



项目编号：11508-2025-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北冀雪面业有限公司

审核体系：食品安全管理体系

审核组长（签字）：徐素娟

审核组员（签字）：范俊波、杨园

报告日期：2025年12月24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：徐素娟

组员：范俊波、杨园



受审核方名称：河北冀雪面业有限公司

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	徐素娟	组长	审核员	2025-N1FSMS-2022868	CIV-1
2	范俊波	组员	审核员	2025-N1FSMS-1329684	CIV-1
3	杨园	组员	实习审核员	2024-N0FSMS-1215052	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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（**食品安全管理体系**）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：

ISO 22000:2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：T/CCAA 0001-2014食品安全管理体系 谷物加工企业要求

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》、《食品生产许可管理办法》、《食品召回管理办法》

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：《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则》的公告、GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》、GB 7718-2011《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、GB 28050-2011《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、GB 2760-2024《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、GB 2761-2017《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、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 食品中致病菌限量》、GB 14881-2025《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、JJF 1070-2023《定量包装商品净含量计量检验规则》、JJF 1070.2-2011/XG1-2012《定量包装商品净含量计量检验规则 小麦粉》、GB/T 1355-2021《小麦粉》、LS/T3204-1993《馒头用小麦粉》、GB 1351-2023《小麦》、GB/T8607-2024《专用小麦粉》、GB/T8607-2024/XG1-2025《专用小麦粉》国家标准第1号修改单、GB/T 8946-2013《塑料编织袋通用技术要求》、卫生部公告[2011]第4号 卫生部等7部门《关于撤销食品添加剂 过氧化苯乙酰、过氧化钙的公告》、《GB13122-2016 谷物加工卫生规范》等

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：2025年12月24日上午至2025年12月24日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月5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）：

F:位于河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村河北冀雪面业有限公司生产车间的小麦粉（精制粉）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：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村

办公地址：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村

经营地址：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村

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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年12月22日13:00至2025年12月22日17:00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：

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:办公室 F7.2 条款



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：2026年1月20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2026年12月21日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合项整改验证、管理体系变更、前提方案实施、HACCP计划实施

3) 本次审核发现的正面信息：

公司管理层重视食品安全，公司产品质量稳定、市场稳定

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

公司自食品安全管理体系以来，相关人员学习了相关的标准、法规，基本满足管理体系实施需求。与公司管理和操作岗位人员沟通，还需进一步对标准学习和理解。

2) 风险提示：

内审和管评实施的有效性、前提方案及HACCP计划的控制。

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：2006年03月02日， 体系实施时间：2025年1月10日

2) 法律地位证明文件有：

1、查河北冀雪面业有限公司的营业执照，统一社会信用代码：91130182791381822F；经营范围：面粉加工、销售；麸皮销售(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)。

注册地址：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村；类型：有限责任公司；注册资本：贰佰万元整；成立日期：2006年03月02日；登记机关：石家庄市藁城区行政审批局；登记时间：2024年7月23日。

2、查食品生产许可证，食品生产许可证编号：SC10113011001261，发证日期：2024年10月08日，有效期至2026年10月21日；住所：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村；生产地址：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村；食品类别：粮食加工品；发证机关：石家庄市藁城区行政审批局；

3、查食品生产许可品种明细，食品类别：粮食加工品，类别编号：0101，类别名称：小麦粉，品种明细：通用：标准粉，普通粉，其他(精制粉)；专用：面包用小麦粉，面条用小麦粉、饺子用小麦粉，馒头用小麦粉。

4、提供面粉厂租赁协议：

甲方：藁城市耿家庄村委会，乙方：河北冀雪面业有限公司；合同内容包括租赁期限、租赁价格、占地面积、未尽事宜的解决方法等。合同签订时间：2005/6/15，有效期至2026年6月15日，有双方盖章签字，有效。



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）：

办公室：上午 8:00-12:00；下午 13:30-17:30

生产车间：白班 8:00-19:00（白班收麦、采选、清理、去石、磨面、打包装）

夜班 19:00-8:00（磨面、清粉、包装）

4) 范围内产品/服务及流程：

小麦粉（精制粉）工艺流程：

原料验收▲-毛麦-筛理-提升-麦仓-磁选-清理-去石-磁选-打麦-振动筛-去石-洗麦-着水润麦▲-配麦器-配麦仓-净打麦-振动筛-去石-喷雾着水（必要时）-磁选-净麦柜-磨粉▲-清粉（依据产品品种需求）-筛理-（副产品打包）-面粉-罗茨风机-面粉仓-刮板-提升机-检查筛-磁选▲-打包-检验-入库

注：▲代表 CCP 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

该公司自 2025.1.10 按照 ISO22000:2018 标准策划了公司的管理体系，形成了《管理手册》、《程序文件》、《前提方案》、《食品危害控制计划》等体系文件，支持公司体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。

明确了公司产品及体系覆盖范围，与企业小组组长、管理层及各部门负责人沟通后确认审核范围变更为：F:位于河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村的河北冀雪面业有限公司生产车间的小麦粉（精制粉）的生产。管理体系范围包含在《管理手册》中。

公司的食品安全安全方针：

严格规范管理,保证产品优质安全,不断持续改进,满足顾客法规要求。

管理方针包含在管理手册中。管理者代表介绍了制定管理方针的意向，阐述了管理方针的含义；管理方针通过办公会议、专题学习、内部文件及其他方式，加深各部门员工对管理方针的认识、理解与沟通，并加以落实。通过宣传单、标识牌、合同、标书、文件的方式使管理方针便于相关方获取，让相关方了解和认同公司对管理体系的承诺。

管理方针适宜组织的宗旨和各体系管理目标的制定提供框架，包括满足适用要求及持续改进的承诺。

现场询问公司员工 3 人(田建乐、张秋兰、王昆鹏)，基本知晓本公司的管理方针。

公司在《管理手册》6.2 条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总管理目标而建立了各层级管理目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

抽查公司食品安全目标：

产品一次交验合格率 98%

食品安全事故 0 次

目标分解到相关部门，并对目标完成情况进行统计。提供了《食品安全目标完成及考核表》，编制：张秋兰，批准：田建乐，统计日期：2025.12.2，抽查公司 2025 年 1-11 月总目标完成情况，各部门目标均已完成。

管理评审会议对方针和目标进行了评审，评审结论基本适宜。

企业自建立管理体系以来。从战略管理层面，公司管理层确定了影响理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部 and 内部问题。



与管理层沟通，公司管理层、各部门不定期通过内部会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。外部环境从政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、气候变化因素等外部因素，内部环境从企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等方面进行了分析和评价，提供“组织内外部环境要素识别表”。

公司明确了影响企业绩效或受企业经营影响的相关方，并识别和分析了相关方的需求和期望、制定了量化的控制目标。提供了“相关方的需求及期望识别及评审表”。识别出的相关方包含：员工、股东、体系认证机构、顾客、供方和合作伙伴、政府等。公司明确了对这些相关方进行监视和评审的频率和方法，并将识别出的相关方的需求作为制定方针、目标、管理评审的输入内容。查相关方（顾客）的需求和期望：服务质量、售后服务、成本价格、交付期、环保、健康安全、服务技术变更时通知顾客；

