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：张红生 陪同人员：张兆干 | | | 判定 |
| 审核员： 肖新龙、任泽华（实习） 审核时间：2022-02-16下午~2022-02-18上午 | | |
| 审核条款：H：2.4.2/2.5.1/3.3/3.4/3.6/3.7/3.8/3.9/3.10/3.11/3.13/4.3.4.3/5.1.1-5.1.3 | | |
| 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（审核周期） | | 关键点（CCP）关键限值抽查合格率 | 100% | 每月 | 生产部 | 100% | | 对计量检测器校准合格率 | 100% | 每年 | 生产部 | 100% | | 食品中毒事故 | 0 | 每年 | 生产部 | 0 | | 员工健康证持有率 | 100% | 每年 | 生产部 | 100% | | 产品市场监督抽查合格率 | 100% | 每月 | 生产部 | 100% |   🗹2021年1月-2022年1月目标已实现，2022.2.11由张兆干编制，刘爱民批准。  🞎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 | | 🗹《HACCP管理手册》6.4 | 🗹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，按照预备步骤进行控制。  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，询问企业目前新品开发情况，企业表示没有新产品，如有发生时，参照预备步骤进行控制。  是否进行了食品安全危害识别（审核周期内没有发生）；  🞎是 🞎否；具体描述：  是否进行了食品安全危害分析和评估；  🞎是 🞎否；具体描述：  是否确定了CCP/CL/OL  🞎是 🞎否；具体描述： |
| 监视和测量 | H(V1.0）3.6 | | 文件名称 | | 🗹《监视和测量设备控制程序》、🗹手册第6.6条款 | 🗹符合  🞎不符合  🞎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 | KSZS205063D003 | 2021-06-07 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 温度计 | KSZS205063D004 | 2021-06-07 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 温度计 | KSZS205063D005 | 2021-06-07 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 温度计 | KSZS205063D006 | 2021-06-07 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 电子台秤 | KSZS205063D001 | 2021-06-07 | 🗹加工间 🞎实验室 | |  |  |  |  |   查看温度计和电子秤已过期，询问了解温度计和电子秤已送检，但未提供校检报告。开具不符合报告要求整改。  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 | | 蔬菜冷藏库 | 提供了自校记录 | 每月1 次 | 🗹加工间 🞎仓库 | | 荤菜冷藏库 | 提供了自校记录 | 每月1 次 | 🗹加工间 🞎仓库 | | 副食品冷藏库 | 提供了自校记录 | 每月1 次 | 🞎加工间 🗹仓库 | | 冷冻库 | 提供了自校记录 | 每月1 次 | 🗹加工间 🞎仓库 | | 分餐间 | 提供了自校记录 | 每月1 次 | 🗹加工间 🞎仓库 | |  |  |  |  |   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  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 | | 包材验收 | 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 | 沙门氏菌、大肠菌群等；DBS32/003-2014标准 | ☑符合 □不符合 |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 服务放行 | —— |  | □符合 □不符合 | | 🗹符合  🞎不符合  🗹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：《 群里快餐原材料采购入库检验记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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，速测合格 | 新鲜，无腐败；滋气味正常，速测合格。 | ☑合格  □不合格 | | 2022-1-15 | 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 | | 2021-11-25 | 盘锦大米 | 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：14.3% | ☑合格  □不合格 | | 2022-2-15 | 猪产品  （中粮家佳康（江苏）有限公司） | 583kg | 感官、数量、质量证明 | 感官、数量、出厂检验单（出厂检验单，包括挥发性盐基氮、盐酸克伦特罗、莱克多巴胺等10项）、动物检疫合格证明（NO.3284897126） | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取半成品及过程**检验**相关记录名称：《食用时限和中心温度记录表》、《餐具消毒记录》；   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 控制要求/CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | 烹饪熟制过程、重热过程 | 餐食加工间 | 中心温度≥70℃ | 《食用时限和中心温度记录表》 | 查看现场温度显示为口水鸡，中心温度为89℃。  另外抽查2021年9月4日，10月12日，12月8日，2022年1月9日，2月16日的《食用时限和中心温度记录表》，显示温度均在70℃以上 | 符合要求 | | CCP餐具消毒 | 车间 | 热风消毒：温度100℃，时间：30min | 《餐具消毒记录表》 | 实际餐具的消毒间现场温度显示100℃，询问消毒时间为30min；查看《餐具消毒记录》，抽2022-02-13，显示消毒数量为中午餐盘1320个、大碗1270个、小碗2870个，菜碟4200等，消毒温度为100℃；消毒时间13:50-14:20；消毒温度消毒人员为张佳根，监督人为杜苍平。  另外抽查2021.9.12、12.8、1.11等12次的餐具消毒记录，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《食用时限和中心温度记录表》，如芙蓉鸡片、口水鸡、虾仁炒鸡蛋、药芹香干、小炒猪肝、长豆肉丝等，温度均在65℃以上，温度控制基本符合要求。  