



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：11504-2025-F

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北惠达面业有限公司

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）：徐素娟、范俊波、杨园

报告日期：2025年12月23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，不向第三方泄露。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：杨园、范俊波



受审核方名称：河北惠达面业有限公司

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
A	徐素娟	组长	审核员	2025-N1FSMS-2022868	CIV-1
B	范俊波	组员	审核员	2025-N1FSMS-1329684	CIV-1
C	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	王彦涛、郭丽燕、贾杏彩	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 过氧化苯乙酰胺、过氧化钙的公告》、GB13122-2016《食品安全国家标准 谷物加工卫生规范》、GB2715-2016《食品安全国家标准 粮食》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23日上午至2025年12月23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的河北惠达面业有限公司生产车间的小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）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：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 08:00至2025年12月22日 12:00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：

前提方案、HACCP计划的策划实施情况；管理评审，内审的有效性

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（2）项，涉及部门/条款:办公室 F7.2 条款,生产部 F7.1.3 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 22 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 2026 年 12 月 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

不符合项验证、管理体系变更、前提方案、HACCP 计划的控制

3) 本次审核发现的正面信息:

公司领导重视食品安全意识较好，重视产品质量。通过管理体系贯标，员工的食品安全意识有所提高。

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 2025. 1. 10 建立 HACCP 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:

前提方案及 HACCP 计划的实施、空压机压力表、安全阀的检测。

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：2007 年 12 月 11 日，体系实施时间：2025 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

查河北惠达面业有限公司的营业执照，统一社会信用代码：91130182669091338N；经营范围：小麦通用粉、小麦专用粉、麸皮、次粉、麦胚生产销售；粮食收购销售（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：叁佰万元整；成立日期：2007 年 12 月 11 日；登记机关：石家庄市藁城区行政审批局；登记时间：2018 年 1 月 25 日。

查食品生产许可证，食品生产许可证编号：SC10113011001698，发证日期：2022 年 06 月 07 日，



有效期至 2027 年 6 月 6 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；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：特制一等小麦粉，特制二等小麦粉，标准粉，普通粉，高筋小麦粉；专用：面条用小麦粉，饺子用小麦粉，馒头用小麦粉。

经确认均在有效期内，有效，申请提供的资质与实际一致。

公司生产地址：河北省石家庄市藁城区贾市庄镇耿家庄村，提供面粉厂占地合同：

甲方：河北惠达面业有限公司，乙方：耿家庄农户主（共 9 名分别是董园青 7.02 亩、田园飞 8.3 亩、田欣道 3.51 亩、田书夏 4.65 亩、田书秋 4.65 亩、栗素改 4.68 亩、董章鹏 8.57 亩、田昕来 5.85 亩、董军锁 5.27 亩）共 52.48 亩，工厂实际使用 30 亩，剩余 22.48 亩地位于工厂外围做耕地使用；合同内容包括双方权利义务与责任、补偿款支付时间、占地面积、生效时间等。合同签订时间：2014/4/3，有效期限：长期，有河北惠达面业有限公司盖章签字、农户签字按手印，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 7:30-12:00；下午 13:30-18:00

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

4) 范围内产品/服务及流程：

小麦粉（通用：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

小麦粉（专用：馒头用小麦粉）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（食品辅料、面粉处理剂添加或不添加▲）-提升机-检查筛-磁选▲-打包-检验-入库

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

企业于 2025 年 1 月 5 日，依据 ISO 22000:2018 食品安全管理体系标准建立了管理手册。从战略管理层面，公司管理层确定了影响管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。

查食品安全安全方针：

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(田兴丰、许新会、郭丽燕)，基本知晓本公司的管理方针。

总经理为确保实现公司策划的管理目标，满足顾客要求和适用法律法规要求等，对组织的角色、职责和权限进行分派，在《管理手册》中加以体现，编制了组织结构图和各岗位职责和权限说明，组织的机构设置：管理层、生产部、办公室、采购部、化验室，确定各岗位人员的职责和权限。

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》表，编制：王彦涛，批准：郭兴良，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。

策划了管理体系文件，包括手册、程序文件、前提方案、危害控制计划、食品安全制度等，策划较充分。

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管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”。基本符合要求。

公司在《管理手册》4.2 条款进行了规定。

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；

公司收集了与企业相关的法律法规及相关要求，提供了《外来文件清单》，包括收集了与企业相关的法律法规，提供了《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》、《中华人民共和国食品安全法》、《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、《生活饮用水卫生标准》、《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》、《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》、《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》、《食品安全国家标准 食品中致病菌限量》、《GB 14881 食品生产企业通用卫生规范》、《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》等法规文件，基本符合要求。

