

项目编号：20871-2024-QF

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青岛市凯乐制粉有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）：_____张 丽

审核组员（签字）：_____赵庶娴

报 告 日 期：_____2024 年 12 月 6 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■ 管理体系审核计划（通知）书

■ 首末次会议签到表

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：张 丽

组 员：赵庶嫒



受审核方名称：青岛市凯乐制粉有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	张 丽	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-3216621	03.06.01
2	赵庶娴	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1284207	\

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	王淑花、许洪敏	向导	受审核方
2	\	观察员	\

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

- a) 管理体系标准：Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015
- b) 受审核方文件化的管理体系：本次为■结合审核□联合审核■一体化审核；
- c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：\
- d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。
- e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《小麦粉》（GB/T 1355-2021）、《小麦粉》（Q/KLZ0002S-2021）等标准。
- f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年12月06日 上午至2024年12月06日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自 2024年4月10日 至本次审核结束日。



审核方式： ☒ 现场审核 ☐ 远程审核 ☐ 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

资质范围内的通用小麦粉的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址： 山东省青岛市平度市大泽山镇棣家疃村

办公地址： 山东省青岛市平度市大泽山镇棣家疃村

经营地址： 山东省青岛市平度市大泽山镇棣家疃村

注：单一场所：注册地址/审核地址/经营地址/生产地址：山东省青岛市平度市大泽山镇棣家疃村

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-12-05 8:00:00 至 2024-12-05 12:00:00 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☒ 未调整； ☐ 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况： ☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：办公室 9.2；

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限： 2025 年 1 月 6 日前提提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 12 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合验证：8.5.1 生产过程提供控制、8.6 放行控制.....

3) 本次审核发现的正面信息：

重视生产质量管理工作，现阶段产品质量比较稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业通过通过加强生产过程中的质量控制，识别并确定的特殊过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升，废品率有所降低；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。

2) 风险提示：



行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2001 年 07 月 25 日 体系实施时间：2024 年 4 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

1 营业执照

统一社会信用代码：91370283864099618Q

成立日期：2001 年 07 月 25 日

有效期至：无固定期限

类型：有限责任公司

登记机关：平度市市场监督管理局

核准日期：2023 年 8 月 7 日

2 食品生产许可证

编号：SC10137028301471

食品类别：粮食加工品

发证时间：2021 年 4 月 21 日

有效期至：2026 年 4 月 20 日

发证机构：平度市市场监督管理局

明细表：粮食加工品/小麦粉/通用/高筋、低筋

注：许可证明细表涵盖粮食加工品/挂面的生产，本次认证只覆盖资质范围内的通用小麦粉的生产；

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：28 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

1小麦验收（2 个地磅、含砂和杂质 $\leq$ 1%、气味、水分 $\leq$ 12.5%，于振明、王淑花）——2进入卸粮坑（初清/圆筛、塔筛，李大海）——3 进入立筒仓（8 个*500 吨，李大海）——4 进入车间旋振筛（去除土块，王丰新）——5 去石机（去除并肩石，王丰新）——6 剥皮机（去除麦毛，王丰新）——7旋振筛（筛除麦毛，王丰新）——8 进入着水机（添加自来水，自动配比，按照原粮基础调制国标，王丰新）——9 进入润麦仓（停留 24h，10° C~35° C 环境下，王丰新）——10清理/去石机（再次去除并肩石，王丰新）、打麦机（去除麦毛）、旋振筛（筛除麦毛）、色选机（去除虫蚀粒、腐败粒）——11 磨粉机（72 个磨粉机，剥刮率、取粉率，研磨温度 $<40^{\circ}$ C，450 转/min，于广俊）——12进入高方筛（分级用，给不同的磨粉机系统分配货料，提取面粉，王尧光）——13同时分别进入清粉机和磨粉机（清粉，提纯货料降低灰分，提高面粉精度；磨粉机，进行研磨、提取面粉，王尧光）——14再次/循环进入高方筛（提取面粉、提取麸皮、次粉，最终麸皮上没有面粉，面粉没有麸皮，王尧光）——15 分仓（面粉仓、次粉仓、麸皮仓，以上



