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：唐金亮 | | 判定 |
| 审核员：陈丽丹 审核日期：2022-01-09 | |
| 审核条款：F: 5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4.5 | |
| 组织的角色、职责和权限 | F5.3 | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 | 符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 公司在手册中对生产部的职责进行了规定，主要负责完成各项生产任务；负责车间的生产管理、质量管理、设备的使用维修与保养、环境卫生管理、人员管理、工艺管理、原辅料及产成品的管理；  参与不合格品的评审，制定纠正和预防措施并组织实施；参与制定生产操作规程、作业指导书、并组织实施。  通过会议、文件等方式进行传达，询问生产部负责人唐金亮，基本清楚自身实际职责。 |
| 食品安全目标及其实现的策划 | F6.2  F | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《目标分解及完成情况考核表》 | 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。  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 | 计算方法 | 目标实际完成（2021.7-12） | | 产品合格出厂率 | ≥95% | 每月 | 成品合格出厂数量/成品入库总数量\*100% | 99% | | 生产任务及时完成率 | ≥90% | 每月 | 生产任务及时完成数量/生产任务总数量\*100% | 95% | | 设备故障及时处理率 | ≥90% | 每月 | 设备故障及时处理次数/设备故障总次数\*100% | 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 | 文件名称 | 如： 🗹手册第7.1条款 | 符合  🞎不符合 |
|  |  | 运行证据 | 基础设施包括：🗹办公楼（室） 🗹加工间 🗹库房 🗹加工设备 🞎特种设备（电梯） 🞎动力设 🗹监视测量设备 🞎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 | | 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《生产设备设施一览表》、《2021年度设备保养计划表》、《设备维修保养记录表》，随机抽取  提供《2021年年度设备维保计划》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 设备名称 | 维保点检 | 维保周期 | 维保内容 | | 维保记录 | 空气压缩机 | 每天 | 半年 | 空滤、油滤更换等 | | 维保记录 | 制氮机 | 每天 | 半年 | 电箱清洁、检查过滤器 | | 维保记录 | 搅面锅 | 每天 | 3个月/次 | 电箱检查等 | | 维保记录 | 四楼安得马富成型机 | 每天 | 3个月/次 | 电箱检查、加注润滑油 | | 维保记录 | 隧道炉 | 每天 | 3个月/次 | 电箱、温度显示校准、链条松紧、加注润滑油 | | 维保记录 | 切片机 | 每天 | 3个月/次 | 紧固螺丝、更换刀片 | | 维保记录 | 针扎机 | 每天 | 1个月/次 | 检查扎针变形列换 |   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 | 包装要D号线 | 2021-7-16 | 更换链轮式传动 | ☑合格 □缺少 | | 设备维保记录 | 挤油机 | 2021-8-28 | 链条卡断 | ☑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 | 租用 |  | 年 月 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | | 压力容器 | 容17闽C11766(21) | QZ202FRC04902 | 2022年 09 月 30 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | |  | 容17闽C11768(21) | QZ2021FRC04901 | 2022年09 月 3日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | |  | 容17闽C11767(21) | QZ2021FRC04900 | 2022年09 月30 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 | T30304 | QZ2021FTC31178 | 2022年 07月 15 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 | |  | TC35203 | QZ2021FTC31180 | 2022年 07月 15 日 | 🗹有效 □过期 | 🗹有 □无 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **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（电梯） | | 供方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | | —— |  |  |  | | **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 | 租用 | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 压力容器 | 1805351 | 2021年 09 月 30日 | 正常使用 | 🗹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 | TC35202 | 2021-07-15 | 正常使用 | 🗹完好□不完好 |  | |  | TC35203 | 2021-07-15 | 正常使用 | 🗹完好□不完好 |  | |  |