企业在手册 6.1 条款进行了规定，并编制有《风险和机遇的应对措施控制程序》，通过对公司目标和战略方向相关影响其实现管理体系预期结果的各种内外部环境因素的识别与评价，有效应对风险和机遇。在实现公司管理目标和预期结果的经营活动中，不定期组织会议等方式进行风险和机遇的识别。

由总经理负责公司管理目标和战略方向相关影响其实现管理体系预期结果的各种内外部环境因素的识别与评价的确认，应对风险和机遇策划的审批；各相关部门负责内外部环境因素信息的获取和应对风险和机遇策划相关职责的实施；生产部负责内外部环境因素识别与评价，策划应对风险和机遇方案，并监督实施。以促进基于风险的思维意识，必要时提供应对风险和机遇的所需资源。

提供了《风险和机遇评估分析表》：对内外部因素各个过程涉及活动的风险/机遇来源进行了描述，评估了风险等级、制定了对应的风险控制措施、控制目标，并对措施效果进行了评价。编制：张秋兰，审批：田建乐；日期：2025年1月10日；

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）

公司策划了工艺流程，识别了关键控制点：

小麦粉（精制粉）：

原料验收▲-毛麦-筛理-提升-麦仓-磁选-清理-去石-磁选-打麦-振动筛-去石洗麦-着水润麦▲-配麦器-配麦仓-净打麦-振动筛-去石-喷雾着水（必要时）-磁选-净麦柜-磨粉▲-清粉（依据产品品种需求）-筛理-（副产品打包）-面粉-罗茨风机-面粉仓-刮板-提升机-检查筛-磁选▲-打包-检验-入库

注：▲为关键控制点；

结合工序控制情况，HACCP 计划中，对过程各步骤及加工环境要求进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺参数，基本符合标准要求。

建立了前提方案、HACCP 计划、食品安全管理制度，产品执行标准：GB/T 1355-2021《小麦粉》、LS/T3204-1993《馒头用小麦粉》、GB 1351-2023《小麦》

外包过程：产品第三方检测，监视和测量设备校准或检定，产品运输，具体控制见 7.1.6 条款审核记录。

策划了生产过程中的各种记录。策划较充分。

前提方案：

公司根据生产现场实际及生产特点和实际操作情况，依据 GB 14881-2025 和 ISO22000:2018、危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系认证要求 (V1.0) 标准 编制了《前提方案》，其规定了厂区环境、厂房和设施设备、机械设备、维护保养、卫生管理、生产过程管理、质量管理、仓储与运输管制、产品防护等方面的控



制，由生产车间对其实施情况进行监控。

a) 建筑物和相关设施的构造与布局：

该企业位于河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村，厂区周围主要是耕地，无污染源，企业提供了平面图，审核周期内未发生变化。

b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局：

厂区总面积 8560m²，厂区内有生产车间、办公室、化验室、库房、中控室、气泵间等设施。生产车间（共 5 层）面积约 2500m²，有毛粮间 3 层，清理间 5 层，润麦仓、制粉车间、气泵间、电盘间、包材库、成品库、粉仓间（5 层）、一楼麸皮库、配件库、车库、更衣室、洗消间等。满足生产和储存需要；现场观察符合精制小麦粉的生产需求。

c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给：

公司用水是自来水，按照 GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准定期送检，查见生产用水检测报告，报告日期：2025.12.24，报告编号：ZD2025SY07992，检验依据：GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准，检验项目包括总大肠菌群、大肠希氏菌，菌落总数、砷、铅、汞、镉、氰化物、氯化物等共 39 项。合格。检验机构：河北智德检验检测股份有限公司。一阶段问题已整改。

d) 包括虫害控制、废弃物在内的支持性服务：

车间、仓库配备了挡鼠板、灭蝇灯等设施，抽查 2025 年 7 月、3 月、11 月灭蚊蝇点检表，记录了灭蚊效果，均较少。抽查 2025.3.24、2025.7.14、2025.9.4、2025.11.10、2025.12.22 虫鼠害防控检查记录表，对防控区域、仓库、车间入口及内部等区域的虫鼠害效果机芯两个检查，检查结果均正常。现场未发现虫鼠痕迹。废包材收集后变卖。污水主要为清洗废水和生活污水，直排入污水管网；

e) 设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性：

公司配备的生产设备主要为：高效自衡振动筛、平面回转筛、刷麸机、重力分级机、卧式碾刷机、谷物碾打机、磁选器、色选机、重力分级去石机、粉碎机、立筒磁选器、磨粉机等，满足生产需求。抽查《设备保养记录》：2025.7.30、2025.10.26、2025.1.26、2025.3.25、2025.5.28、维护保养记录，保养均完成，设备正常。现场观察，设备运行正常，满足生产需求。

f) 供应商保证过程（如原料、包装材料）：2025.1.5 对供方进行评价，列入合格供方。查验小麦第三方检验报告，小麦（原料）：河北永安国家粮食储备库有限公司出具的小麦加权结果检验计算表，仓号 14，样品编号：监 250019-1、监 250019-2、监 250019-3；报告时间：2025-12-23，检测项目：容重、不完善粒含量、杂质总量、无机杂质、水分、硬度指数、粒色、脱氧雪腐镰刀菌、烯醇、玉米赤霉烯酮、铅、镉、磷化物等 13 项。检测结果：合格，检测单位：河北永安国家粮食储备库有限公司。查看包装袋第三方检验报告，塑料编织袋，报告编号：NO.CJJC2025BZ0659，报告时间：2025-03-17，检测项目：外观、偏差、拉伸负荷、剥离力、耐热性能、跌落性能、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、脱色试验等 11 项；检测结果：合格，检测单位：超检检测技术服务河北有限公司。

g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运：

验收要求：质量检查，报告查验或供应商提供的产品合格证明；检查感官，合格后填写入库单；不符合验收要求的：采取拒收、立即退给供应商。运输外包，与负责人沟通，运输过程为外包过程，公司监管车辆卫生情况，合格后装车运输。建立了产品出入库台账，2025.9.21，入库 25kg 精制小麦粉 540 袋。出库入库 25kg 精制小麦粉 540 袋。2025.11.2，入库 25kg 精制小麦粉 600 袋。出库入库 25kg 精制小麦粉 600 袋。2025.10.30，入库 25kg 精制小麦粉 875 袋。出库入库 25kg 精制小麦粉 875 袋。均记录了产品规格、数量、



生产日期/批号、保质期、检验状态等信息。可追溯。

h) 防止交叉污染的措施

小麦入仓后，从物料管道到设备均密闭，不存在交叉污染。

i) 清洁和消毒：

每天清洁设备表面、地面。设备表面及地面消毒：75%酒精，每天进行一次。抽查 2025.3.2、2025.9.6、2025.7.10、2025.11.15 车间清洁消毒记录，对地面、设备表面进行了清洁消毒，均√，有负责人、检查人签字。抽查 2025.11.20、2025.7.12、2025.10.16、2025.4.10 每日班前/班后卫生检查记录表，检查地面、墙壁、设备、包材、更衣室等清洁状况，检查结果均√。

j) 人员卫生：

以员工日常手部酒精消毒为主，每日对员工进行工作服鞋帽、健康状况、手部消毒、设备卫生、接触面等进行检查，确保食品卫生安全，由生产主管每日进行检查。车间备有鞋套、工作服、发网等；抽查 2025.6.2、2025.2.26、2025.9.11、2025.12.9 人员卫生与操作规范巡查记录（制粉车间），检查工作服帽、手部消毒等，均符合，2025.3.3、2025.5.17、2025.9.18、2025.12.5 检查内容（包装车间），检查了手部卫生、产品落地情况、产品标签等，均符合。检查了手套、手部清洁等，均符合。

k) 产品信息/消费者意识：客户群体主要：有面粉需求的食品加工企业；

l) 其他有关方面：无

现场观察，前提方案控制基本符合要求。

标识与可追溯：

公司在《管理手册》中对可追溯性进行了规定，并策划了《产品标识和可追溯控制程序》、《撤回控制程序》。通过标识、记录、采购单、发货单、产品规格、批号、日期等方式进行标识和追溯