进入成品仓；进仓之前化验，达到企标，蒋伟）——16 包装/袋装/仓储/出厂（罐装机、定量包装秤，王彩玲、魏京梅）

注：去石机、剥皮机、打麦机、磨粉机等以上设备均配置有磁选功能；

关键控制点/关键过程/食品安全危害/化学危害/物理危害/生物危害：

OPRP1小麦验收

显著危害：呕吐毒素和黄曲霉毒素（小麦作为面粉加工的主要原料，其品质直接决定了面粉的优劣；优质的小麦应具备高筋力、适宜的蛋白质含量、良好的水分平衡以及较少的杂质和病虫害；小麦的筋力和蛋白质含量直接影响面粉的筋度和最终产品的口感；化学危害/农药残留和重金属污染：小麦在种植过程中可能使用农药，导致小麦粉中残留农药，土壤中的重金属也可能通过小麦被人体摄入，对健康造成威胁；真菌毒素超标：特别是呕吐毒素（脱氧雪腐镰刀菌烯醇）超标，这是一种潜在的致癌物质，食用后会引起急性中毒症状，如恶心、呕吐、腹痛、腹泻等，长期摄入还会增加致癌风险；真菌毒素超标：小麦粉中常见的真菌毒素包括脱氧雪腐镰刀菌烯醇（呕吐毒素）等，这些毒素可能通过原料进货查验不严格或生产环境控制不当而超标；原料进货查验不严格：原料进货查验控制不严格可能导致真菌毒素超标问题）

行动准则：严格执行原料进货查验制度：对原料进行快速检测，确保原料符合食品安全标准。

OPRP2着水机

显著危害：水分不满足国标要求（水分调节：适宜的水分含量对面粉加工效果有着重要影响；水分含量过高或过低都会影响面粉的出粉率和质量；通常通过润麦过程来调节小麦的水分含量，使其达到较适宜的水平，一般在20-30小时之间；水分超标：小麦粉的水分含量应控制在14.5%以下，超过这个标准会导致小麦粉容易结块、霉变，影响储存稳定性；水分超标的主要原因是企业质量管理水平较低，生产过程控制、成品检验等环节存在不足）

行动准则：控制原料水分，在加工前对原料进行严格筛选和控制，确保水分含量符合标准；优化生产工艺，调整磨轴松紧、喷雾着水等工艺参数，确保水分控制在合理范围内；加强检验和储存管理，强化出厂检验，确保产品符合标准；储存时注意温湿度控制，保持干燥、清洁、无虫的环境。

OPRP2清理

显著危害：杂质不满足要求（灰分超标：小麦粉的灰分含量应控制在1.10%以下，灰分过高会影响小麦粉的加工精度和品质；灰分的主要来源包括原粮中的杂质和加工过程中的外源灰分；磁性金属物超标：小麦粉中磁性金属物的含量应小于0.003g/kg，超标会影响食品安全，长期食用会对人体健康造成危害；原料进货查验控制不严格可能导致金属异物等问题）

行动准则：在进入加工机械之前，必须进行严格的清理工作，包括初清、筛选、去石、磁选等多个环节，以确保原料的清洁度。

OPRP3添加剂超标

行动准则：使用合格的添加剂：禁止使用非法添加剂如溴酸钾、过氧化苯甲酰等，确保添加剂使用符合国家标准，确保不超范围、超限量使用。

外包过程：运输、检验检测、检定校准；

无不适用条款。

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价



3.1 管理体系的策划

■符合 □基本符合 □不符合

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册 KL-SC-2024 第 A/1 版、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。质量管理体系文件自 2024 年 4 月 10 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

方针：科学管理、卫生安全、诚实守信、用户满意

上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。本年度 2024 年 10 月 25 日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核清单”2024 年 3 月到 11 月统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	出厂产品一次性交验合格率 $\geq 98\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	99%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分；	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
办公室	体系文件受控率 100%	实际受控文件数/文件总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	培训合格数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
供销部	顾客满意度大于 90 分；	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
生产部	生产计划完成率 100%	生产计划完成数/计划总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	出厂产品一次性交验合格率 $\geq 98\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	99%	达标	合格
质检部	错、漏检率为 0	错、漏检数/总数 $\times 100\%$	0	达标	合格

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效

■符合 □基本符合 □不符合

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合生产活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等；质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。



