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： 质管部 部门负责人： 林爱梅 陪同人员： 李青茂 | | 判定 |
| 审核员：肖新龙 审核日期：2022-02-15 | |
| 审核条款： 5.3/6.2/8.5.4.5/8.7/8.8/8.9 | |
| 部门职责 | F 5.3 | 文件名称 | 《管理手册》第5.3条款 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 质管部负责人为林爱梅，共1人，职责如下:  主要负责原辅料的验收、过程产品首件检验、过程检验、成品出厂检验工作；负责危害控制计划的实施及监督检查工作；负责参与产品撤回召回、不合格品跟踪处理、顾客投诉反馈等工作的处理。  经过沟通了解，审核周期内未发生变化。 |
| 食品安全目标 | F 6.2 | 文件名称 | 《食品安全目标》、《分解目标》🗹《2021年度质量目标达成情况统计表》 | 🞎符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 在手册中规定，执行“以客户为关注焦点”的服务宗旨，全面贯彻食品安全方针，实现食品安全目标。本部门分解食品安全目为：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2021年度） | | 外审不符合项每年减少数量递减≤ 1 项/年 | 每年外部审核（如：相关22000体系认证，BRCGS产品认证） | 质管部 | 已完成 | | 官方抽检、送检不合格次数为：0次 | 每季度以实际送检不合格的次数进行统计 | 质管部 | 0 |   ☑目标已实现，2022年度在实施中  🞎目标没有实现的，在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4.5 | 文件名称 | 如：《HACCP计划书 (HACCP/OPRP 计划)》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | OPRP计划:策划情况见“食品安全小组8.5.4条款审核记录”，不涉及CCP点   | 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 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | —— |  |  |  |  |  |  |   OPRP点的实施情况主要由生产部负责实施，见生产部审核记录，质检部过程检验主要控制：感官、重量、漏水、跌落试验等项目，具体见8.9.4.2条款审核记录。 |
| 监视 和测量的控制 | F8.7 | 文件 | 如：《监视和测量设备控制程序》、🗹手册第8.7 条款、🗹《计量器具管理程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
|  | 了解用于食品安全检测的监视和测量资源种类：  🗹计量器具 ： 🞎压力表 🞎温度计 🞎酸度计 🗹干燥箱 🞎水分测定仪 🗹电子天平 🞎电子称  🗹量筒 🗹带表卡尺 🗹量筒 🗹干燥箱 🞎水分测定仪 🞎电子天平 🞎电子称  🞎分光光度计 🞎气相色谱仪 🞎液相色谱仪 🞎恒温培养箱 🞎其他  🗹监视设备 ： 🗹监视系统  监视设备：🗹定期验证的计划，频次：  🞎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  查看《计量器具台账》，抽查外部检定或校准情况，提供有《仪器设备清单》、《计量一起周建校准/检定台账》，随机抽取：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 校准日期 | 使用场所 | | 钢直尺 | 210529001A004 | 2022-06-01 | 检验室 | | 量筒 | YH2020-09317 | 2023-06-29 | 检验室 |   抽查内部校准情况；抽查《内部校准计划》《校准规程》 《校准记录》（无）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 |  | 使用场所 | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |   计量器具的失效控制：🗹未发生🞎已发生，🞎失效之后如何处理   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 |  | |
| 与 PRP、危害控制计划有关的验证 | F8.8.1 | 文件名称 | 🗹《质量安全管理体系确认验证程序》  操作性前提方案HLC-HACCP-02 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织建立、实施和保持验证活动，策划活动见食品安全小组审核记录   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 目的 | 方法 | 频次 | 职责 | 结论 | | PRP已实施且有效 | —— |  |  | 🞎控制有效  🞎控制无效 | | 危害控制计划实施有效 | —— |  |  | 🞎控制有效  🞎控制无效 | | 危害水平在确定的可接受水平之内 | —— |  |  | 🞎控制有效  🞎控制无效 | | 危害分析输入的更新 | —— |  |  | 🞎控制有效  🞎控制无效 | | 组织确定的其他措施得以实施且有效 | —— |  |  | 🞎控制有效  🞎控制无效 |   组织应确保验证活动不是由负责同一活动监控的人员进行的。🗹是 🞎否  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：《—— 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 样品名称 | 抽样比例 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   主要以感官检查，紫外线消毒为主，紫外线消毒的证据见“生产部8.2审核记录”。 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品和服务放行 | F8.9.4.2 | 文件名称 | 如：《成品验收管理制度》、《供应商评审及原辅料管理程序》、《检验管理程序》或《成品合格率目标方案》、《进料检验规程》  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 | | 原辅材料检验  PET/PP/PS | 每批抽取5包 | 按照《进料检验规程》执行 | 符合 □不符合 | | 首件检验 | 每批次 | 按照作业指导书 | 符合 □不符合 | | 过程检验 | 随机抽取2-3个产品/2h1次 | 按照《过程检验规程》执行 | 符合 □不符合 | | 成品 | 每批次 | 按照《成品检验规程》执行 | 符合 □不符合 | |  |  |  | 符合 □不符合 | |  |  |  | 符合 □不符合 | |  |  |  |  | | 符合  🞎不符合 |