原料标识：小麦使用供方名称、送麦日期、麦仓号进行标识，包材等使用原厂标识。

过程标识：空间分区标识包括更衣室、车间、包装间、原料库、成品库、不合格品区等，产品过程标识包括麦仓号、磨粉机序号、面粉仓号等，过程记录包括记录名称、日期、人员姓名等。

成品标识：产品包装有生产日期、产品名称、执行标准、产地等信息。可追溯。

建立了出入库台账，2025.9.21，入库 25kg 精制小麦粉 540 袋。出库 25kg 精制小麦粉 540 袋。2025.11.2，入库 25kg 精制小麦粉 600 袋。出库 25kg 精制小麦粉 600 袋。2025.10.30，入库 25kg 精制小麦粉 875 袋。出库 25kg 精制小麦粉 875 袋。均记录了产品规格、数量、生产日期/批号、保质期、检验状态等信息。可追溯。

留样记录：按照生产订单生产，每批留样，填写留样记录。抽查《产品留样记录》，抽查 2025.9.21、2025.11.2、2025.10.30、2025.11.19 留样记录，均记录时间、产品名称、生产日期、留样量、取样人，可追溯。

与负责人沟通，审核周期内，公司未实际发生产品追溯情况，仅进行了撤回召回模拟演练。制定了食品安全召回应急预案，包括适用范围、执照、工作程序等，策划较充分。查见 2025.5.10《产品召回演练记录》，模拟召回批号为公司 2025.4.10 生产的产品中有塑料绳，感官异常，要求派人召回。记录了模拟演练过程，进行了模拟追溯，追溯发货记录，模拟追回了问题产品，并进行了处理。生产部配合查找相关生产记录，追溯该批次产品的原料、辅料、包材、生产过程、入库数量等的具体信息。对演练过程进行评价：通过此次模拟测试，证明公司产品召回程序有效。

应急准备与响应：

公司制定有《应急准备和响应控制程序》，程序规定每年开展模拟演练。制定了火灾等应急预案，部门负责人表示审核周期内未实际发生应急突发事件。组织了应急演练：查见火灾预案演练 2025.6.22，记录了演



练过程，火灾演练评审：2025.06.22下午组织的火灾演习，通过人员消防知识培训，消防负责人、义务消防员及其他人员配合，演习效果良好，同时对公司《应急准备与响应控制程序》的验证，证实公司程序和火灾预案有效，故无变更。建立了食品安全事故处置方案，包括信息收集、报告程序、报告时限、调查与控制等，策划较充分。查看食品安全事故应急演练记录，演练时间：2025.5.10，演练内容：2025年5月10日上午9:00办公室接到客户的电话，说发现某批次专用小麦粉里面有塑料绳，日期为20250410生产的。查找此批号的产品发货记录，追溯了产品数量，同时由生产部配合查找相关生产记录，追溯该批次产品的原料、包材、生产过程、入库数量等的具体信息。查见产品召回记录（模拟），记录了召回原因、召回数量、处理方式等。对演练效果进行了评价，评价结论：通过此次模拟测试，证明公司产品召回程序有效。

查食品安全小组/HACCP 小组组成情况：

公司在管理手册中任命了食品安全小组组长为：张秋兰，并明确了小组组长职责；同时在《河北冀雪面业有限公司 食品危害控制计划》中明确了公司食品安全小组组成，并由不同部门的人员组成，包括了管理层、办公室、采购部、生产部、化验室等部门，包括卫生质量控制、生产工艺技术、设备设施管理、原辅料采购等部门人员，基本符合标准要求，暂时由公司自己策划并实施危害控制计划，未聘请外部专家参与。

查：小组成员能力及培训情况等，询问小组成员田兴丰、张秋兰，基本了解，具体人员能力及培训情况见办公室审核记录。

公司提供了《河北冀雪面业有限公司 食品危害控制计划》；

原料描述情况：

食品安全小组针对小麦粉（精制粉）生产所使用的原料、辅料及包装材料等进行了特性识别，包括主要成分、执行标准、产地、生物特性、化学特性、物理特性、生产方式、交付方式、包装类型、贮存方式、使用前的处理、产品接收准则等

小麦：

产地：河北

质量要求：杂质/% 总量 \leq 1.0，其中矿物质 \leq 0.5，水分/% \leq 12.5% 色泽气味：正常；另规定1-5不同等级容重和不完善粒；

感官指标：籽粒形状正常，表皮光滑，干净，无霉烂，无异味及腐败气息等，具有小麦正常的色泽和气味。

污染物限量：对污染物限量进行了描述

包装方式：散装或袋装

交付方式：供应方运输至本公司

贮存方式及保质期：阴凉干燥贮藏，防止雨淋，保质期1年

使用前的处理：除石、除铁

接收准则或用途说明：GB 1351-2023《小麦》；小麦粉的生产原料

相关法律法规：执行标准 GB 1351-2023《小麦》，原料验收标准、GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量、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；

包装材料，进行了特性识别，包括主要成分、执行标准、产地、生物特性、化学特性、物理特性、生产方式、交付方式、包装类型、贮存方式、使用前的处理、产品接收准则，描述详细清晰，符合要求。

外观质量：

断丝：经、纬扁丝交错处不应同时断丝

清洁：油或其他明显污点，每平方米内 50 mm' 以下的不应多于 3 处，50 mm 以上的不应有

涂膜：不应渗水

粘合：不应渗水

褶皱：不应有使涂膜层或复膜层破裂的褶皱



切断：应无散边

缝合：应无缝线脱针、断线、未缝住卷折边现象；袋缝线两端至少留 30 mm 线套或回针 20 mm 以上

物理性能：拉伸负荷、涂膜袋和复膜袋剥离力符合标准要求；

直接接触食品的袋应符合 GB 9685、GB 9687、GB 9688 和 GB 13113 等的规定；

产品描述：

食品安全小组针对通用小麦粉（精制粉）进行了特性识别，描述了小麦粉（通用：精制粉）的产品外观及质量描述、预期的保质期和贮存条件、预期用途、包装、与 HACCP 有关的标识，和/处理、制备及使用说明书、分销方式、运输要求、与 HACCP 相关执行标准号等，描述较充分。

提供了工艺流程并对其进行了描述，其主要生产工艺流程主要如下：

小麦粉（精制粉）：

原料验收▲-毛麦-筛理-提升-麦仓-磁选-清理-去石-磁选-打麦-振动筛-去石洗麦-着水润麦▲-配麦器-配麦仓-净打麦-振动筛-去石-喷雾着水（必要时）-磁选-净麦柜-磨粉▲-清粉（依据产品品种需求）-筛理-（副产品打包）-面粉-罗茨风机-面粉仓-刮板-提升机-检查筛-磁选▲-打包-检验-入库