组织于 2025 年 5 月 20 日开展了合规性评价，评价结论：经过评价，暂未发生违规情况，使用食品添加剂，严格按照 GB2760 进行控制，未发生超标情况。

经与管理层沟通，企业严格执行和遵守法律法规情况：按照产品标准、食品安全法及体系标准要求等实施。2025 年 2 月 21 日，企业被石家庄市藁城区市场监管局处罚(石藁市监处罚(2025)43 号)，项目编码 050123，处罚项目：市场监管罚没收入，金额：94358.95 元，处罚原因：伪造产地生产销售小麦粉，企业于 2025 年



3月15日缴纳罚款(查看缴费凭证：流水号 20250315161620997106426501597462，收款人：石家庄市藁城区非税收入中心，客户签字：房平诊)，该处罚已关闭。

与企业管理层沟通气候变化对企业日常经营活动影响较小，在识别相关方需求和期望时未进行考虑。结论：基本符合。

企业手册 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；办公室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：王彦涛，审批：郭兴良；日期：2025年1月5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）

HACCP 计划中对工艺流程并对其进行了描述，本次认证覆盖的产品生产工艺流程主要如下：

小麦粉（通用：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

小麦粉（专用：馒头用小麦粉）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（食品辅料、面粉处理剂添加或不添加▲）-提升机-检查筛-磁选▲-打包-检验-入库

注：▲代表 CCP 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》

策划了生产过程中的各种记录。策划较充分。

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:

生产车间各区域分区合理, 占地面积约 19992 m²: 厂区内有生产车间、办公室、化验室、库房、车库等设施。生产车间(共 7 层)面积 1598m², 库房(一层成品库、二层麸皮库)面积 1378m²。化验室面积约 45m², 办公楼 1 座+办公室有 3 间; 满足生产和储存需要; 现场观察符合通用小麦粉: 精制粉和专用小麦粉: 馒头用小麦粉的生产的要求。

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, 报告编号: ZD2025SY08010 报告日期: 2025. 12. 23, 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。

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, 现场未发现虫鼠。抽查 2025 年 4 月、7 月、11 月灭蚊蝇点检表, 记录了灭蚊效果, 均较少。抽查 2025. 6. 20 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。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. 1. 26、2025. 3. 25、2025. 5. 28、2025. 7. 30、2025. 10. 26 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、面粉改良剂、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, 2025. 8. 15 出具的编号: No. SY20250213196 的小麦检验报告, 合格; 抽查复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)第三方检验报告, 报告编号: No. SY20250213196, 复配小麦粉面粉处理剂(添加剂); 报告时间: 2025-08-15。塑料编织袋, 第三方检验报告, 报告编号: NO. CJJC2025BZ0659, 报告时间: 2025-03-17, 合格。

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。

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. 12. 10、2025. 11. 1、2025. 4. 29、2025. 9. 6 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。

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. 1、2025. 7. 30、2025. 10. 10 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, 废包材收集后变卖。产 2025. 3. 8、2025. 5. 4、2025. 2. 20、2025. 9. 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。

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，食品添加剂、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、食品添加剂库、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。

留样记录：每天白班留样，填写留样记录。抽查《产品留样记录》，抽查 2025. 3. 8 留样精品雪花粉、雪晶馒头粉。2025. 4. 26 留样上白粉 672 袋。2025. 8. 14 留样馒头专用粉、精品雪花面粉。2025. 10. 10，留样馒头王面粉、精品雪花粉。2025. 12. 8，留样馒头王面粉、精品雪花面粉等。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. 30《产品召回演练记录》，模拟召回批号为公司 2025. 5. 6 生产的产品中有塑料绳，共 250 袋，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。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、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。

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，演练内容：2025 年 9 月 11 日下午化验室品控人员对添加记录进行抽查，发现添加剂添加量不符合工艺的要求，立即通知车间停止添加，并对已经添加贮存的产品标识品质异常。车间立即查找原因，发现人为疏忽造成。立即对车间员工工人进行培训及教育。填写《不合格品处理单》对该批次产品进行处理。对演练效果进行了评价，评价结论：人员基本按时到位，职责明确，操作熟练，协调基本顺利，达到预期目的。

抽查生产计划单：与负责人沟通，面粉经检验合格进入面粉仓后，依据订单进行定量包装。面粉仓有空仓后，进行新的磨粉。无专门的生产计划单。

抽查过程检验记录：质检人员对进入面粉仓之前的面粉进行取样检测，合格后入面粉仓，抽查：2025. 12. 7 检验通粉，检验水分 14. 9%，灰分 0. 45%，面筋 32. 5%，合格。2025 年 6 月 29 日，检验水分 13. 4%，灰分 0. 47%，面筋 31. 2%，合格。2025 年 8 月 7 日，检验水分 13. 8%，灰分 0. 53%，面筋 33. 6%，合格。

