检验认证

“16字”总结生产质量管理核心

APQP五个阶段，SQE该怎样做？

QA工作指导书，很详尽！

精益生产延续改进生产流程的7个方法

现场管理：用PDCA循环法提高现场管理水平

最新| 全国各省份认证证书数分布

工作现场（新5S）检查评比办法！

内审不符合项怎么整改？看这份指南！

收藏| 低GI食品知多少？
产品如何快速完成低GI食品认证？

02
FEB·2024

主编单位：
国检公信（北京）检验认证有限公司

目录 | CONTENTS

国检公信（北京）检验认证有限公司 04

“ 16字 ”总结生产质量管理核心 05

APQP五个阶段，SQE该怎样做？ 07

QA工作指导书，很详尽！ 09

精益生产延续改进生产流程的7个方法 12

现场管理：用PDCA循环法提高现场管理水平 15

新国标实施一周年，婴配乳粉注册工作取得这些成效! 17

质量管理中的“ 10大误区 ” 18

最新 | 全国各省份认证证书数分布 21

工作现场（新5S）检查评比办法! 23

内审不符合项怎么整改？看这份指南! 25

收藏 | 低GI食品知多少？产品如何快速完成低GI食品认证？ 27

国检公信（北京）检验认证有限公司

国检公信（北京）检验认证有限公司英文名：CIEC（Beijing）Certification & Inspection Co.,Ltd，简称 CIEC，是经中国国家认证认可监督管理委员会（CNCA）批准（批准号：CNCA-R-2018-454）的具有独立法人资格的第三方认证机构。CIEC 致力于打造中国最具影响力检验认证品牌、聚焦于组织的质量提升与诚信保障。

国检公信能够为组织提供质量管理体系（ISO9001）认证、环境管理体系（ISO14001）认证、职业健康安全管理体系（ISO45001）认证、诚信管理体系认证、供应链安全管理体系、社会责任管理体系、售后服务认证、品牌认证、物业服务认证、销售代理服务认证、批发与零售服务认证、网店销售服务认证、保健服务认证、电子商务产品质量检验、实地验证、资质审核；同时从实际需求出发，为组织提供以质量提升、二方审核、卓越绩效、战略规划、企业文化建设等为主的增值和深化服务。

国检公信在人员方面拥有众多领域的认证专家以及相关认证行业的专业技术人才；同时，公司设立了完善的服务网络，已遍布北京及全国大部分省、自治区和直辖市。国检公信以“标准化、专业化、增值化”为战略定位，在“评价 客观，运作公正，管理科学，规范服务”的质量方针指引下致力于成为“高质量发展最佳合作伙伴”，确定了“客户满意、责任感、学习创新、团队合作、结果导向、追求卓越”的核心价值观，专注于检验认证行业的融合发展，为众多客户组织提供前瞻的标准制定服务、基础的管理认证服务、创新的电商验证服务、卓越的质量提升服务。

“

国检公信是大众创新、开放创新趋势下的新型检验认证机构，通过新理念最优化地为企业组织整合资源，提高效率、放大产能，在股权结构上充分体现每一个资源提供者和系统经营者的匹配利益，共同创建、共同经营、协同发展、创收效益。

”

“16 字”总结生产质量管理核心

先说结论，“主动预防、处处受控、有章可循、依章行事”十六个字。

1 主动预防

为保证质量，我们必须从各方面加强控制，从意识上做到主动。被动预防是出了问题，造成损失后才去预防，也相当于事后控制。而主动预防强调主动，只有主动才有创新，只有主动才能出色的完成任务。

古人说得好：“防患于未然”。任何东西不要等到事故出现以后，才想到应该怎么做。而应该在事故发生前，在行动中处处预防，做到“未雨绸缪”，把任何可能发生的事故都消灭在萌芽状态。否则，亡羊补牢，为时已晚。

在活动进行之中控制，管理者可以在发生重大损失之前及时纠正问题，当管理者直接视察下属的行动时，管理者可以同时监督雇员的实际工作，并在发生问题时马上进行纠正。虽然在实际行动与管理者作出反应之间肯定会有一延迟时间，但这种延迟是非常小的。

2 处处受控

生活在法治社会，人人都会受到种种法律的约束。同样，一个执行标准的企业也要处处受控。对每一个细节都做详细的规定，每一个细节就是一个控点，但对于一个主管人员来说，随时注意计划执行情况的每一个细节，通常是浪费时间、精力和没有必要的。他们应当也只能将注意力集中于计划执行中的一些主要影响因素上。事实上，控制住了关键点，也就控制住了全局。控制工作效率的要求，则从另一方面强调了控制关键点原理的重要性，所谓控制工作效率是指控制方法如果能够从最低的费用或代价来探查和阐明实际偏离或可能偏离计划的偏差及其原因，那么它就是有效的。主管人员越是只注意一些重要的例外偏差，也就是说，越是把控制的主要注意力集中在那些超出一般情况的特别好或特别坏的情况，控制工作的效能和效率就越高。另外，控制也应该具有灵活性，能适应情况的变化。例如包装过程中对装

箱单的使用，可依据批次量的多少，将其分组，由专人负责放置，避免差错。在生产中也应该使控制具有适度性，它与控制的经济性是相通的，为进行控制而发生的费用及由于控制而增加的收入，都和控制的程度直接相关。假如我们只是做到了预防，而在实际操作中不能处处受控，那么前期的预防就会形同虚设，功亏一篑。

3 有章可循

这里的“章”就是文件，生产企业中，文件是指一切涉及产品生产管理、质量管理的书面标准和实施中的记录结果。软件包括了系统的管理和文件，如生产管理系统的工艺规程、标准操作规程、岗位操作规程、批生产记录等。涉及质量管理系统的管理和文件，从物料的质量控制开始，经过中间体质量控制、过程控制到成品质量控制，都必须依章行事，并在记录或文件上签名。处处受控也说明了在各个环节要处处设防。所谓“章”，也是控制的标准，控制是依据一定的标准去衡量工作绩效。因此，要进行控制，首先要制定各种工作的标准，由于管理层不可能控制所有的活动，因此，他们的控制手段应该顾及到例外情况的发生，一种例外系统可以保证当出现偏差时，管理层不至于不知所措。此外，实际工作是很难用单一指标进行客观评价的，所以，多重指标能够更准确地衡量实际工作。有章可循，使行动可否进行以文字为准；行动怎样进行，必须有标准作为依据，这些标准能避免语言上的差错与误解而造成的事故；任何行动执行后应有文字记录可查，为追究责任，改进工艺提供了依据。

4 依章行事

依章行事就是要依据制定的文件标准做工作。这些文件为做每一件事都制定了一个标准，按照这个标准去做，就能尽量避免事故的发生。照章行事，按已有的经验去做，能把工作做的更好，更完善，避免差错。“章”有了，执行起来就必须“严”，执行力是一切有效战略的关键因素。如果没有执行力，战略只是口号而已。执行本身就是战略的组成部分，执行是一套系统化流程，是一个完整的体系，员工的行动方式与它的成功密切相关。执行的核心包括人员流程、战略流程、和运营流程，而这其中最核心的还是人员。不管是战略流程，还是运营流程，都要依靠这其中的核心因素——人，去执行。因此，制定了“章”，就要选择合适的人到相应的岗位上去。把不合适的人通过培训来提高人员的素质，使他们懂得如何依章行事。“主动预防，处处受控，有章可循，依章行事”十六字作为工作规范，应深深植根于每一位员工的心中，每一位员工也应时刻铭记，并有意识的运用到工作中去，使企业生产出让消费者满意的产品，为人类的健康事业尽自己的一份力量。