设计和开发：负责人介绍，该公司所涉及到的设计开发主要根据国家标准、企业标准进行生产和加工，对产品的设计开发也仅限生产工艺方面；与负责人巴峰沟通确认：拥有专业化的技术人员，生产部负责产品的设计和开发，公司现有设计和开发人员 2 人，分别是王淑花、巴峰，查其均有 10 年以上的工作经历，其能力满足小麦粉生产过程的设计和开发的需要；制定有设计和开发控制程序文件及设计人员、设备相关管理制度，其中公司管理手册 8.3 条款中规定了设计和开发过程顺序和相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发的流程为：策划—输入—控制—输出—更改；制定《设计开发管理办法》，办法中规定公司针对市场需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行产品的设计和开发，现场查看《设计和开发管理办法》，内容符合标准要求；目前常规产品的生产工艺早已定型，使用的原材料固定，暂时不涉及对工艺、材料进行更改；随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照策划的管理办法进行设计和开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性和可用性，应对顾客不断变化的需求和期望。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准；识别并确认的关键过程、需确认过程、外包过程，现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施；无需确认过程；抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：日期 2024 年 10 月 7 日 精粉：18250KG 一粉：129170KG 黑粉：33425KG 次粉：2879KG 麸皮：31450KG；日期 2024 年 11 月 20 日 精粉：17430KG 一粉：138620G 黑粉：31920KG 次粉：29875KG 麸皮：30250KG；日期 2024 年 12 月 02 日 精粉：20380KG 一粉：16335KG 黑粉：34870KG 次粉：34725KG 麸皮：33155KG；以上生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；现场查看过程控制：过程 1：小麦验收 设备/设施：2 个地磅 过程控制指标：含砂和杂质≤1%、气味、水分≤12.5% 操作工：于振明、王淑花过程 2：进入卸粮坑 设备/设施：卸粮坑、初清/圆筛、塔筛 过程控制指标：观察掺杂物，无 操作工：李大海；过程 3：进入立筒仓 设备/设施：8 个*500 吨 过程控制指标：观察掺杂物，无 操作工：李大海；过程 4：进入车间旋振筛 设备/设施：旋振筛 过程控制指标：去除土块 操作工：王丰新；过程 5：去石机 设备/设施：去石机 过程控制指标：去除并肩石 操作工：王丰新；过程 6：剥皮机 设备/设施：剥皮机 过程控制指标：去除麦毛 操作工：王丰新；过程 7：旋振筛 设备/设施：旋振筛 过程控制指标：筛除麦毛 操作工：王丰新；过程 8：进入着水机 设备/设施：着水机 过程控制指标：添加自来水，自动配比，按照原粮基础调制国标；操作工：王丰新；过程 9：进入润麦仓 设备/设施：润麦仓 过程控制指标：停留 24h，10° C~35° C 环境下 操作工：王丰新；过程 10：清理/去石机 设备/设施：去石机 过程控制指标：再次去除并肩石 操作工：王丰新；过程 11：打麦机 设备/设施：打麦机、旋振筛、色选机 过程控制指标：去除麦毛、筛除麦毛、去除虫蚀粒、腐败粒；过程 12：磨粉机设备/设施：72 个磨粉机 过程控制指标：剥刮率、取粉率，研磨温度<40° C，450 转/min 操作工：于广俊；过程 13：进入高方筛 设备/设施：高方筛 过程控制指标：分级用，给不同的磨粉机系统分配货料，提取面粉 操作工：王尧光；过程 14：同时分别进入清粉机和磨粉机 设备/设施：清粉机和磨粉机 过程控制指标：清粉，提纯货料降低灰分，提高面粉精度；磨粉机，进行研磨、提取面粉 操作工：王尧光；过程 15：再次/循环进入高方筛 设备/设施：高方筛 过程控制指标：提取面粉、提取麸皮、次粉，最终麸皮上没有面粉，



