管理体系审核记录表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | | 涉及  条款 | | 受审核部门：生产部 陪同人员：周立平 | | | | | 判定 | | |
| 审核员：张静、王薇 审核日期：2021-12-19 | | | | |
| 审核条款：~~FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4/8.7/8.9.1-8.9.4/9.1.1/10.1~~  HACCP:6.3/6.4/6.5/6.6/6.7/7.6/7.7/7.8；  GB14881: 3/4/5/6/7/8/9/10/11；HACCP1.0要求 | | | | |
| 组织的角色、职责和权限 | | ~~F5.3~~  H5.3.1 | | 文件名称 | | | 如：管理手册第5.3章 | |  | | |
| 运行证据 | | | 主要负责仓库管理、基础设施和工作环境管理、计量器具的管理、追溯、产品召回、不安全产品处置、投诉处理、危害控制计划的实施等工作。 | |
| 食品安全管理体系目标及其实现的策划 | | ~~F6.2~~  H5.2 | | 文件名称 | | | 如：🞎手册第6.2条款、《食品安全目标》、《分解目标》、🗹《目标、指标分解一览表》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总食品安全目标而建立的各层级食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标 | 目标值 | 考核周期 | 责任部门 | 目标实际完成（审核周期） | | 生产计划完成率 | 100% | 每月 | 生产部 | 100% | | 设备维修及时率 | 100% | 每月 | 生产部 | 100% | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |   🗹目标已实现  🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 | |
| 基础设施 | | ~~F7.1.3~~  H6.6 | | 文件名称 | | | 如： 🗹手册第7.1条款、《基础设施控制程序》、《设备管理制度》、《设备操作规程》  🞎叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🞎压力管道 🞎不适用 | | 🗹符合  🞎不符合  🞎符合  🗹不符合 | | |
| 运行证据 | | | 基础设施包括：🗹办公楼（室） 🗹生产车间 🗹库房 🗹生产设备 🞎特种设备 🞎动力设施  🞎试验设备 🞎辅助设施 🞎  查看对设备采购的控制   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 新采购的设备名称/型号 | 设备申购单号/日期 | 设备验收单号/日期 | 设备档案齐全 | | 叉车 | 2021-11-20 | 2021-11-20 | ☑齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 |   查看对设备维保的控制；  有《固定资产清单》共42项   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 一级保养 | 开片机 | 2021.09.1~30 | 每半年 | 检查、除垢、电控系统 | | 一级保养 | 真空滚揉机 | 2021.10.1~30 | 每半年 | 检查、除垢、电控系统 | | 一级保养 | 灌装机 | 2021.11.1~30 | 每半年 | 检查、除垢、电控系统 | | 一级保养 | 真空包装机 | 2021.09.1~30 | 每半年 | 检查、除垢、电控系统 | | 一级保养 | 蒸煮锅 | 2021.10.1~30 | 每半年 | 检查、除垢、电控系统 | |  |  |  |  |  |   查看对设备维修的控制   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 |  | | 未发生故障 |  |  | □合格 □缺少 |  |   设备完好情况  是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |   特种设备控制  特种设备种类：🗹叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🞎压力管道 🗹不适用   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 | | 叉车 | 正在办理手续 |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 压力容器 | 有委托协议 | **没有证据表明对压力容器进行了检测。** | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 锅炉 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 压力管道 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯（客梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯（货梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 安全阀 | 0.8MPa | HBBS-AQF202105006 | 2022年5月5日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |   不适用   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **特种设备维护保养** | |  |  |  |  | | 自检 | | 维保计划 | □有 □无 |  |  | |  | 维保日期 | 维修内容 | 验证结果 | | 维保记录 |  |  |  | | 维保记录 |  |  |  | | 外包 | | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | |  | 至 |  |  | | **特种设备日常点检** | |  |  |  |  | | 抽查设备 | 编号 | 抽查点检记录的月份 | 现场查看设备的完好情况 | 结论 |  | | 叉车牌 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 压力容器 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 锅炉 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 压力管道 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 电梯（客梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 电梯（货梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | |
| 过程运行环境 | | ~~F7.1.4~~  H6.3 | | 文件名称 | | | 如：《运行控制程序》、 🗹手册第7.1.4条款 | |  | | |
| 运行证据 | | | 组织确定、提供和保持建立、管理和维护工作环境所需的资源，以实现与FSMS要求的一致性。     |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程运行环境因素 |  | 控制方法 | | 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 尊重员工，建立沟通渠道 | | 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 不随意加班、良好的工作氛围 | | 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通  🗹卫生 🗹噪声等 | 按照《前提方案》和《操作性前提方案》进行控制 | | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 前提方案（PRP） | | ~~F8.2~~  H6.3  H6.4  GB14881:3-10 | | 文件名称 | | | 如：🗹《前提方案》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | 前提方案的实施情况包括：   1. **建筑物和相关设施的构造与布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一致   位于河北省邢台市巨鹿县开发区黄巾大道以北四号路以东  与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。   1. **包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一   经营面积约有厂房占地面积5100平方，建筑面积10825平方米。分仓库5个（原辅料库2个/添加剂库/面粉库/保鲜库/冷冻库）；车间3个（切片、制肉、饺子），  与平面图一致。  查看生产加工过程管理，与流程图基本一致。   1. **空气、水、能源和其他基础条件的供给；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   对水流、气流和人流有区域划分   1. **包括虫害控制、 废弃物和污水处理在内的支持性服务；** 🗹与文件一致 🞎与文件不一致   在仓库门口有挡鼠板，与《捕鼠图》一致；垃圾桶带盖在粗加工区；无污水处理设施，经隔油池分离后直接排入城市管网；  生产区域有灭蝇灯；（由组织自己实施，每月一次）；查  虫害消杀（每月一次）；有《虫鼠害防治检查表》，09-08,10-04,11-10   1. **设备的适宜性， 及其清洁、 保养和预防性维护的可实现性；** 🗹与文件一致 🞎与文件不一致   设备需清洁但用臭氧消毒，有消毒记录，见6.3   1. **供应商保证过程（如原料、 辅料、 化学品和包装材料） ；**  🗹满足要求 🞎不满足要求   见“综合部”审核记录   1. **来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   有《入库单》，《仓库管理制度》，  2021-12-18在现场查看有购入的蔬菜和肉类食材，但是查看25日的“入库”，相关内容相符。  现场观察——仓库路面全部硬化，平整，材质，结构，建筑物，门窗，基本符合；基本干净整洁、分区域存放、灭火器完好，大米、食用油、调味料标识清楚、隔地离墙；未见与有毒有害物品混放的情况。   1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   加工场所分为：一般清洁区域——缓化、  准清洁区——切片、肉串、速冻饺子  清洁区——羊蝎子内包装   1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   每天用热水消毒，每天班前/班后进行清洁，环境基本干净整洁。  用臭氧，10小时/次，有缓化库、滚揉间、《消毒记录》2021-08-1；7-13；6-20  二氧化氯溶液100PPm,30min/次中转车/中转筐、操作台，《消毒记录》2021-08-1；7-13；6-20  刀具，红外加热消毒柜，10小时/次，《消毒记录》2021-09-1；7-13；   1. **人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   健康证见“综合部”审核记录，员工工作服、工作帽自洗，基本干净整洁。  每天有健康检查，有《员工健康检查记消毒记录》，包括个人健康状况、体温、仪表形象、手脚是否消毒的内容。查看2021-12-08、7-12、8-18   1. **产品信息/消费者意识；**  🗹满足要求 🞎不满足要求   肉串、肉卷、速冻饺子、羊蝎子均为非即食食品；   1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求   无 | |