注：▲为关键控制点；

结合工序控制情况，对过程各步骤进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺要求，基本符合标准要求。现场观察：流程图与现场实际基本一致，流程图已注明关键控制环节；流程图已开展确认：时间：2025-01-10，确认人：HACCP 小组成员，确认结论：符合。

提供厂区位置图、厂区平面图、车间平面图、人流物流图、虫害控制平面图等，见收集材料。现场观察各平面图与实际基本一致。

危害控制计划策划及实施：

(1) CCP	(2) 显著危害	(3) 预防措施的关键限值	监控				(8) 纠偏措施	(9) 记录	(10) 验证
			(4) 什么	(5) 如何	(6) 频率	(7) 人员			
CCP1 原料验收	化学危害	1. 供应商须提供每批次有效的官方或第三方检测报告，证明其真菌毒素、农药残留、重金属含量符合 GB 2761《食品中真菌毒素限量》、GB 2763《食品中农药最大残留限量》、GB 2762《食品中污染物限量》等国标要求。	每批进货小麦的供应商检测报告及本公司抽样样品。	查验报告符合性。	每批次。	采购部负责查验报告；化验室负责抽样与检测。	1. 拒收：无合格检测报告或本公司检测结果超过关键限值的原料小麦，立即拒收并隔离。 2. 标识：清晰标识“拒收”或“待处理”。 3. 处理：作退货或转为非食品用途处理。 4. 评估：追溯并评估此前已接收的来自同一供应商的原料及其生产的产品。 5. 记录与沟通：记录纠偏行动，并通知供应商。	1.《原料进货查验记录》 2.《供应商检测报告存档记录》 3.《原料验收报告》（内部） 4.《不合格品处理记录》 5.《纠偏措施记录表》	核查记录
CCP2 着水润麦	生物性危害	着水率 15-16%	润麦后水分含	取样检测	每班 1 次	工序生产人员	1. 若水分低于关键限值：计算补加水量，进行二次	《关键控制点记录表（水	1. 每日审核所有



			量			及质检员	着水混合，延长润麦时间。 2. 若水分高于关键限值：将该批次小麦与低水分小麦按比例混合，使其水分达标；或延长润麦时间使其自然蒸发（需监控）。若无法纠正，考虑降级使用或报废。 3. 重新检测，直至合格方可进入下道工序。	分）《纠正措施报告》	记录。 2. 近红外测试仪器准确性。
CCP3 磨粉	物理性危害	1B 剥刮率:18-22%、 2B 剥刮率 45-52%、 3B 剥刮率 48%-52%	剥刮率	按批次取样检测，使用验粉筛进行测量	每班至少一次	生产人员及质检员	1. 若数据超出关键限值范围：立即调整磨辊的轧距、流量等参数。检查筛理设备是否正常。 2. 对自上次合格检查后生产的面粉进行隔离、评估，必要时进行回机或降级处理。 3. 记录调整过程和结果。	《关键工序监控记录表（磨粉）》 《纠正措施报告》	1. 审核监控记录。 2. 定期对验粉筛进行校准和维护。
CCP4 面粉磁选（打包前）	物理性危害	每班清理一次磁选器，每年更换一次磁块。	磁选效果	清理磁铁	每天1次	生产人员及质检员	若发现未每天清理，重新清理后再生产。	1 磁选器清理记录表（打包间） 2 磁铁更换记录（打包间）	核查记录。 面粉磁性金属物每年一次第三方检测。

CCP1 原料验收（小麦）：

查小麦入厂检验：小麦每车入厂时，使用红外线分析仪进行水分检测，公司对小麦验收的技术要求：色泽、口味、气味正常，水分 $\leq 12.5\%$ ，容重 $\geq 770\text{g/L}$ ，杂质总量 $\leq 1.0\%$ ，不完善粒 $\leq 6.0\%$ 。抽查小麦检验报告单，2025.11.16，验收小麦 112.86 吨，验收结果：色泽、口味、气味正常，水分 12.5%，容重 781g/L，杂质总量 0.7%，不完善粒 4.1%，合格。2025.9.1，验收小麦 105.05 吨，验收结果：色泽、口味、气味正常，水分 11.5%，容重 780g/L，杂质总量 0.81%，不完善粒 4.1%，合格。另抽查 10 批次小麦采购质检单，各项指标均合格。

查小麦第三方检验报告：名称：小麦(原料)：河北永安国家粮食储备库有限公司出具的小麦加权结果检验计算表，仓号 14，样品编号：监 250019-1、监 250019-2、监 250019-3；报告时间：2025-12-23，检测项目：容重、不完善粒含量、杂质总量、无机杂质、水分、硬度指数、粒色、脱氧雪腐镰刀菌、烯醇、玉米赤霉烯酮、铅、镉、磷化物等 13 项。检测结果：合格，检测单位：河北永安国家粮食储备库有限公司。

CCP2 着水润麦：CL 值：着水率 15%-16%。抽查关键控制点记录（水分），2025.11.15 实际着水率 15.6%。2025.9.21 实际着水率 15.1%。2025.3.22 实际着水率 15.6%。2025.6.17 实际着水率 15.1%。符合 CL 值要求。夜班现场观察，只有 1 个仓进行润麦，着水率为 15.6%，符合要求。白班现场因润麦仓已满，未润麦。



CCP3 磨粉：CL 值 1B 剥刮率：18-22%、2B 剥刮率 45-52%，3B 剥刮率 48%-52%，抽查生产车间磨粉机剥刮率取粉率测定记录：2025.10.24，1B1 剥刮率 19.5%，2B1 剥刮率 48.6%，3B1 剥刮率 49.8%。2025.2.15，1B1 剥刮率 20.6%，2B1 剥刮率 48.4%，3B1 剥刮率 50.3%。2025.8.20，1B1 剥刮率 19.7%，2B1 剥刮率 48.7%，3B1 剥刮率 50.1%。符合 CL 值要求。另抽查 10 批次产品的磨粉过程，控制方式基本相同。符合 CCP 控制要求。夜班现场观察，1B1 剥刮率 19.1%，2B1 剥刮率 48.5%，3B1 剥刮率 49.3%。白班现场观察，1B2 剥刮率 19.8%，2B1 剥刮率 48.2%，3B1 剥刮率 49.6%，符合 CL 值要求。

现场观察：

夜班：（磨面、清粉、包装）

现场观察：现场观察，1B1 剥刮率 19.1%，2B1 剥刮率 48.5%，3B1 剥刮率 49.3%。符合磨粉工序 CL 值要求。清粉工序操作人员田*，通过外观检查出粉状态。现场观察出粉状态正常。中控室值班人员田**。夜班包装工序未生产。

白班：（收麦、磁选、清理、去石、包装）

收麦工序：抽查白班小麦验收结果，验收结果：色泽、口味、气味正常，水分 11.9%，容重 780g/L，杂质总量 0.7%，不完善粒 4.1%，合格。

磁选、清理、去石工序：由设备自动进行，中控室人员监控。

面粉包装工序：包装机正在进行 25kg 精制粉包装，生产日期：2025.12.24，操作人员：田*。与现场操作人员沟通，对工艺要求熟悉。

生产现场观察，有洗手消毒设施，人流门、物流门不用时均处于关闭状态，员工着工装，戴工作帽、口罩，穿工作鞋，现场物料存放适宜，无落地现象。

外部提供的过程、产品和服务的控制

公司在《管理手册》中 7.1.6 条款，对外部提供过程、产品和服务的控制过程进行管理；

采购部负责对各合格供方的初选，并负责组织合格供方的评定，建立并保存合格供方档案；负责全公司所有产品的采购，对采购产品的质量、食品安全特性和供应的及时性等负责。同时向供方索取资质及相应的产品合格证明文件等。采购部负责人根据订单情况向供方下达采购计划，并签订采购合同，由供方送货上门或自行采购。