抽查产品入库单，2025. 3. 8，单据号：SCJL2503000020，入库精品雪花粉 350 袋、雪晶馒头粉 1003 袋。2025. 4. 26，单据号：SCJL2504000052，入库上白粉 672 袋。2025. 8. 14，单据号：SCJL2508000027，入库馒头专用粉 1003 袋、精品雪花面粉 1581 袋。2025. 10. 10，单据号：SCJL2510000015，入库馒头王面粉 2201 袋、精品雪花 28 袋。2025. 12. 8，单据号：SCJL2510000015，入库馒头王面粉 200 袋、精品雪花 416 袋。均有生产日期、规格、数量、制单人等信息，可追溯。



抽查产品销售单：2025.3.31，销售单号 XS250300036，销售馒头王面粉 1000 袋、鲜面王精制粉 440 袋。2025.8.8，销售单号 XS2508000077，销售馒头王面粉 700 袋、鲜面王精制粉 700 袋。2025.10.21，销售单号 XS25010000273，销售馒头王面粉 700 袋、鲜面王精制粉 700 袋。2025.11.17，销售单号 XS2511000247，销售馒头王面粉 710 袋、鲜面王精制粉 710 袋。均有客户名称、产品名称、数量、日期、制单人等信息，可追溯。

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：王彦涛，并明确了小组组长职责；同时在《河北惠达面业有限公司 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，询问小组成员田兴仓、郭丽燕，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《河北惠达面业有限公司 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（通用：精制粉，专用：馒头用小麦粉）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：六六六 mg/kg \leq 0.05

滴滴涕 mg/kg \leq 0.1

苯并（ α ）芘 μ g/kg \leq 2.0

铅（以 Pb）mg/kg \leq 0.2

总砷（以 As）mg/kg \leq 0.5

总汞（以 Hg）mg/kg \leq 0.02

镉（以 Cd）mg/kg \leq 0.1

铬（以 Cr 计），mg/kg \leq 1.0

脱氧雪腐镰刀菌烯醇， μ g/kg \leq 1000

玉米赤霉烯酮， μ g/kg \leq 60

赭曲霉毒素 A， μ g/kg \leq 5.0

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；

食品添加剂：

目前企业使用的添加剂主要来源有两个厂家，分别为复配小麦粉面粉处理剂（郑州金诺）、复配小麦

**粉面粉处理剂（郑州嘉品）**

感官指标：不应有异味、异臭，不应有腐败及霉变现象，不应有视力可见的外来杂质

成分：

复配小麦粉面粉处理剂（郑州金诺）：各单一添加剂、辅料通用名称：三聚磷酸钠、维生素 C、磷酸三钙、α 淀粉酶、木聚糖酶、脂肪酶、食用玉米淀粉。

复配小麦粉面粉处理剂（郑州嘉品）：抗坏血酸、磷酸三钙、α-淀粉酶、木聚糖酶、脂肪酶、食用玉米淀粉

使用量：

复配小麦粉面粉处理剂（郑州金诺）：最大使用量 0.2%（以面粉计）；建议使用量：0.03%-0.1%

复配小麦粉面粉处理剂（郑州嘉品）：建议使用量：千分之一到千分之三

有害物质控制：

根据复配的食品添加剂单一品种和辅料的食品安全国家标准或相关标准中对铅、砷等有害物质的要求，按照加权计算的方法由生产企业制定有害物质的限量并进行控制。终产品中相应有害物质不得超过限值：

有害物质限量要求：

若参与复配的各单一品种标准中铅、砷等指标不统一，无法采用加权计算的方法制定有害物质限量值，则应采用表 2 中安全限量值控制产品中的有害物质。

铅 mg/kg ≤2.0 砷（以 As）mg/kg ≤2.0

生产方式：有资质的企业生产

保质期/贮存条件：保质期 12 个月，阴凉、通风、干燥处密封保存

包装及交付方式 纸袋包装，货到公司验收合格后成交

使用前的处理及使用方法：直接与面粉混合均匀即可

接受准则相关法律法规：执行 GB 26687 食品安全国家标准 复配食品添加剂通则；具有检验合格证明

另查看包材，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。

产品描述：

食品安全小组针对通用小麦粉和专用小麦粉进行了特性识别，描述了小麦粉（通用：精制粉）、小麦粉（专用：馒头用小麦粉）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。

HACCP 计划的实施：**小麦粉（通用：精制粉）**

(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	每批进货小麦的供应商检测报告及本公司抽样样	查验报告符合性。	每批次。	采购部（许新会）负责查验报告；化验室（郭丽	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	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	核查记录