| 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：《 进厂原料检验记录表 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2022-01-20 | 片材：PET透明/DS20220120 | 每批抽取5包 | 包装、感官、规格尺寸、重量； | 包装完好无污染；光滑平整，无起泡、穿孔及影响使用的杂质；厚度0.34mm、宽度6.85mm，重量：厚度：重量：按照标签重量负偏差1%，符合要求 | 合格 □不合格 | | 2021.12.04 | PE袋子 | 每批抽取5包 | 包装、感官、规格尺寸、重量； | 包装完好无污染；光滑平整，无杂质、无气泡等，长度60mm、宽度30mm，重量：厚度：重量：按照标签重量负偏差1%，符合要求 | 合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | 合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | 合格 □不合格 |   抽取过程**检验**相关记录名称：《 过程检验记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021.01.22 | 148防雾平盖 | 2-3个/2h1次 | 感观  重量9g±0.5g  漏水：无变形不漏水  跌落试验：0.8m跌落1次无裂痕 | 感观：无异臭、色泽正常、无破裂、表面无油污、边缘光滑等，  重量：8.5g  漏水：无变形不漏水  跌落试验：0.8m跌落1次，正常 | 合格 □不合格 | | 2021.11.27 | 2#方盖 | 2-3个/2h1次 | 感观  重量10-11g±0.5g  漏水：无变形不漏水  跌落试验：0.8m跌落1次无裂痕 | 感观：无异臭、色泽正常、无破裂、表面无油污、边缘光滑等，  重量：10.5g  漏水：无变形不漏水  跌落试验：0.8m跌落1次，正常 | 合格 □不合格 |   抽取**首件检验**相关记录名称：《首件检验记录 》（适用时）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2022.01.21 | 200PET防雾高盖冲孔 | 2022.01.21 | 感官、漏水性能、跌落试验3次无裂损、 | 感官：无异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂等；漏水性：无漏水、无变形；跌落试验：0.8m跌落三次，无裂损；符合要求。 | 合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   另抽查2021-11-22日的2#方盖、2021-06-21日的183PP平盖的首件检验，结论同上。  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 | | 2022.01.26 | 148PET防雾平盖 | 抽取10% | 感官、漏水性能、跌落试验3次无裂损、 | 感官：无异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂等；漏水性：无漏水、无变形；跌落试验：0.8m跌落三次，无裂损；符合要求。 | 合格 □不合格 | | 2021.11.14 | 148PET防雾平盖/11g | 抽取10% | 感官、漏水性能、跌落试验3次无裂损、 | 感官：无异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂等；漏水性：无漏水、无变形；跌落试验：0.8m跌落三次，无裂损；符合要求。 | 合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | 合格 □不合格 |   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 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   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 |
| 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（不涉及）  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 |
| 不合格品的处理 | F8.9.4.3 | 文件名称 | 如：《不合格产品/服务控制程序》 | 符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 不合格品处理记录 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | —— | 审核周期内未发生 |  | 退货 □换货 □降等 □让步接收，报废 | —— | |  |  |  | □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：《 审核周期内未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 |  |   抽取不合格成品处置相关记录名称：《 不合格品处理记录 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2022.01.06 | 175PET防雾平盖 | 裁坏、大小边、拉丝等，43个 | □返工 □返修 □降等 报废 □让步接收 | —— | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 报废 □让步接收 |  |   抽取出售后不合格成品处置相关记录：名称：《 顾客抱怨/投诉处理表 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2021-06-17 | 31A热食盖子/2020年2月底 | 31A热食盖子结水珠，防雾效果不好 | □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：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 |
| 现场观察 | 现场检查对不合格原材料的存放和标识情况 ☑符合 □不符合  现场检查对不合格半成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合  现场检查对不合格成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合 |