企业编制了《采购控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法，满足评价准则要求的原料或辅料供方可被评为合格供方。目前采购的物料有小麦、包装袋等，提供《合格供方商名录》，内容涵盖以上原料、包材、外包方共 3 家供应商。批准人：田建乐。批准日期：2025.1.10。

经查，企业对以上供应商每年进行评价，评价项目包括供货质量、交付及时性、技术能力、运输时间、价格优势、自我改进能力、管理体系、产品安全性、资质、体系建设、员工培训等，查《供方考核评定记录表》，评价时间：2025.1.10 日；评价人：张秋兰、田建乐、郭梅良、王昆鹏等，评价结论：符合，同意纳入合格供方。

以上《合格供方名录》及《供方考核评定记录表》基本覆盖认证范围的所涉及的产品原辅料等类别。

抽查所使用原料、添加剂供应商资质和第三方检测报告收集情况：

- 1、原料：小麦，供应商：河北永安国家粮食储备库有限公司，《营业执照》统一社会信用代码：91130000700821117X。
- 2、包装袋：供应商：藁城区鑫泰塑编彩印包装厂，《营业执照》统一社会信用代码：92130182MA08RQ1Y7J，



全国工业产品生产许可证, 证书编号: 冀 XK16-204-00048, 有效期至 2026 年 5 月 18 日。

3、产品运输外包方: 个人, 索取个人信息证件:

抽查 2025. 11. 20 发货单 承运司机姓名: 周立详, 手机号: 13373349333, 发货数量: 1460 袋, 车号: 冀 AKE746。每批发货留存发货单。

抽查 2025. 10. 14 发货单 承运司机姓名: 路晓真, 手机号: 15131344994, 发货数量: 1460 袋, 车号: 冀 E7340W。每批发货留存发货单。

抽查 2025. 9. 28 发货单 承运司机姓名: 刘会东, 手机号: 18703292277, 发货数量: 1460 袋, 车号: 冀 EV3833。每批发货留存发货单。

4、检测设备校准外包方: 河北康源计量检测技术有限公司, 《营业执照》统一社会信用代码 91130182359037715T。

5、产品第三方检验外包方: 河北智德检验检测股份有限公司, 《营业执照》统一社会信用代码 911301010799748270。检验检测机构资质认定证书编号: 240300341879, 有效期至 2030 年 4 月 27 日。

抽查第三方检测报告:

1、名称: 小麦(原料): 河北永安国家粮食储备库有限公司出具的小麦加权结果检验计算表, 仓号 14, 样品编号: 监 250019-1、监 250019-2、监 250019-3; 报告时间: 2025-12-23, 检测项目: 容重、不完善粒含量、杂质总量、无机杂质、水分、硬度指数、粒色、脱氧雪腐镰刀菌、烯醇、玉米赤霉烯酮、铅、镉、磷化物等 13 项。检测结果: 合格, 检测单位: 河北永安国家粮食储备库有限公司。

2、抽包装袋第三方检验报告, 塑料编织袋, 报告编号: NO.CJJC2025BZ0659, 报告时间: 2025-03-17, 检测项目: 外观、偏差、拉伸负荷、剥离力、耐热性能、跌落性能、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属、脱色试验等 11 项; 检测结果: 合格, 检测单位: 超检检测技术服务河北有限公司。

3、名称: 小麦粉, (外包方) 第三方检验报告编号: No. ZD2025SY05725, 报告时间: 2025-08-26, 检测项目: 加工精度、灰分含量(以干基计)、脂肪酸值(以湿基, KOH 计) 等 11 项。检测结果: 合格, 检测单位: 河北智德检验检测股份有限公司。

4、名称: 电子天平, (外包方) 校准证书编号: LX25050184, 校准日期: 2025-05-13, 证书签发日期 2015-5-14, 校准员: 古云霞。校准结果: 合格, 校准单位: 河北康源计量检测技术有限公司。

外包过程控制: 物流运输、产品第三方检验、检测设备鉴定或校准。

采购管理情况:

采购部负责采购, 通过电话、微信与供方沟通, 并下达开展采购工作, 全部为供方送货上门, 库管验收后将物料入库。采购期间未发生不合格情况。经交流企业尚未制定采购计划, 根据订单进行采购。

查进货查验记录情况:

1、小麦: 司机: 高帆, 批号: 20250901, 采购日期: 2025. 9. 1, 采购数量 105.05 吨, 采购员郭梅良, 查验日期 2025 年 9 月 1 日, 查验内容: 合格证明文件、包装情况、感官、运输车辆及防护, 查验结论: 合格, 查验人郭梅良, 批准: 田建乐。

2、小麦: 司机: 李力彬, 批号: 20251017, 采购日期: 2025. 10. 17, 采购数量 59.17 吨, 采购员郭梅良, 查验日期 2025 年 10 月 17 日, 查验内容: 合格证明文件、包装情况、感官、运输车辆及防护, 查验结论: 合格, 查验人郭梅良, 批准: 田建乐。

3、小麦: 司机: 赵艳峰, 批号: 20251122, 采购日期: 2025. 11. 22, 采购数量 111.93 吨, 采购员郭梅良, 查验日期 2025 年 11 月 22 日, 查验内容: 合格证明文件、包装情况、感官、运输车辆及防护, 查验结论: 合格, 查验人郭梅良, 批准: 田建乐。

4、抽包装袋进货查验记录 1: 进货日期 2025 年 12 月 22 日, 供应商: 藁城区鑫泰塑编彩印包装厂, 进货数量: 10756 条, 采购员田强兵, 查验日期 2025 年 12 月 22 日, 查验内容: 合格证明文件、包装情况、感官、运输车辆及防护、司机姓名李春刚, 查验结论: 合格, 查验人田强兵, 批准: 田建乐。

5、抽包装袋进货查验记录 2: 进货日期 2025 年 12 月 19 日, 供应商: 藁城区鑫泰塑编彩印包装厂, 进货数量: 10111 条, 采购员田强兵, 查验日期 2025 年 12 月 19 日, 查验内容: 合格证明文件、包装情况、感官、运输车辆及防护、司机姓名李春刚, 查验结论: 合格, 查验人田强兵, 批准: 田建乐。

6、抽包装袋进货查验记录 3: 进货日期 2025 年 11 月 11 日, 供应商: 藁城区鑫泰塑编彩印包装厂, 进货数



量：7057 条，采购员田强兵，查验日期 2025 年 11 月 11 日，查验内容：合格证明文件、包装情况、感官、运输车辆及防护、司机姓名李春刚，查验结论：合格，查验人田强兵，批准：田建乐。

询问部门负责人表示审核周期内未发生紧急采购情况，审核期间采购的原料、包材均来自合格供方，未发生食品欺诈事件，采购产品满足公司验收标准要求，采购产品未发生不合格情况。