面粉没有麸皮 操作工：王尧光；过程 16：分仓 设备/设施：面粉仓、次粉仓、麸皮仓 过程控制指标：以上进入成品仓；进仓之前化验，达到企标 操作工：蒋伟；过程 17：包装/袋装/仓储/出厂设备/设施：罐装机、定量包装秤 过程控制指标：包装严密、标识正确 操作工：王彩玲、魏京梅；查以往过程控制情况：1 去石机 查 2024 年 6 月全月、2024 年 10 月全月、2024 年 11 月全月检查记录表 检查时间段：每日 8 时、10 时、12 时、14 时、16 时、18 时 状态：正常 责任人：于广俊；2 磨粉机 查 2024 年 6 月全月、2024 年 8 月全月、2024 年 10 月全月检查记录表 检查时间段：每日 8 时、10 时、12 时、14 时、16 时、18 时 状态：正常 责任人：于广俊；3 日期 2024 年 5 月 6 日 1 控制点：自衡振动清理筛地点：麦间 控制目标：含杂率 要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，根据物料流量调节风门，去杂率：大杂 $\geq 95\%$ ，轻杂 $\geq 90\%$ ，大杂中不得含有麦粒；控制点：去石机 地点：麦间 控制目标：含砂率 要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，检查净麦中的石子含量及石中含粮率，根据物料流量调节风门，去石率 $\geq 99\%$ ，石中含粮率 ≤ 180 粒/kg；控制点：白衡振动清理筛 地点：麦间 控制目标：含杂率 要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，根据物料流量调节风门，去杂率：轻杂 $\geq 90\%$ ；控制点：着水机 地点：麦间 控制目标：水分 要求标准：根据小麦的软硬品种及电脑显示的数据，调节加水量，随时清理通道探头，防止遮挡堵塞，湿麦水分 14.8%—153%；控制点：打麦机 地点：麦间 控制目标：灰分 要求标准：根据设备的进出口，筛面情况及机内积料情况，对打齿和晒面要重点维护，注意打齿角度保证灰分降量，按时取样检测，碎石率 295%；控制点：磨粉机 地点：粉间 控制目标：磨口粉料均匀，磨温不超过 45℃，按工序操作 要求标准：定期采用标准方法检查剥刮率和取粉率保持流量稳定和均匀，对异常现象要及时解决；控制点：高方平筛 地点：粉间 控制目标：是否筛面损伤、对异常流量及时与磨工联系；要求标准：每小时检查一次粉筛的粗细度，发现破筛立即通知磨工采取措施，压缩不合格品的产生率；控制点：磁选器 地点：麦间粉间 控制目标：金属物含量 要求标准：每班检查清理磁性金属物及设备中的滞留物，保证无堵塞现象，除金属率 $\geq 99\%$ ；控制点：跟班检验 地点：质检中心 控制目标：各项检测项目，检测准确，取样标准，数字记录无误，成品检验；要求标准：严格按照规定化验项目和次数，认真操作，做到及时、准确，并通过各项数据指导生产，总体要求，会分析、会处理、会记录、会应用；设备操作情况：良好 操作人：郝平义、丁广俊；4 日期 2024 年 6 月 1 日 控制点：自衡振动清理筛 地点：麦间 控制目标：含杂率 要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，根据物料流量调节风门，去杂率：大杂 $\geq 95\%$ ，轻杂 $\geq 90\%$ ，大杂中不得含有麦粒；控制点：去石机 地点：麦间 控制目标：含砂率 要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，检查净麦中的石子含量及石中含粮率，根据物料流量调节风门，去石率 $\geq 99\%$ ，石中含粮率 ≤ 180 粒/kg；控制点：白衡振动清理筛 地点：麦间 控制目标：含杂率；要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，根据物料流量调节风门，去杂率：轻杂 $\geq 90\%$ ；控制点：着水机 地点：麦间 控制目标：水分 要求标准：根据小麦的软硬品种及电脑显示的数据，调节加水量，随时清理通道探头，防止遮挡堵塞，湿麦水分 14.8%—153%；控制点：打麦机 地点：麦间 控制目标：灰分 要求标准：根据设备的进出口，筛面情况及机内积料情况，对打齿和晒面要重点维护，注意打齿角度保证灰分降量，按时取样检测，碎石率 295%；控制点：磨粉机 地点：粉间 控制目标：磨口粉料均匀，磨温不超过 45℃，按工序操作 要求标准：定期采用标准方法检查剥刮率和取粉率保持流量稳定和均匀，对异常现象要及时解决；控制点：高方平筛 地点：粉间 控制目标：是否筛面损伤、对异常流量及时与磨工联系；要求标