| 过程运行环境 | F7.1.4 | 文件名称 | 如：《运行控制程序》、手册第7.1.4条款 | 符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 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 | 避免疲劳作业，减少不必要的加班；薪资、福利增加；工作安全防护 | | 物理因素 | 温度 湿度 照明 空气流通  卫生 🞎噪声等 | 保持良好的作业环境；按照《前提方案》和《危害控制计划》进行控制 | |
| 运行的策划和控制 | F8.1 | 文件名称 | 如：手册8.1条款、🗹《运行的策划和控制程序》 | 符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 产品/服务的名称 | | 面包的生产 |  | | 产品和服务的要求 | | 🞎图纸 🗹工艺流程操作规程 🞎其他 |  | | 过程准则 | | 🗹程序文件 作业指导书 🗹其他（验收标准） 🞎其他 |  | | 产品和服务的接收准则 | 原材料接收标准 | 符合相关标准和客户合同订单要求 |  | | 过程产品放行标准 | 符合相关标准和客户合同订单要求 | | 成品执行标准 | 符合国标或行业标准 | | 服务规范 | —— | | 所需的资源 | | 受过培训的人员 必要的生产设备和工具 🗹必要的检测设备必要的生产和储存场所 充足的原材料供应 🞎其他 |  | | 确定符合产品和服务要求 | | 见8.5条款审核记录 |  | | 按照准则实施过程控制 | | 见8.5条款审核记录 |  | | 过程已经按策划进行证据 | | 有流程图、管理制度 |  | | 产品和服务符合要求的证据 | | 索证、检测、顾客满意度调查表 |  | | 策划的变更的控制 | | 未发生 |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 虫害控制 |  | |
| 前提方案（PRP） | F8.2 | 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   位于福建省泉州市晋江市经济开发区（五里园）新源路8号；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 🞎与文件不一致   建筑面积 15731平方米；生产加工间2个（含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等）；设置有8个仓库，原料库1个，包材库2个，冷藏库1个，化学品库1个，添加剂库2个，成品库1个；化验室 1 个；  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   对物流和人流有基本划分，主要按照工艺流程进行划分;采用城市供水系统，提供了水质检验报告，详见附件。能力基本充分。   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，车间入口有风幕/塑帘，车间外部有捕鼠笼等，与《虫鼠害防治图》基本一致；车间废弃物采用封闭式非手动垃圾桶，边角料等废弃物装袋后卖给农户做猪饲料；  无污水处理设施，直接排入城市管网；  有配置挡鼠板、捕鼠笼等，每周定期检查1次，在公司内部系统查看到有虫害控制点检记录，每天对灭蝇灯、捕鼠点以及风幕机运行情况；提供有虫害外包方的《客户服务记录单》等基本规范，每月服务2次，每月进行了蚊蝇、虫鼠害的趋势分析；  废弃物：主要是包装物等杂物；   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   设施、设备、工器具一般采用清水加洗涤剂清洗，消毒使用次氯酸钠、过氧乙酸、臭氧、紫外线灯、酒精等方式进行消毒，设备有保养计划和记录。   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“采购部”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《原材料采购验证记录及入库数量登记表》、《产品销售台账》  现场查看成品库环境卫生基本干净，能做到隔地离墙存放，标识清楚，基本符合。  目前根据客户订单需求进行生产加工、加工后检验合格发货给客户；   1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   企业的加工工艺自动化程度较高，人员按照《人流图》进入加工场所，产品由自动生产线传送；  原料、辅料、包材按照《流程图》分别进入加工工序、成品包装工序；  加工场所分为：生产加工间2个（含配料间、搅拌间、成型间、醒发室、烘烤间、冷却间、内包装间、外包装间等）；  i）**清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求  每天工作结束后进行清洁，环境基本干净整洁。