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 主管领导：吴国英 陪同人员：刘娟 | | 判定 |
| 审核员： 肖新龙、任泽华（实习） 审核时间：2022-01-04上午~2022-01-05下午 | |
| 审核条款：H：2.4.2/2.5.1/3.3/3.4/3.7/3.9/3.10/3.11/3.1.3/4.3.4.3 | |
| 部门职责 | H (V1.0)  2.5.1 | | 文件名称 | 如：🗹《管理手册》第0.4.1条款 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 主要负责本部门体系文件的管理、负责生产区域卫生环境的管理、负责根据生产计划安排实施生产、负责生产过程中食品安全危害的控制、CCP点的实施、负责仓库的管理、参与应急、撤回/召回演练等。 |
| 目标 | H(V1.0)  2.4.2 | | 文件名称 | 🗹HACCP手册 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织建立了与食品安全方针一致、与合规义务相适宜的文件化的食品安全目标。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。  总的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 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成  （2021.08-12） | | 产品一次合格率95% | 一次合格数量/生产总数\*100% | 公司 | 100% | | 无重大食物安全事故 | 按照有关规定属重大食物安全事故的 | 公司 | 100% | | 生产计划执行率95% | 按计划要求生产次数/计划生产批次 | 生产部 | 100% | |  |  |  |  | |  |  |  |  |   🗹2021年第二、第三季度、第四季度目标已实现，2021.12.31由办公室编制，杨磊批准。  🞎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。 |
| 产品设计和开发 | H(V1.0)  3.4 | | 文件名称 | 🗹《食品研发及确认控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 当企业发生🗹新产品研发、🗹产品发生变化、🗹产品生产工艺发生变更，  说明： 要对HACCP计划的进行确认，见《食品研发及确认控制程序》  该组织的设计开发主要以产品/原料配料，口味等变化为主，工艺基本一致，提供了新菜品 “豆芽炒百叶”的开发过程证据：   1. 提供了《创新菜肴出品流程》，对菜肴出品的流程进行了明确； 2. 提供了2021.4.25《新菜品开发立项建议书》，明确了豆芽炒百叶的配料、工艺等建议要求，并进行了可行性分析，对费用及人员计划等进行了评估，认为可行。 3. 提供了《新菜品设计和开发工作计划》，对新品开发计划、采购食材/烹饪、内部试吃、外部试吃、成本核算、质量部确认等开发过程进行了明确，并明确了责任部门和人员； 4. 提供了《新菜品试吃评价报告》，提供了4.26组织的公司各部门人员及师生的试吃情况进行统计和分析；结论为“口味适中，咸淡适合，菜品具有创新性，价格合理，内部员工和师生都很喜欢”； 5. 提供了《设计开发验证确认报告》，主要对试吃、微生物检验（菌落总数＜100cfu/g；大肠菌群＜10 cfu/g）；但对结果没有进行评价，现场沟通； 6. 新品研发完成后，提供了营养菜谱，显示豆芽百叶的重量为85g/人，主要食材是黄豆芽、百叶等构成；对套餐号为003肉圆鹌鹑蛋中的豆芽百叶的克重、产品价格、总计成本等进行了统计；   是否进行了食品安全危害识别；  🗹是 🞎否；具体描述： 原有危害识别仍然适用  是否进行了食品安全危害分析和评估；  🗹是 🞎否；具体描述： 原有食品安全危害分析和评估仍然适用  是否确定了CCP/CL/OL?  🗹是 🞎否；具体描述： 原有的确定的CCP点，CL值等规定适用本产品。 |
| 标识和追溯 | H(V1.0)3.7 | | 文件名称 | 如：🞎手册第3.7条款、 🗹《产品标识及可追溯性控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合  🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应确保具备识别产品及其状态的追溯能力，并应制定实施产品标识和可追溯性计划，至少满足以下要求：  a）在食品生产全过程中，使用适宜的方法识别产品并具有可追溯性：  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  b）保持产品发运记录，包括：🞎分销方、🞎零售商、🗹顾客 🗹消费者  抽查发运记录： 见运营部审核记录  状态标识包括：  🗹合格品 🗹待检 🗹不合格品 🞎返工品 🗹顾客处退回品 🞎餐厨垃圾  应对标有产品成分表、致敏物质、识别码和其他关键信息的包装材料进行管理，防止误用的部分：  🞎专人管理 🞎专库管理 🞎专线生产 🗹按需领用 🞎及时清场 🞎及时退回剩余标签  当产品未贴标签时，应提供所有有关的产品信息，以确保顾客或消费者安全食用或使用；  🗹包装箱外标识 🞎转移单据标识 🞎说明书标识 🞎网站说明 🞎人员培训 🞎  建立和实施可追溯性系统应考虑：  🗹接收材料、配料和中间产品的批次与终产品的关系；  🗹返工的材料/产品；  🗹终产品的分销；  组织于 2021 年 8 月 25 日验证可追溯性体系的有效性。  追溯原因：🗹演练 🞎食品安全事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品批号 | 不合格简述 | 生产记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 | | 2021.8.25  11:30 | 清炒四季豆菜肴未熟透 | 2021.08.25 | 2021.08.25 | 2021.08.25 | 2021.08.25 | 即时销售，已撤回未销售的清炒四季豆 | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   可追溯性系统证据的保留期限 24 个月，至少包括产品的保质期 4小时。  产品留样（适用时）：  抽查产品留样记录：见“质量部审核记录”   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |   **系统的验证可使用终产品数量与配料数量的匹配作为有效性的证据**。🗹是 🞎否 |