准：每小时检查一次粉筛的粗细度，发现破筛立即通知磨工采取措施，压缩不合格品的出量；控制点：磁选器 地点：麦间粉间 控制目标：金属物含量；要求标准：每班检查清理磁性金属物及设备中的滞留物，保证无堵塞现象，除金属率 $\geq 99\%$ ；控制点：跟班检验 地点：质检中心 控制目标：各项检测项目，检测准确，取样标准，数字记录无误，成品检验 要求标准：严格按照规定化验项目和次数，认真操作，做到及时、准确，并通过各项数据指导生产，总体要求，会分析、会处理、会记录、会应用；设备操作情况：良好 操作人：郝平义、丁广俊、王海花；5 日期 2024 年 12 月 3 日 控制点：自衡振动清理筛 地点：麦间 控制目标：含杂率 要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，根据物料流量调节风门，去杂率：大杂 $\geq 95\%$ ，轻杂 $\geq 90\%$ ，大杂中不得含有麦粒；控制点：去石机 地点：麦间 控制目标：含砂率；要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，检查净麦中的石子含量及石中含粮率，根据物料流量调节风门，去石率 $\geq 99\%$ ，石中含粮率 ≤ 180 粒/kg；控制点：白衡振动清理筛 地点：麦间 控制目标：含杂率；要求标准：检查进出口避免堵塞，经常清理筛面及滞留物，根据物料流量调节风门，去杂率：轻杂 $\geq 90\%$ ；控制点：着水机 地点：麦间 控制目标：水分；要求标准：根据小麦的软硬品种及电脑显示的数据，调节加水量，随时清理通道探头，防止遮挡堵塞，湿麦水分 14.8%~15.3%；控制点：打麦机 地点：麦间 控制目标：灰分；要求标准：根据设备的进出口，筛面情况及机内积料情况，对打齿和晒面要重点维护，注意打齿角度保证灰分降量，按时取样检测，碎石率 29.5%；控制点：磨粉机 地点：粉间 控制目标：磨口粉料均匀，磨温不超过 45℃，按工序操作；要求标准：定期采用标准方法检查剥刮率和取粉率保持流量稳定和均匀，对异常现象要及时解决；控制点：高方平筛 地点：粉间 控制目标：是否筛面损伤、对异常流量及时与磨工联系；要求标准：每小时检查一次粉筛的粗细度，发现破筛立即通知磨工采取措施，压缩不合格品的出量；控制点：磁选器 地点：麦间粉间 控制目标：金属物含量；要求标准：每班检查清理磁性金属物及设备中的滞留物，保证无堵塞现象，除金属率 $\geq 99\%$ ；控制点：跟班检验 地点：质检中心 控制目标：各项检测项目，检测准确，取样标准，数字记录无误，成品检验；要求标准：严格按照规定化验项目和次数，认真操作，做到及时、准确，并通过各项数据指导生产，总体要求，会分析、会处理、会记录、会应用；设备操作情况：良好 操作人：郝平义、丁广俊；生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求；产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等，放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求；以上人员操作规范，现场见作业指导书和工艺卡片，设备状态良好，现场有受控文件。

放行：提供小麦入厂检验记录：时间：2024 年 4 月 23 日 车号：8558 容重 780 色泽气味：正常 水分 12.4% 面筋质 32.4% 杂质 1.27% 不完善率 1.27% 吸水率 62.0% 化验员：王** 结论：合格；时间：2024 年 6 月 25 日 车号：5829 容重 788 色泽气味：正常 水分 11.0% 面筋质 29.5% 杂质 0.16% 不完善率 1.58% 吸水率 62.6% 化验员：王** 结论：合格；时间：2024 年 11 月 25 日 车号：6738 容重 782 色泽气味：正常 水分 11.4% 面筋质 34.5% 杂质 0.27% 不完善率 1.60% 吸水率 58.9% 化验员：王** 结论：合格；小麦粉（企标）生产检验记录 日期：2024 年 8 月 5 日 品名：小麦粉 检验项目：灰分：0.39 色泽气味：正常 外观形态：正常 水分：14.0 含砂量：0.01 加工精度：符合要求 面筋质（湿基）：30.2 质量指标类别：精制粉 判定结果：合格；日期：2024 年 9 月 23 日 品