		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。	品。			燕)负责抽样与检测。	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。	记录》 5.《纠偏措施记录表》	
CCP2 着水润麦	生物性危害	着水率 15%-18%	润麦后水分含量	取样检测	每班1次	工序生产人员及质检员	1. 若水分低于关键限值: 计算补加水量, 进行二次着水混合, 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。	《关键控制点记录表(水分)》《纠正措施报告》	1. 每日审核所有记录。 2. 近红外测试仪器准确性。
CCP3 磨粉	物理性危害	1B 剥刮率:14-16%、 2B 剥刮率 40%-50%	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)》 《粉路流量平衡记录》 《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、复配面粉添加剂):

小麦每车入厂时,使用红外线分析仪进行水分检测,抽查采购质检单,2025.4.26,验收小麦 44560kg,采购单据 CG2504000194,水分 11%,容重 800g/L,面筋 30.8%。另抽查 2025.2.28,验收小麦 15680kg,采购单据 CG250502000186,水分 11.4%,容重 814g/L,面筋 33%。另抽查采购单号 CG2503000201,等 5 批次小麦采购质检单,均包括水分、容重、面筋等指标,合格。

1、小麦(原料),报告编号:No. ZD2025SY08009;报告时间:2025-12-23,检测项目:容重、不完



善粒、六六六、滴滴涕、苯并芘、铅、总砷、镉、黄曲霉毒素 B1、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素、玉米赤霉烯酮等 18 项。检测结果：合格，检测单位：内蒙古中普检验检测有限公司。

2、名称：复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，报告编号：No. SY20250213196；报告时间：2025-08-15，检测项目：感官要求、铅、砷、沙门氏菌等 4 项；检测结果：合格，检测单位：河南省产品质量检验技术研究院。

3、名称：复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，报告编号：JYSP202501576；报告时间：2025-09-16，检测项目：感官要求、铅、砷、沙门氏菌等 4 项；检测结果：合格，检测单位：河南泰庆质量检测有限公司。

CCP2 着水润麦：CL 值：着水率 15%-18%。抽查 2025.3.25，净麦着水率 17.2%，2025.5.16，净麦仓着水率 15.7%，2025.8.19，净麦仓着水率 17.3%，2025.11.6，着水率 17.2%，现场观察，夜班润麦着水率 17.1%。白班润麦着水率 16.9%，符合 CL 值要求。

CCP3 磨粉：抽查生产车间磨粉机剥刮率取粉率测定记录：2025.11.13，1B1 剥刮率 15.15%、2B1 剥刮率 47.57%。2025.12.11，1B3 剥刮率 15.00%、2B3 剥刮率 47.38%。2025.7.16，1B2 剥刮率 15.08%、2B1 剥刮率 47.43%，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

CCP4：面粉磁选（打包前）：每天清理一次磁选器，每年更换一次磁块，面粉磁性金属物每年一次第三方检测。抽查 2025.11.17、2025.8.24、2025.6.2 磁选设备清理/检查记录表，均记录了清理开始时间、清理结束时间、清理后设备状态检查，清理结果均清理彻底。抽查报告编号为 ZD2025SY02268 的小麦粉（精制粉）检测报告，磁性金属物含量为 0.0013g/kg，符合 GB1355 标准中磁性金属物含量≤0.003g/kg 要求，报告时间：2025.4.27。检测单位：河北智德检验检测股份有限公司。另抽查报告编号为 ZD2025SY05138 的小麦粉（馒头专用粉）检测报告，磁性金属物含量为 0.008g/kg，符合 GB1355 标准中磁性金属物含量≤0.003g/kg 要求，报告时间：2025.7.31。检测单位：河北智德检验检测股份有限公司。与生产部负责人沟通，审核周期内还未进行磁块更换。

小麦粉（专用：馒头用小麦粉）

(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	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（许新会）负责查验报告；化验室（郭丽燕）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用其生产的产品。 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》 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



		量》等国标准要求。							
CCP2 着水润麦	生物性 危害	着水率 15%-18%	润麦后 水分含 量	取样 检测 远红 外测 试仪	每班 1 次	工序生 产人员 及质检 员	1. 若水分低于关键限值： 计算补加水量，进行二次着 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。	《关键控制点记 录表(水分)》《纠 正措施报告》	1. 每日 审核所 有记录。 2. 近红 外测试 仪准确 性。
CCP3 磨粉	物理性 危害	1B 剥刮 率:14-16%、2B 剥刮率 40%-50%	剥刮 率、取 粉率	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。	《关键磨粉工序 监控记录表》 《纠正措施报 告》	1. 每班 审核监 控记录。 2. 定期 对验粉 筛进行 校准和 维护。
CCP4 面粉处理 剂添加	添加剂 超标导 致的化 学性危 害。	面粉处理剂最大 添加量 4.5/万	添加记 录	失重 式微 量 喂料 机,定 期自 校	每批 一次	生产及 检验人 员	超量报废或稀释添加；不足 补充添加	添加剂使用记录	核查记 录、设备 校准。
CCP5 面粉磁选 (打包 前)	物理性 危害	每天清理一次磁 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。 2 磁铁更换记录	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、复配面粉添加剂）：

