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：黄丽颖 | 判定 |
| 审核员：肖新龙: H（Q） 任泽华Q（H实习） 审核时间：2022-06-30下午~7-1上午 |
| 审核条款：Q: 5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.3/8.5.4/8.5.6H:2.4.2/2.5.1/3.1/3.3/3.7/3.9/3.10/3.11/3.13/4.3.4.3 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q5.3H2.5.1 | 文件名称 | 如：🗹管理手册第5.3章 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 本部门主要负责生产管理及与生产过程相关质量、环境和食品安全管理活动的实施与执行；生产部一班生产；与生产部负责人沟通，描述的职责和权限与一体化管理体系的职能分配表基本一致。 |
| 管理目标及其实现的策划 | Q6.2H2.4.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.2条款、🗹《食品安全目标展开书》 | 🗹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。为实现总管理目标而建立的各层级目标具体、有针对性、可测量并且可实现。本部门分解目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 目标和指标 | 考核频次 | 考核/落实方式 | 考核周期（2022.1-2022.5） |
| 1.设备维修、保养完成率100% | 月 | （设备维护保养数/设备总数）×100% | 100%，目标已完成 |
| 2.产品一次交验合格率≥99% | 月 | （一次交验合格数/交验总数）x100% | 100%，目标已完成 |
| 3.不合格品及时处理率100% | 月 | （不合格品及时处理数/不合格品总数）×100% | 100%，目标已完成 |
| 4.重大食品安全事故为0 | 季度 | 实际发生次数统计 | 0，目标已完成 |

🗹目标已实现，2022年6月之后目标在实施及统计中。🞎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。 |
| 基础设施管理良好卫生规范（设施设备部分） | Q7.1.3H3.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《设备设施管理程序》、《基础设施控制程序》、《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： 🗹办公楼（室） 🗹加工间 🗹库房 🗹加工设备 🞎特种设备 🗹化验室及仪器（见7.1.5） 🞎动力设施 🞎试验设备 🗹辅助设施 🞎运输车辆 🞎其他查看对设备采购的控制（审核周期内没设备采购）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| —— |  |  | □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《设备台账》、《设备维护保养计划》、《设备维护保养记录》（对每一台设备建立维保记录，并规定了维保项目和维保频次）等，随机抽取：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 维保记录 | 和面机 | 2022.2.26 | 每月 | 清洁/部件检查/保养 |
| 维保记录 | 压面机 | 2022.3.28 | 每月 | 清洁/部件检查/保养 |
| 维保记录 | 馒头机 | 2022.3.28 | 每月 | 清洁/部件检查/保养 |
| 维保记录 | 消毒柜 | 2022.4.10 | 每月 | 清洁/线路检查/保养 |
| 维保记录 | 自动薄膜封口机 | 2022.5.22 | 每月 | 清洁/线路检查/保养 |
| 维保记录 | 真空包装机 | 2022.6.28 | 每月 | 清洁/线路检查/保养 |
|  |  |  |  |  |

查看对设备维修的控制，实际有维修发生，但未保留维修记录，现场沟通。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 |
|  |  |  | 口合格 □缺少 |  |
|  |  |  | 口合格 □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，（不涉及）。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，抽查如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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（货梯） |  |  | 年 月 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 |  |  |  |
| 园区所有，由园区负责 | 外包方名称： | 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 |   | 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（客梯） |   | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（货梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 文件名称 | 如： 🗹手册第7.1条款、口《运行控制程序》 | 🗹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；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 | 保持良好的生产加工环境 |

  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 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：面花馒头工艺流程：原料采购=>原辅料验收=>调粉=>和面=>发酵=>压面=>成型=>醒发=>蒸制=>冷却=>包装=>入库

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品/服务的名称 | 发酵面制品（面花馒头） |  |
| 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 | 符合验收标准、相关标准和客户合同订单要求 |  |
| 过程产品放行标准 | 符合作业指导文件和客户合同订单要求 |
| 成品执行标准 | 小麦粉馒头（GB/T21118） |
| 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3.8条款审核记录 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 见8.2/8.5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 | 产品年检、出厂检验报告等、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 | 无 |  |

 |
| 应急准备和响应 | H3.13 | 文件名称 | 如：🗹《应急准备和响应控制程序》、🗹各类应急预案、口《安全事故应急救援预案》 | 🗹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 口制冷供应服务中断🗹其他—配送过程交通安全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 2022年3月5日火灾应急演练；2022年3月20日食品防护计划演练；2022年2月25日食品安全事故应急演练；2022年3月10日 2022.5.23不合格产品召回演练 🞎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 |
| 火灾应急演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 《消防应急预案》 | 🗹有效 🞎无效 |
| 食品防护计划演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 《食品安全防护计划》 | 🗹有效 🞎无效 |
| 食品安全事故应急演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 《食品安全事故应急预案》 | 🗹有效 🞎无效 |
| 不合格产品召回演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 撤回/召回应急预案 | 🗹有效 🞎无效 |