名：小麦粉 检验项目：灰分：0.50 色泽气味：正常 外观形态：正常 水分：14.3 含砂量：0.01 加工精度：符合要求 面筋质（湿基）：34.2 质量指标类别：精制粉 判定结果：合格；日期：2024年11月25日 品名：小麦粉 检验项目：灰分：0.40 色泽气味：正常 外观形态：正常 水分：14.3 含砂量：0.01 加工精度：符合要求 面筋质（湿基）：30.2 质量指标类别：精制粉 判定结果：合格；交付前检验，抽“成品检验报告”时间：2024年08月31日 产品名称：小麦粉 批号：20240831 检验数量：70T 保质期：180天 安全状态：安全 执行标准：GB1355 判定结果：合格 检验人：王淑花；时间：2024年09月13日 产品名称：小麦粉 批号：20240913 检验数量：79T 保质期：180天 安全状态：安全 执行标准：GB1355 判定结果：合格 检验人：王淑花；时间：2024年10月17日 产品名称：小麦粉 批号：20241017 检验数量：73T 保质期：180天 安全状态：安全 执行标准：GB1355 判定结果：合格 检验人：王淑花；日期：2024年8月12日 品名：小麦粉 检验项目：灰分：0.50 色泽气味：正常 外观形态：正常 水分：14.1 面筋质（湿基）：34.2 含砂量：0.01 加工精度：符合要求 质量指标类别：精制粉 执行标准：GB/T1355 Q/KLZ0002S 化验员：王；日期：2024年11月24日 品名：小麦粉 检验项目：灰分：0.51 色泽气味：正常 外观形态：正常 水分：14.2 面筋质（湿基）：33.8 含砂量：0.01 加工精度：符合要求 质量指标类别：精制粉 执行标准：GB/T1355 Q/KLZ0002S 化验员：王；日期：2024年12月2日 品名：小麦粉 检验项目：灰分：0.50 色泽气味：正常 外观形态：正常 水分：14.2 面筋质（湿基）：34 含砂量：0.01 加工精度：符合要求 质量指标类别：精制粉 执行标准：GB/T1355 Q/KLZ0002S 化验员：王；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权；提供型式检验报告：加工用水/检验报告《生活饮用水》 报告编号：FRJC-20240924007-06号 委托单位：平度市润泽农村供水有限公司 检验机构：山东孚日检测有限公司 检验项目：总大肠菌群、菌群总数、氰化物、氟化物、铁、铝等92项 技术依据：GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》 检定日期：2024年10月15日 结论：该检品所检项目全部合格；检验报告《小麦粉》（企标） 报告编号：JX-HG-8095-002G1号 委托单位：青岛市凯乐制粉有限公司 检验机构：江苏佳信检测技术有限公司 检验项目：灰分、粗细度、水分、颜色、气味等18项 技术依据：Q/KLZ 0002S-2021、GB/T5504-2021、GB5009.5-2016 检定日期：2024年7月19日 结论：经检测，受检测样品所检项目符合标准要求；检验报告《小麦粉》（国标） 报告编号：JX-HG-8095-001G1号 委托单位：青岛市凯乐制粉有限公司 检验机构：江苏佳信检测技术有限公司 检验项目：外观形态、色泽气味、灰分、水分等16项 技术依据：GB/T1355-2021、GB2762-2022、GB2761-2017、GB2763-2021 检定日期：2024年7月20日 结论：经检测，受检测样品所检项目符合标准要求；无列外放行。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

■符合 □基本符合 □不符合

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于2024年10月10日-11日策划并实施了一次内审；现场与许洪敏和巴峰沟通，发现以上两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？以上已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）近期于2024年10月25日实施了1次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。



3.4 持续改进

■符合 □基本符合 □不符合

1) 不合格品/不符合控制:

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求；小麦粉生产过程中预防不合格产品的措施包括：控制水分含量：小麦粉的水分含量应控制在 $\leq 14.5\%$ 以内；水分超标会导致小麦粉容易结块、霉变，影响储存；控制措施包括认清加工原料、熟悉面粉加工工艺、强化出厂检验，并注意储藏安全，保持库房干燥、清洁、无虫；控制灰分含量：小麦粉的灰分含量应 $\leq 1.10\%$ ；灰分过高会影响小麦粉的加工精度和品质；控制措施包括加强筛理设备的维护保养，避免筛网破损或筛理效率不高导致灰分超标；检测磁性金属物：磁性金属物含量应小于等于 0.003g/kg ；这关系到小麦粉中的金属杂质含量，长期食用超标产品会对健康造成影响；控制措施包括强化原粮清理和设备日常维护，避免机器磨损产生碎屑；防止霉菌毒素污染：特别是脱氧雪腐镰刀菌烯醇（呕吐毒素）的污染；这种霉菌毒素在低温、潮湿环境下容易产生；控制措施包括在储藏、销售、加工环节进行抽检，使用高效液相色谱仪、霉菌毒素分析仪等专业设备进行检测，确保小麦粉中脱氧雪腐镰刀菌烯醇的含量 $\leq 1000\text{ }\mu\text{g/kg}$ ；加强设备管理和维护：定期更换封口针，确保设备运行状况符合要求，避免因设备老化或维护不当导致的问题；培训食品安全管理人员，加强食品生产企业法律法规及标准的培训，确保从原料进货到生产过程的每个环节都符合标准；通过以上措施，可以有效控制和减少小麦粉生产过程中的不合格问题，确保产品质量和食品安全。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