APQP 五个阶段，SQE 该怎样做？

SQE 对供应商的 APQP 进行全程跟踪，以确保所要求的步骤按时完成。那么 APQP 的五大阶段，SQE 具体需要怎么做呢？ SQE 当然要重点关注 PPAP，但其它过程也不能简单放过。

现对 SQE 在 APQP 过程中的工作内容梳理如下：

第一阶段：计划和项目确定

1.1）SQE 和研发人员一同做质量功能展开，对顾客图纸进行评审【评审客户需求】

前期要明确客户的需求是什么，什么东西要给供应商做，是否有具备经验的供应商。

评审顾客的图纸，反馈图纸错误、设计不合理、公差无法满足、或供应商无法满足的技术要求。

1.2）重要零件和质量特性确认【确定关键特性】

要知道哪些零件是非常重要的，有什么样的质量特性。前期要多沟通，才能避免后期被动。

1.3）项目整体进展【确定项目进度】

规划好项目开发进度，把各个阶段需要的周期定义好，避免整个团队炮轰 SQE 和供应商发新零件太慢。

1.4）决定第一阶段里程碑是否可以结束

图纸还有不明确的、错误的或业内供应商都达不到要求的，要赶紧把问题抛出来。

第二阶段：产品设计和开发阶段

2.1）工程释放的图纸要内部审核【设计评审】

工程释放的图纸，理论上 SQE 要审核，关注一些质量要求，不然没有可制造性、没有重点、没有可靠性要求、没有外观要求等。

2.2）供应商定点【TQR 评审】

SQE 一定要深入参与并决策，选择最合适的供应商。供应商要理解所有明显的、潜在的质量技术要求，重点考核技术、质量、交期、成本、合作意愿、质量体系、相关产品经验、配合意愿、快速响应等，团队评估如果不会影响到合作和产品质量，其他方面弱一点，可以少考虑一点。对于风险供应商，强烈要求签订小组可行性承诺。

2.3）手工样件、OTS 样件部分阶段【手工样件、OTS 阶段评审】

工程会让供应商做 Prototype 原型样品，这时要求供应商提供 DFMEA 和 CP，供应商订做模、工、刀、夹、量、检具。

图纸的最终确定和修改。供应商做手工样件、OTS 样件试验，要评估供应商制程能力是否满足所有公差要求。SQE 要鼓励供应商自己发现问题，主动提出问题。如果这些问题在 TQR 没提出，那么在工程 ESO 签署前是最后的机会，汽车行业图纸是很难改的，要做一系列的试验，越到后期越难。

2.4）决定第二阶段里程碑是否可以结束

SQE 要把供应商提的建设性意见督促研发改图纸。供应商工艺和技术能力有风险的，要立即把问题报给项目组，问题严重的，甚至可能需要更改供应商。

第三阶段：过程设计和开发

3.1）硬件设施的符合性【硬件设施符合性】

SQE 跟踪供应商提供的到位计划，设备、模具、工装、刀具、夹具、量具、检具是否按计划到位。如果还没有到位，评估何时到位，是否会影响项目节点。

3.2）过程失效模式及后果分析【PFMEA 评审】

PFMEA 是为新产品开发指导其预防、解决或监控潜在的问题。PFMEA 是一种在产品质量策划过程的动态文件，当发现新失效模式时需进行评审和更新。

3.3）试生产控制计划【CP 评审】

CP 是在批量生产前，进行的尺寸测量和材料、功能试验的描述。试生产控制计划应包括正式生产过程生效前要实施的过程控制。目的是为遏制初期生产运行过程中或之前的不符合项。

3.4）测量系统分析、初始过程能力研究、包装规范

制定测量系统分析计划，至少应包括保证量具线性度、准确度、重复性、再现性等。制定初始过程能力计划，控制计划中被标识的特性作为初始过程能力研究计划的基础。包装设计应保证产品性能和特性在包装、搬运和开包的过程中保持不变。

第四阶段：产品和过程确认

4.1）测量系统分析、过程能力、包装评价。

供应商要按计划完成测量系统分析、过程能力计算、锁定包装方案，SQE 要对此过程进行评价确认。

4.2）PPAP 样品交样跟踪。【PPAP 交样】

理论上 8 小时连续生产的 300 件，SQE 要到供应商现场，拿着控制计划和 PFMEA 每个工序的仔细审核，检查设备工装、加工过程的符合性、成品尺寸的符合性、过程能力 CPK、检具能力、出厂GP12 控制、产能节拍。

4.3）PPAP 交样结束评估。【PPAP 批准】

加工过程和成品全部符合要求，PPAP 完全批准。有微小偏差项，但不影响功能性能的，PPAP 临时批准，让供应商明确整改措施和时间，CP 和 PFMEA 更新，重新交样。有较大偏差项，PPAP 不能批准，要求供应商马上整改后重新交样。

4.4）决定第四阶段里程碑是否可以结束

评估供应商制造能力是否支持进入批产阶段。

第五阶段：反馈，评定和纠正措施

5.1）减少变差

推动供应商内部质量改善。要做到持续改进，应用控制图和统计工具，通过分析和纠正措施来减少变差。

5.2）顾客满意

完善售后服务，建立快速响应制度，与客户一同推进相关问题的整改优化，并为下一个产品提供合理的零件或系统做准备。

QA 工作指导书，很详尽！

很多人都有这个疑问：“QA 到底干嘛的？”生产部门、设备部门、其他部门、基层员工、中层干部在问、高层领导也在问，甚至 QA 部门也在自问“QA 到底干嘛的？”

QA 是 QUALITY ASSURANCE 的简称，中文意思是品质保证，质量保证，为了提供足够的信任表明实体能够满足品质要求，而在品质管理体系中实施并根据需要进行证实的全部有计划和有系统的活动。推行 ISO9000 的组织会设置这样的部门或岗位，负责 ISO9000 标准所要求的有关品质保证的职能，担任这类工作的人员就叫做 QA 人员。

生产全过程的质量管理工作涉及到企业的内部和外部，在全过程的质量管理中，就是要贯彻“预防为主”的原则，把质量管理的重点，从事后检验转到 事前设计和制造过程中来，加强全过程中一切环节的质量管理，把产生不合格品的种种隐患消灭在质量形成的过程中，做到“防患于未然”，同时，逐步形成一个包括市场研究、研发设计和销售使用的全过程的质量管理体系。（预警机制）

在整个生产过程中，QA 负责了对生产全过程的质量监控，保证了产品的 安全、有效、稳定，保证了产品全部符合质量要求，发挥了 重要的作用。

接下来，分享的重心是 QA 的核心功能即“更好的流程、更低的成本”。

1 更好的流程是为了更低的成本

新建厂房永远比改建要省钱。因为所有的流程可以再造，可以针对以前的问题，进行彻底的改造。所以流程从本质上说是为了降低成本。

虽然很多企业说“QA 是花钱的部门，老板不重视”。其实还是看老板的。有的企业甚至于有三套文件 / 记录，操作人员们被训练成多幅面孔，导致在现场核查时的操作和文件规定操作不一样。QA 们觉得很累，操作人员觉得很累，各个部门都觉得有沉重的心理负担。这样的流程，会比一套真实的流程更简单、成本更低吗？所以说好的流程一定是低成本的。

