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：质量部 主管领导：刘娟 陪同人员：康雄雄 | | 判定 |
| 审核员： 肖新龙、任泽华（实习） 审核时间：2022-01-05下午~2022-01-06上午 | |
| 审核条款：H:2.4.2/2.5.1/3.6/3.7/3.8/4.5/5.1.1-5.1.3 | |
| 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 | 主要负责原辅料验收、进货验证、生产过程监控检查、成品出厂检验，计量器具的管理、参与追溯和产品召回、不安全产品处置、参与投诉处理、危害控制计划的实施等工作。 |
| 目标 | H(V1.0)  2.4.2 | 文件名称 | 🗹HACCP管理手册 | 🗹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 | 目标值 | 考核周期 | 责任部门 | 目标实际完成（2021.08-2021.12） | | 一次检验合格率 | ≥99% | 每季度 | 质量部 | 100% | | 食品安全事故为0 | 0 | 每季度 | 质量部 | 0 | |  |  |  |  |  |   🗹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。 |
| 监视和测量 | H(V1.0）3.6 | 文件名称 | 🗹《监视和测量控制程序》、🗹手册第3.6条款 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 准确识别监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🞎监视设备 🞎服务工作检查表 🞎  监视设备：🞎定期验证的计划，频次：不适用  🞎抽查验证记录日期： ； ；  🞎按照验证计划实施 🞎未按照验证计划实施；说明  服务工作检查表：不适用  🞎使用前确认内容 🞎定期确认内容 🞎其他  查看《计量器具台账》，抽查外部检定或校准情况   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 | | 温度计 | 2021206584001 | 2022-10-11 | 🞎加工间 🗹实验室 | | 天子天平 | 20212065990001 | 2022-10-11 | 🞎加工间 🗹实验室 | | 干燥箱 | 2021501961002 | 2021-10-12校准 | 🞎加工间 🗹实验室 | | 电热恒温水浴锅 | 2021501961001 | 2021-10-12校准 | 🞎加工间 🗹实验室 | | 电热恒温培养箱 | 202150196003 | 2021-10-12校准 | 🞎加工间 🗹实验室 | | 电子秤ACS-1.5 | 2021206601001 | 2022-10-11 | 🗹加工车间 🞎实验室 | | 电子秤ACS-3 | 2021107167001 | 2022-11-23 | 🗹加工车间 🞎实验室 | | 电子温湿度计 | LPJD202000687 | 2021-07-08 | 🗹加工车间 🞎实验室 | | 压力表Y-100 | QJ2021402348001 | 2021-05-18 | 🗹加工车间 🞎实验室 | | 压力表Y-100 | QJ2021402348002 | 2021-05-18 | 🗹加工车间 🞎实验室 |   抽查内部校准情况；抽查🞎《内部校准计划》 🞎《校准规程》 🗹《校准记录》   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 | 使用场所 | | 温度计 | 2021.10.29 | 2022.4.28 | ☑加工间 🞎 | | 电子秤 | 2021.11.28 | 2022.5.27 | ☑加工间 🞎 |   计量器具的失效控制：🗹未发生 🞎已发生，   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 失效计量器具名称 | 失效情况 | 处理 | 数据追溯描述 | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |   标准溶液控制：不适用   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 溶液名称 | 浓度 | 基准物质种类 | 标定方法 | 标准偏差合格 | 在有效期内 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |
| 产品放行 | H(V1.0)3.8 | 文件名称 | 如：《产品检验控制程序》或☑《产品放行控制程序》、☑《产品留样管理制度》、☑《进货查验记录管理制度》、  执行标准（接收准则）：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 | | 原辅料检验 | 随机抽取 | 一般：感官检查、水分等  蔬菜：农药残留；  畜禽肉类： | ☑符合 □不符合 | | 餐盒验收 | 随机抽取 | 外观、标识、感官要求（形状良好，两边偏差等） | ☑符合 □不符合 | | 半成品首检 | —— |  | □符合 □不符合 | | 半成品检验 | 随机抽取 | 主要以感官检验为主 | ☑符合 □不符合 | | 成品检验 | 随机抽取 | 感官、大肠菌群、产品标签、餐食净重等；DBS32/003-2014标准 | ☑符合 □不符合 | | 服务放行 | —— |  | □符合 □不符合 | | 🗹符合  🞎不符合 |
