核查组成员（签字）： ____年__月__日			企业代表（签字）： （企业公章） ____年__月__日
核查组组长（签字）： ____年__月__日			

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元及产品品种：				
核查结论	核查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（二）（食品用纸包装、容器等制品部分）》，于____年__月__日至____年__月__日对该企业进行了核查，共计核查出：符合__条、不符合__条、建议改进__条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。）			
核查组成员	姓名（签字）	单位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	____年__月__日			

观察员（签字，如有）：____年__月__日

核查组织单位（章）：____年__月__日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

食品用纸包装、容器等制品获证企业 全覆盖例行检查工作指引（暂行）

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

江西省市场监督管理局

应用说明

1. 本工作指引检查内容分为 7 大部分 21 条 29 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 每款检查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。

4. 全覆盖例行检查结论的确定原则：经全覆盖例行检查 21 条均未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格。否则全覆盖例行检查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 2) 生产许可证证书载明的企业名称、住所相关信息与营业执照是否一致。 3) 生产许可证证书载明的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	☐ 是； ☐ 否； ☐ 是； ☐ 否； ☐ 是； ☐ 否； ☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	1) ~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 检验检测报告应为所申请产品品种的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品品种应提交 1 份覆盖细则附件规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2. 检验检测报告检验项目未覆盖细则规定的检验检测项目，判为不符合。 3. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 4. 产品检验检测报告不是签发日期在 6 个月内且符合相关标准规定的检验检测合格报告的，判为不符合。 5. 检验检测机构 CMA 资质认定证书失效(检验检测报告签发时)，或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品种类、风险等级相适应的质量安全员，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未按规定配备质量安全员，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	技术人员不具有相关产品专业技术知识，或不熟悉相关标准，判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核，并经授权；是否保存培训、考核记录和授权文件；观察检验检测人员进行进货检验、过程检验、出厂检验，是否能够规范操作，其操作是否符合检验检测规程，并依据产品标准或检验规程正确作出判断。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	检验检测人员无培训、无考核记录、无授权、或检验检测人员培训、考核记录不全、操作不规范、操作不符合检验检测规程，判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况，操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	操作人员操作不符合技术工艺文件的规定或操作不熟练，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足细则规定的, 与其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。 2. 企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。 3. 厂区周边存在扩散性污染源、厂房布局不合理、有交叉污染判不符合。 4. 场地设施是否符合 GB 31603-2015 要求, 无人员、物流通道判不符合。 5. 库房大小不能满足正常生产要求判不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足细则表 2-1 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业实际生产设备若缺少细则表 2-1 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足细则表 2-2A 或表 2-2B 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业实际检验检测设备缺少或不能满足细则表 2-2A 或表 2-2B 的任一要求, 或未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或不能正常使用的, 判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 或落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应, 或管理制度不健全, 或未实施内部审核与管理评审, 或运行记录不全, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	☐ 是; ☐ 否;	☐ 符合 ☐ 不符合	未建立产品质量安全追溯制度、建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	16) 或 17) 款为任意一款“否”，判为不合格
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	☐ 是； ☐ 否；		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全，是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	18) ～20) 任意一款为“否”，判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点，是否均编制相关工艺文件。	☐ 是； ☐ 否；		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求，是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	☐ 是； ☐ 否；		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料及辅料进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定，检验检测文件是否经过审批、受控。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	21) ～22) 任意一款为“否”，判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程，是否经过审批、受控，其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	☐ 是； ☐ 否；		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料及辅料是否按要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。不应使用任何回收纸、纸张印刷品、纸制品及其他回收纤维作原料。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	发现回收料或未对主要原材料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 检验或验收记录不全, 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未进行控制，无记录的或记录不完整的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验，并保存记录。应依法对其生产的食品相关产品按照食品安全国家标准进行检验，企业可自行检验或委托有资质的检验机构对产品进行检验。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	1. 未按照标准规定进行出厂检验，或未保存出厂检验记录，判为不符合。 2. 对于细则中规定可以委托检验检测项目，无检验检测报告，判为不合格。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未按规定进行处置的，未保存相关记录或记录不完整，判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定，规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。（根据产品特点，产品贮存有特殊规定，应明确具体要求）	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未指定产品贮存的相关规定，规定不满足标准对产品贮存的相关要求，未依照规定贮存并有贮存记录或记录不完整，判为不符合。
7	产品标识				
7.1	产品标识	28) 产品应具有合格证和产品标签标识，标签标识内容齐全，包含符合性声明等，明确注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语，符合产品标准和 GB4806 系列标准的要求。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	2. 无产品合格证或者产品标签标识，或产品标签标识中缺少产品标准和 GB4806 系列标准规定的内容，判为不符合。
		29) 是否在其产品或者包装上正确标注生产许可证标志和编号。	☐ 是； ☐ 否；	☐ 符合 ☐ 不符合	未正确标注生产许可证标志和编号的，判为不合格。

获证企业全覆盖例行检查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
检查结论	检查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（二）（食品用纸包装、容器等制品部分）》，于____年____月____日至____年____月____日对该企业进行了检查，共计检查出：符合____条、不符合____条。 其他情况说明：_____ 经综合评价，本检查组对该企业的全覆盖例行检查结论是：_____。（注：结论填写合格或不合格。）			
检查组成员	姓名（签字）	单位	职务（组长、组员、技术负责人、成员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	____年____月____日			

全覆盖例行检查组织单位（章）：

年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

抄送：驻局纪检监察组。

江西省市场监督管理局办公室

2026 年 6 月 4 日印发