2 企业利益是最高利益

前提是企业利益是合法，合乎道德，合乎科学，合乎基本法规原则的。

可能不同的国家、省份规定不同，在做任何决策时，当地法规的基本原则应该是首要考虑的因素，我们无法把其他省份的特例作为范例。在合乎基本法规原则的情况下，QA 完善流程，把各项“技术”平台化的过程才是企业的核心价值，因为它降低了风险发生的可能性，把人变成了生产过程中的工具，最终的目的是弱化人员操作差异，甚至去掉人员操作因素。

当你能够降低风险，降低产品上市后的风险，这里的风险不仅仅包括产品质量还有供应商稳定性，运营稳定性等等，企业利益自然而然就涉及成本。

3 最高的企业利益和质量利益从不矛盾

多数 QA 说的几乎都是质量问题。没错，QA 就是质量保证，好像定的 SOP、文件，都只和产品质量有关系，可事实上，好的 QA 定的流程关乎的不仅仅是产品生产质量。

供应商审计文件是一个典型的例子。在之前，我国还没说什么原辅包关联审评审批，但有的企业已经开始做了很多工作，公司采购的 SOP 绝对不应该把流程和标准只以价格为准。从制定供应商审计文件，各类表格、信访要求，甚至是采购合同，质量协议开始，企业就要求了一系列的文件、数据要求。这些是企业给自己留的保障：保障供应，保障质量，保障合作研究，最终保障了企业核心利益。

很多人说，“要质量就没有企业利益”，那么说明这个企业太可怜了。它可怜到只能降低质量来谋求利益。这样的企业，产品显然是没有太大竞争力和谈判本钱的，只能以比低价来谋生。

国内外的事情情况告诉我们，越有竞争力的产品，反而越注重质量，当万众瞩目的时候，它的风险和被揭发的可能性越大，它严密的质量保障体系不仅仅是为了应付监管，也是为了应付商业间谍、卧底谋害。有些企业降低质量、谋求利益，在老板眼

中看来风险很小的，没人会在意他的产品，那么最终这样的企业消失的时候，可能也没有人在意它。

质量利益从来就不是一个产品的质量，而是整个体系的质量。一个好的体系下，生产的产品好是个体情况。也许做普通药品的时候，它的价值体系不出来，也许在某个环境下，它的价值体现不出来，也许在“现在”，它的价值体现不出来，但是终究有一天体系的价值会体现出来。质量利益和企业利益一体同心。

前面讲了好的流程一定是低成本的，那么“好的流程”的前提是你要有那么一套流程。下面我们来讲讲流程。

4 历史问题本来就该逐步解决

有哪个 QA 说没有解决过历史问题？比如说工艺更新，设备更新，流程图更新，各种备案更新……从来就没有完美的文件，你也不可能接手一个完美的体系。时代在进步。对应的工艺、文件、SOP、表单、体系有问题，就应该逐步改善。

不是你的前辈有什么不好，而是在他们的年代和能力范围内，已经尽到了工作责任。历史问题有多个原因造成的，但终究是要符合逻辑的，不合理、不适用的东西改进就好，也从来没人要求一步到位。

5 QA 不该相信“历史经验”

小时候的教育，我们读了很多故事。类似于说“吃的盐比你吃的饭还多、走的桥比你走的路还多”。QA 应该相信历史经验吗？

一份好的 SOP 就是流程，一份好的 SMP 就是一个标准。我们是现代化的工厂，是要有技术标准和流程的，QA 本就不该相信“历史经验”的。SOP 需要培训，培训需要分级。高管受训内容和基层员工肯定不同，技术人员和管理人员的受训内容也应该不同。

QA 是一个要把技术可以沉淀在平台上的工作，受训人员可以按章操作是 SOP 的基本作用。如果一个操作步骤必须是一个老师傅亲自手摸摸凭感觉操作，所谓的老师傅老经验，那么也是一个失败的 SOP。你可以说有些技术必须老师傅在，那么就是基础研究不够充分，研发部门应该把原因找出来的。

现有技术限制下找不到的原因，其实在生产型企业并不会太多，至少在研发阶段就应该被发现和标记的，风险提示清晰，有预警和处理方案。一开始可能没有标准，后来“老师傅手摸摸的感觉”成了标准，现在可能“粒度”、“堆密度”是新的标准，所以一个好的体系，要把“历史经验”转换成好的技术语言，这个过程就是流程的改进和优化，而改进和优化，本身就是一个好的流程的基本要求，不能进化的流程称不上好的流程。

综上所述：好的流程，导向更低的成本。

精益生产延续改进生产流程的 7 个方法

在价值流程图、精益生产远景图的指导下，流程上的各个独立的改善项目被赋予了新的意义，使员工十分明确实施该项目的意义，持续改进生产流程的方法主要有以下 7 种：

01. 消除质量检测环节和返工现象

如果产品质量从产品的设计方案开始，一直到整个产品从流水线上制造出来，其中每一个环节的质量都能做到百分百的保证，那么质量检测和返工的现象自然而然就成了多余之举。因此，必须把“出错保护”的思想贯穿到整个生产过程，也就是说，从产品的设计开始，质量问题就已经考虑进去，保证每一种产品只能严格地按照正确的方式加工和安装，从而避免生产流程中可能发生的错误。消除返工现象主要是要减少废品产生，严密注视产生废品的各种现象（比如设备、工作人员、物料和操作方法等），找出根源，然后彻底解决。

02. 消除零件不必要的移动

生产布局不合理是造成零件往返搬动的根源，在按工艺专业化形式组织的车间里，零件往往需要在几个车间中搬来搬去，使得生产线路长，生产周期长，并且占用很多在制品库存，导致生产成本很高。通过改变这种不合理的布局，把生产产品所要求的设备按照加工顺序安排，并且做到尽可能的紧凑，这样有利于缩短运输路线，消除零件不必要的搬动及不合理的物料挪动，节约生产时间。

03. 消灭库存

在精益生产企业里，库存被认为是最大的浪费，因为库存会掩盖许多生产中的问题，还会滋长工人的惰性，更糟糕的是要占用大量的资金，所以把库存当作解决生产和销售之急的做法犹如饮鸩止渴。

减少库存的有力措施是变“批量生产、排队供应”为“单件生产流程”。在单件生产流程中，基本上只有一个生产件在各道工序之间流动，整个生产过程随单件生产流程的进行而永远保持流动。

理想的情况是，在相邻工序之间没有在制品库存。当然实际上是不可能的，在某些情况下，考虑到相邻两道工序的交接时间，还必须保留一定数量的在制品库存，精益生产中消灭库存的理念和方法与准时生产 JIT 的理念和方法类似。

04. 合理安排生产计划

从生产管理的角度上讲，平衡的生产计划最能发挥生产系统的效能，要合理安排工作计划和工作人员，避免一道工序的工作荷载一会儿过高，一会儿又过低。

在不间断的连续生产流程里，还必须平衡生产单元内每一道工序，要求完成每一项操作花费大致相同的时间，使每项操作或一组操作与生产线的单件产品生产时间相匹配。单件产品生产时间是满足用户需求所需的生产时间，也可以认为是满足市场的节拍或韵律。在严格的按照 Tacttime 组织生产的情况下，产成品的库存会降低到最低限度。

