

项目编号: 11148-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 柏乡县天甲面业有限公司

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): 潘琳

审核组员 (签字):

报告日期:

2024 年 10 月 28 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址: 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

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：潘琳

组员：



受审核方名称：柏乡县天甲面业有限公司

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	03.06.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨翠岩	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：
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 ☒ 质量管理体系审核；
- c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；
- d) 相关的法律法规：
- e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：
- 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10月27日 上午至2024年10月28日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月1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）：

许可范围内小麦粉加工

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：柏乡县东干线南段

办公地址：柏乡县东干线南段

经营地址：柏乡县东干线南段

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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-10-26 8:30:00 上午至 2024-10-26 12:30:00 下午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：

原材料采购及储存的控制、小麦粉加工过程控制、产品放行管理、成品库管理、监视测量器具的管理

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（2）项，观察项（1）项，涉及部门/条款:办公室 7.2
质检科 7.1.5 生产科 特种设备管理法

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：2024 年 11 月 28 日前提交审核组长。

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 2024 年 10 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

计量器具校准管理；生产过程控制；特种设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理层对体系运行相当重视，体系日常运行个过程均能较好的进行控制，员工的质量意识较强

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产、原材料采购等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：



特种设备管理不到位，存在安全风险，已督促企业尽快办理储气罐安全阀、压力表的检验。

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：2009 年 1 月 7 日，体系实施时间,2024 年 4 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

■按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130524684305146Y，法定代表人：岳翠粉，有效。

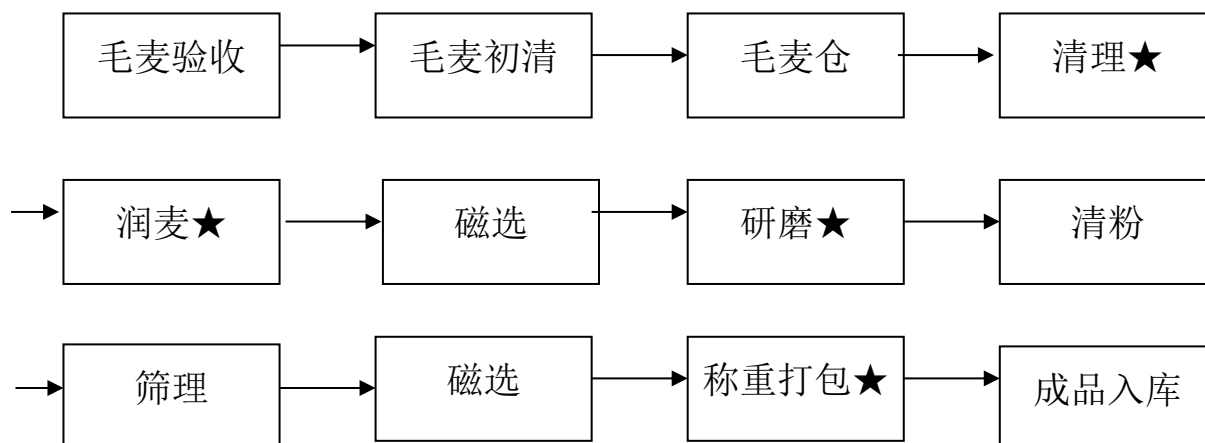
食品生产许可证，许可证编号:SC10113052400134，有效日期至:2028 年 3 月 28 日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 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：

小麦粉（通用）加工工艺流程图



注：★为关键控制点

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

●管理体系过程及范围的策划

■根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。质量手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根



据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：

许可范围内小麦粉加工

注册地址：柏乡县东干线南段

办公经营地址：柏乡县东干线南段

生产地址：柏乡县东干线南段

■不适用条款：无。

■质量手册识别外包过程：产品运输；

■管理体系覆盖人数 25 人，设有办公室、供销科、生产科、质检科等

■经了解目前企业生产无倒班情况。

●质量方针、目标的策划

质量手册明确了公司的质量方针：

质量第一，信誉至上，面向市场，服务一流。

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1.产品一次交验合格率≥97%；

2.顾客满意率≥96%。

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。

●运行的策划

建立了质量目标：

收集的相关法律法规、技术标准：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国合同法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