小麦每车入厂时，使用红外线分析仪进行水分检测，抽查采购质检单，2025.4.26，验收小麦 44560kg，采购单据 CG2504000194，水分 11%，容重 800g/L，面筋 30.8%。另抽查 2025.2.28，验收小麦 15680kg，采购单据 CG250502000186，水分 11.4%，容重 814g/L，面筋 33%。另抽查采购单号 CG2503000201，等 5 批次小麦采购质检单，均包括水分、容重、面筋等指标，合格。

1、小麦(原料)，报告编号：No. ZD2025SY08009；报告时间：2025-12-23，检测项目：容重、不完



善粒、六六六、滴滴涕、苯并芘、铅、总砷、镉、黄曲霉毒素 B1、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素、玉米赤霉烯酮等 18 项。检测结果：合格，检测单位：内蒙古中普检验检测有限公司。

2、名称：复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，报告编号：No. SY20250213196；报告时间：2025-08-15，检测项目：感官要求、铅、砷、沙门氏菌等 4 项；检测结果：合格，检测单位：河南省产品质量检验技术研究院。

3、名称：复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，报告编号：JYSP202501576；报告时间：2025-09-16，检测项目：感官要求、铅、砷、沙门氏菌等 4 项；检测结果：合格，检测单位：河南泰庆质量检测有限公司。

CCP2 着水润麦：CL 值：着水率 15%-18%。抽查 2025.3.25，净麦着水率 17.2%，2025.5.16，净麦仓着水率 15.7%，2025.8.19，净麦仓着水率 17.3%，2025.11.6，着水率 17.2%，现场观察，夜班润麦着水率 17.1%。白班润麦着水率 16.9%，符合 CL 值要求。

CCP3 磨粉：抽查生产车间磨粉机剥刮率取粉率测定记录：2025.11.13，1B1 剥刮率 15.15%、2B1 剥刮率 47.57%。2025.12.11，1B3 剥刮率 15.00%、2B3 剥刮率 47.38%。2025.7.16，1B2 剥刮率 15.08%、2B1 剥刮率 47.43%，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

CCP4：面粉处理剂添加：面粉处理剂最大添加量 4.5/万（以面粉计），抽查添加剂添加记录：抽查食品添加剂使用（投料）记录：2025.6.15，添加复配面粉小麦粉处理剂，添加量为 3/万。2025.10.21，添加量为 4.5/万。2025.8.14，添加剂添加量为 3/万。2025.9.19 添加量为 4/万。另抽查 10 批次馒头用小麦粉的视频添加剂添加记录，均不超标。

CCP5：面粉磁选（打包前）：每天清理一次磁选器，每年更换一次磁块，面粉磁性金属物每年一次第三方检测。抽查 2025.11.17、2025.8.24、2025.6.2 磁选设备清理/检查记录表，均记录了清理开始时间、清理结束时间、清理后设备状态检查，清理结果均清理彻底。抽查报告编号为 ZD2025SY02268 的小麦粉（精制粉）检测报告，磁性金属物含量为 0.0013g/kg，符合 GB1355 标准中磁性金属物含量 $\leq 0.003\text{g/kg}$ 要求，报告时间：2025.4.27。检测单位：河北智德检验检测股份有限公司。另抽查报告编号为 ZD2025SY05138 的小麦粉（馒头专用粉）检测报告，磁性金属物含量为 0.008g/kg，符合 GB1355 标准中磁性金属物含量 $\leq 0.003\text{g/kg}$ 要求，报告时间：2025.7.31。检测单位：河北智德检验检测股份有限公司。与生产部负责人沟通，审核周期内还未进行磁块更换。

现场观察：

夜班：（磨面、清粉）

抽查 A 线缆生产情况，同时查看中控室 PLC 自控系统数据：磨粉工序：田*，抽查 1#磨正在进行小麦破碎，1B 剥刮率 15%，2#磨正在研磨麸皮，2B 剥刮率 45%。符合磨粉工序 CL 值要求。清粉工序操作人员王*，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**。

白班：（收麦、磁选、清理、去石、打包装）

收麦工序：23 日白班未收小麦，22 日白班收小麦若干车，抽查其中一车的红外线分析仪测定的小麦结果，水分 10.6%，面筋 31.4%，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：2#包装机正在进行 25kg 精制粉包装，生产日期：2025.12.23，操作人员：李*。3#包装机正在进行 25kg 馒头用小麦粉包装，生产日期：2025.12.23，操作人员：韩*。与上述人员沟通，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。