抽取成品**验证**相关记录名称：《 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 | | 2022.1.21 | 清炒素鸡  咖喱鸡块  番茄炒蛋 | 各200g | 沙门氏菌不得检出  大肠菌群≤90MPN/100g | 沙门氏菌未检出；  大肠菌群：＜30MPN/100g | ☑合格□不合格 | | 2022.1.11 | 米饭 | 200g | 沙门氏菌不得检出  大肠菌群≤90MPN/100g | 沙门氏菌未检出；  大肠菌群：＜30MPN/100g | ☑合格□不合格 | | 2022.1.21 | 菜瓜牛柳  毛白菜面筋  海带黄豆芽 | 各200g | 沙门氏菌不得检出  大肠菌群≤90MPN/100g | 沙门氏菌均未检出；  大肠菌群（MPN/100g）：菜瓜牛柳90  毛白菜面筋70  海带黄豆芽＜30 | ☑合格□不合格 |   查产品留样记录，抽2022.2.16中餐留样，共八份，如下：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 黄豆焖猪蹄 | 150g | 2022-2-16 | 48h | 冷藏 | | 剁椒鱼头 | 150g | 2022-2-16 | 48h | 冷藏 | | 韭菜炒蛋 | 150g | 2022-2-16 | 48h | 冷藏 | | 酸菜粉皮 | 150g | 2022-2-16 | 48h | 冷藏 |   留样人为束美玲，留样到期后一般处理人员为刘方忠。基本符合。  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 |
| 标识和追溯 | H(V1.0)3.7 | | 文件名称 | | 如：🗹手册第6.7条款、 🗹《产品标识和可追溯性控制程序》 | 🗹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： 见后勤保障部审核记录  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 10 月 6 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 | | 2021.10.6  12:30 | 烧制的豆角牛柳中的豆角未熟透 | 2021.10.6 | 2021.10.6 | 2021.10.6 | 2021.10.6 | 即时销售，已撤回未销售的豆角牛柳 | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   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“3.8条款审核记录”   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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： 食品安全小组组长张兆干 ；  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 | 生产部 |  | | 通知消费者 | 生产部 |  | | 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 🞎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 | | 2021.10.6  11:30 | 🞎实际撤回  🗹模拟撤回 | 烧制的豆角牛柳中的豆角未熟透 | 售出的和未售出的菜肴 | 已全部撤回 | 🗹流程有效  🞎存在不足 |   撤回/召回演练较为简单，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 | ☑《致敏物质控制程序》 | | ☑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：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 物料 | 列举 | 含有过敏源评价 | | 原辅料 | 花生、大豆油、豆腐、豆皮、鸡蛋、鹌鹑蛋、虾、小麦粉、冻鱿鱼等 | □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 | 花生、大豆油、豆腐、豆皮、鸡蛋、鹌鹑蛋、虾、小麦粉、冻鱿鱼等食材经过加工而成的主食、热菜类 | □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： 分区域存放 做标识  ——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： 分区域存放  ——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： 不涉及  ——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： 通过培训进行，2022年度培训在策划中  ——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： 在销售过程中通过告知书方式传递  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，已进行确认，确认日期：2021-08-30，  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，已现场沟通  本企业 蛋类、大豆及其制品、花生、芝麻籽及其制品、小麦粉、虾、鱼等 属于过敏原的范畴。  过敏原控制确认时间为：2021-02-16日；  验证时间为：2021-12-12日；验证人员：HACCP小组成员 | |
| 食品防护 | H(V1.0)  3.11 | | 文件名称 | ☑《食品防护计划控制程序》 | | ☑符合  □不符合 |
| 运行证据 | 食品防护计划应包括以下内容：  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，体系建立以来未发生  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  提供《公司食品防护计划表》，验证时间：2021年12月12日  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：故意损坏设备设施 ，控制措施：《食品防护控制程序》  蓄意污染造成的显著危害：掺杂、使用非食品原料、投毒 ，控制措施：《食品防护控制程序》、《供方管理》 | |
| 食品欺诈预防 | H(V1.0)  3.12 | | 文件名称 | ☑《预防和消除食品欺诈控制程序》和□《食品欺诈预防计划》 | | ☑符合  □不符合 |