公司内部系统中查看到有《消毒记录》，对脱模间、冷却间、内包装间等高清洁区均有消毒。  内部消毒记录包括1、人员手部消毒（75%酒精、次氯酸纳）、设备班前消毒（早上开机前75%酒精）； 2.场所消毒 3.工作服消毒（紫外线）、物料消毒（紫外线） 4.馅料缸沙拉酱消毒（75%酒精）； 5.回风口消毒（泡腾片配水、配次氯酸纳）；抽查2022.1.7符合要求，检验人：瞿婷婷。  另外提供了《空间消毒记录》，紫外线/臭氧消毒，臭氧：分三个时间间，每时段1小时，时长：3小时；紫外线：12小时。查看2021.12.21，对四楼内包车间,四楼冷却塔,四楼包材间,四楼内包更衣室,四楼冷却间,四楼脱模间,四楼前段更衣室,三楼内包车间,三楼冷却塔,三楼包材间,三楼内包更衣室,三楼冷却间,三楼脱模间,三楼前段更衣室,二楼内包间,二楼冷却间,二楼脱模间,二楼烤炉间等进行了检查，检验人：黄宝宽  j)**人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求  健康证见“办公室”审核记录  k)**产品信息/消费者意识；**  🗹满足要求 🞎不满足要求  该企业的主要产品是面包类。消费者为普通大众。  **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求  现场清洗/消毒等化学品基本有标识，部分酒精无标识已现场沟通，基本实现定置管理，化学品领用记录基本符合。  公司内部系统中查看到有《员工晨检记录》，检查项目包括着装规范和指甲等个人卫生情况，抽查2021-12-29，员工：常梅兰，检查人员：牟路丹，无异常； |
| 标识和可追溯性 | F8.3 | 文件名称 | 如：手册8.3条款、《产品标识和可追溯性控制程序》、《产品/服务提供控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》、《前提方案》 | 符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格  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 9月 26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 | 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 | | 2021．9.21 | 迷你吐司(乳酸菌味)的外包装与内填物不符 | 2021.9.21 | 2021.9.21 | 符合 | 符合 | 全部追回 | |  |  |  |  |  |  |  |     现场以追溯思路查核2021年11月30日生产的肉肉海苔吐司、2022年1月5日生产的乳酸菌风味小吐司，两个共在20分钟内完成追溯。提供了生产过程的相关记录等证据，包括进货检验记录、配投料记录、醒发记录、成型面团重量记录、烘烤记录、温湿度记录、消毒记录、包装气密性检查记录、金探记录、成品检验记录、销售出库单等较为详实。  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面包：60天/90天。  产品留样：——见食品安全小组审核记录   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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：（不适用）  在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明： |
| 应急准备和响应 | F8.4 | 文件名称 | 如：🗹《应急准备和响应控制程序》、🞎《产品召回控制程序》、🞎《撤回控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 识别了触电、火灾、食物中毒等突发情况；编制了应急救援预案、食物中毒应急预案。生产部主要配合做好应急演练工作，详见食品安全小组审核记录。  目前生产部未发生突发情况。  召回和撤回见食品安全小组审核记录。  有权决定撤回/召回人员： 食品安全小组组长李永华 ；  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 | 办公室 |  | | 通知客户 | 销售部 |  | | 通知消费者 | 销售部 |  | | 处置撤回产品 | 生产部 |  | | 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部 |  | | 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，进行了召回/追溯演练：   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021．9.21 | 迷你吐司(乳酸菌味)的外包装与内填物不符 | 2021.9.21 | 2021.9.21 | 符合 | 符合 | 全部追回 | |  |  |  |  |  |  |  |   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。 |