05. 减少生产准备时间

减少生产准备时间一般的做法是，认真细致地做好开机前的一切准备活动，消除生产过程可能发生的各种隐患。

①辨别哪些因素是内在的（需要停机才能处理）；哪些是外在的因素（在生产过程中就能处理）；

②尽可能变内在因素为外在因素；

③利用工业工程方法来改进技术，精简所有影响生产准备的内在的、外在的因素，使效率提高。

06. 消除停机时间

消除停机时间对维持连续生产意义重

大，因为连续生产流程中，两道工序之间少有库存，若机器一旦发生故障，整个生产线就会瘫痪。消除停机时间最有力的措施是全面生产维修，包括例行维修、预测性维修、预防性维修和立即维修四种基本维修方式详细介绍如下：

①例行维修：操作工和维修工每天所作的维修活动，需要定期对机器进行保养。

②预测性维修：利用测量分析技术预测潜在的故障，保证生产设备不会因机器故障而造成时间上的损失。其意义在于未雨绸缪，防患于未然。

③预防性维修：为每一台机器编制档案，记录所有的维修计划和维修纪录。对机器的每一个零部件都做好彻底、严格的保养，适时更换零部件，保证机器不发生意外故障。全面生产维修的目标是无停机时间。要达到此目标，必须致力于消除产生故障的根源，而不是仅仅处理好日常维修任务。

④立即维修：当有故障发生时，维修人员要召之即来，随叫随到，及时处理。

07. 提高劳动利用率

提高劳动利用率包括两个方面，一是提高直接劳动利用率，二是提高间接劳动利用率。

提高直接劳动利用率的关键在于对操作工进行交叉培训，使一人能够负责多台机器的操作，使生产线上的操作工可以适应生产线上的任何工种。交叉培训赋予了工人极大的灵活性，便于协调处理生产过程中的异常问题。

提高直接劳动利用率的另一种方法是在生产设备上安装自动检测的装置。生产过程自始至终处在自动检测装置严密监视下，一旦检测到生产过程中有任何异常情况发生，便发出警报或自动停机。这些自动检测的装置一定程度上取代了质量检测工人的活动，排除了产生质量问题的原因，返工现象也大大减少，劳动利用率自然提高。

间接劳动利用率主要是消除间接劳动。从产品价值链的观点来看，库存、检验、返工等环节所消耗的人力和物力并不能增加产品的价值，因而这些劳动通常被认为是间接劳动，若消除了产品价值链中不能增值的间接活动，那么由这些间接活动引发的间接成本便会显著降低，劳动利用率也相应得以提高，有利于提高直接劳动利用率的措施同样也能提高间接劳动率。

“提高直接劳动利用率的另一种方法是在生产设备上安装自动检测的装置。生产过程自始至终处在自动检测装置严密监视下，一旦检测到生产过程中有任何异常情况发生，便发出警报或自动停机。”

现场管理：用 PDCA 循环法提高现场管理水平

Number 01．P（计划阶段）

在计划阶段中的主要任务是找出企业生产现场中所存在的各种问题，通过分析，制定相应的改进目标，从而确定达到这些目标的措施和方法。

主要从以下三个步骤开展工作。

1. 分析现状，找出存在的问题在没有引入 PDCA 循环之前，车间的现场存在的主要问题有：

一是物料、生产用具等随意摆放，到处可见，给人第一感觉是乱；

二是现场使用的设备锈迹斑斑，油污点点，厂房死角处的卫生更是杂物横生，给人第一感觉是差；

三是跑冒滴漏情况到处存在；

四是员工的清洁与质量意识淡薄等。

2. 分析产生现状问题的原因：

管理人员质量管理意识差，规章制度不健全，无章可循，无法可依；

检查、考核制度执行不彻底，检查是为了公司检查而检查，存在应付心理；

员工的培训工作只是为了检查而做，趋于表面，没有做到实处。

3. 针对找出的主要问题，制定措施计划这一步骤很重要，所指定的措施计划要具体，切实可行。

针对以上找出的主要问题，制定措施计划为：

建立健全并完善车间规章制度，确保各项活动有章可循，有法可依；

现场管理引进“5S”管理，即“整理（Sort）”、“整顿（Straighten）”、“清扫（Sweep）”、“清洁（Sanitary）”、“素养（Sentiment）”；

建立严肃、严格的检查、考核制度，使违规操作无可乘之机。

Number 02．D（实施阶段）

该阶段的任务是按照 P 阶段制定的计划、方案去执行。

车间首先将建立的规章、标准、方法对全体员工进行培训，使他们知道本职工作应遵循什么样的规则、达到什么样的标准要求.

即 5W1H，What（做什么）、Why（为什么做）、Who（谁做）、Where（在哪里做）、When（何时完成）、How（如何做）。

其次车间明确分工，成立现场安全检查小组，主任为组长，主管设备及质量的副主任为副组长，工艺员、设备员、材料员、物料员、班组长为组员。

Number 03．C（检查阶段）

该阶段的任务是按照制定的措施计划对过程进行监督检查，并对执行的效果进行评估，最终评价是否达到预期的效果。

检查分为三个阶段进行：

一是班组按照规定的标准自查自评，频率为每班一次（四班两运转）；

二是车间现场安全检查小组按照规定的标准逐条逐项进行检查评价，频率为每周二次；

三是公司领导及相关职能部门对各车间进行抽查考评，频率为每周一次。

车间及公司得出的成绩和不足，均为下一阶段制定工作计划提供客观的依据。

Number 04．A（处理阶段）

该阶段的主要任务是把成功的经验加以肯定，形成标准；对发现的不足，也要认真地总结。

在实际的检查运行中，结合车间现场安全检查小组及公司级检查组得出的结果，对其进行分析、讨论、总结、评价，并兑现奖惩。

为改进工作应再次确认 5W1H，将其标准化，即制定成工作中的标准，并做到全员详细、细致的教育培训。

对改进效果不显著的措施及改进实施过程中出现的问题，进行原因分析，寻求达标的方法，补充修订对策计划，转到下一个 PDCA 循环中加以解决。以上 P、D、C、A 每月循环一次，使车间现场管理工作得到了稳定而快速的提高。

新国标实施一周年，婴配乳粉注册工作取得这些成效！

自新国标发布实施后，婴幼儿配方乳粉（以下称婴配乳粉）产品配方按新国标注册攻坚工作进展顺利，截至目前，共计1127个配方通过注册。

婴幼儿配方食品新国标（以下称新国标）于2021年2月22日公布，依据食品安全相关法规规定所有婴配乳粉企业均需按新国标研发调整配方并且重新注册，为此新国标设置2年过渡期，于2023年正式实施。受企业短期内集中申报和疫情双重叠加因素影响，市场监管总局创新机制、统筹推进，精准指导，严格对配方科学性、安全性进行审查，严格对注册申请材料真实性、与实际情况一致性进行现场核查，全力推进婴配乳粉新国标注册攻坚。目前共批准注册配方1127个，包括境内926个、境外201个，对441个配方不予注册或未通过审评，全国婴配乳粉市场供应平稳、舆情反映良好、质量安全状况持续稳定，近三年抽检合格率均达到99.9%，按新国标注册工作取得显著成效。