该公司的采购管理基本符合标准要求。

食品安全小组编制了《确认、验证、验证结果的评级与分析控制程序》，策划的验证内容包括：对危害分析的输入，PRP，危害控制计划/OPRP 方案的有效性等方面，并规定了验证的频率、方法、职责等。

结合工序控制情况，对过程各步骤进行了描述，明确了每个加工步骤的操作要求和工艺要求，基本符合标准要求。现场观察：流程图与现场实际基本一致，流程图已注明关键控制环节；流程图已开展确认：时间：2025-01-10，确认人：HACCP 小组成员，确认结论：符合。

查 HACCP 计划确认记录，确认时间：2025.1.5，确认人：HACCP 小组成员，确认结论：HACCP 计划能使相应的食品安全危害达到预期的控制水平。

查 PRP 确认记录，确认时间：2025.1.5，确认人：HACCP 小组成员，确认结论：GMP 达到预期的效果。

查控制措施组合确认报告，确认时间：2025.1.5，确认人：HACCP 小组成员，确认结论：控制措施合理、有效。

查 HACCP 计划验证记录，确认时间：2025.6.30，验证人：HACCP 小组成员，验证结论：HACCP 计划的实施达到了预期效果。

查 PRP 验证记录，确认时间：2025.6.30，验证人：HACCP 小组成员，验证结论：PRP 的实施达到预期的效果。

查验证结果的分析报告，报告时间：2025.6.30，对验证结果进行汇总分析和评价，容包括前提方案、危害控制计划、内审、工艺流程图的验证、体系文件方面的验证等项内容，较为全面，均符合要求。报告编制人为食品安全小组组长，基本符合。

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

公司在《管理手册》中 9.2 条款进行了规定，并策划了《内部审核控制程序》，规定内审每年至少覆盖 1 次。基本符合标准要求。

提供 2025 年度《内部审核计划》，计划中内容明确了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员及审核日程安排等信息。

审核日期：2025.8.10-8.11；审核组组长：郭志伟；组员：张秋兰、王昆鹏；有公司的任命书，并参加了公司组织的内审员培训，能力基本符合要求，

查《内部审核计划》覆盖了食品安全管理体系标准要求的条款，基本符合要求。有首末次会议签到表。

查《内审检查表》：抽办公室审核条款 F9.2，按照审核计划策划的条款开展了审核，内审检查表的条款及内容基本与策划一致，符合策划的要求，审核记录填写基本规范、清晰；另抽质检部内审检查情况，控制方式基本相同，没有发现内审员审核自己的工作。

查《不符合项报告》：共计 1 项；涉及部门：生产部，责任部门对产生不符合项的原因进行了分析，并制订了纠正及纠正措施，加以实施，2025 年 8 月 12 日经内审组长郭志伟验证后，不合格已经关闭，本次审核未再次发生。

查《内部审核报告》，对内审情况进行概述，并明确了审核结论。

查审核结论：通过为期两天的内部审核，我们认为公司建立实施的食品安全管理体系既符合公司的管理运作要求，又能满足体系标准的要求，所建立实施的食品安全管理体系要求能得到有效实施与保持，公司建立的品安全管理体系适合公司的运作，有效的。



公司在《管理手册》9.3条款进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合要求。

本次管理评审日期：2025年8月20日，查《管理评审计划》，计划于2025年8月20日进行管理评审，编制：郭志伟，批准：田建乐，日期：2025年8月10日。

管理评审会议于2025年8月20日在公司召开，会议由总经理主持；地点：会议室；参加人员：总经理及各部门负责人，有参会人员签到表。

查《管理评审报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括：本次内部审核结果及有效性、与食品安全管理体系相关的内外部因素的变化及问题、顾客满意和有关相关方的反馈、相关方的需求和期望、包括合规义务的履行情况、过程的绩效和产品和服务的合格情况，包括过程，产品的监视和测量的结果、不合格及纠正措施、外部供方的绩效、法律法规的遵守情况及合规性评价、应对风险和机遇所采取措施的有效性等。

查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审建议及结论，编制：郭志伟；批准：田建乐，日期：2025年8月20日；

管理评审输出：

改进建议：针对体系运行中存在的问题，管理层中对某些细小的管理工作意识不够，全员参与性不强，人员素质和能力不高，加强对标准的学习，促进公司所有人员进一步熟悉标准条款内容。

以上改进建议由办公室负责落实，2025.10.30前完成。提供有培训记录：培训日期2025.9.10，记录人：郭梅良，主持人：郭志伟，评价人：田建乐。培训有效。

管评结论：

本公司的食品安全管理体系是符合ISO22000:2018标准的要求的，体系运行是适宜、有效、充分的。

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

公司策划了《食品撤回控制程序》，在文件中规定了在发生产品撤回和召回情况时，各部门的职责及要求。与负责人沟通，审核周期内，公司未实际发生产品追溯情况，仅进行了撤回召回模拟演练。制定了食品安全召回应急预案，包括适用范围、执照、工作程序等，策划较充分。查见2025.5.10《产品召回演练记录》，模拟召回批号为公司2025.4.10生产的产品中有塑料绳，感官异常，要求派人召回。记录了模拟演练过程，进行了模拟追溯，追溯发货记录，模拟追回了问题产品，并进行了处理。生产部配合查找相关生产记录，追溯该批次产品的原料、辅料、包材、生产过程、入库数量等的具体信息。对演练过程进行评价：通过此次模拟测试，证明公司产品召回程序有效。

策划《不合格品控制程序》，对不合格品控制过程进行了要求，明确了不合格品处置职责、程序等。与负责人沟通，公司自管理体系建立以来，未发生产品不合格现象，也未发生客户投诉。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司在管理手册10.2条款对持续改进管理体系的适宜性、充分性和有效性进行了规定，以持续改进体系的绩效。

公司不定期对分析和评价的结果以及管理评审输出，以确定是否存在需求和机遇，这些需求或机遇也作为持续改进的一部分加以应对。目前公司改进措施包括：1、加强员工体系方面的培训。2、针对食品安全的改进建议：不断加强现场的细节化管理，控制方式：生产厂长或小组组长定期开展检查。在2025年4月5日对公司内审员及管理人员进行培训，提供了培训记录，结果能够满足要求，基本达到预期效果。

日常改进通过以下方面进行：方针、目标的实现程度、内部审核结果、顾客满意等数据分析、纠正和纠正措施、管理评审的适宜性、充分性和有效性的全面评价、与产品生产加工和销售过程相关的数据分析结果、公司调研报告的结果、沟通、单项验证结果发评价、验证活动结果的分析、



控制措施组合的确认、食品安全管理体系的更新等；具体看各部门运行记录。控制基本合理。

3) 投诉的接受和处理情况:

公司在《HACCP 管理手册》对投诉处理控制要求进行了规定，建立并实施《投诉处理控制程序》，对投诉及投诉信息进行管理，以确保在必要时对投诉进行评估并采取纠正措施。程序中规定了负责投诉处理人员的职责权限。投诉处理的记录按《记录控制程序》要求去执行。相关人员接受投诉电话后，记录被投诉产品、投诉客户、投诉原因；及时通知相关人员及负责人；向客户回复客诉的处理结果。相关责任部门负责投诉的原因分析、纠正及纠正措施的拟定、执行。与负责人沟通，审核周期内无顾客重大投诉现象、无食品安全投诉。