| 产品放行 | H(V1.0)3.8 | 运行证据 | 放行包括：☑原材料进厂 ☑半成品转序 ☑成品放行 □服务放行  抽取原材料检验相关记录名称：《 原辅料验收记录、蔬果农药残留检验报告 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021-12-20 | 豆芽、小白菜、白萝卜、黄瓜、洋葱、土豆 | 随机抽取 | 农药残留，抑制率＜50%合格 | 新鲜，无腐败；滋气味正常，抑制率15% | ☑合格  □不合格 | | 2021-12-01 | 白醋、豆瓣酱、干辣椒 | 机抽取 | 感官（外观、形态、色泽、杂质）、数量、质量证明等 | 感官：合格；数量与采购数量一致；供方提供批次检验报告 | ☑合格  □不合格 | | 2021-12-29 | 大米 | 随机抽取 | 感官（外观、形态、色泽、杂质）、数量、质量证明、水分≤15.5%等 | 感官：合格；数量与采购数量一致；供方提供批次检验报告；水分：14.2% | ☑合格  □不合格 | | 2021-12-03 | 鸡分割肉 | 3500kg | 感官、数量、质量证明 | 感官、数量、肉品品质合格证明、 | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取半成品及过程**检验**相关记录名称：《菜品出锅温度检测记录》、《餐具消毒记录》、《成品出库温度检测记录》；   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 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 | 餐食加工间 | 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 | 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 |   成品出库的温度要求≥65℃。抽查2021.12.20日的《成品出库温度检测记录》，如鱼香肉丝黄瓜炒蛋、米饭、西红柿蛋汤，温度均在65℃以上，温度控制基本符合要求。  抽取成品**检验**相关记录名称：《 产品出厂检验报告 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.12.14 | 酱烧排骨套餐（2021.12.14） | 10个 | 感官（组织形态、色泽、气滋味、杂质）、净含量≥690g、大肠菌群（MPN/100g≤90）、膳食中心温度≥60℃等 | 感官符合要求；、净含量702.1g；  大肠菌群：＜30MPN/100g、＜30MPN/100g、＜30MPN/100g、＜30MPN/100g、＜30MPN/100g合格；膳食中心温度：80.6℃ | ☑合格 □不合格 | | 2021.12.28 | 卤香鸡腿套餐（2021.12.28） | 10个 | 感官（组织形态、色泽、气滋味、杂质）、净含量≥690g、大肠菌群（MPN/100g≤90）、膳食中心温度≥60℃等 | 感官符合要求；、净含量698g；  大肠菌群：＜30MPN/100g、＜30MPN/100g、＜30MPN/100g、＜30MPN/100g、＜30MPN/100g合格；膳食中心温度：81.5℃ | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   另抽查2021-12-17的产品出厂检验报告（产品名称：红烧牛肉套餐）中的产品标签检验结论为符合GB7718，实际查看产品标签，没有包括净含量、配料等信息，不符合GB7718规定要求。  抽查产品留样记录：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 荠菜豆腐羹 | 125g | 2021-12-29 | 48h | 冷藏 | | 黄焖鸡 | 125g | 2021-12-30 | 48h | 冷藏 | | 蛋炒饭 | 125g | 2021-12-30 | 48h | 冷藏 | | 肉沫烧冬瓜 | 125g | 2021-12-30 | 48h | 冷藏 |   抽取服务放行相关记录名称：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取成品例外（在策划的安排已圆满完成之前）放行相关记录：□已放生 ☑未发生   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 放行理由 | 授权人员的批准 | 顾客的批准 | 后续结论 | |  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 | |  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 |   上述成品/服务放行的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 | 🗹符合  🞎不符合  🞎符合  🗹不符合 |
|  |  | 现场观察 | 成品/服务放行的人员对相关知识的理解和能力 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的监视设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的测量设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合 |  |
| HACCP体系验证 | H(V1.0)  4.5 | 文件名称 | 🗹《验证活动策划、实施和评价程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 验证程序包括： 见“HACCP小组审核记录”  🞎验证的依据和方法、🞎验证的频率、🞎验证的人员、🞎验证的人员、🞎验证的内容、  🞎验证结果及采取的措施、🞎验证记录、🞎其他  验证内容包括： 见“HACCP小组审核记录”  a）评审监控记录以确定关键控制点处于受控状态； 🞎是 🞎否  b）评审纠正措施记录，包括具体的偏离、产品处置和分析，以确定偏离的根本原因；🞎是 🞎否  c）校准或检查计量器具的准确性； 🞎是 🞎否  d）观察控制措施是否按照HACCP计划实施； 🞎是 🞎否  e）抽样检测验证产品的安全性； 🞎是 🞎否  f）环境采样和检测； 🞎是 🞎否  g）HACCP体系审核。 🞎是 🞎否  验证活动采用方式： 见“HACCP小组审核记录”  🗹观察、🗹内部审核 🞎外部审核 🗹校准 🗹抽样检测 🗹记录评审 。  