婴配乳粉按新国标注册后呈现三大特点：一是产品配方更加科学。企业按新国标要求加大研发投入，吸收国内外婴幼儿营养学最新研究成果优化配方设计，充分考虑我国不同年龄段婴幼儿生长发育特点，对营养素成分和含量进行调整。比如，婴儿和较大婴儿配方中“胆碱”从可选择成分调为必需成分；幼儿配方中增加了乳糖含量要求；所有添加二十二碳六烯酸（DHA）的配方均增加了添加量，配方更科学。二是标签标识更加规范。为更好保护消费者知情权，婴配新国标注册禁止对0～6月龄婴配乳粉进行任何营养成分声称，禁止对6月龄以上婴配乳粉进行铁、锌等必需成分声称；所有标称婴配羊奶粉的产品，其生乳、乳粉、乳清粉等乳蛋白全部来自羊；使用“基粉”为原料干法工艺生产的婴配乳粉，不得标注生鲜乳，防止误导消费。三是助力发展更加有效。新国标对企业提出了更高要求，一些研发实力较弱或市场竞争力不强的企业主动退出婴配乳粉行业，境内外共有约20家企业未提出或撤销注册申请，新国标注册对重塑行业格局、促进高质量发展起到积极作用。

下一步，市场监管总局将坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，牢固树立以人民为中心的发展思想，统筹安全与发展，进一步做好婴配乳粉产品配方注册管理工作，持续提升我国婴配乳粉质量安全保障水平。

质量管理中的“10大误区”

做好质量管理，非常的困难，企业在做质量管理的时候往往都会碰到一些类似的误区，希望大家都能够避免。

01 片面依赖于事后把关

质量部门，就是单纯的质量检验部门，只有质量检验功能，而没有质量管理体系保持功能，更加没有质量改进和完善功能。质量部门只负责检验，而不管质量管理体系的其它过程，同时又没有其它部门承担质量管理体系保持的职责，对产品质量全部依赖于检验。

凡出现产品质量问题，只向检验部门追究责任，而不向生产部门查找原因，更加没有去查找生产流程、管理过程的原因。

宁愿将大量的人力、物力和精力投入到质量检验和不合格品处理，而不愿意将丝毫的资源投入到质量管理体系保持、改进和完善。

事前策划不落实，事中控制不到位，只知事后追究不合格责任。片面依赖于事后把关而忽视质量管理体系全面、系统控制的结果，就是不合格率不见降低、质量水平不见提高、不良成本居高不下，质量效益也就无法提高。

02 忽视科学的措施和方法

最主要的表现为：完全依靠个人经验和喜好行事，以人为因素为主导，管理行为存在较大的主观随意性，而抛开文件化的质量管理体系，不讲究质量管理措施和方法的科学性、合理性。

与现代质量管理的“先找出‘正确的事’、再找出做‘正确的事’的‘正确方法’”科学原则相比，忽视科学的措施和方法，类似于“头痛医头、脚痛医脚”和漫无目标地将资源、精力分散到各种不知是否正确的事情上。因此，忽视科学的措施和方法的质量管理，不得要领，自然不会有明显成效，事倍功半甚至徒劳。

03 注重品质管理体系系统的建设和完善

片面强调员工个人改进而不注重品质管理体系系统的建设和完善，忽视了系统环境对个人意识和能力的影响，没有认识到两者的相辅相成的关系。

凡出现质量问题，只向员工个人追究责任，而不寻找质量管理体系的系统漏洞和缺陷。片面要求员工提高改进个人意识和技能，而忽视创造员工提高改进意识和技能的条件，不提供培训资源、管理制度保障和激励等改进的环境。陷于处理具体的质量问题、不合格品泥潭，只知道埋头“发现问题－处理问题－再发现问题”的无穷恶性循环，并将问题的原因归咎于员工个人素质的不足，只知追究员工的不合格责任，而忽视导致这些质量问题的管理体系系统漏洞和缺陷。

04 对不良品质现象只治标不治本

对不良品质现象只治标不治本，就好比治理环境污染，只清理污染物，而不去堵塞污染的源头，结果是永远忙于“污染－清理－再污染”的无尽循环。

对不合格，只有纠正行动，而没有纠正措施，只知消除不合格现象本身，而没有追溯到导致不合格的根本原因并加以消除。对导致不良质量现象原因，不是追根溯源，而是尝浅辄止和仅仅“头痛医头、脚痛医脚”、浮在表面，找一些表面上的原因。对涉及不可控客观因素的不良质量现象，所有原因都往不可控客观因素上推，而不寻找自身可控的主观因素。对不良质量现象治理有如对农作物除草，如果仅仅是把长在地表面上的草割掉，而不是斩草除根，草必然是“春风吹又生”。所以，对不良质量现象必须标本兼治。

05 缺乏以数据说话

片面依靠经验和直觉管理是一个较普遍的品质管理弊端，典型的情况有：对于品质情况，仅有一些主观概念和总体性笼统的评价，而没有准确、详尽基础数据说得清楚、说得准。

仅凭主观经验或感觉行事，对质量问题只有定性分析，没有量化的定量分析，凡事以“差不多”为判断标准。设定质量目标只有笼统性的定性要求，而没有可测量的量化数据指标。质量管理水平到底怎么样？质量技术基础如何？影响产品质量的关键因素是什么？过程存在哪些问题和缺陷？应当针对性地采取什么质量改进措施？要解决这些问题，就必须通过数据分析。

06 满足于现状

安于现状，不思改进，认为品质管理水平达到一定程度就无需担心品质问题了。

在通过了质量管理体系认证、获得认证注册后，出现了不思改进的现象，以为认证后就可以高枕无忧了，体系文件束之高阁，“刀枪入库，马放南山”，质量管理水平反而不如认证之前。没有将持续改进过程落实到位，管理评审走过场，对顾客满意、体系运行、过程和产品的监视和测量搞形式，对数据分析、不合格控制、纠正措施和预防措施应付了事。质量管理体系出现重大变动（例如，组织机构重大调整、业务重大变化等），而管理体系文件（例如，程序、制度等）依然照旧，长期未作任何修订更新。不思创新，不鼓励创新，没有创新机制，甚至打击创新。无论一个组织或个人的外部环境，都是不断发展变化的，总的趋势是要求组织或个人不断增强生存的能力。只有通过持续改进，永不停步地提高自身的生存的能力，才能在这种不断发展变化的环境中继续生存、发展。落后就要被淘汰，只有持续改进才能跟上发展，这是永恒不变的法则和规律。

07 没有树立与供方合作共赢的观念

在对供方的品质管理中，没有树立与供

方合作共赢的观念，“单赢”、“单边”的错误思维是损害供方品质的主要原因。对供方管理，“以包代管”或“以卡代管”，误认为“包”或“卡”就是管理。没有认识到组织自身与供方之间是“合作共赢”关系，将供方视为下级、下属甚至下手，高高在上，颐气指使。只强调组织自身盈利，而忽视供方的合理利益；只强调供方提高质量，而没有为供方提供合理、必要的协助和支持，以帮助其提高质量。“单赢”、“单边”的供方管理，必然导致供方的不合作、怨恨和抵触，自然损害到其质量，也就是损害组织自身的质量。

08 没有充分的事前品质策划

品质管理“过程方法”原则要求：将活动或过程作为过程加以管理，可以更高效地得到期望的结果。具体到品质策划，内容包括：品质目标、需要的活动和资源（包括文件）、品质验证的准则或标准、需要形成的质量记录。