| 产品撤回和召回 | H(V1.0)3.9 | | 文件名称 | 🗹《产品召回/撤回控制程序》、🞎《产品撤回和召回计划》 | ☑符合  □不符合 |
| 运行证据 | 本部门未发生撤回召回情况，参加公司组织的撤回/召回演练；  有权决定撤回/召回人员： 食品安全小组组长杨磊 ；  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 | 食品安全小组组长 |  | | 通知客户 | 运营部 |  | | 通知消费者 | 运营部 |  | | 处置撤回产品 | 生产部、质量部 |  | | 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部、质量部 |  | | 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组 |  |   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：🗹未发生 🞎已发生，说明   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 撤回日期 | 性质 | 撤回原因 | 撤回范围 | 撤回结果 | 有效性评价 | | 2021.08.25  11:30 | 🞎实际撤回  🗹模拟撤回 | 就餐有约十位顾客出现头晕、头痛、恶心、呕吐、腹痛、无力症状 | 所有加工和食用了“清炒四季豆”菜肴的客户。 | 停止对清炒四季豆的售卖和上桌，并通知广播人员以紧急语气通过广播或扩音喇叭对现场顾客进行喊话“请点过清炒四季豆的顾客立即停止对该菜的食用，请联系服务员换菜”，同时对该菜进行更换及回收。 | 🗹流程有效  🞎存在不足 |   撤回/召回演练与公司实际运行不充分，已现场沟通。  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《产品召回记录》，并向最高管理者报告，作为管理评审的输入。 |
| 致敏物质的管理 | H(V1.0)3.10 | | 文件名称 | 《致敏物质管理计划》 | ☑符合  □不符合 |
| 运行证据 | 企业最大限度地减少或消除致敏物质交叉污染，以满足要求：见“HACCP小组审核记录”   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 物料 | 列举 | 含有过敏源评价 | | 原辅料 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； | | 中间品 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； | | 成品 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； | | 食品添加剂 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； | | 加工助剂 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； | | 接触材料 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； | | 新成分 |  | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；□小麦； |   识别致敏物质的污染途径：□原材料；□仓储；□运输；□加工中交叉污染；□人员；□ ；  应制定减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施，可包括：  ——对已识别存在致敏物质的原料、产品应实施标识；  □是 □否，说明：  ——采用物理或时间隔离等措施防止含致敏物质的原料、产品与其他产品的交叉污染；  □是 □否，说明：  ——通过清洁和产品线转换等措施防止意外致敏物质的交叉污染；  □是 □否，说明：  ——必要时，应对加工操作人员实施致敏物管理意识、方法和预防措施的培训；  □是 □否，说明：  ——当采取了良好的控制措施仍不能防止致敏物质接触时，应实施消费者告知。  □是 □否，说明：  交叉污染的控制措施：□有效 □基本有效 □效果欠佳，需要改进  控制措施进行定期确认和验证：□通过检测没有发现过敏物质；□无需检测  对于产品设计所包含的致敏物质成分，或在生产中由于交叉接触所引入产品的致敏物质成分，应按照所在国家（地区）和产品目的国家（地区）的法律法规要求进行标识。  致敏物质的标识：□明显 □比较明显 □不明显，需要改进  本企业 属于过敏原的范畴。  现场观察：原辅料单独区域存放，但未加贴致敏标识，已现场沟通。 |
| 食品防护 | H(V1.0)  3.11 | | 文件名称 | ☑《食品防护控制程序》 | ☑符合  □不符合 |