《验证控制程序》的内容包括：🗹内容全面 🞎内容不全面，说明：  见《验证报告》和《检验报告》  抽取作业环境（人员、空气、工器具、接触面等）检验相关记录名称：《 表面棉拭涂抹微生物检测记录》和《空气（沉降菌）洁净度检测报告》，抽查   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 样品名称 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.12.23 | 浅绿餐盒、汤杯、红色餐盒、汤杯盖 | 共20个 | 菌落总数：生产过程中≤50cfu/皿、大肠菌群：不得检出/50cm2 | 菌落总数：未检出、1、1；大肠菌群：未检出/50cm2 | 🗹合格 □不合格 | | 2021.12.06 | 西更衣室、大灶、热餐打包间、消毒间、打汤间等 | 10个位置20个点 | 菌落总数≤30cfu/皿 | 均符合要求 | 🗹合格 □不合格 | | 2021.12.7 | 员工手部 | 12个 | 消毒后≤10cfu/皿、大肠菌群：不得检出/50cm2 | 菌落总数：消毒后≤10cfu/皿、未检出、大肠菌群：未检出/50cm2 | 🗹合格 □不合格 | | 2021.12.7 | 员工工服 | 2个 | 菌落总数：消毒后≤10cfu/皿、大肠菌群：不得检出/50cm2 | 菌落总数：消毒后1cfu/皿、未检出、大肠菌群：未检出/50cm2 | 🗹合格 □不合格 |   查环境检测情况，对于环境的微生物验证情况发现，策划与实施不完全一致；已现场沟通，企业已根据实际情况进行调整，提供了《生产车间空气菌落的测定、生产设备人员棉试》等规定要求，基本与实际相符。  抽取生产用水、蒸汽、冰**检验**相关记录名称：《 生产用水微生物测记录》、《生产用水游离余氯检测记录》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.12.31 | 自来水6  自来水2 | 随机抽取 | ≥0.05ppm | 0.05 | 🗹合格 □不合格 | | 2021.9.22 | 1号出水口 | 随机抽取 | 菌落总数≤100cfu/ml；总大肠菌群、耐热大肠菌群、大肠埃希氏菌不得检测 | 均未检出 | 🗹合格 □不合格 |   生产用水检测单位：泰兴市产品质量综合检验检测中心，检测报告编号：（2021）SP-WJ0419；报告日期：2021-11-24；检测项目：总大肠菌群、菌落总数、重金属、PH等38项指标；检测结果：合格  当体系验证是基于终产品的测试，且测试的样品不符合食品安全危害的可接受水平时，受影响批次的产品应按照潜在不安全产品处置，目前**未发现不安全产品。**  **已提供了成品、餐器具、水质等第三方检测报告。**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 样品名称/批次 | 送检方式 | **报告编号** | 报告日期 | 验证结论 | | 2021-11-24 | 主食菜肴（红烧肉套餐）、2021-11-19 | 委托检测 | （2021)SP-WJ0418 | 2021-11-24 | 🗹合格 □不合格 | | 2021-12-29 | 餐盒 | 委托检测 | 2021201E0111746 | 2022-01-07 | 🗹合格 □不合格 | | 2021-11-24 | 水质 | 委托检测 | （2021）SP-WJ0419 | 2021-11-24 | 🗹合格 □不合格 | | 2021-12-29 | 主食菜肴（酱烧排骨套餐） | 委托检测 | 2021201E0111747 | 2022-01-07 | 🗹合格 □不合格 |   验证的结果需要输入到管理评审中，以确保这些重要数据资源能被适当考虑并对整个HACCP体系持续改进其作用； 见“HACCP小组审核记录”  见《管理评审》、《验证结果分析分析报告》  当验证结果不符合要求时，应采取纠正措施并进行再验证。  验证活动证实：  —HACCP计划得以实施，并持续控制危害；🗹有效 🞎失效，说明 见“HACCP小组审核记录”  —控制措施按照预期有效控制相应危害。 🗹有效 🞎失效，说明 见“HACCP小组审核记录”  验证不应由实施监控和纠正措施的人员进行。🗹是 🞎否  如部分验证活动无法由企业内部实施，可委托具备能力的外部专家或第三方实施。  外部专家或第三方名称： 见“HACCP小组审核记录” ；  外委验证的内容： 见“HACCP小组审核记录” ；  应定期对HACCP体系充分性进行评审，适用时进行重新评审。 |
| 不合格和纠正措施 | H(V1.0)  5.1 | 文件名称 | 🗹《不合格控制程序》 | 🞎符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 5.1.1 不合格  抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | —— |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |   抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 返工后验证合格 | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   抽取不合格成品处置相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | —— |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   抽取出厂后不合格成品处置相关记录：名称：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 |  |   抽取出厂后不合格服务相关记录名称：《 —— 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 人员/岗位 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  | |  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |   上述不合格处置的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 纠正措施 | H(V1.0)  5.1.2 | 文件名称 | 🗹《纠正措施控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 不符合的来源：  🞎顾客投诉 🞎食品安全问题 🗹工作运行中的问题 🞎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 | |  |  |  |  |  |  |   纠正措施是否与不合格所产生的影响相适应。🞎是 🞎否 |
| 不合格处置 | H(V1.0)  5.1.3 | 文件名称 | 🗹《不合格品控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 企业应保留不合格处置记录，以作为以下证据：  a）不合格的性质以及随后采取的措施；  b）纠正措施的结果。  提供有《不合格品处理单》发生时按照此表单进行记录 |

说明：不符合标注N