查见《确认、验证、验证结果的评级与分析控制程序》，验证内容包括：对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：

危害控制计划验证、PRP 验证记录；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审；食品安全小组人员能力验证；产品安全性验证等。

审查现行的 CCP 文件；

查 HACCP 计划验证记录，验证时间：2025 年 6 月 30 日，验证人员：食品安全小组，验证结论：HACCP 计划的实施达到了预期效果。

查 GMP 验证记录，验证时间：2025 年 6 月 30 日，验证人员：食品安全小组，验证结论：GMP 的实施达到预期的效果。

查 SSOP 验证记录表，验证时间：2025 年 6 月 30 日，验证人员：食品安全小组，验证结论：SSOP 的有效实施达到了预期效果。

查控制措施确认报告，确认时间：确认人：食品安全小组，控制措施组合确认有效 确认日期：2025.6.30，查食品安全防护计划验证，验证时间：验证时间：2025 年 6 月 30 日，验证人员：食品安全小组，确认结论：合格；

提供了 2025 年 6 月 30 日由食品安全小组进行验证活动结果分析报告，内容包括前提方案、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。

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、添加剂面粉改良剂等，提供《合格供方商名录》，内容涵盖以上原料、添加剂、外包方共 10 家。批准人：郭兴良。批准日期：2025.1.5。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：2025.1.5 日；评价人：王彦涛、郭兴良、田兴丰、许新会等，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：石家庄栾城区粮食购销有限公司城东粮库，《营业执照》统一社会信用代码：911301247857052886。
- 2、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。食品经营许可证编号：JY11301820052543，有效期至 2026 年 06 月 14 日。
- 3、原料：小麦，供应商：中央储备粮石家庄直属库有限公司辛集分公司，《营业执照》统一社会信用代码：9113018131998817XP。



- 4、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。
- 5、食品添加剂：复配面粉改良剂，供应商：郑州嘉品生物科技有限公司，《营业执照》统一社会信用代码 91410108MA40H65M5P，食品生产许可证证书编号：SC20341010800518，有效期至 2027 年 6 月 23 日。
- 6、食品添加剂：复配面粉改良剂，供应商：郑州金诺食品科技有限公司，《营业执照》统一社会信用代码 9141018368176905XA，食品生产许可证证书编号：SC20341018300450，有效期至 2026 年 12 月 1 日。
- 7、产品运输：个人，索取个人信息证件，姓名李建军，身份证号：132326197608261616，车号：冀 A981WA。每批发货留存销售单据，抽单据号 XS2512000261。公司监管车辆的卫生状况。
- 8、产品运输：个人，索取个人信息证件，姓名安鑫，身份证号：142427198512290015，车号：晋 KF5372。每批发货留存销售单据，抽单据号 XS2512000218。公司监管车辆的卫生状况。
- 9、检测设备校准外包方：河北弘智达检测技术服务有限公司，《营业执照》统一社会信用代码 91130101MA09URM02P

检验检测机构资质认定证书编号：230303343635，有效期至 2029 年 2 月 12 日。

- 10、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)，报告编号：No. ZD2025SY08009；报告时间：2025-12-23，检测项目：容重、不完善粒、六六六、滴滴涕、苯并芘、铅、总砷、镉、黄曲霉毒素 B1、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素、玉米赤霉烯酮等 18 项。

等 18 项；检测结果：合格，检测单位：内蒙古中普检验检测有限公司。

- 2、名称：复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，报告编号：No. SY20250213196；报告时间：2025-08-15，检测项目：感官要求、铅、砷、沙门氏菌等 4 项；检测结果：合格，检测单位：河南省产品质量检验技术研究院。

- 3、名称：复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，报告编号：JYSP202501576；报告时间：2025-09-16，检测项目：感官要求、铅、砷、沙门氏菌等 4 项；检测结果：合格，检测单位：河南泰庆质量检测有限公司。

- 4、名称：塑料编织袋，第三方检验报告，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。

符合要求。

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，库管对数量、外观、进行检查验收，同时索取供应商资质和出厂报告。验收后将物料信息通过惠达云 ERP 系统入库。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。

查采购订单/购进查验记录(入库单)：

- 1、小麦：供应商石家庄栾城区粮食购销有限公司城东粮库，采购单号：CG2503000211，采购日期：2025. 3. 29，采购数量 15180kg，质检单号：CGJY2503000214，采购、验货：郭建敏，符合要求。
- 2、小麦：供应商石家庄栾城区粮食购销有限公司城东粮库，采购单号：CG2506000190，采购日期：2025. 6. 11，采购数量 1840kg，采购、验货：许新会，符合要求。
- 3、小麦：供应商中央储备粮石家庄直属库有限公司辛集分公司，采购单号：CG2512000104，采购日期：2025. 12. 12，采购数量 24180kg，采购、验货：郭建敏，符合要求。