| 生产和服务提供的控制  危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4.5 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《作业指导书》、《操作规程》、《图纸》、《危害控制计划》 | 符合  🞎不符合  符合  🞎不符合  符合  🞎不符合  符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。  产品/服务：  查看作业指导书、🗹《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、🞎《生产计划》：  糕点主要生产流程图： 原辅料验收🡺脱包🡺配料🡺搅拌🡺成型🡺醒发🡺烘烤🡺脱盘🡺冷却【🡺切片🡺夹心🡺二次烘烤🡺冷却）】🡺金属探测🡺内包装（内包材、脱氧剂消毒）🡺装箱🡺入库  夹心吐司主要生产流程图：原辅料验收🡺脱包🡺配料🡺搅拌🡺成型🡺醒发🡺烘烤🡺脱盘🡺冷却🡺切片🡺夹心🡺金属探测🡺内包装（内包材、脱氧剂消毒）🡺装箱🡺入库  **糕点：**抽查2021.11.30肉肉海苔吐司生产过程中涉及的CCP和OPRP控制情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 危害控制点（CCP/OPRP） | | 显著危害 | 每个预防措施的  关键限值/行动准则 | 监控方法及记录 | 结论 | | | CCP1 | 配料 | 化学危害：添加剂的违规使用 | 硫酸钙的最大使用量10.0g/kg  硬脂酰乳酸钙的最大使用量2.0g/kg  偶氮甲酰胺的最大使用量0.045g/kg  聚甘油脂肪酸脂的最大使用量10.0g/kg  蔗糖肪酸脂的最大使用量3.0g/kg  脱氢乙酸钠的最大使用量0.5g/kg  丙酸钙的最大使用量2.5g/kg  山梨酸的最大使用量1.0g/kg | 添加剂使用记录：  查看配料记录，食品总量209.18kg，添加剂的使用主要为：丙酸钙：150g，脱氢乙酸钠75g，添加剂使用量符合要求。 | 符合要求 | | CCP2 | 烘烤 | 生物危害：致病微生物 | 第一次烘烤：上火：160-200℃，下火 160℃-220℃；烘烤时间为30-37分钟  第二次烘烤：130-160℃烘烤11-13分钟  见产品作业指导书及《烘烤温度时间》 | 提供了烤炉监控记录表，7：30显示隧道炉温度第一温区：炉温上火135.1℃，  第二温区：炉温上火140.5℃，  第三温区：炉温上火139.4℃，  第四温区：炉温上火140.1℃，  第五温区：炉温上火141.5℃。  烘烤时间为11.2分钟，每2小时记录一次，（系统中有保留图片）记录人：彭学龙 | 符合要求 | | CCP3 | 金属检测 | 物理危害：金属异物 | 模块报警：  Fe: Φ2.0mm, SUS: Φ3.0mm，Cu：Φ2.5mm | 使用前校准一次、每二小时校准一次，提供了金属检测记录表，有每2小时校准记录，并有产品检测结果，显示均为合格，有记录人黄训清、审核人颜鸿顺。 | 符合要求 | | **OPRP1**  原料验收 | 沙拉酱 | 化学危害：重金属超标 | 1、铅（以Pb计）≤1.0mg/kg  2、沙门氏菌/25g（n=5，c=0，m=0/25g）  3、金黄色葡萄球菌CFU/g （n=5，c=2,m=100CFU/g，M=10000CFU/g）  见原辅料验收准则 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 海苔肉松 | 微生物超标 | 1、沙门氏菌/25g（n=5，c=0，m=0/25g）  2、金黄色葡萄球菌CFU/g （n=5，c=1,m=100CFU/g，M=1000CFU/g） | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 人造奶油 | 酸价、过氧化值超标 | 过氧化值(以脂肪计)g/ 100g≤0.13  酸价(以脂肪计) (KOH)mg/ g≤1 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 全蛋液 | 药残超标 | 土霉素mg/kg≤0.20  四环素mg/kg≤0.20  金霉素mg/kg≤0.20 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 小麦粉 | 重金属、农残超标 | 铅（Pb）mg/kg≤0.2  镉(Cd) mg/kg≤0.2  无机砷（以As计）≤0.1  六六六mg/kg≤0.05  滴滴涕mg/kg≤0.05 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 |   夹心吐司：抽查2022.1.7乳酸菌风味小吐司的生产过程中涉及的CCP和OPRP控制情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 危害控制点（CCP/OPRP） | | 显著危害 | 每个预防措施的  关键限值/行动准则 | 监控方法及记录 | 结论 | | | CCP1 | 配料 | 化学危害：添加剂的违规使用 | 硫酸钙的最大使用量10.0g/kg  硬脂酰乳酸钙的最大使用量2.0g/kg  偶氮甲酰胺的最大使用量0.045g/kg  聚甘油脂肪酸脂的最大使用量10.0g/kg  蔗糖肪酸脂的最大使用量3.0g/kg  脱氢乙酸钠的最大使用量0.5g/kg  丙酸钙的最大使用量2.5g/kg  山梨酸的最大使用量1.0g/kg | 添加剂使用记录：  查看配料记录，食品总量187.675kg，添加剂的使用主要为：丙酸钙：150g，脱氢乙酸钠75g，均为符合要求。添加剂使用量符合要求。 | 符合要求 | | CCP2 | 烘烤 | 生物危害：致病微生物 | 第一次烘烤：上火：160-200℃，下火 160℃-220℃；烘烤时间为30-37分钟  第二次烘烤：130-160℃烘烤11-13分钟  见产品作业指导书及《烘烤温度时间》 | 提供了烤炉监控记录表，11:47显示隧道炉温度第一温区：上火190.2℃，  下火187.6℃；  第二温区：上火194.8℃，下火189.0℃；  第三温区：上火203.3℃，下火190.9℃；  第四温区：上火204.3℃，下火190.9℃；  第五温区：上火194.1℃，下火183.9℃；  第六温区：上火190.7℃，下火168.1℃；  烘烤时间为30分钟，每2小时记录一次，（系统中有保留图片）记录人：彭学龙 | 符合要求 | | CCP3 | 金属检测 | 物理危害：金属异物 | 模块报警：  Fe: Φ2.0mm, SUS: Φ3.0mm，Cu：Φ2.5mm | 使用前校准一次、每二小时校准一次，提供了金属检测记录表，有每2小时校准记录，并有产品检测结果，显示均为合格，有记录人黄训清、审核人颜鸿顺。 | 符合要求 | | **OPRP1**  原料验收 | 沙拉酱 | 化学危害：重金属超标 | 1、铅（以Pb计）≤1.0mg/kg  2、沙门氏菌/25g（n=5，c=0，m=0/25g）  3、金黄色葡萄球菌CFU/g （n=5，c=2,m=100CFU/g，M=10000CFU/g）  见原辅料验收准则 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 海苔肉松 | 微生物超标 | 1、沙门氏菌/25g（n=5，c=0，m=0/25g）  2、金黄色葡萄球菌CFU/g （n=5，c=1,m=100CFU/g，M=1000CFU/g） | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 人造奶油 | 酸价、过氧化值超标 | 过氧化值(以脂肪计)g/ 100g≤0.13  酸价(以脂肪计) (KOH)mg/ g≤1 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 全蛋液 | 药残超标 | 土霉素mg/kg≤0.20  四环素mg/kg≤0.20  金霉素mg/kg≤0.20 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 | |  | 小麦粉 | 重金属、农残超标 | 铅（Pb）mg/kg≤0.2  镉(Cd) mg/kg≤0.2  无机砷（以As计）≤0.1  六六六mg/kg≤0.05  滴滴涕mg/kg≤0.05 | 查看均有批次报告、外检报告，原料验收记录，结果合格 | 基本符合 |   同时抽取2021-11-30、2021-12-29等产品涉及生产过程控制记录，结论同上。  抽取**首件检验**相关记录名称：《 打码批次及内包空包确认 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样时间 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.12.29 | 乳酸菌风味小吐司2021.12.29 | 2021.12.29 | 1.卷膜字迹清晰无重影，名称和产品一致；2.脱氧剂无破损；3.封口气密性良好 | 正常 | ☑合格 □不合格 | | 2021.11.30 | 肉肉海苔吐司2021.11.30 | 2021.11.30 | 1.卷膜字迹清晰无重影，名称和产品一致；2.脱氧剂无破损；3.封口气密性良好 | 正常 | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   查看需要确认的过程控制：  抽取**过程确认**相关记录名称：不适用（适用时）   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 确认日期 | 确认过程 | 人员确认 | 设备确认 | 原材料确认 | 工艺确认 | 环境确认 | 破坏性试验 | 结果确认 | 确认结论 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   采取防范人为错误的措施； 在公司内部系统中进行领料发料，物料均有编码和二维码，具有唯一性，能有效避免误用；按照客户订单需求进行加工控制，自动化程度高，设置固定参数控制，能有效防止产品规格错误；  对于食品行业的运输控制：物流合作方提供车辆为主。提供了配送用车辆的卫生检查记录。查看2022.1.9记录，运输商：盛丰物流，车牌号：闽CI8I95，主要对车厢卫生、异味、化学品混放情况、虫害等情况进行了检查，检查结果为符合。  🗹车辆卫生清洁 🗹不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃  对于危化品行业运输：（不涉及）  🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他 |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 是 🞎否  抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求。 是 🞎否  查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。是 🞎否  查看是否按要求实施了产品标识。是 🞎否  查看是否按要求实施了状态标识。是 🞎否  查看是否使用了经校准的监视测量设备。🗹是 🞎否，见品管部8.7条款  查看设备的完好情况。是 🞎否  查看生产/服务环境情况。 |

说明：不符合标注N