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）：

1) 组织的规模情况/资源配置情况：

厂区总面积 8560m²，厂区内有生产车间、办公室、化验室、库房、中控室、气泵间等设施。生产车间（共 5 层）面积约 2500m²，有毛粮间 3 层，清理间 5 层，润麦仓、制粉车间、气泵间、电盘间、包材库、成品库、粉仓间(5 层)、一楼麸皮库、配件库、车库、更衣室、洗消间等。

配备的生产设备包括：一层有磨粉机、高效振动筛、提升机、小麦脱壳机、配麦器、复合循环风选器等。二层有清粉机、提升机、摩擦打麦机、高效振动筛、磁选器等，三层：打麸机、面粉绞龙、清粉机、磁选器、卸料器、碾刷机、卧式打麦机、罗茨风机等，四层：罗茨风机、高方筛、去石机等。五层：脉冲除尘器、关风器、离心风机、撞击松粉机、自衡震动筛等。

检测设备：箱式电阻炉、圆形验粉筛、电热恒温干燥箱、电子天平、面筋洗涤仪、面筋指数仪、近红外磁性金属物测定仪、智能白度测定仪、常规玻璃仪器、粉质仪、拉伸仪等。

基本满足生产需要。

2) 企业目前体系覆盖有效人数：25 人，其中含管理人员 5 人。

3) 公司设置了组织架构，包括：管理层、食品安全小组，办公室、采购部、生产部、化验室。总经理任命了食品安全小组组长，明确了食品安全小组组长职责。

4) 工作和生产方式：

办公室：上午 8:00-12:00；下午 13:30-17:30

生产车间：白班 8:00-19:00（白班收麦、采选、清理、去石、打包装）

夜班 19:00-8:00（磨面、清粉）

5) 监视和测量设备：箱式电阻炉、圆形验粉筛、电热恒温干燥箱、电子天平、面筋洗涤仪、面筋指数仪、近红外磁性金属物测定仪、智能白度测定仪、常规玻璃仪器、粉质仪、拉伸仪等。

6) 基本满足生产需要。

7) 特种设备：无特种设备，有简单压力容器和安全阀。提供了安全阀和压力表的检测报告

制定了《设备设维护保养控制程序》，对设备设施的管理进行了策划。公司配备的生产设备主要为：粉碎机、立筒磁选器、磨粉机、高效自衡振动筛、平面回转筛、刷麸机、重力分级机、卧式碾刷机、谷物碾打机、磁选器、色选机、重力分级去石机、等，满足生产需求。抽查《设备保养记录》：2025.7.30、2025.10.26、2025.1.26、2025.3.25、2025.5.28 维护保养记录，保养均完成，设备正常。现场观察，设备运行正常，满足生产需求。

无特种设备

安全附件：空压机安全阀、压力表。查见压力表校准证书，证书编号：LX25050194，证书签发日期：2025.5.14。检测单位：河北康源计量检测技术有限公司。查见安全阀的校验报告，报告编号：SYZL-LXAQ-2025-051111，校验日期：2025.5.20，下次校验日期：2026.6.19。报告单位：石家庄



世源质检技术服务有限公司。

公司的《监视和测量装置控制程序》规定了计量器具管理、校准、控制以及环境人员等要求。

经识别，组织的监视和测量设备有：等，基本满足生产现场产品监测和测量需要。

电子天平、降落值测定仪、面筋测定仪、智能白度测定仪、圆形筛粉筛、电热恒温干燥箱、箱式电阻炉、电子式粉质仪、恒温水浴锅、磁性金属物测定仪、近红外分析仪、定量包装电子秤（3台），基本满足检验需求；

安全附件：压力表、安全阀；

提供有检测设备校准证书：

--圆形筛粉筛，规格型号：YYFS30×8，出厂编号：3003，证书编号：QT25050197，报告签发日期：2025.5.14；

--抽定量包装电子秤，规格型号：DCS-50C-L(PD)-MJ，出厂编号：53，证书编号：LX25050193，报告签发日期：2025.5.14；

--电子式粉质仪，规格型号：JFZD，出厂编号：016696，证书编号：,QT25050198，报告签发日期：2025.5.14；

--智能白度测定仪，规格型号：WGB2002，出厂编号：001739，证书编号：QT25050195，报告签发日期：2025.5.14；

--面筋测定仪，规格型号：JMC-IA 出厂编号 20113，证书编号：QT25050196，报告签发日期：2025.5.14；

--电子天平，规格型号：JM-A10002，出厂编号：211，证书编号 LX25050186 报告签发日期：2025.5.14；

另查电热恒温干燥箱、箱式电阻炉、电子式粉质仪、恒温水浴锅、磁性金属物测定仪、近红外分析仪等均进行了校准，以上检测设备校准机构均为河北康源计量检测技术有限公司；

公司对汽车衡进行了检定，查汽车衡检定证书，证书编号;Z1672025070800202002，规格型号：SCS120t，出厂编号：2017-085，结论：准予作Ⅲ级使用；

实验室现场：电子天平、恒温水浴锅、面筋测定仪等检验仪器，查看设备状态均正常。实验人员负责实验设备的维护。其他以感官验收以及对方出厂合格证明验证为主。

审核期间张秋兰有进行原料小麦的质量检测并出具了小麦检验质量报告单。

2) 人员及能力、意识：

公司在《管理手册》7.2条款进行了规定，并策划了《人力资源管理程序》；

查从事食品安全工作人员能力管理情况：

提供了《员工考核表》和《2025年员工岗位能力评价表》，基本覆盖到公司高层管理人员、生产、化验、采购等岗位；现场沟通部门负责人表示公司各岗位人员基本稳定，暂未发生较大变化。评价内容包括学历、专业知识、岗位培训、技能、经验等项目，并对能力进行了判定，抽查食品安全小组组长张秋兰，学历：大专，专业：食品加工，从事面粉检测行业5年以上，经过ISO22000食品安全管理体系培训基本符合。目前公司人员能力主要通过培训方式来进行提升。

部门负责人表示上述人员获得所需的能力所采取措施包括：培训、调整岗位、岗位辅导等主要方式进行，确保相关人员达到相应的岗位要求。

抽查食品安全小组组成情况，包含了生产部、化验室、采购部、办公室等岗位人员，对各组员的工作经验、职责等进行了规定，通过培训等提升人员能力；食品安全小组组长经总经理任命，同时食品安全小组职责进行了分工，基本符合标准要求。审核周期内小组成员未发生变化。

询问审核周期内人员招聘情况：未开展招聘。

查培训过程管理情况：

提供有《2025年度培训计划表》、《培训记录评估表》；培训策划内容包括了对ISO9001:2015、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）标准、ISO22000:2018、体系文件、法律法规知识、内审员培训等方面，策划培训内容基本符合标准要求；培训实施及评价：每次培训结束后通过现场提问方式进行考核及评价。

随机抽取：

培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性评
------	--------	---------	------	--------



2025.04.05	内审员培训	郭志伟, 张秋兰, 王昆鹏	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.6.13	食品安全法及食品行业相关法律法规	各部门全体人员	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.09.12	关键控制点知识培训	各部门负责人、关键岗位	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.08.05	采购要求及供方评价培训	采购部全体人员	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.10.20	原料、成品检验规章制度	化验室人员	<input type="checkbox"/> 笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效

