

深证康达尔（安徽）饲料有限公司审核案例陈述

一、发生背景：

- ❖ 认证领域：质量管理体系
- ❖ 受审核组织：深证康达尔（安徽）饲料有限公司
- ❖ 认证范围：畜禽饲料（配合饲料、浓缩饲料）的生产和销售
- ❖ 认证标准：GB/T19001-2008/ISO9001:2008
- ❖ 审核场所：安徽省宿州市萧县城西八公里
- ❖ 审核时间：2010年8月22日至23日上午
- ❖ 审核组成员：组长：崔怀蚌，专业审核员：刘云麟
- ❖ 受审核单位管理者代表：王军

二、企业认证概况：

- ❖ 该企业于2007年12月19日通过了北京新世纪认证有限公司的初审，有效期至2010年12月18日；本次审核为再认证转版。
- ❖ 上一次的监督审核中出现了一个一般不符合项，经现场验证，企业纠正措施有效，不符合项得到了有效地纠正。

本次通过审核员审核能力的充分发挥以及对专业知识的良好把握，在审核过程中通过审核收集到本案例的审核证据，形成了下列审核发现良好认证审核案例陈述

三、主要的审核发现、沟通过程

❖1、在审核该企业生技部时发现企业的技术规范及相应的过程控制没有对粉化率指标进行控制，虽然国标中有此项技术规定，但企业的工艺文件没有对粉化率进行控制，我们在本次审核中对此提出不符合，因为粉化率直接影响到颗粒饲料的品质和企业的生产效益；

良好认证审核案例陈述

由于制粒后颗粒温度较高，此时需要的是进行冷却，一般的饲料企业会根据当地的气候情况等因素决定进行二次冷却或三次冷却，冷却后的颗粒硬度达到最大化并且此时的粉化率很低；但是，企业开始整改时决定在包装前进行粉化率的检测，针对企业自身而言已经失去了很大部分的意义或者说造成了损失；

如果冷却后粉化率高，虽然在包装前经过筛选后粉化率暂时能够达到国标要求，但是实际上颗粒料的凝结程度很差，饲料在包装或运输过程中，仍会造成大量颗粒料破碎从而导致粉化率超标并造成饲料粉化散失；

良好认证审核案例陈述

2、故建议企业在制粒后（冷却筛选前）即可进行粉化率的检测并制定相应的指标，此时对粉化率进行控制是最简单、最有效也最能避免损失的时机，此时发现粉化率高可直接将制粒后的颗粒料进行回机处理并及时调整蒸汽的喷水量，避免进行下一步的冷却、筛选，造成机械电能和破损饲料（粉末）的浪费，而且经冷却后的颗粒由于硬度大再回机易造成制粒机模具的损伤。

良好认证审核案例陈述

四、受审核方改正后的验证

❖ 企业对我们提出的建议很感兴趣，立即制定技术参数并在制粒后设立监控点，经过试行，所生产的颗粒料的粉化率均在国标范围之内，最主要的是既提高了生产品质又避免的浪费和损失。企业表示，审核组走后将继续根据生产情况及时调整制粒后的粉化率参数，提高产品品质和出成率。

良好认证审核案例陈述

❖ 本次审核的主要成效体现了审核员通过审核能力的充分发挥以及专业知识和现场发现问题的能力，通过审核发现指出体系过程中的有价值的问题，促进了企业质量管理体系的有效改进，从根本上保证了产品的质量并显著的提高了企业的经济效益。