09 品质部门角色定位错误

现代品质管理的精髓和核心是预防。将质量部门当成“消防员”、“抢险员”，成为纯粹的品质检验部门，而放弃日常的防“火”和消灭隐患，放弃其它关键的品质管理体系过程，是明显有违预防原则的。宁愿为“火警”、“险情”付出高昂代价，而不愿意为日常的防“火”和消灭隐患相对较少的资源，是明显不符合经济效益原则的，是本末倒置和不明智做法。正确的观点正如克劳士比所说，品质系统的作用是预防，而不是检验。

10 最高管理者缺位

品质管理最高管理者缺位的情况主要有：没有参与质量方针、目标的制定、评价和修订。没有为品质管理体系维持正常运行提供必要的资源，长期忽视品质管理体系正常运行的需要，或视其可有可无。没有规范地组织管理评审，管理评审搞形式、走过场，甚至不参与管理评审。没有参与质量方针、目标的制定、评价和修订。没有为质量管理体系维持正常运行提供必要的资源，长期忽视质量管理体系正常运行的需要，或视其可有可无。没有规范地组织管理评审，管理评审搞形式、走过场，甚至不参与管理评审。对应该决策的重大质量管理措施推卸责任，交由对决策效果无能为力或无法承担责任的质量或其它部门代为决策。对内部部门和岗位质量管理体系的职责和权限，分配不清，或所授职责远超过所授权限，甚至只授责而不授权。长期忽视对现代科学质量观和质量管理的科学方法、工具的学习，支持质量管理，不讲科学，只凭满腔热情瞎指挥，“好心办坏事”，或假意支持。最高管理者在质量管理工作中缺位，必然导致质量管理体系及其运行的权威性、严肃性受到损害，使得质量管理体系无法维持正常运行，自然无法取得成效。

最新 | 全国各省份认证证书数分布

文 | 质量与认证

近日，认证君从全国认证认可信息服务平台获悉，截至 2024 年 1 月，全国共颁发有效认证证书 372 万张，获证企业 102 万家。

一 整体概况

截至 2024 年 1 月，我国有效认证证书数为 372 万张，获证企业 102 万家。其中证书数 10 万以上的省、市有 12 个，分别为广东 696504 张、江苏 498790 张、浙江 483634 张、山东 269567 张、上海 147190 张、北京 144911 张、安徽 139801 张、河北 131330 张、四川 130176 张、福建 125866 张、湖北 114808 张、河南 107949 张。

二 领域分布

2024 年 1 月 获证证书按领域统计情况

认证项目		证书数	组织数
	合计	3808924	1037739
管理体系认证	合计	2083738	900330
	质量管理体系认证	910169	853616
	环境管理体系认证	483947	474026
	职业健康安全管理体系认证	434139	424996
	食品农产品管理体系认证	60482	43813
	信息安全管理体系认证	40741	39022
	信息技术服务管理体系认证	20839	20383
	测量管理体系认证	5462	5325
	能源管理体系认证	17211	16714
	知识产权管理体系认证	30080	29973
	其它管理体系认证	80668	48069
产品认证	合计	1651020	211455
	强制性产品认证	490679	52635
	食品农产品	95500	47303
	自愿性工业产品	1064841	123106
服务认证	合计	74166	48424
	国家推行的服务认证	204	200
	一般服务认证	73962	48341

三 地域分布

2024 年 1 月 获证证书按地域统计情况

地区	证书数	全国排名	占全国比重 %	组织数	全国排名	占全国比重
全部	3808924	–	–	1037739	–	–
全国	3723453	–	–	1026609	–	–
北京市	144911	6	3.89	47227	6	4.6
天津市	69398	17	1.86	20310	16	1.98
河北省	131330	8	3.53	40051	7	3.9
山西省	37241	19	1	13223	19	1.29
内蒙古自治区	25936	23	0.7	8876	23	0.86
辽宁省	81834	13	2.2	29594	12	2.88
吉林省	25898	24	0.7	8315	24	0.81
黑龙江省	31868	22	0.86	9974	22	0.97
上海市	147190	5	3.95	51768	5	5.04
江苏省	498790	2	13.4	148101	2	14.43
浙江省	483634	3	12.99	105227	3	10.25
安徽省	139801	7	3.75	38609	8	3.76
福建省	125866	10	3.38	29134	13	2.84
江西省	61868	18	1.66	17741	17	1.73
山东省	269567	4	7.24	71812	4	7
河南省	107949	12	2.9	32609	11	3.18
湖北省	114808	11	3.08	33076	10	3.22
湖南省	74126	14	1.99	21975	15	2.14
广东省	696504	1	18.71	161380	1	15.72
广西壮族自治区	34818	21	0.94	11046	21	1.08
海南省	8439	30	0.23	2899	29	0.28
重庆市	69774	16	1.87	17090	18	1.66
四川省	130176	9	3.5	38397	9	3.74
贵州省	25298	25	0.68	7796	26	0.76
云南省	35098	20	0.94	11914	20	1.16
西藏自治区	3695	33	0.1	1199	32	0.12
陕西省	71164	15	1.91	24360	14	2.37
甘肃省	19898	27	0.53	6463	27	0.63
青海省	4974	32	0.13	1662	31	0.16
宁夏回族自治区	10642	28	0.29	3386	28	0.33
新疆维吾尔自治区	24932	26	0.67	7876	25	0.77
台湾省	6997	31	0.19	1070	33	0.1
香港特别行政区	8811	29	0.24	2348	30	0.23
澳门特别行政区	218	34	0.01	101	34	0.01
国外	85471	–	0	11130	–	0
华北地区	408816	–	10.98	129687	–	12.63
东北地区	139600	–	3.76	47883	–	4.66
华东地区	1726716	–	46.37	462392	–	45.05
中南地区	1036644	–	27.85	262985	–	25.62
西南地区	264041	–	7.09	76396	–	7.44
西北地区	131610	–	3.53	43747	–	4.26
港澳台地区	16026	–	0.44	3519	–	0.34

工作现场（新 5S）检查评比办法！

Number 01 . 目的

根据公司 5S 管理工作实际情况及运行中存在的问题对原办法进行修订、完善，使工作现场管理水平得到进一步提高，最终达到提升员工素养和公司形象的目的。

Number 02 . 适用范围

适用于公司内各生产车间、库房和办公室的工作现场管理。

Number 03 . 5S 方针和目标

方针：5S 从我做起，时时整理、天天整顿、清扫成习惯，清洁成制度，素养成品格。

目标：通过实施“新 5S”塑造公司新形象、提升员工素质。

Number 04 . 原则

（1）坚持以人为本管理原则

（2）目标管理原则

（3）奖罚结合原则

（4）持续改进原则

Number 05 . 组织机构设置

（1）5S 督导小组

组 长：xxx

组 员：xxx\xxx\xxx

（2）5S 工作小组

组 长：xxx

组 员：xxx\xxx\xxx

Number 06 . 职责

（1）5S 督导小组

负责 5S 推行工作的指导及对各种方案、办法的审批；负责 5S 活动需要资源的审批；负责对 5S 工作实施情况进行监督；负责 5S 问题的诊断和重大问题的决策；负责 5S 奖罚的审批。