| 运行证据 | 企业应收集有关供应链食品欺诈的以往和现存威胁信息，对食品链所有的原辅料进行脆弱性评估，以评估食品欺诈的潜在风险。企业应建立、实施和保持食品欺诈预防计划，以减少或消除识别的脆弱环节。  企业的食品欺诈预防计划应覆盖相关的食品类别，并被企业的HACCP体系所支持。企业应对食品欺诈的预防措施进行确认和验证，并持续地对食品欺诈预防计划进行评审，至少每年一次。  企业建立并保持食品欺诈脆弱性评估程序（提供有《预防和消除食品欺诈控制程序》，但部门描述与组织架构有差异，已现场沟通），包括：  a）识别潜在的脆弱环节； 提供有《薄弱性评估表》，主要是原料、辅料采购验收环节，  b）制定预防食品欺诈的措施；□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进  通过 严格按照供方管理，做好采购过程管理 方式进行控制。  c）根据脆弱性，对措施的优先顺序进行排序。□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进  d）食品欺诈预防计划是否覆盖相关的食品类别☑是 □否  e) 定期控制措施进行确认和验证：□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进；  于 2021 年 12 月 12 日进行了食品欺诈预防计划评审。 | |
| 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9月20日应急演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 消防应急演练 | 🗹有效 🞎无效 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  | 🞎有效 🞎无效 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  | 🞎有效 🞎无效 | |  | 🞎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 | | CCP餐具消毒 | 车间 | 热风消毒：温度100℃，时间：30min | 《餐具消毒记录表》 | 实际餐具的消毒间现场温度显示100℃，询问消毒时间为30min；查看《餐具消毒记录》，抽2022-02-13，显示消毒数量为中午餐盘1320个、大碗1270个、小碗2870个，菜碟4200等，消毒温度为100℃；消毒时间13:50-14:20；消毒温度消毒人员为张佳根，监督人为杜苍平。  另外抽查2021.9.12、12.8、2022.1.11等12次的餐具消毒记录，基本符合。 | 符合要求 | |  |  |  |  |  |  |   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 |  |  |  |  |   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。（未发生）  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 5.8℃（蔬菜冷藏）、-12.3℃（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： 无铝泡打粉  🗹分类存放，专柜存放 🞎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：5.8℃，冷冻库温度：-12.3℃。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。组织使用城市管网用水。  第三方水质检测报告： 提供了“无锡市2021年12月份饮用水水质安全状况报告” 结论： 从2021年12月各供水企业水质检测结果汇总情况和网上水质公示来看，我市各水厂管网水水质指标均符合GB5749-2006规定要求。  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 | 生产用水通过定期索取当地供水水质状况报告。目前，主要通过生产人员现场在使用前通过感官进行检查，建议今后可增加PH值、余氯等项目的监测。 | |
| 基础设施、设备管理 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.3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：🗹人事服务部 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🞎动力设施  🞎辅助设施  公司厂房面积约有1500平方米。常温仓库4个；冷冻库1个，冷藏库4个，车辆6辆；车间内划分有蔬菜处理间、荤菜初加工间、米饭蒸煮间、菜肴烹饪间、分餐间等；分餐间配备有二次更衣；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、单位、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 | 冷库 | 2021.9.12 | 每周 | 设备清洁、保养保养（清除冷库外部、内部的残留污垢，除霜等） | | 维保记录 | 车辆 | 2022.1.20 | 每天 | 设备清洁、保养（检查完好性） | | 维保记录 | 冷柜 | 2021.12.15 | 每半月 | 设备清洁、保养（除霜） | | 维保记录 | 分餐间 | 2022.2.15 | 每天 | 紫外线消毒30min。 |   查看对设备维修的控制（没有发生）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 | |  |  |  |  | □合格 □缺少 | |  |  |  |  | □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 |  |  | 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 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯 |  |  | 年 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 |  |  |  | | 维保记录 |  |  |  | | 电梯（外包） | | 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 |  | 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 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | |  | | | | | | | |
| 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 🗹餐桶/餐盘 口餐盒 口塑料袋 🞎 其他 | |
| 现场观察 | 产品包装材料主要以餐桶/餐盘为主，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  餐厨垃圾委托无锡金方塔物业管理有限公司进行处理。 | |