管理体系审核指南 GB/T 19011-2013

中华人民共和国食品安全法

中华人民共和国食品安全法实施条例

食品生产经营日常监督检查管理办法

食品生产许可管理办法

食品标识管理规定

食品召回管理办法

定量包装商品计量监督管理办法

产品质量监督抽查管理暂行办法

食品经营许可证管理办法

产品参考标准：

GB14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准



JJF 1070-2005 定量包装商品净含量计量检验规则

GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 29921-2021 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量

GB 7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

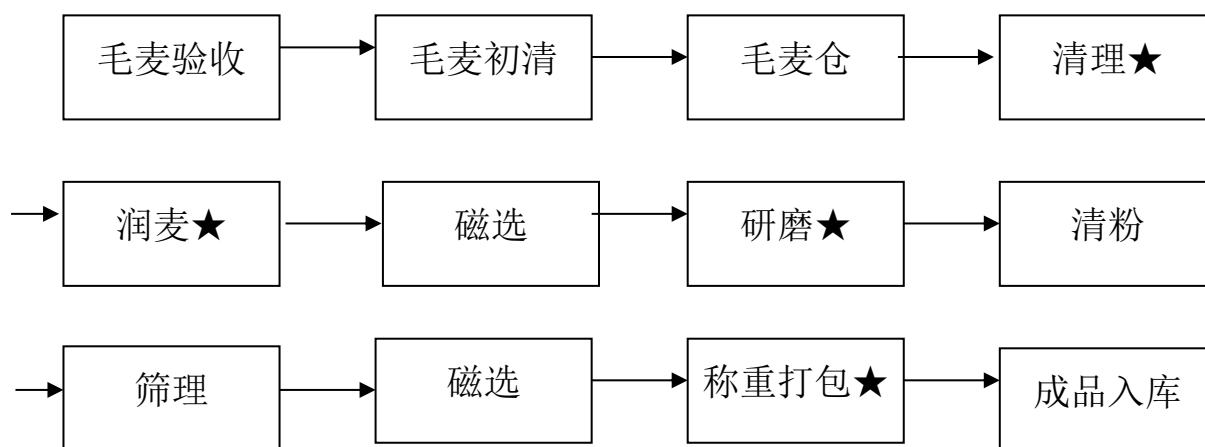
GB/T 1355-2021 小麦粉

GB1351-2023 小麦

GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

编制了作业指导文件，磨粉机安全操作规程，去石机安全操作规程，高方平筛安全操作规程等文件；现场询问了解的产品和服务实现流程为：

小麦粉（通用）加工工艺流程图



注：★为关键控制点

经识别，外包过程为产品运输。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《产品和服务提供控制程序》、《产品和服务放行控制程序》《基础设施控制程序》等文件。

●监视和测量的策划

公司编制了《监视和测量资源控制程序》。

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

●产品和服务的要求

与顾客的沟通由供销科负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品质量、性能、后续服务等。

供销科通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。供销科负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的



服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售产品，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品销售基本已成熟，已经有了固定合作客户，销售人员通常用微信与客户沟通订货事宜。

抽查销售合同：合同规定了质量要求技术标准、三包服务、收货事宜、产品验收方法及异议期限、结算方式和期限、违约责任、解决合同纠纷的方式、其他约定事项等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计和开发的控制

经过与企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进小麦粉加工工艺。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为小麦粉，目前均按当前成熟工艺进行生产，不对加工工艺进行变更，目前也没有对小麦粉加工工艺再进行创新开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