（2）5S 工作小组

1) 负责制定 5S 规划和方针。

2) 负责对工作现场进行检查、巡查和抽查，对各部门整改情况进行复查、监督。

3) 负责每月组织召开 5S 现场评议会。

4) 负责 5S 工作的全面落实和实施。

（3）各部门

按要求组建内部 ACP 小组，组长原则上由部门主管担任，负责本部门 5S 规划及检查工作，每周要作一次记录；

Number 07 . 检查内容

5S 检查内容主要分为 5 大项：整理、整顿、清扫、维持、教养 / 自律。检查时根据 5S 检查评比细则中规定的要求和标准进行扣分。

Number 08 . 检查与处罚

（1） 检查小组对车间、库房和办公室的工作现场每月集中检查 1 次，对发现的问题提出整改意见和期限，并签发红色标签。检查中发现以下问题，对部门主管进行 100 元罚款：

1) 现场有烟头、烟灰、痰迹或吸烟、随意吐痰者。

2) 有违章操作行为。情节严重的按相关条例追加处罚。

3) 未按检查整改意见进行整改或整改项目未按期完成。

4) 不配合检查组检查及对检查人员态度恶劣者。

（2）检查后对结果汇总、评比，在“评比揭示板”中公示。

（3）每月不定期对各部门的工作现场（5S）进行巡查和抽查，对不合格现象现场拍照、网上曝光。

Number 09 . 评比办法

（1） 评比标准

每月进行评比一次，以检查结果的实际得分准，按车间、办公室评选出优秀和落后单位，分别授予“5S 优秀单位”（红色旗）和“5S 落后单位”（黄色旗）旗帜（张贴在 5S 评比揭示板中）。

（2）奖罚

1) 对于评选出的落后单位，要在会上提出批评，同时网上公布；并备案作为年终评比依据。

2) 连续 3 次被评为“5S 落后单位”（黄色旗）旗帜部门，部门主管扣罚 500 元（库房主管罚 200 元）。

年终将根据各部门得分结果平均分进行评选、奖励，连续三次获得“5S 管理优秀单位”的部门，额外奖励部门主管 1000 元奖金；连续三次获得“5S 管理落后单位”的部门，不参加年终奖励评选。

（3） 评选条件

1) 能够按公司要求和 5S 标准认真执行。

2) 能够积极倡导 5S 并参加公司的各种 5S 活动。

3) 全年获得“5S 落后单位”不超过 3 次。

4) 整改事项能够在限期内未完成不超过 2 次。

符合上述条件的均可参加评选。

内审不符合项怎么整改？看这份指南！

很多企业做初次质量体系认证的候，很容易出现各种各样的问题，其中质量体系内审和不符合项是最常出现问题的地方，那么质量体系内审和不符合项怎么整改？我们具体分享一下。

不符合项整改指南

一、目的

为便于认证企业正确理解不符合项整改要求，特制定本指南，以指导企业规范、有效、高效处理不符合项。

此文件作为认证企业实施不符合项纠正措施、审核组验证不符合项纠正措施有效性及技委会评定不符合项整改是否符合要求的通用指南。

二、不符合项整改基本要求

1. 应从以下几方面进行整改

1）原因分析找出问题产生的原由，可能的原因有：资源配备问题；职责不清；管理方法不当；工艺技术问题；文件规定有问题；责任心不强，未按文件执行；操作出现问题；培训效果不佳，如对文件、国家法规等理解不透彻。

2）纠正为消除已发现的不合格所采取的措施，如：岗位记录填写不规范时应立即按规定填写；现场操作人员未按规定佩带安全防护用品应立即按规定佩带等。

3） 纠正措施 / 预防措施根据分析的不合格原因，确定并实施纠正措施，如：资源配备问题：采取的措施为增加、改造设备，更换人员；职责不清问题：采取的措施为明确职责、权限；改变管理体系；管理方法不当问题：采取的措施为改变管理方法；工艺技术问题：采取的措施为工艺技术改进；文件规定不合理问题：采取的措施为修改文件；责任心不强，未按文件执行问题：采取的措施为加强责任心教育，培训；操作出现问题：采取的措施为培训等；培训效果不佳问题：采取的措施为重新培训，调整师资；除了所指出的问题，企业举一反三检查相关活动、区域、人员、文件制度、

部门是否还存在类似的问题，一并整改。企业还应考虑纠正措施的效率和有效性，在实施过程中应进行检查。

4）评审纠正措施的有效性对纠正措施的计划和实施的有效性应予以评审，以决定是否需要采取进一步的纠正措施。

2. 证实性材料企业整改完成后，附上相对应的证实性资料，比如新补充的文件制度、修改后文件、培训记录、调整后的运行记录、照片等。

三、不符合项整改提供材料要求

1. 提供电子版整改材料的要求所有整改材料应放在一个文件夹内，文件夹名称为“×××公司整改材料”，发送时要进行压缩。文件夹内包括：整改后的不符合报告、见证材料。

不符合报告的填写要求（1）企业需在不符合报告电子版（word 文件）上完成原因分析及纠正措施、企业验证两方面的内容。（2）电子版填写即可，无需手写后再扫描。见证材料的要求（1）如果是检验报告等纸质材料的可采用扫描或手机拍照，如果是红头文件等也可采用提供 PDF 格式文件，如果是电子文件可提供 word 或 excel 文件。（2）所有文件均要用中文命名，命名应能代表该文件基本情况，如检验报告 1、培训记录 1 等（不得以照片 1、文件 1 等通用方式命名）。

2. 可以接受的见证材料

1） 以下见证材料可以接受，如：当不符合问题为未进行外部强检时，应提供检测/检定后的报告。【注：仅提供检测（检定）计划/合同/交费发票是不可接受的。】当不符合问题为现场的，应提供整改后的照片。当不符合问题的整改内容涉及到培训时，提供培训实施记录/培训纪要或年度培训计划。当不符合问题为未购买 CCC 标签/未办理 CCC 标志批准书时，提供购买凭证/新的标志批准书。当不符合问题的整改内容涉及到更改文件时，应提供更改后的文件。

2） 当强检结果为不合格时，企业应对此采取相应措施，并提供措施材料。

四、不符合项整改时限要求及超期处理措施

1. 初次审核不符合项整改超期从审核结束之日起（下同），在 3 个月内能提供符合要求材料的，可予以批准；超过 3 个月但不超过 9 个月能提供符合要求材料的，需进行跟踪审核（另行收取跟踪审核费），审核通过后可予以批准；超过 9 个月的，不予批准，技委会做出评定不通过的结论并书面告知企业。CCC 按相应实施细则中的规定执行。

2. 监督审核不符合项整改超期将导致证书暂停，暂停期限最长为 3 个月，逾期仍未整改关闭的将撤销证书。

3. 企业未按时整改的，审核组长应向技委会提出书面处理建议，由技委会做出最终决定。

收藏 | 低 GI 食品知多少？产品如何快速完成低 GI 食品认证？

随着健康意识的提升，“低脂”、“0 糖”、“0 卡”等健康标签逐渐成为消费者选择产品的重要标准，这也推动了各行各业向健康方向转型。其中，低 GI 食品作为一种新型的健康食品，以其对血糖波动较小的特点，受到了广大消费者的青睐。产品应遵循哪些标准法规以及各国对低 GI 食品有哪些认证呢？下面知产百科将分别进行介绍。

一 何为“低 GI 食品”