| 运行证据 | 食品防护计划应包括以下内容：见“HACCP小组审核记录”  a）食品防护评估； □是 □否  b）食品防护措施； □是 □否  c）食品防护措施的监视；□是 □否  d）纠正和纠正措施； □是 □否  e）验证； □是 □否  f）应急预案； □是 □否  g）记录。 □是 □否  企业的食品防护计划应与HACCP体系整合。□是 □否  人为的破坏或蓄意污染等造成的显著危害，应建立食品防护计划作为控制措施。  人为的破坏造成的显著危害： ，控制措施：  蓄意污染造成的显著危害： 控制措施：  《食品防护计划》  现场沟通了解：各班助长均是公司老员工，责任心较强；设备专人进行管理；员工每日上班进行班前早会，宣导食品安全危害的危险性；原辅料从合格供方处采购，必要时到供方处进行现场审核。成品有包装防护。基本符合要求 |
| 应急准备和响应 | H(V1.0)  3.13 | | 文件名称 | 如：🗹《应急准备和响应控制程序》、🞎《应急预案》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 可能影响食品安全事故和/或紧急情况的示例包括：  🗹自然灾害 🞎环境事故 🗹生物恐怖主义 🗹工作场所事故 🗹食品中毒  🗹突发公共卫生事件 🗹水的中断 🗹电的中断 🗹制冷供应服务中断  🗹其他—食品供应链的突变  组织应预先制定应对的方案和措施，必要时做出响应，以减少食品可能发生安全危害的影响。  见🗹《应急准备和响应控制程序》、🞎《应急预案》  本部门是否发生食品安全方面的应急的情况：  🗹未发生 🞎已发生，说明  本部门是否发生食品安全方面的应急演练：  🗹参加公司组织的应急演练  🞎本部门组织的专项应急演练 ，说明   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 紧急情况简述 | 性质 | 相应预案名称 | 效果评价 | | 2021年8月18日火灾应急演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 餐食加工间起火 | 🗹有效 🞎无效 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  | 🞎有效 🞎无效 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  | 🞎有效 🞎无效 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  | 🞎有效 🞎无效 |   演练部门与公司组织架构不一致，已现场沟通  对预案定期评审的日期： 2021-08-18  修订响应措施的内容： 无 。 | |
| CCP的监控 | H(V1.0)  4.3.4.3 | | 文件名称 | 🗹《HACCP计划》、 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应针对每个CCP制定并实施有效的监控措施，保证CCP处于受控状态；监控措施应包括监控对象/监控方法/监控频率/监控人员。 监控方法应准确及时；  监控频率一般应实施连续监控，若采用非连续监控时，其频次应能保证CCP受控的需要；  监控人员应接受适当的培训，理解监控的目的和重要性，熟悉监控操作并及时准确地记录和报告监控结果。   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | CCP1蒸煮炒等烹饪过程、重热过程 | 车间 | 中心温度≥70℃ | 《菜品出锅温度检测记录》 | 查看现场温度显示为菠萝咕咾肉，中心温度为98℃。  抽查10月23日等15批《菜品出锅温度检测记录》，显示温度均在70℃以上 | 符合要求 | | CCP2餐具清洗消毒 | 车间 | 消毒柜/间温度为100℃及以上，时间为15min以上，或使用自动洗碗机进行清洗消毒，清洗温度75℃以上，时间15s以上。 | 《餐具消毒记录》 | 抽查2022-01-03，实际存放餐具的消毒间现场温度显示100℃，消毒时间为2.0h；查看《餐具消毒记录》，显示消毒数量为餐盒22500，汤杯为22500，消毒温度为100℃；消毒时间15:00-17:00；消毒温度消毒人员为蒋慧兰。  另外抽查12月的餐具消毒记录，基本符合 | 符合要求 | |  |  |  |  |  |  |   查看现场温度显示为菠萝古老肉，中心温度为85℃。  另外抽查12月的《菜品出锅温度检测记录》，显示温度均在70℃以上  当监控表明偏离操作限值时，监控人员应及时采取纠偏，以防止关键限值的偏离。  🗹 未发生 🞎发生，采取的纠偏   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | —— | 🗹超出CL  🞎OPRP失控 |  |  |  |  | |  | 🞎超出CL  🞎OPR失控 |  |  |  |  | |  | 🞎超出CL  🞎OPRP失控 |  |  |  |  |   见质量部《不合格品处置记录》  当监控表明偏离关键限值时，监控人员应立即停止该操作步骤的运行，并及时采取纠偏措施。  保持监控记录情况，🞎保持 🞎未保持，说明 |
| 场所及周边环境 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹良好卫生规范 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应在对食品无显著污染区域内选择生产/经营场所。应采取措施以应对食品安全和宜食用性的不利影响。不利影响包括但不限于有害废弃物、粉尘、有害气体、放射性物质、其他扩散性污染源、易发洪涝灾害，以及大量虫害孳生。  生产/经营场所应得到良好维护，便于清洁和消毒，防止产品受到污染，以便实现其预期功能和效果。适用时，包括生产/经营场所内所有地面、厂房、仓库、设施、设备、餐厅、卖场、车辆、工具和容器，以及场所内各建筑物，确保接收、储存、生产和配送产品的食品安全。 |
| 现场观察 | 厂区卫生良好、地面平整；厂区周围无对食品安全不利因素；无明显显著的污染区域 |