公司编制有《外部供方控制程序》，《产品和服务的放行控制程序》：

企业外购产品以小麦、塑料编织袋为主，小麦均由本地农户提供，在选择合作供方时，考虑农户的种植规模、小麦品质、供货周期等

查见合格供方名录

合格供方

提供产品、服务

康增志、范增强、张艳飞、张会峰、赵立军、侯兵池、马纪庄、刘青云等

小麦

藁城区鑫泰塑编彩印包装厂

塑料编织袋

查见“供方评定记录表”，抽见对以下供方进行了调查评价：

对康增志、范增强、张艳飞、张会峰、赵立军、侯兵池、马纪庄、刘青云等 18 个固定小麦供方进行了评价
评审内容：交货及时性、种植规模、小麦品质等方面，有主管部门意见，可列合格供方。

评价日期：2024.4.1 评价人：王海

查藁城区鑫泰塑编彩印包装厂的评价记录

评价内容：生产资质、质量能力、生产能力、供货周期等，提供有营养执照、工业产品生产许可证等

评价结论：可列入合格供方名录

评价日期：2024.4.1 评价人：王海

查产品运输外包方柏乡县捷通物流中心的评价记录

评价内容：运输能力、运输时限、安全保证能力，评价结论：可列入合格供方名录

评价日期：2024.4.1 评价人：王海

查原材料进货记录

提供有农户的小麦过磅单：记录有重量、金额等

查其他采购发票，均保存完好，符合要求



所有小麦、塑料编织袋等采购供方均在合格供方名录有登记。

●生产和服务提供的控制

■企业编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

组织的产品参考标准：

GB 7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB/T 1355-2021 小麦粉

GB1351-2023 小麦

2) 要达到的结果：

生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

GB14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准

JJF 1070-2005 定量包装商品净含量计量检验规则

GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量

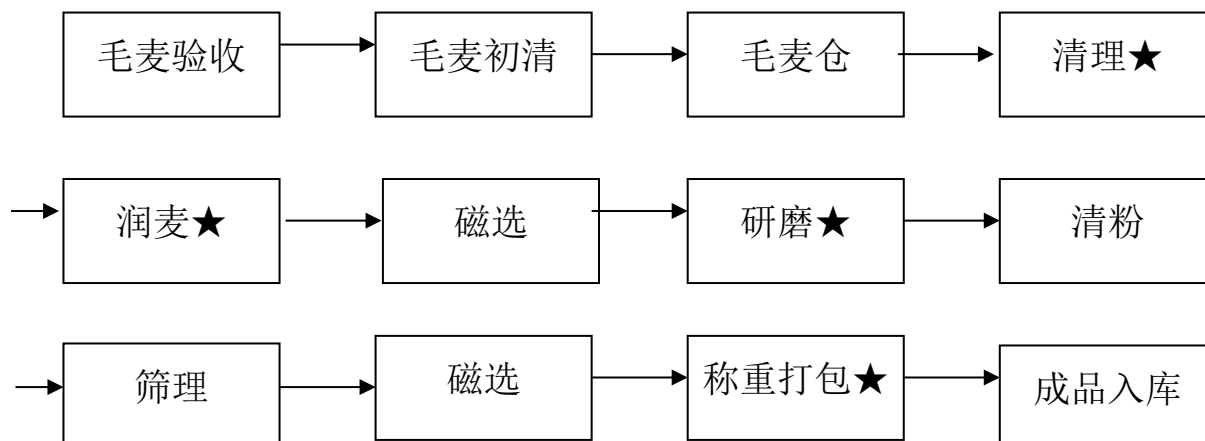
GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 29921-2021 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量

GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

■尹经理介绍公司主要以小麦粉加工为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，办理入库出库手续并进行发货。经与尹经理沟通了解到：