培训效果达到预期目的，培训有效。

查看持证上岗人员的管理情况：

查特种作业人员：无；

查健康证管理情况：

公司在《前提方案》中对人员管理，规定了从业人员每年经过健康检查，取得健康身体合格证及培训合格后方可上岗工作，基本符合标准要求。

健康证管理情况：提供了人员花名册、健康证（要求：每年进行1次体检），现场抽健康证：

张秋兰，化验室(食品安全小组长)（健康证编号：13018225023252，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-11-4）；

王昆鹏，生产部(健康证编号：13018225023254，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-11-4)；

田建乐，总经理，(健康证编号：13018225023255，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-11-4)；

吉东良，生产部，(健康证编号：13018225023251，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-11-4)。

人员管理基本符合要求。

组织主要通过培训、会议、文件发放、参加外培、研讨会等形式以提升员工能力，增强员工的食品安全意识，以确保员工意识到满足顾客要求、法律法规要求的重要性。总经理也非常鼓励员工参与公司内部管理和改进。现场询问郭梅良，基本可以说出本公司的食品安全方针及本部门相关的管理目标。并知晓本岗位工作对管理体系有效性的贡献及不能满足产品要求所造成的不良后果。

3) 信息沟通：

公司在管理手册的7.4条款进行了规定，并策划了《信息交流控制程序》，查内部沟通情况：

现场交流公司内部管理主要是各部门之间，员工间的沟通；沟通方式：会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、检查、电话（内外线）、网络等。内容包含：管理体系的策划、实施、保持与持续改进方面的信息，外部法律法规，管理体系运行有关信息，安全生产方面，消防相关要求，安全产品实现策划方面，顾客需求订单、服务的内部交流，客户订单变更传递等情况。

内部沟通情况如：日期：2025-6-13，沟通内容：食品安全法律法规培训，沟通对象：公司全体人员，沟通方式：开会面对面沟通，责任部门：小组组长，回应情况：考核合格率100%。

查外部沟通管理情况：

公司与供方、顾客/消费者、监管部门、认证机构、消防大队、顾客等，方式包括电话、电子邮件、会议、文件、传真、研讨会、座谈等，对外沟通主要指定食品安全小组组长负责（参加了公司的各类培训等，基本满足要求），沟通公司的产品在食品安全方面、安全生产方面、采购订单及要求、顾客订单信息变更等的信息。

查与顾客的沟通管理情况：公司主要进行：小麦粉（精制粉）的生产，组织由采购部负责与其进行沟通。

沟通方式：电话、微信等。



沟通内容：产品和服务的信息、质量要求、合同或订单以及变更、委托加工有效期等。

沟通的时机：当存在产品生产过程中任何有不确定需要确认沟通时进行。

由采购部负责人确认与产品有关的要求：

1、适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

2、组织认为的必要要求：包括产品质量、交付、价格、包装、运输、服务等方面的要求，通过合同、发货单等形式予以确认。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈等方式获取信息。产品交付后的活动由采购部负责。

查销售合同：

1、与大同市应云商贸有限公司签订采购合同，编号：20250515-001，签订日期：2025年5月15日。

产品名称：面粉，合同还对销售货物的名称、型号、数量、规格、单价、交货日期、交货地点、货物验收、质量标准、付款方式、交货地点、争议解决等内容进行了规定。合同双方盖章生效。

2、与青铜峡市老苗食品有限责任公司签订采购合同，编号：20250529-001，签订日期：2025年5月29日。

产品名称：面粉，合同还对销售货物的名称、型号、数量、规格、单价、交货日期、交货地点、货物验收、质量标准、付款方式、交货地点、争议解决等内容进行了规定。合同双方盖章生效。

3、与山西籽雄商贸有限公司签订采购合同，编号：20251020-002，签订日期：2025年10月20日。

产品名称：面粉，合同还对销售货物的名称、型号、数量、规格、单价、交货日期、交货地点、货物验收、质量标准、付款方式、交货地点、争议解决等内容进行了规定。合同双方盖章生效。

合同签订前通过开会讨论口头评审可以满足合同要求，未发生合同变更的情况。

基本符合要求。

4) 文件化信息的管理：

公司在《管理手册》7.5 条款进行了规定，并策划了《文件控制程序》、《记录控制程序》；

查文件管理情况：

公司形成了文件化的《管理手册》1份、《程序文件》28份、《食品危害控制计划》1份、《前提方案》1份以及所要求的制度及记录。

公司策划的编制的《程序文件》基本符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在上述文件中做了描述，记录表单满足公司目前的食品安全管理体系运行的需要。

公司文件分类及构成：一级文件：管理手册。

二级文件：公司编制了28份程序文件，基本包括了食品安全体系标准要求的程序。

三级文件：管理制度26个、食品危害控制计划、前提方案、食品防护计划等

记录表格：41份；详见《记录清单》。

查公司按照《文件控制程序》的要求，管理体系在发布前由总经理批准，查《受控文件清单》，包括文件名称、文件编号、版次信息等。

审核周期内体系文件修改情况：

2025.11.1 食品安全小组组长变更为：张秋兰，变更为 A/1 版本

2025.12.21 修改外包过程，增加检测设备检定或校准，变更为 A/2 版本

抽查文件《管理手册》，版本 A/2 版，编制：办公室，审核：张秋兰，批准：田建乐；修订日期：2025年12月21日。

抽查文件《食品危害控制计划》，版本 A/0 版，编制：食品安全小组，审核：郭志伟，批准：田建乐；日期：2025年1月10日。

查看文件发放、回收记录：A/2 版管理手册发放日期：2025.12.21，发放部门：总经理、食品安全



小组长、各部门。有受控文件清单，体系文件换版有成文信息更改记录(申请人：张秋兰，批准人：田建乐，批准日期 2025.12.21)、旧版文件记录销毁清单(批准人田建乐，经办人张秋兰，销毁人张秋兰，日期 2025.12.21)。

查外来文件管理情况：

提供了《外来文件清单》，随机抽查法律法规：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》、《中华人民共和国食品安全法》、《中华人民共和国农产品质量安全法》、《食品生产许可管理办法》、《食品召回管理办法》、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证实施规则》的公告、《GB 5749 生活饮用水卫生标准》、《食品标识管理规定》、《GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、《GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、《GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量》、《GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、《GB 29921 食品安全国家标准 食品中致病菌限量》、《GB 14881 食品企业通用卫生规范》、《GB/T 1355-2021 小麦粉》、《GB 1351-2023 小麦》、《GB 8607 高筋小麦粉》、《GB/T 24905-2010 粮食包装—小麦粉袋》、《GB/T 5497-1985 粮食、油料检验—水分测定法》等法规文件，基本覆盖了公司小麦粉（精制粉）的生产所适用的法律法规。

查记录管理情况：

公司编制并实施了《记录控制程序》，对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，基本符合要求。相关方负责人表示审核周期内基本按照策划要求对记录进行管理。

查《培训记录》、《食品应急准备和响应演练记录》、《主要生产、检验设备清单》、《设备维修保养》、《设备类日点检记录表》、《留样记录》，提供了上述记录，由规定人员记录，字迹基本清晰。记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

F:位于河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村河北冀雪面业有限公司生产车间的小麦粉（精制粉）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，河北冀雪面业有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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： 徐素娟、范俊波、杨园



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、联系方式的变更、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。