| 场所设计、建造、布局和操作流程 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹良好卫生规范 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应合理划分各功能区域，并设计适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。  应根据生产工艺合理布局，预防和降低产品受污染的风险。  内部设计和布局应满足食品卫生操作要求，避免在食品生产中发生交叉污染。  应根据产品特点、生产工艺及生产过程对清洁程度的要求，合理划分作业区，并采取有效分离或分隔。  应按设计要求进行施工和维护。如果需要根据实际情况变更，应按将食品安全风险降至最低原则进行。  临时或可移动的食品生产经营场所、设施的位置、设计及建造，应尽量避免虫害孳生及食品受到污染。 |
| 现场观察 | 各功能区划分基本合理，有适当的分离或分隔措施，工艺布局合理；  无临时、可移动场所。 |
| 库存  管理 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 查看仓库管理规程，是否包括“先进先出”和“有效期优先”的原则。 🗹是 🞎否  原材料库房管理：抽查原材料名称： 蔬菜、酱油、大米  🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 6.5 ℃（蔬菜冷藏）、-14.3℃（冻品） 🞎湿度 %  🞎储存时间 月（有保存期时） 🞎账物卡相符 🗹防护措施  食品添加剂库房管理：抽查食品添加剂名称： 不涉及  🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🞎防护措施  半成品库房管理：抽查半成品名称： 不涉及  🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🞎防护措施  成品库房管理：抽查成品名称： 全部当餐配送，不涉及成品储存问题  🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🞎防护措施  检查库存产品的质量和卫生情况的频次： 每天  是否及时清理变质或超过保质期的库存。🗹是 🞎否 |
| 现场观察 | 原料库、成品库分区存放，隔地离墙；  冷藏库温度：6.5℃，冷冻库温度：-14.3℃。提供有冷冻库温度监控记录表 |
| 空气和水质 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
|  | 运行证据 | 食品生产/经营涉及到的 🗹水（包括冰和蒸汽）和 🞎空气（包括压缩气体）应符合以下要求：  水、冰、蒸汽储存和处理的方式、产生的与接触食物的蒸汽、蒸发和过滤的回收用水不应导致食品污染。  食品加工用水的水质应符合生活饮用水卫生标准。食品对加工用水水质有特殊要求的，应符合相应规定。  第三方水质检测报告： 见“HACCP小组审核记录” 结论：  间接冷却水、锅炉用水等食品加工用水的水质应符合生产需要。（不适用）  食品加工用水与其他不与食品接触的用水（如间接冷却水、污水或废水等）应以完全分离的管路输送，避免交叉污染。各管路系统应明确标识以便区分。基本符合  适宜时，应对非用于食品生产的水加以标识，以便将食品安全风险降至最低。（不适用）  应确保作为成份或与产品直接接触的空气、压缩气体、二氧化碳、氮气和其他气体符合所需要求，适当储存和处理，并在使用过程中进行定期监视。（不涉及） |
| 现场观察 | 生产用水已委托第三方进行检测，每年进行一次。同时，组织由质量部负责自行检测，基本符合。 |
| 基础设施、设备管理 | | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 如：🗹手册第3.3条款、🗹《设备设施控制程序》、🞎《设备管理制度》、🞎《设备操作规程》； | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 基础设施包括：🗹办公室 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🞎动力设施  🞎辅助设施  公司占地有40多亩，厂房面积约有2.9 万平方米。常温仓库1个；肉类冷库2个（其中一个备用库）、蔬菜冷藏2个，车辆一共有；设有卫生间在1楼，与生产加工区有分隔；车间内划分有蔬菜处理间、荤菜初加工间、米饭蒸煮间、配料间、热加工间、分餐间等；设有一次更衣室，分餐间有二次更衣；车间布局基本符合要求。与平面图基本一致。  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 | | 无 |  |  | □齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 |   查看对设备维保的控制；  提供有《设备设施清单》、车辆清单（对线路、学校、驾驶员、电话、车牌号、车辆类型等）、《设备维护保养计划表》、《设备维护（维修）保养记录》，随机抽取：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 维保记录 | 蒸汽整箱 | 2021.7.15 | 每年度 | 设备清洁、保养保养（加食品级润滑油） | | 维保记录 | 蒸汽夹层锅 | 2021.11.20 | 每年度 | 设备清洁、保养（加食品级润滑油） | | 维保记录 | 锯骨机 | 2021.4.15 | 每年度 | 设备清洁、保养（加食品级润滑油） | | 维保记录 | 多功能切菜机 | 2021.5.15 | 每年度 | 设备清洁、保养（加食品级润滑油） |   查看对设备维修的控制   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 | | 设备维保记录 | 米饭机 | 2021.9.3 | 设备出现无控制电源现象 | ☑合格 □缺少 | | 设备维保记录 | 多功能切菜机 | 2021.9.8 | 卡刀、黏连等现象 | ☑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 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 压力容器  (分汽缸) |  | TZ-RD（T）-2021-B01088 | 2021年1月28日监督 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | | 锅炉 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 压力管道 |  | TZ-RD（T）-2021-B01081 | 2024年8月 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | | 电梯 | 1# | TD-TD(3120)-2021-B02506 | 2022年5月 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | | 电梯 | 2# | TD-TD(3120)-2021-B02507 | 2022年5月 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **特种设备维护保养** | |  |  |  |  | | 电梯（外包） | | 维保计划 | □有 □无 |  |  | | 供方每月进行 | 维保日期 | 维修内容 | 验证结果 | | 维保记录 | 2021.11.22 | 曳引机、轿门等28项 | 符合 | | 维保记录 |  |  |  | | 电梯（外包） | | 供方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | | 泰兴市三信电梯有限公司 | 2022.5.14 | 基本符合 |  | | **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 |  | 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 | 1# | 2021年11月30日 | 卫生状况较好 | 🗹完好□不完好 |  | | 燃气管道和分汽缸等由燃气公司每月进行维保，公司日常进行检查，但未保留证据，现场沟通。 | | | | | | |
| 包装  材料 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 食品包装的设计和材料应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质，并加贴适当的标签。  使用的包装材料或气体不应含有有毒有害物质，在规定的储存和使用条件下，不应对食品安全和宜食用性构成威胁。  任何可重复使用的包装都应适当耐用，易于清洁，必要时能够进行消毒。  本组织使用的内部包装材料：🞎玻璃瓶 🞎纸盒 🗹餐盒 口塑料袋 🞎 其他 |
| 现场观察 | 产品包装材料主要以餐盒为主，每天使用前，通过杀菌消毒后进入内包间使用。提供餐具杀菌消毒记录表，见4.3.4.3条审核记录。 |
| 废弃物管理 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹良好卫生规范 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应建立、实施和保持废弃物（包括废水和排水）收集、存放和处置规程，有特殊要求的废弃物处置方式应符合有关规定。  应提供足够的废弃物存放和排水设施，并定期维护。其设计和建造应避免污染食品或供水。食品生产排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域。排水设施应有防止逆流和交叉污染的设计。基本符合。  废弃物需由接受过培训的人员负责收集和处置，并酌情保存处置记录。车间内废弃物处置点应远离食品设施，以防止虫害孳生。  应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施；车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。盛装危险化学品的容器或包装应在处置前予以标识，并采取措施防止食品污染或意外污染事件的发生。必要时，应在适当地点设置废弃物临时存放设施，并按废弃物特性分类存放。  场所外废弃物放置场所应与食品加工场所隔离防止污染，防止不良气味或有害有毒气体溢出，防止虫害孳生。  废弃物的种类：🗹废水 🞎废气 🞎废包材 🗹 其他——餐厨垃圾 |
| 现场观察 | 生产过程产生的废水，主要通过泰兴市新街污水处理有限公司进行处理，提供了《工业污水处理合同》，但合同有效期为一年，合同签订时间为2021年12月1日。  生产车间内垃圾桶带盖，每天加工结束进行清理；餐厨垃圾（含地沟油）统一委托政府指定的第三方服务机构（泰州蓝德环保科技有限公司），有效期至特许经营期满或公司经营期满，提供了该服务机构的营业执照和经营许可证（许可证有效期2022年12月28日）。并提供了配送回收的厨余垃圾（包括部分未食用餐食）的处理证据，基本符合要求。 |