小麦粉生产过程中发现不合格产品时，采取以下措施：及时处理不合格产品：一旦发现不合格产品，应立即停止生产，并将这些产品隔离，避免其流入市场；可以将其存放在专门的区域，避免与其他合格产品混淆；分析原因：不合格的原因可能包括原料质量、生产过程中的操作失误、设备故障等；需要对这些原因进行详细分析，以便采取相应的改进措施；加强原料管理：确保原料的质量，避免使用含有有害物质的原料；加强对原料的检验和筛选，确保其符合生产要求；优化生产过程，调整生产工艺参数，确保每个环节都符合标准；例如，控制小麦的水分含量、调整磨辊的间隙、定期维护设备等；加强质量检测：在生产过程中增加质量检测的频率，确保每个批次的产品都符合质量标准；可以使用色谱仪等设备进行检测，确保产品的安全性；改进储存条件：确保储存环境的温湿度适宜，避免小麦粉受潮结块或霉变，定期检查储存环境，确保其干燥、清洁、无虫害；加强员工培训：定期对员工进行培训，提高其对生产过程和质量控制的重视程度，确保每个员工都了解生产标准和操作规程；通过以上措施，可以有效减少小麦粉生产过程中的不合格情况，确保产品质量符合标准；小麦粉出厂发现不合格品的纠正措施包括：召回不合格产品：一旦发现小麦粉存在质量问题，企业立即启动召回程序，确保不合格产品不再流入市场；排查问题原因：对不合格原因进行详细排查，找出具体问题所在；比如，原料带入、生产过程控制不当或贮运条件不佳等；整改措施：根据排查结果，采取相应的整改措施；如，加强原料检测、优化生产流程、改善贮运条件等；加强质量控制：完善质量控制体系，确保每批次产品都经过严格检测，避免类似问题再次发生；记录和报告：详细记录不合格产品的处理过程和整改措施，并向相关部门报告，接受监管部门的监督和指导。

3) 投诉的接受和处理情况: 无

3.5 体系支持

■符合 □基本符合 □不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）:



现有员工：28 人， 业务范围：资质范围内的通用小麦粉的生产，经营地址：山东省青岛市平度市大泽山镇棣家疃村；注册地址：山东省青岛市平度市大泽山镇棣家疃村；

企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业占地面积为 23231m²，其中小麦粉的生产占地面积为 1200m²、建筑面积 7500m²（共 5 层）；分为清理车间 1000m² 和制粉车间 3000m²、打包间 1000m²，粉仓 1000m²；库房为成品库 1000m²，原料为筒仓（8 个*500 吨）；车间配置了生产设备/设施包括：卸粮坑、立筒仓、润麦仓、旋振筛、去石机、剥皮机、着水机、色选机、磨粉机、高方筛、罐装机等；化验室 75m²，配置了干燥箱、电子天平、电阻炉、双头面筋测定仪等；其他还包括地磅和定量包装秤；特种设备为叉车/4 个；

办公楼一座，办公室、会议室面积共计大约 200m²；配置了洗手、消毒和更衣设施；配置门岗/门卫；

注：生产厂区内同时有进行/粮食加工品/挂面的生产/车间，本次认证只覆盖资质范围内的通用小麦粉的生产/车间；

以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

办公室负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见 2024 年度“培训计划”，培训内容有标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通：

提供的管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

资质范围内的通用小麦粉的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，青岛市凯乐制粉有限公司的

■质量□环境□职业健康安全□能源管理体系□食品安全管理体系□危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	■符合	□基本符合	□不符合
适用要求	■满足	□基本满足	□不满足
实现预期结果的能力	■满足	□基本满足	□不满足
内部审核和管理评审过程	■有效	□基本有效	□无效
审核目的	■达到	□基本达到	□未达到



体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效
------	--	-------------------------------	-----------------------------

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐ 推荐认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的☐整改或☒提交纠正措施计划，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

审核组:张 丽

北京国标联合认证有限公司



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。