| 现场观察 | 生产过程产生的废水，主要通过园区统一进行处理。  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（无锡金方塔物业管理有限公司），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，提供了《餐厨垃圾收集统计表》，查2022年1月15日，共2桶，由苏BM9829运送，驾驶员为孙树东，交接人为冯亚娟，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；目前以各类卫生检查，产品验证等方式为主，现场沟通。  🗹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）；（不适用）  🗹—建立预案以处置破损（如玻璃或塑料容器破损）情况。——较为简单，今后可进一步加强。  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🗹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。（主要为泡打粉，用于少量面食产品加工，询问当事人，泡打粉使用量较少，因不涉及限量添加剂，一般按照包装要求（用量为面粉干基的1.0-1.4% ），由面点师根据经验操作为主。）  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，清洁后主要以紫外线消毒为主；提供《紫外线消毒记录表》，抽查2022-2-16等15份记录，消毒起始时间为30min； 2. 生产用水、交叉污染、设备表面、工器具、容器、地面主要以清洁为主，提供《冷库定期清洁卫生记录》、《每周卫生检查记录表》，随机抽取2021-12-31，基本正常，记录人为张兆干； | |
| 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 | 酒精 | 75% | 每班次上岗前 | 每次 | | 工器具 | —— | —— | 次氯酸钠 | 100ppm | 每班次结束后 | 每天 | | 空气 | —— | —— | 紫外线 | 30min | 每班次上岗前 | 每天 | |  |  |  |  |  |  |  | | |
| 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开基本不交叉；  提供有《冷库定期清洁卫生记录》、《每周卫生检查记录表》。 | |
| 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7天 | 有效 | | 蝇 | 🗹纱帘、🗹纱网、🗹防蝇灯、🗹风幕 | —— | 每7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7天 | 有效 | | 蟑螂 | —— |  |  |  | | 鸟类 | —— |  |  |  | | 并提供了由外部供方（一心寰宇服务连锁企业）提供的四害防治服务报告，抽查2022年2月16日服务报告，显示开展灭鼠、蟑螂等防治工作记录。 | | | | | | |
| 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，通道安装有电击式灭蝇灯，建议今后逐步更换。因季节关系，现场没有发现明显蚊蝇。但现场发现灭蝇灯内没有使用灭蝇纸，灭蝇器周围有蛛网，灰尘等较为明显，没及时处理，现场沟通。  提供有《防虫防鼠记录》，每周检查一次，显示对12处虫鼠害防治措施进行检查，挡鼠板、灭蝇灯等运行正常，效果为“未发现蚊蝇和老鼠痕迹”。较为简单，建议天气转暖后谨慎关注。 | |
| 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 | 基本完好 | —— | 每天进行 | ☑良好 □不足 | | 穿戴鞋套设施 | —— | —— |  | □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 | 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 | —— | —— |  | □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 | 现场观察人员更衣室（较为简单，已现场沟通）、卫生间等卫生设施完好，每日进行检查。 | |
| 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，个别员工存在口罩佩戴不规范，露出口鼻；头发露出帽子的情况，现场沟通要求进一步规范管理。 | |
| 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“人事服务部审核记录”   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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《人员登记表》，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。针对外来人员提供了登记表，进行健康信息登记，基本符合。 | |
| 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。  现场查看墙壁部分采用彩钢板，但蒸饭间蒸汽较大，车间顶部有较多的冷凝水，建议后续改进。上次审核发现的炒菜间，已经增加了通风、墙壁采用彩钢板等方式进行解决，审核周期内在该车间投入约1万多元，另外对仓库地面等进行了改造。 | |
| 返工 | H(V1.0)3.3 | | 文件名称 | 🗹符合  《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。 | |
| 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，提供了《外来人员登记表》记录外来人员进入车间情况，基本符合。 | |
| 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“人事服务部审核记录”  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 | |
| 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：《 审核周期内未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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：《 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：《 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 |  |   抽取出厂后不合格成品处置相关记录：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 | |  |  |  | □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：《 审核周期内未发生》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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