| 产品污染风险和隔离 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应建立、实施和保持产品污染预防控制规程，控制对食品原料、食品添加剂、食品相关产品、半成品、成品、返工品和包装材料的污染和交叉污染的风险：  1）微生物污染  🗹建立实施生产经营设备、工具、容器和环境的清洁消毒措施。——不系统，已现场沟通  🗹必要时，应建立食品生产经营过程中的微生物监控计划，包括对环境及过程中产品的微生物监控；见质量部审核记录。  🗹对生的、未加工的、非即食食品应采取物理或时间上的隔离措施，与即食食品分开，并在转换隔离时进行有效的清洁与消毒，避免交叉污染；基本符合。  🗹在处理生食后，应对表面、器具、设备、固定装置和配件彻底清洗，必要时进行消毒；基本符合  🗹出于食品安全的目的，适宜时，需采取措施限制或控制进入高清洁加工区域。采用区域分割方式  2）物理污染  🗹建立、实施和保持防止物理污染的控制措施，对各类污染进行控制。  控制措施可包括：  🗹—应通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险；  🗹—采取设置筛网、捕集器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险；  🗹—维护和定期检查设备；  🗹—适用时，使用经校准的探测或筛选设备（金属探测器、x射线探测器等）；  🗹—建立预案以处置破损（如玻璃或塑料容器破损）情况。——未建立已现场沟通  3）化学污染  🗹建立、实施和保持防止化学污染的控制措施，对各类污染进行控制。控制措施可包括：  🗹—对清洁剂🗹、消毒剂🗹、润滑剂🗹和杀虫剂🗹等化学污染物实施控制；  🞎—对食品添加剂和食品加工助剂的使用应符合法规和标准的要求，防止非预期使用。（不适用）  见《危害分析工作单》  微生物污染控制措施——☑清洁 ☑消毒 ☑生熟分开 □  化学污染控制措施——☑专人管理 □专库存放 □专柜存放 ☑按量领用  物理污染控制措施——☑玻璃管制 ☑设备维护 ☑金属探测 ☑定期检查 |
| 现场观察 | 1. 各车间，清洁后主要以臭氧消毒为主；提供《臭氧消毒记录表》，抽查2021-12-16，消毒起始时间为21:00-22:00，记录人为周兰红，现场试用臭氧发生器运行良好； 2. 设备表面、工器具、容器、地面主要以清洁为主，传送带使用季铵盐进行消毒；提供《生产设备及包干区域清洗消毒记录表》及《季铵盐领用记录表》，随机抽取2021-12-31，基本正常，记录人为叶美琴； |
| 清洁  消毒 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹良好卫生规范 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒方案，降低污染并避免造成新的污染。  清洁消毒方案应包括以下内容：清洁消毒的区域、设备或器具的名称，清洁消毒工作的职责，洗涤、消毒剂的名称，消毒剂的浓度和时间，清洁消毒的方法和频率，清洁消毒效果的验证及不符合的处理，清洁消毒工作及监控的记录。  应配备足够的食品、工器具和设备的专用清洁设施。必要时应配备适宜的消毒设施。  应采取措施避免清洁、消毒工器具带来的交叉污染。卫生间和废弃物等高污染区域的工具和设备应单独清洁和存放。  食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施应分离。抽查：   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 部位 | 水温 | 清洗剂 | 消毒剂 | 消毒剂浓度 | 消毒时间 | 消毒频次 | | 手 | —— | 洗手液 | 次氯酸钠 | 50-80ppm | 每班次上岗前 | —— | | 工器具 | —— | —— | 次氯酸钠 | 100ppm | 每班次结束后 | —— | | 靴底 | —— | —— | 次氯酸钠 | 250-300ppm | 每班次上岗前 | —— | | 设备-传送带 | —— | —— | 酒精 | 75% | 每班次结束后 | —— | |
| 现场观察 | 现场观察：食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施分间不交叉；  提供有《生产设备及包干区域清洗消毒记录表》。 |
| 虫害  防治 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹良好卫生规范 | 🗹符合  🞎不符合  🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应建立、实施和保持虫害控制规程，以预防、监视和控制或消除场所发生虫害的风险。程序应包括以下内容：  制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施，防止有害生物的藏匿或孳生或鼠类昆虫的侵入。如：  —去除潜在藏匿或孳生点；  —场所周围的景观设计应尽量减少吸引和藏匿有害生物；  —安装纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕；  —易孳生虫害的食品应离墙离地存放。  绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。  若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质，不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。  应保留虫害防治的记录。  如虫害控制采取外包方式，食品生产经营组织应对外包方进行监视。如有需要，确保外包方或其指定的虫害控制操作人员采取纠正措施（如消灭虫害、消除藏匿点或入侵路线）。  虫害消杀管理：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 虫害 | 灭虫措施 | 投放频次 | 检查频次 | 有效性评价 | | 蚊 | 🗹纱帘、🗹纱网、🗹防蝇灯、🗹风幕 | —— | 每5天 | 有效 | | 蝇 | 🗹纱帘、🗹纱网、🗹防蝇灯、🗹风幕 | —— | 每5天 | 有效 | | 鼠 | 🗹防鼠板、🗹捕鼠器、🞎粘鼠板、🞎生化信息素捕杀装置、🗹室外诱饵投放点、 | 基本符合 | 每5天 | 有效 | | 蟑螂 | —— |  |  |  | | 鸟类 | —— |  |  |  | |