4、复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，供应商郑州嘉品生物科技有限公司，采购单号：QTCG2511000021，采购日期：2025.11.28，采购数量：475 箱，采购员郭建敏，符合要求。

5、复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，供应商郑州金诺食品科技有限公司，采购单号：QTCG2512000006，采购日期：2025.12.11，采购数量：250 箱，采购、验货：郭建敏，符合要求。

6、包装袋，供应商藁城区鑫泰塑编彩印包装厂，采购单号：QTCG2512000008，采购日期：2015.12.15，采购数量：7863 条，采购、验货：郭建敏，符合要求。

7、抽查惠达云 ERP 系统入库单：
 复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，供应商郑州金诺食品科技有限公司，入库单号 CGRK2512000108，入库数量 250 箱，收货验货人：郭建敏。
 复配小麦粉面粉处理剂(添加剂)，郑州嘉品生物科技有限公司，入库单号 CGRK2510000171，入库数量 500 箱，收货验货人：郭建敏。
 包装袋，供应商藁城区鑫泰塑编彩印包装厂，入库单号 CGRK2509000250，入库数量 16115 条，收货验货人：房平珍。
 包装袋-鲜面王袋，供应商藁城区鑫泰塑编彩印包装厂，入库单号 CGRK2503000189，入库数量 8258 条，收货验货人：房平珍。

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、添加剂、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。

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《内审控制程序》，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：2025.7.14-7.15；审核组组长：王彦涛；组员：郭丽燕、田兴丰；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 7 月 16 日经内审组长王彦涛验证后，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 7 月 28 日，查《管理评审计划》，计划于 2025 年 7 月 28 日进行管理评审，编制：王彦涛，批准：郭兴良，日期：2025 年 7 月 10 日。

管理评审会议于 2025 年 7 月 28 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：王彦涛；批准：郭兴良，日期：2025年7月28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2025.8.15，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

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。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召回和召回情况时，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召回情况，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2025.5.30《产品召回演练记录》，模拟召回批号为公司2025.5.6生产的产品中有塑料绳，共250袋，感官异常，要求派人召回。记录了模拟演练过程，进行了模拟追踪，对产品进行了处理，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。

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。2025年的内审不符合项已实施纠正和纠正措施。经验证，有效。

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。

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：

公司建立了投诉控制程序，对投诉处理过程进行了策划。与负责人沟通，公司自管理体系建立以来，未发生客户投诉。

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）：

厂区总面积19992m²，厂区内有生产车间、办公室、化验室、库房、车库等设施。生产车间（共7层）面积1598m²，库房（一层成品库、二层麸皮库）面积1378m²。化验室面积约45m²，有更衣室、天平室、化验室。办公楼1栋包括3间办公室。办公区配有办公桌、打印机、电脑、空调等设备。化验室配有相应的检测设备。生产车间分为7层，一层为原粮库、配麦间、制粉间、气泵房、更衣室、消毒间，二层为初清间、原粮仓、制粉间、除尘间、中控室、二次更衣室、包装间、面粉仓区，三层为出清间、原粮仓、清理间、制粉间、除尘间、空压机房、麸皮包装间，四层为原粮仓、清理间、制粉间，五层为原粮仓、清理间、制粉间、面粉仓区，六层为原粮仓、清理间、制粉间、面粉仓区，七层为毛麦仓15个，润麦仓10个、清



理间、除尘间、面粉仓区。

配备的生产设备包括：一层有提升机、配麦器、锤石粉碎机、磁选器等。二层有磨粉机 15 台×2，定量自动充填机，三层：高效自衡振动筛、脉冲布袋除尘器、风机、空压机、色选机、净麦柜、清粉机、磨粉机、高效清粉机、卧室打麸机、螺旋喂料器、高方平筛、单仓检查筛、定量自动充填机（麸皮），四层：圆筒初清筛、平面回转振动筛、环链刮板机 6 台、高效清粉机 8 台、清粉机 10 台、震动仓底卸料器等。五层：比重分级去石机、碾打刷组合机、磁选器、螺旋输送机、高方平筛 10 台、蛟龙回粉器、沙克龙配料器等，六层：比重分级去石机、高效自衡振动筛、脉冲布袋除尘器、风机、松粉机、关风器等，七层：螺旋输送机、空气压缩机、提升机、双轴直叶着水机、风机、脉冲布袋除尘器等。

特种设备：无特种设备，有简单压力容器和安全阀。

检测设备：电子天平、电动验粉筛、电热恒温干燥箱、箱式电阻炉、智能白度测定仪、面筋测定仪、电子台秤等公司的《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：电子天平 3 个、电热恒温干燥箱、箱式电阻炉、智能白度测定仪、电动验粉筛、面筋测定仪、电子定量包装机、恒温水浴等，基本满足生产现场产品监测和测量需要。