中国有句老话：“人是铁，饭是钢，一顿不吃饿得慌。”这句话凸显了食物，尤其是碳水化合物（我们常说的“饭”），在人体能量供应中的核心地位。然而，并非所有的碳水化合物食物在摄入后都会导致血糖迅速上升。有的食物虽然碳水化合物含量高，但其升糖速度却不一定快；反之，有些食物尽管碳水化合物含量较低，升糖速度也不一定慢。为了更好地帮助人们了解和选择食物，1981 年，加拿大学者杰森斯博士首次提出了血糖生成指数（GI）的概念。GI 是指食物中碳水化合物被人体摄入后，在 2 小时内引起血糖升高的相对速度。它分为低、中、高三个等级，其中 GI 值低于 55 的食物被称为“低 GI 食品”。低 GI 食品在食用后能够增加人们的饱腹感，推迟饥饿感的出现，对于预防肥胖、糖尿病等慢性疾病有着积极的作用。例如，油脂类食物和高蛋白食物通常都是低 GI 食品。相反，高 GI 食物如糖类和淀粉类食物，其摄入后会导致血糖迅速上升，不利于健康。因此，在选择食物时，了解各种食物的 GI 值，选择低 GI 食品，对于维持身体健康和预防慢性疾病有着重要的意义。

二 低 GI 食品的相关标法

根据《食品营养成分基本术语》（GB/Z 21922–2008）的规定，食物血糖生成指数（GI）是用来衡量食物摄入后血糖应答情况的一个关键指标。具体来说，它是指含有 50g 碳水化合物的食物在摄入后引发的血糖应答曲线下面积，与等量碳水化合物的标准参考物（如葡萄糖或白面包）所引发的血糖应答曲线下面积之间的比值。为了更规范地标示预包装食品的 GI 值，中国营养学会发布了《预包装食品血糖生成指数标示规范》（征求意见稿）。这份规范提议，采用《食物血糖生成指数测定方法》（WS/T 652–

2019）作为测定标准，GI 值在 0 到 55 之间的食品可归为低 GI 食品。对于特殊医学用途的配方食品，特别是针对糖尿病患者的全营养配方食品，原国家卫计委在 2015 年发布的《食品安全国家标准 特殊医学用途配方食品通则》（GB 29922-2013）中明确规定了其 GI 值应小于 55，以符合低血糖生成指数的要求。同时，该标准还规定这类食品应在标签上明确标注 GI 值，为糖尿病患者提供更具体的膳食指导。然而，对于普通食品，我国目前还未批准关于低 GI 的声称。不过，随着健康饮食理念的普及和消费者对低 GI 食品需求的增加，相信未来会有更多的相关政策和标准出台。事实上，工业和信息化部在 2020 年已经发布了制定《食品中血糖生成指数（GI）评价导则》的计划。这一计划的实施将进一步推动低 GI 食品的发展，为消费者提供更多健康、营养的选择。

三 各国低 GI 食品认证

各国为了更好地帮助消费者辨识和选择健康食品，纷纷针对“低 GI 食品”展开了不同的认证工作。在我国，自 2019 年《食物血糖生成指数测定方法》（WS/T 652-2019）这一行业标准正式实施以来，已经有多家认证机构获得了低 GI 食品的认证资质。这些机构不仅负责认证工作，还会对认证后的产品进行持续的监控和检查，以确保产品的 GI 值始终保持在低水平，从而保障认证的权威性和有效性。在欧盟，虽然官方尚未推出统一的“低 GI 食品”标识，但市面上已经有不少企业自发地使用了“低 GI 食品”的认证标识。这种现象反映了欧盟市场上对低 GI 食品的高度需求和企业的积极响应。在澳新地区，低 GI 食品的认证工作得到了广泛的应用。这主要得益于血糖指数基金会（GIF）的积极推动。只要食品通过了 GIF 的认证，就可以在包装上醒目地标注低 GI 食品的标识，从而方便消费者快速识别。而在美国，“低 GI 食品”的认证工作主要由商业性血糖研究所和食品生产企业共同负责。商业性血糖研究所负责审批和监控，而食品生产商则需要确保所生产的低 GI 食品信息的准确性，并严格遵守相关的法律法规。总之，各国都在积极推动低 GI 食品的认证工作，以便为消费者提供更多健康、营养的选择。同时，这也促进了食品产业的健康发展，推动了食品科技的进步。

四 低 GI 食品认证申请程序

五 低 GI 食品认证试用范围

主要包括粮谷类加工品

乳及乳制品、饮料、方便食品、糕点食品、速冻食品、糖果食品、酒类食品、水果及其制品、豆类及其制品、蔬菜及其制品、蜂产品等含可利用碳水化合物的食物。

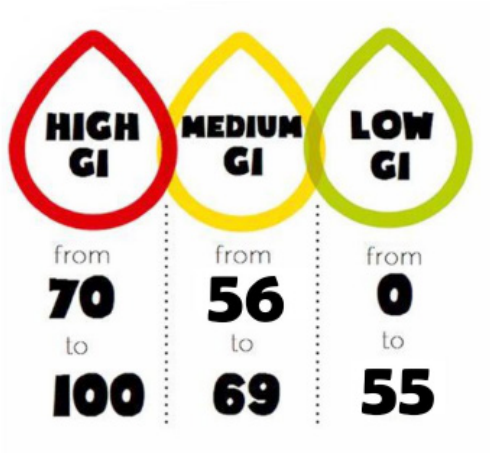
六 低 GI 食品认证等级划分

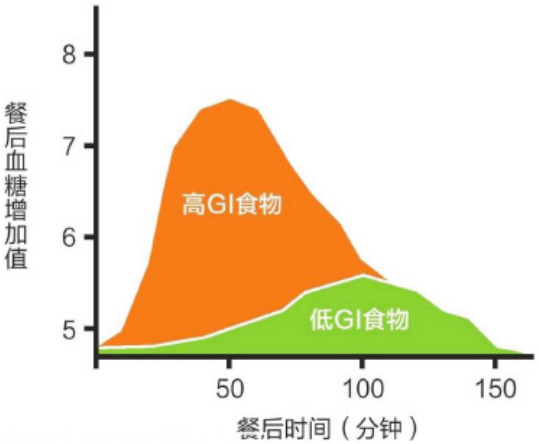
食物按 GI 值等级划分如下：

低 GI 食品　血糖生成指数（GI）≤ 55

中 GI 食品　血糖生成指数（GI）56~69

高 GI 食品　血糖生成指数（GI）70~100





七 小 结

综上可知，低 GI 食品对于糖尿病患者、肥胖人群以及糖代谢紊乱者来说，无疑是一种理想的选择。然而，我们不能仅仅依赖 GI 数值来盲目选择饮食。实际上，食物的 GI 值会受到多种因素的影响，包括其成熟度和烹饪方式。这意味着同一种食物，在不同的条件下，其 GI 值可能会发生变化。此外，低 GI 并不意味着低热量。例如，一些富含油脂的食物，虽然它们的 GI 值相对较低，但热量却很高。因此，在选择食物时，我们不能仅仅关注 GI 值，而忽视了食物的总热量和其他营养成分。为了更好地利用低 GI 食品，我们需要在控制总热量的基础上进行选择。同时，应优先选择那些加工程度较低的食物，因为它们通常更接近天然状态，营养价值更高，GI 值也更稳定。总之，在选择低 GI 食品时，我们需要综合考虑食物的营养成分、烹饪方式以及个人的健康状况，以做出更为明智的选择。获得低 GI 食品认证证书，意味着企业质量管理能力达到要求，获证产品满足相关标准和认证依据的要求，可使用“低 GI 食品认证标志”，有助于提高消费者对企业产品的认可度和信任度，从而增强企业的市场竞争力。

国检公信（北京）检验认证有限公司　出品