| 现场观察 | 生产车间安装有虫鼠害防治措施，在加工间入口处安装有诱捕式灭蝇灯，发现有蚊蝇，没及时处理，一阶段发现的在生产车间（配料间）没有配置灭蝇措施，现场查看已安装完毕。每周对加工现场进行虫害检查，提供有《蚊虫数量记录表》，共有17处灭蝇灯，每天检查一次，现场观察有少量飞蝇，统计虫蝇数量情况，每次对虫蝇的趋势进行分析，如2021.12.13虫害分析：1、西更衣室由于风幕机风量小，未能将全部飞虫阻挡，已通知维修部调整；2、收货平台，出货平台卷帘门开放频繁，已增加紫外线灭蝇设备（应为荧光诱捕器）。基本符合。 |
| 人员卫生 | H(V1.0)  3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应确保所有员工意识到良好个人卫生的重要性，理解和遵守确保食品安全和宜食用性的操作规范。   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 卫生设施 | 完好状态 | 控制方法 | 检查频次 | 有效性评价 | | 更衣室 | 完好 | —— | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 工作鞋靴消毒设施 | —— | 消毒液浓度 | —— | □良好 □不足 | | 穿戴鞋套设施 | 手动自穿 | —— | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 洗手设施 | 完好 | 非手动水龙头 | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 干手设施 | 完好 | 🗹热风、一次性纸巾 | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 手消毒设施 | 完好 | 75%酒精消毒液 | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 风淋室 | 完好 | —— | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 淋浴室 | —— | —— |  | □良好 □不足 | | 卫生间 | —— |  |  | □良好 □不足 |   对于临时/流动食品生产经营场所，是否配备卫生和洗手设施。 🞎是 🞎否，不涉及 |
| 现场观察 | 现场观察卫生设施完好，每日进行检查，提供有《干手器、酒精消毒器清洁记录》。 |
| 工作服管理 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 为进入作业区的员工提供适用的工作服及配套用品；  洁净区包括：🗹口罩、🗹帽子、🗹发网、🗹衣、🞎裤、🗹鞋靴、🗹围裙、🞎套袖、🞎手套等。  准清洁区： 🗹口罩、🗹帽子、🗹发网、🞎衣、🞎裤、🗹鞋靴、🗹围裙、🞎套袖、🞎手套等。  一般清洁区：🗹口罩、🗹帽子、🗹发网、🗹衣、🗹裤、🗹鞋靴、🗹围裙、🞎套袖、🞎手套等。  工作服清洗：🞎集中清洗、🗹员工自行清洗、🞎委外清洗  工作服消毒：🞎消毒剂消毒、🗹紫外照射消毒、🞎热力消毒 、🞎不需要 |
| 现场观察 | 员工佩戴工帽、口罩、穿工服、鞋靴，基本符合要求。 |
| 员工  健康 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 应对员工健康进行管理，明确健康标准，以降低食品安全风险。  日常健康管理：  是否建立健康检查和登记机制 🗹是 🞎否  将有伤口的人员分配到不会直接接触食品的地方工作 🗹是 🞎否  对于患有传染性疾病或对食品安全有直接影响的食品生产/经营人员，不应让其进入任何食品处理区域，并及时向上级报告。 🗹是 🞎否  对于传染性疾病，应适当考虑在返回工作岗位前获取体检合格证明。🗹是 🞎否  如果允许受伤人员继续工作，应采取适当措施，对受伤人员伤口进行处理，并防止防护用品或医疗用品污染食品。 🗹是 🞎否  每年对食品安全有直接影响的生产/经营人员进行健康检查，保留记录。  健康证管理，见“办公室审核记录”   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 岗位 | 姓氏 | 健康证编号 | 有效期截止日期 | | 管理岗位 |  |  |  | | 车间操作人员 |  |  |  | | 检验人员 |  |  |  | | 仓库保管员 |  |  |  | |
| 现场观察 | 每日进行晨检，提供有《每日晨检表》，有疫情防控制度要求，监测体温以及健康状况，在记录上可结合仪容仪表等信息，现场沟通。  外来人员身体的健康告知：¨健康证，良好身体健康告知（有告知，有管理，但未保留记录，已现场沟通，后期改进）。 |
| 场所  巡检 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 对保证食品安全具有显著意义的关键步骤的巡检计划，抽查   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 巡检内容 | 频次 | 巡检日期 | 发现的问题 | 纠正 | 运行状态 | | 生产环境 | 每天 | 2021-9-27 | 无异常 | —— | —— | | 食品加工人员 | 每天 | 2021-10-7 | 有员工未规范佩戴口罩 | 要求立即规范佩戴口罩 | 检查其他无异常 | | 设备 | 每天 | 2021-11-28 | 无异常 | —— | —— | | 设施 | 每天 | 2021-12-8 | 无异常 | —— | —— | |
| 现场观察 | 现场环境卫生良好、设备设施运转正常。  现场查看墙壁采用彩钢板，易于清洁，未在车间发现竹木器具。管理较为清楚。 |