| 可追溯性 | | ~~F8.3~~  H6.7.2 | | 文件名称 | | | 如： 🗹手册8.3条款、《产品/服务提供控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、🗹《前提方案》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | 在建立和实施可追溯性体系时，考虑了以下内容：  🗹接收物料、配料、中间产品批量与最终产品的关系；  🗹材料/产品的返工；  🗹最终产品的分销。    原材料的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🗹标牌 🗹标签 🗹区域 🗹周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  半成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🞎标牌 🞎标签 🗹区域 🗹周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  成品的唯一性标识方式：  🗹容器编号 🞎标牌 🞎标签 🞎区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  组织于 2021 年 7月 30 日验证和测试可追溯性体系的有效性。  追溯原因：🗹演练 🞎质量事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品批号 | 不合格简述 | 加工记录情况 | 出货记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 | | 2021-07-27 | 450克飞天羊肉西葫芦水饺包装袋条码不全 | 2021-07-27 | 2021-07-29 | 2021-06-27 | 未见明显异常 | 召回未销售的食品 | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   可追溯性系统证据的保留期限 13 个月，至少包括产品的保质期 **12** 个月。  产品留样（适用时）  抽查产品留样记录：48小时；125克/种   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 牛肉卷 | 500克 | 2021-11-06 | 13个月 | 正常 | | 速冻饺子 | 600克 | 2021-11-29 | 13个月 | 正常 | | 肉串 | 500克 | 2021-6-1 | 13个月 | 正常 | | 羊蝎子 | 1500克 | 2021-10-05 | 13个月 | 正常 |   系统的验证包括最终产品数量与成分数量的核对，作为追溯性有效性的证据。🗹是 🞎否 | |
| 现场观察 | | | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对半成品的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对成品的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在原材料库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在半成品库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明： | |
| 撤回/召回 | | ~~F8.4~~  H6.7.2  GB14881:11 | 文件名称 | | | 如：🗹《产品撤回控制程序》 | | | 🗹符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | | | 有权决定撤回/召回人员： 食品安全小组组长王利玲 ；  确保及时撤回/召回被确定为潜在不安全的大量最终产品。  组织的撤回/召回流程，包括：   |  |  |  | | --- | --- | --- | |  | 实施责任部门 | 备注 | | 通知法定和监管机构 | 综合部 |  | | 通知客户 | 综合部 |  | | 通知消费者 | 综合部 |  | | 处置撤回产品 | 品控部 |  | | 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 品控部 |  | | 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组组长 |  |   本部门是否发生产品的🞎撤回或🞎召回的情况：  🗹未发生 🞎已发生，说明  本部门是否发生产品的撤回或召回方面的处置：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 撤回日期 | 性质 | 撤回原因 | 撤回范围 | 撤回结果 | 有效性评价 | | 2021-07-30 | 🞎实际撤回  🗹模拟撤回 | 450克飞天羊肉西葫芦水饺包装袋条码不全 | 售出的和未售出的产品 | 已全部撤回 | 🗹流程有效  🞎存在不足 | |  | 🞎实际撤回  🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效  🞎存在不足 | |  | 🞎实际撤回  🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效  🞎存在不足 | |  | 🞎实际撤回  🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效  🞎存在不足 |   结论：🗹能够确保完整、 及时地撤回已被识别为潜在不安全的批次/批号产品  🞎不能够确保完整、 及时地撤回已被识别为潜在不安全的批次/批号产品，说明：  见《不安全产品召回演练记录》， 并向最高管理者报告， 作为管理评审的输入。 | | |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | | ~~F8.5.4~~  H7.4  H7.5  H7.6 | | 文件名称 | 如：🗹《危害控制计划》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | OPRP计划   | 序号 | 过程步骤 | 食品安全危害 | 操作限值 | 监控程序 | 责任人 | 相关记录名称 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **OPRP1** | **包装袋消毒** | 微生物、致病菌； | 紫外灯照射30分钟以上 | 每批材料使用前 | 操作工 | 包装材料消毒记录 | | **OPRP2** | 原料和成品冷存 | 微生物、致病菌； | 成品库温度保持在-18℃以下；原料库存温度-14℃以下 | 每天至少1次 | 冷库管理员 | 冷库温度监控记录 | | OPRP3 | 内包装环境、设备、人员消杀 | 生物性危害：  致病菌 | 1、环境用臭氧杀菌30分以上； 2、人员手部用50ppm二氧化氯消毒液或75%酒精； 3、接触食品设备用75%酒精消毒。 | 每天至少1次 | 生产主任、操作工 | 1、消杀记录  2、检测记录 |   HACCP计划   | 序号 | 过程步骤 | 食品安全危害 | 关键限值 | 监控程序 | 责任人 | 相关记录名称 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | CCP1 | 原辅料、包材料验收 | 生物性危害：  病原菌（沙门氏菌、单增李氏菌等）寄生虫（旋毛虫、囊虫、弓形体等）  化学性危害：  兽药、农药、重金属残留（盐酸克伦特罗、六六六、砷、汞等） | 1.来自合格供方  2.有检疫合格证、3.感官检验无异味、无变质、无腐败 | 1、验收肉类原料时查验检疫证明  2、每批抽验肉的外观质量  3、半年考查供应商的卫生质量保证能力和产品合格证明文件 | 检验员 | 《原料验收记录》 | | CCP2 | 配料  CCP2 | 化学性危害：  食品添加剂超标 | 复配水分保持剂≤0.02% | 每次添加时计量添加剂的量； | 配料员 | 配料记录表 | | CCP3 | 速冻  CCP3 | 生物性危害：  致病菌 | 速冻温度：-30℃至-40℃之间，速冻后产品的中心温度必须达到-18℃以下。 | 每批对速冻后产品中心温度进行监控 | 操作工 | 速冻监控记录 | | |
| ~~F8.5.4.5实施危害控制计划~~  H6.4 | | 现场查看 | OPRP的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 操作限值 | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | **OPRP1** | **包装袋消毒** | 紫外灯照射30分钟以上 | 已记录食品级原材料采购进货查验记录 | 班前进行了紫外灯消毒，2021-09-11,2小时 | 符合要求 | | **OPRP2** | 原料和成品冷存 | 成品库温度保持在-18℃以下；原料库存温度-14℃以下 | 已记录  温度：-18℃； | 温度：-18℃； | 符合要求 | | OPRP3 | 内包装环境、设备、人员消杀 | 1、环境用臭氧杀菌30分以上； 2、人员手部用50ppm二氧化氯消毒液或75%酒精； 3、接触食品设备用75%酒精消毒。 | 时间30min；  二氧化氯配置记录；6g加入5kg水  75%酒精消毒（外购） | 现场紫外灯完好  手部用50ppm；（用试纸测试）  75%酒精消毒 | 符合要求 |   HACCP的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | CCP1 | 原辅料、包材料验收 | 1.来自合格供方  2.有检疫合格证、  3.感官检验无异味、无变质、无腐败 | 见综合部记录 | 无腐烂变质 | 符合要求 | | CCP2 | 配料（牛肉片） | 复配水分保持剂≤0.02% | 2021-06-30使用量0.005% | 0.05g/kg | 符合要求 | |  | 配料（羊肉串） | 复配水分保持剂≤0.02% | 2021-12-19使用量0.005% | 0.05g/kg | 符合要求 | | CCP3 | 速冻（牛肉片） | 速冻温度：-30℃至-40℃之间，速冻后产品的中心温度必须达到-18℃以下。 | 包装速冻监控记录，-18℃ | -18℃ | 符合要求 | |  | 速冻（羊肉串） | 温度必须达到-18℃以下。 | 包装速冻监控记录，-18℃ | -18℃ | 符合要求 | |  | 速冻（饺子） | 温度必须达到-18℃以下。 | 包装速冻监控记录，-18℃ | -18℃ | 符合要求 | |  | 速冻（羊蝎子） | 温度必须达到-18℃以下。 | 包装速冻监控记录，-18℃ | -18℃ | 符合要求 | | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 不合格产品和过程的控制 | | | ~~F8.9.1~~  H7.7 | 文件名称 | | | 如：🞎《不合格品控制程序》🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | |  | | |
| 运行证据 | | | 进行评估OPRP和CCPs监测的数据,如有问题：  发起纠正的指定人员 品控部经理王利玲女士  发起纠正措施的指定人员 品控部经理王利玲女士 。 | |
| 纠正 | | | ~~F8.9.2~~  H7.7 | 文件名称 | | | 如：🞎《不合格控制程序》、🞎《纠正措施控制程序》  🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | |  | | |
| 运行证据 | | | |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 不合格的性质 | 不合格描述 | 不合格的原因 | 不合格的后果 | 纠正方法 | | 未发生 | 🞎超出CL  🞎OPRP失控 |  |  |  |  | |  | 🞎超出CL  🞎OPR失控 |  |  |  |  | |  | 🞎超出CL  🞎OPRP失控 |  |  |  |  |   见《不合格品处置记录》 | |
| 纠正措施 | | | ~~F8.9.3~~  H7.7 | 文件名称 | | | 如：🞎《纠正措施控制程序》、🗹《纠正和纠正措施控制程序 》 | |  | | |
| 运行证据 | | | 不符合的来源：  🞎顾客投诉 🞎超出操作限值 🞎超出关键限值 🞎内审 🞎其他  抽查采取纠正措施相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 不符合描述 | 不符合纠正 | 原因分析 | 纠正措施 | 有效性评价 | |  |  |  |  |  | 🞎未再次发生  🞎再次发生 | |  |  |  |  |  | 🞎未再次发生  🞎再次发生 | | |
| 潜在不安全产品的处置 | | | ~~F8.9.4~~  H7.7 | 文件名称 | | | 如：🞎《不合格品控制程序》、🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | |  | | |
| 运行证据 | | | 组织采取措施防止潜在的不安全产品进入食物链，对于放行的产品应保证：  🗹 相关的食品安全危害降低到规定的可接受水平；  🗹 相关的食品安全危害将在进入食品链之前降低到可接受的水平；  🗹 尽管不符合，但产品仍能满足规定的相关食品安全危害的可接受水平。  组织将已识别为潜在不安全的产品保留在其控制之中，直到产品经过评估并确定处置方法为止。  如果随后确定离开组织控制的产品不安全，组织通知相关相关方并启动撤回/召回。  近一年是否有来自相关方的投诉，🗹未发生 🞎有发生，说明：  处置潜在不安全产品的授权人—— 。 | |

说明：不符合标注N