提供有检测设备校准证书：

--电子天平，型号：FA1204B，出厂编号：150165，证书编号：HZDF2025090501，校准日期：2025.9.3；

--智能白度测定仪，型号：WGB-2000L，出厂编号：16025，证书编号：HZDC2025090105 校准日期：2025.9.3；

--面筋测定仪，型号：JMC-IIIB，出厂编号：24AX008450006，证书编号：HZDF2025090243，校准日期 2025.9.3；

--电子定量包装机，型号 DCS-25KG，出厂编号 20220051，证书编号：HZDF2025090240，校准日期：2025.9.3；

--电子台秤，型号：TCS-100，出厂编号：TS095615997，证书编号：HZDF2025090241，校准日期：2025.9.3

公司对汽车衡进行了检定，提供有检定证书，证书编号：25040056 号，检测单位：石家庄市藁城区质量技术监督检验所。

实验室现场：配备有电子天平、恒温水浴锅、面筋测定仪等检验仪器，查看设备状态均正常。

同时于 2025-6-10/2025.10.30 开展了近红外水分测试装置的自校证据，校验结果为合格。

其他以感官验收以及对方出厂合格证明验证为主。

审核期间郭丽*有进行原料小麦的水分检测。

基本满足生产需要。

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王彦涛，学历：大专，专业：食品加工，从事面粉加工行业 10 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：

计划培训日期	培训记录内容	参加部门/人数	评价方式	培训有效性
2025.04	内审员培训	王彦涛、郭丽燕、田兴丰	□笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.07	食品安全法及食品行业相关法律法规	各部门全体人员	□笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.09	关键控制点知识培训	各部门负责人、关键岗位	□笔试 <input checked="" type="checkbox"/> 口试	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 <input type="checkbox"/> 基本有效
2025.08	采购要求及供方评价培训	采购部全体人员	□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。

与内审组长王彦涛、内审员郭丽燕、田兴丰沟通内部审核的要求及对标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足。开具不符合

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：

王彦涛，办公室(食品安全小组长)（健康证编号：13018225025823，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-12-22）；

田兴丰，生产部(健康证编号：13018225025832，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-12-22)；

郭丽燕，化验室，（健康证编号：13018225025833，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-12-22）；贾杏彩，采购部，（健康证编号：13018225025826，体检机构：藁城区疾病预防控制中心，有效期至2026-12-22）。

人员管理基本符合要求。

3) 信息沟通：

查与顾客的沟通管理情况：公司主要进行：小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）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、与汾阳市晋象饲料有限公司签订采购合同，编号：HT-20251216-001，签订日期：2025年12月16日。

产品名称：面粉，包括精制粉和馒头专用粉，合同还对销售货物的数量、规格、包装、单价、交货期



限、运输方式、货物验收、质量标准、付款方式、交货地点、违约责任等内容进行了规定。合同双方盖章生效。

- 2、与建平拓北拓牧业科技有限公司签订采购合同，编号：20251118002，签订日期：2025年11月19日。

产品名称：面粉，包括精制粉和馒头专用粉，合同还对销售货物的数量、规格、包装、单价、交货期限、运输方式、货物验收、质量标准、付款方式、交货地点、违约责任等内容进行了规定。合同双方盖章生效。

- 3、与兴县晋象饲料有限公司签订采购合同，编号：20251124001，签订日期：2025年11月24日。

产品名称：面粉，包括精制粉和馒头专用粉，合同还对销售货物的数量、规格、包装、单价、交货期限、运输方式、货物验收、质量标准、付款方式、交货地点、违约责任等内容进行了规定。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：

管理手册于2025.12.21 针对文审问题修改：外包过程：增加检测设备校准或检定，职责分配表：调整7.1.5条款权限分配。修改后变更为A/1版本。

2025.12.22 修改管理体系范围，修改后变更为A/2版

抽查文件《管理手册》，版本A/2版，编制：办公室，审核：王彦涛，批准：郭兴良；日期：2025年12月22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：王彦涛，批准：郭兴良；日期：2025年1月5日。

查看文件发放、回收记录：A/2版管理手册发放日期：2025.12.22，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：王彦涛，批准人：郭兴良，批准日期2025.12.22)、旧版文件记录销毁清单(批准人郭兴良，经办人王彦涛，销毁人王彦涛，日期2025.12.22)。

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》、《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》、《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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》、《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



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》等法规文件，基本覆盖了公司小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）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》、《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的河北惠达面业有限公司生产车间的小麦粉（通用：精制粉；专用：馒头用小麦粉）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，河北惠达面业有限公司的

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 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予以配合。

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。