小麦粉（通用）加工工艺流程图





注：★为关键控制点

■查看生产过程控制

1. 毛麦验收，农户送货到企业，经质检员人员检查小麦品质合格后过磅入库。

检查项目：水分、品质、容重等，检测方式：目测、电子水分仪、小麦容重器等

验收记录见 8.6 审核记录

2. 毛麦初清：本工序主要去除小麦杂物石子、麦糠等，小麦由提升机提升到储料仓过程中通过风机、振筛将小麦中麦糠、大块石子清理掉。

本工序操作人高增强。

3. 清理：原粮经高效振动清理筛进行第一步筛选，再经去石机、打麦机进一步去石、去杂、打麦，经去石机清理去除杂质，本工序使用振动筛、打麦机、去石机、磁选器等设备。本工序操作人：罗士强。

本工序为特殊过程，需进行确认。

查过程确认记录：

2024.4.5 对清理过程进行了确认，确认内容包括人员、设备、工艺、原料等。确认人：尹利谦。

4. 润麦：润麦时间：夏季 20-32 小时，冬季 24-48 小时，每 30 分钟检查一次水量，入磨时水分控制：夏季 14.5%—16.5%、冬季：14%—15.5%。本工序使用着水机进行自动喷水。水分控制通过 LZSZ-2016 水分调质系统进行监控，系统参数有加水量、加水时间、加水频率、目标水分等，专人操作，操作人：邢振忠。

查车间生产情况日报表：有润麦操作人、开机时间、水分比例等记录。

另查多份润麦记录，日期、时间、水分值、操作人等均做了记录，记录保存完好。符合要求。

5. 研磨：研磨的过程反复进行，制面车间二楼有磨粉机 24 台，串联作业，小麦经打麸、研磨、筛分等多次循环后进行面粉等级分离，特一粉粗细度全部通过 CB36 号筛，留存在 CB42 号筛的不超过 10%，灰分 ≤ 0.70 ，水分 13.5 ± 0.5 ，气味正常。特二粉粗细度全部通过 CB30 号筛，留存在 CB36 号筛的不超过 10%，灰分 ≤ 0.85 ，水分 13.5 ± 0.5 ，气味正常。标准粉粗细度全部通过 CQ20 号筛，灰分 ≤ 1.10 ，水分 13.5，气味正常。

研磨过程全自动控制，控制台记录自动保存，数据定期备份，数据保存时间 2 年。

抽查研磨记录：有磨粉重量、操作人。

6. 称重打包：经反复研磨、筛分后，不同等级面粉分别从不同的出料口出料，自动打包秤进行自动装袋，自动打包秤可设置装袋重量，常用的包装有 5k 个、10kg、25kg 等。自动打包秤定期校准，符合要求。本工序操作人：贾运铺、高增刚、王兰喜。

现场巡视，小麦粉加工设备全部自动化，现场工人定期巡检设备工作状态，对漏料管路用工具进行敲振，防止堆积堵塞管道。

其他工艺流程如磁选、筛理等均为反复研磨过程中的去除小麦粉中杂质、麸皮的过程，不再赘述。

生产过程控制符合要求。

●产品的放行

●编制了《原材料采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：

GB14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准

JJF 1070-2005 定量包装商品净含量计量检验规则



GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
GB 29921-2021 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
GB 7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
GB/T 1355-2021 小麦粉
GB1351-2023 小麦
GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

●查原材料、外购件产品进厂检验：

外购件、原材料进厂由质检科人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

——抽查小麦进货检验记录，检验项目：容重、水分、杂质、色泽，检验员：成少雄

查多批小麦的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

产品检验：

小麦粉加工过程中，每天做留样检测，查见检验室面粉留样，标识清楚。

检测软件：聚光科技近红外分析仪测量分析软件

检测项目：水分、灰分、淀粉等

查看多批次成品检验记录，均保存完好

——提供有第三方产品检验报告

报告编号：QNSP2024101218

样品名称：小麦粉

检验机构：河北奇诺检测技术服务有限公司

检验检测依据：GB/T1355-2021、GB2762-2022、GB2763-2021

检验日期：2024.10.22

产品检验控制符合要求。

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

内审执行公司《内审控制程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

●2024 年度内审情况：

1、提供了《2024 年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。

2、审核组成员：组长：田蕊；组员：田蕊。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训。

3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。

4、提供了《内审检查表》，审核时间 2024 年 9 月 9 日，审核计划有存在条款不合理的地方，本次审核已将手册职能分配表做了调整。审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。