| 返工 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 《不合格品控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 抽取返工品处置相关记录名称：《不合格品处置单》，生产部表示审核周期内无返工情况。   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 返工的不合格信息描述 | 标识方式 | 可追溯 | 纠正之后应验证 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   是否记录返工品的分类和原因（如产品名称、生产日期、班次、生产线和保质期）。□是 □否 |
| 现场观察 | 现场观察，主要为落地产品，直接报废处理，有专用框进行放置。 |
| 运输  储存 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 车辆清单，对线路、学校、驾驶员、电话、车牌号、车辆类型等进行统一明确，如线路一，学校为佳源小学、根思小学，驾驶员为叶军（驾驶证为321025197101204219，驾驶车牌号为苏MT0F32）、。樊余凤（驾驶证为32102519671109223X，驾驶车牌号为苏MAU339）。   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 与食品接触物品 | 清洁频次 | 清洁方法 | 检查频次 | 有效性评价 | | 容器 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 | | 工器具 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 | | 设备 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 | | 车辆 | 车辆每次装车前进行清洁消毒，合格装车 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 |   查看，提供了配送卸货车辆检查表，对基本卫生状况、装卸货规范、驾驶员操作规范、评估关键项、人脸产品、食品安全防护关键点等进行检查，抽2021.12.29，配送路线溪桥小学、驾驶员叶祥国，驾驶车辆苏M29662，检查地点出货口，检查人叶美琴，检查结果均为“√”，未发现有问题。人员、车辆、路线等与计划安排基本一致。  食品及食品相关产品应依据性质的不同分设贮存场所，或分区域码放，并有明确标识，防止交叉污染。   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 物料名称 | 存放位置 | 标识方法 | 检查频次 | 有效性评价 | | 原料 | 原料库 | 分区域存放 | 不定期 | ☑有效 □不足 | | 食品添加剂（无） | —— |  |  | ☑有效 □不足 | | 半成品 | 加工间暂存 | 分区域存放标识标牌 | 不定期 | ☑有效 □不足 | | 成品 | 临时存放，即时配送 | 分区域存放、标签标示，但现场查看 | 不定期 | □有效 ☑不足 | | 包装材料 | 包材库 | 分区域存放、标签标示 | 不定期 | ☑有效 □不足 |   是否根据食品的特点和卫生需要选择适宜且受控的贮存和运输条件：  □保温，温度 ℃，湿度 %  ☑冷藏，温度 3.8 ℃，湿度 %  □保鲜。温度 ℃，湿度 %  ☑冷冻，温度 -16.7 ℃，湿度 %  查看运输管理，《食品运输协议》，内容是否包括：（不适用）  要求不得将食品与有毒、有害或有异味的物料一同贮存运输。 □是 □否  运输散装食品的容器和运输工具，应确保食品安全和宜食用性不受影响。□是 □否 |
| 现场观察 | 审核期间，周一到周五（节假日除外）都会发货，查2022.1.5配送卸货车辆检查表，抽配送路线分界初中，驾驶员为叶永志，车牌号为苏MC3P85,检查地点为出货口，检察人员为叶美琴。 |
| 来访者 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 被允许进入食品生产/经营场所的来访者在进入时应遵守和食品生产/经营人员同样的卫生要求，管理包括：  🗹进入健康证检查，🞎健康状况登记，🗹进入洗手消毒，🞎进入鞋靴消毒，🗹发放工作服帽/鞋靴，  🗹手部卫生检查； 🗹外出更衣要求 🗹卫生要求告知 🞎 |
| 现场观察 | 对进入食品生产场所的来访者，先了解询问健康状况，查健康绿码、行程卡，检测体温，无异常方可进入厂区，外来者进入车间由专人带入，按照员工进入车间要求执行，穿工服、戴工帽口罩、洗手消毒后进入，未保留外来人员进入车间记录，已现场沟通，要求后期改进。 |
| 培训 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 是否建立了食品安全知识培训的《培训计划》 ☑是 □否，见“办公室审核记录”  培训过程的控制：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 计划培训日期 | 培训记录内容 | 参加部门/人数 | 评价方式 | 培训有效性评价 | | —— | 法律法规标准 |  | 🞎笔试 🞎面试 | □有效 □不足 | |  | 食品安全管理制度 |  | 🞎笔试 🞎面试 | □有效 □不足 | |  | 岗位操作技能 |  | 🞎笔试 🞎面试 | □有效 □不足 | |  | 法律法规标准更新 |  | 🞎笔试 🞎面试 | □有效 □不足 |   组织工作人员提高食品安全意识的方式：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 需要让员工知晓的内容 | 方式 |  | | 食品安全方针 | □会议 □展板 □标语 □培训 □其他 |  | | 遵守食品安全相关法律法规标准 | □会议 □展板 □标语 □培训 □其他 |  | | 遵守各项食品安全管理制度 | □会议 □展板 □标语 □培训 □其他 |  |   食品定期评审和更新培训计划。□是 □否 |

说明：不符合标注N