5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进。

审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

针对内审时出具的 1 项不符合项报告，各部门要认真分析原因，举一反三，采取有效的纠正措施，在 2024 年 9 月 12 日前由内审员跟踪验证其实施效果。

现场审核，企业提供的内审资料显示，内审停留在表面，未深入，内审检查需补充具体内部审核记录，下



次审核关注内审员能力提升和内部审核的深入内部审核过程受控，已在7.2条款开具不符合。

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024年9月25日

主持人：总经理、管理者代表 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：田蕊/2024.9.18 批准/日期：成争鸣/2024.9.18

查看管理评审输入的资料：

- (1) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- (2) 有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：
- (3) 顾客满意和相关方的反馈；
- (4) 质量目标的实现程度；
- (5) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
- (6) 不合格以及纠正措施；
- (7) 监视和测量结果；
- (8) 审核结果；
- (9) 外部供方的绩效。
- (10) 资源的充分性；
- (11) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性；
- (12) 改进的机会。

评审结论：

本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

持续改进的建议：

为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育，确保体系得到有效实施和保持，办公室组织于2024年10月底前完成。

查看改进内容完成情况，受审核方已于2024.9.28组织相关人员进行培训，培训人员：田蕊；符合要求。

现场与成总及田主任沟通管理评审是如何进行的，田主任介绍说主要是在咨询老师的辅导下进行的，按照管理评审程序文件的步骤进行。对企业提出后续的管理评审提出建议，根据企业实际情况可以按照管理评审流程进行，实际与理论相结合会更贴切企业实际情况。

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《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

成经理介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析--不合格评审--处置方式--纠正预防措施

现场沟通，质检科主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的视情况进行让步接



收或可进行退货处理，在产品生产过程中出现不合格可进行降级销售。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。

交付后使用过程中出现的质量问题，由供销科按公司规定做好售后服务。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）:

受审核方柏乡县天甲面业有限公司成立于 2009 年 01 月 07 日，注册资本 50 万元人民币，

注册地址：柏乡县东干线南段；

生产经营地址：柏乡县东干线南段。

现场巡视了解，企业所在地为自有土地，面积 14919 平米，提供有土地证。自建厂房，建有制粉大楼（6 层，每层 600 平）、成品库两层，每层 1000 平，1 层存放副成品（麸皮），2 层存放小麦粉；毛麦仓 1320 平、小麦仓 1200 平、3 层办公楼 1 座（包括经理室、开票间、财务室）等。

受审核方主要从事许可范围内小麦粉加工。

提供有设备清单，主要生产设备：手动配麦器、重力电子配麦器、绞龙、清粮设备、磨粉机、高方平筛、清粉机、去石机、着水机、低压脉冲除尘器、面粉绞龙、面粉提升机、回粉器、关风器、振动打麸机等，设备满足生产需要。

提供工量具台账，主要检测设备：近红外线分析仪、电子天平、电热恒温干燥箱、箱式电阻炉、架盘天平、分析天平、小麦容重器、自动定量包装秤、电子汽车衡等；满足检验需要。

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：螺杆空压机及储气罐 2 个

（1：储气罐压力 0.8MPa，容积 1000L，属简单压力容器

2：储气罐压力 1.05MPa，容积 1500L）。

现场审核时向企业索要安全阀及压力表的检验报告，未能提供，已督促企业尽快办理安全阀及压力表的检验。本次开具观察项，下次审核关注。

策划并执行了《监视测量资源管理控制程序》

查企业建立有《监视和测量资源台账》，记录内容包括：设备编号、设备名称、规格型号、生产厂家、数量等。

监视测量仪器有：近红外线分析仪、电子天平、电热恒温干燥箱、箱式电阻炉、架盘天平、分析天平、小麦容重器、自动定量包装秤、电子汽车衡等，满足检验需求。

质检科负责监视和测量设备的管理。

抽查监视和测量设备的校准情况：受审核方提供的计量器具校准证书均已超期，未提供有效期内的校准证据，不符合要求。

2) 人员及能力、意识:

企业目前在职员工 25 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、质检人员、生产人员，新进员工已制



定岗前培训计划。

查看手册和岗位任职要求，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。

—综合办公室岗位，符合规定。

查内审员经培训考核合格上岗；

查对公司目前人员的评价记录，确认目前人员能满足岗位要求。

2024.4.1 对全体人员等进行了评价，评价内容包括培训经历、工作经验、技能和岗位职能。

提供车间人员健康证：

高秋来 证号：130524202320926 发证日期：2023.11.9 有效期：1年

王宁波 证号：130524202320927 发证日期：2023.11.9 有效期：1年

尹利谦 证号：130524202320925 发证日期：2023.11.9 有效期：1年

。。。。。。

田主任介绍，编制并执行《能力和意识控制程序》，通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘，目前无招聘计划。

办公室负责调查员工需求并制定培训计划。

提供“2024年度培训计划”

内容涵盖了：三体系准培训、法律法规及合规性评价培训、内审员培训、消防知识学习与消防演练、岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训。

抽查培训记录：

——查 2024.4.19 培训题目：ISO9001 标准培训 参加培训人员：各部门负责人

培训评价：通过培训，公司员工对新标准的内容基本理解和明确 评价人：田蕊

——查 2024.5.17 培训题目：质量手册（程序文件）、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件等内容的学习

培训评价：通过培训，各岗位人员基本上理解和明确与本职有关的质量体系文件的要求及应用，大家提高了质量意识，确保安全文明生产。 评价人：田蕊

——抽 2024.6.21 培训题目：内审员基本知识

培训评价：通过本次的培训学习，公司的内审人员获得内审员证，能胜任内审工作。评价人：田蕊

另查其他培训记录，按计划实施，有培训人员签到和考核情况。

现场审核，同内审组长兼管理者代表田蕊沟通，询问其内审、管理评审的策划、实施情况，回答不清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求不了解，存在能力不足。开具不符合。

●田主任介绍，通过会议传达、文件下发，口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

田主任能说出企业的质量管理方针和企业的管理目标。

3) 信息沟通：

●查企业制定了《记录控制程序》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种列会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；



与顾客沟通产品要求、产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通；

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 TJ-QM-2024 A/0 版，2024 年 4 月 1 日发布实施（含质量方针及目标）。

2. 程序文件 TJ-QP-2024 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 4 月 1 日发布实施。

3. 三级文件 TJ-SJ-2024 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、磨工作业规程、原料的控制、筛工作业规程、车间开机流程等等文件。

4. 体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国合同法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

管理体系审核指南 GB/T 19011-2013

中华人民共和国食品安全法

中华人民共和国食品安全法实施条例

食品生产经营日常监督检查管理办法

食品生产许可管理办法

食品标识管理规定

食品召回管理办法

定量包装商品计量监督管理办法

产品质量监督抽查管理暂行办法

食品经营许可管理办法

产品参考标准：

GB14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准

JJF 1070-2005 定量包装商品净含量计量检验规则

GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 2763-2021 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 29921-2021 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量

GB 7718-2011 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB/T 1355-2021 小麦粉

GB1351-2023 小麦

GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

等法律法规和执行标准，电子版保存在公司电脑上。

●提供了《质量记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息，共有 63 项记录。



●编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。现场询问管理者代表田蕊，收到了质量安全手册，程序文件和三级文件汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与田主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：现场查见：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

许可范围内小麦粉加工

注册地址：柏乡县东干线南段

审核地址：柏乡县东干线南段

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，柏乡县天甲面业有限公司的

☒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，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:潘琳



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。