火灾应急预案演练参加人数共4人，建议可进一步涵盖到全员，沟通。对预案定期评审的日期： 2022.3.23（消防应急演练）、2022.5.08（食品安全事故）等进行评审。 修订响应措施的内容： 无 。 |
| 产品设计和开发 | H(V1.0)3.4  | 文件名称 | 🗹《设计开发控制程序》、🗹《HACCP计划确认、验证控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合🗹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《HACCP计划确认、验证控制程序》 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。 该组织的面花馒头产品、工艺都已成熟稳定，产品/原料配料，口味等稳定，产品工艺基本一致，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，按照《设计开发控制程序》、《HACCP计划确认、验证控制程序》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）； 口是口否；具体描述： 是否进行了食品安全危害分析和评估；口是口否；具体描述： 是否确定口是口否P/CL/OL口是口否；具体描述：  |
| 产品和服务的设计和开发 8.3.1总则8.3.2设计和开发策划  | Q8.3  | 文件名称 | 如☑《设计开发控制程序》 | □符合□不符合 |
| 运行证据 | 目前进行设计开发项目的性质：🞎新产品 🞎新服务项目 🞎技术改进——审核周期内暂无新产品设计开发的主体：🞎自主开发 🞎外包 🞎购买新技术 抽取设计开发项目——审核周期内暂无新产品

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目名称： | —— |  |
| 设计开发的性质 |  |  |
| 项目的复杂程度 |  |  |
| 立项的日期 |  |  |
| 预计完成的日期 |  |  |
| 设计开发的阶段说明 |  |  |
| 设计和开发评审的时机 |  |  |
| 设计和开发验证活动 |  |  |
| 设计和开发确认活动 |  |  |
| 涉及的职责和权限 |  |  |
| 所需的内部资源充分性 |  |  |
| 所需的外部资源说明 |  |  |
| 人员之间接口控制需求 |  |  |
| 顾客和使用者参与设计和开发过程的需求 |  |  |
| 对后续产品和服务提供的要求 |  |  |
| 顾客和其他有关相关方期望的设计和开发过程的控制水平 |  |  |
| 证实已经满足设计和开发要求所需的形成文件的信息 |  |  |

 |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3  | 文件名称 | 如☑《设计开发控制程序》 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 | 设计输入的信息：——审核周期内暂无新产品

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 关键特性简述 | 证据名称 |
| 功能和性能要求； |  |  |
| 来源于以前类似设计和开发活动的信息； |  |  |
| 法律法规要求； |  |  |
| 组织承诺实施的标准或行业规范；  |  |  |
| 由产品和服务性质所决定的、失效的潜在后果。 |  |  |

设计和开发输入评价：🞎满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。 🞎未满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。说明： 🗹已解决相互冲突的设计和开发输入。🞎未已解决相互冲突的设计和开发输入。说明：  |
| 设计和开发控制 | Q8.3.4  | 文件名称 | 如☑《设计开发控制程序》 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 | 评审的方法：🞎文件审批 🞎会议讨论 🞎其他 ——审核周期内暂无新产品开发评审的阶段：🞎设计开发输入 🞎设计开发输出 🞎其他 ——审核周期内暂无新产品开发评审的人员：🞎项目负责人 🞎部门负责人 🞎高层管理者 🞎其他授权人——审核周期内暂无新产品开发验证方式：——审核周期内暂无新产品开发🞎开展替代计算 🞎将新设计与已经验证的设计相比较 🞎开展测试和鉴定🞎在发布前检查设计阶段文档确认活动：🞎营销试用 🞎运行测试 🞎预期的用户条件下的模拟和测试 🞎部分模拟和测试（测试建筑物经受地震的能力） 🞎提供反馈的最终用户测试（例如软件项目） |
| 设计和开发输出  | Q8.3.5 | 文件名称 | 如☑《设计和开发控制程序》 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 | 设计和开发输出：新产品/项目名称：——审核周期内暂无新产品开发

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 证据类型 | 文件编号和简述 |
| 满足输入要求的关键特性描述 | 🗹样机/样件 🞎工艺流程图🞎图纸🞎操作规程🞎使用说明书  |  |
| 对于后续的产品和服务的提供过程是充分的 | 🞎工艺流程图🞎图纸🞎操作规程🞎使用说明书  |  |
| 包括或引用监视和测量的要求适当时，包括接收准则； | 🞎采购标准（含厂家、地域）🞎图纸🞎操作规程🞎产品标准 |  |
| 规定对于预期目的、安全和正确提供的产品和服务的基本特性 | 🞎样机/样件 🞎工艺流程图🞎图纸🞎操作规程🞎使用说明书  |  |

 |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6  | 文件名称 | 如☑《设计和开发控制程序》 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 | 对产品和服务设计和开发期间以及后续所做的更改； 🞎未发生 🞎发生过 抽查设计和开发变更记录名称：《 审核周期内暂无新产品开发 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 新产品/项目名称 | 变更简要说明 | 评审的结果 | 验证的结果（适用时） | 确认的结果（适用时） | 为防止不利影响而采取的措施 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述设计开发更改的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 场所及周边环境 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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 | 🗹良好操作规范、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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。 |
| 空气和水质 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序（SSOP）》但在所提供的卫生标准操作程序中未包含水/蒸汽和冰的管理。 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 食品生产/经营涉及到的 🗹水（蒸汽和冰）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： 提供了广东省检迅检测科技有限公司2021.12.26出具的报告编号为2112249的外检报告 结论： 样品所检项目符合GB5749-2006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 | 生产用水为城市管网用水，已提供的第三方进行检测，每年进行一次。日常水质由卫生监督员进行监督检查，记录于每日卫生检查表，但未提供卫生检查表。提供了《帝鉴净化水检查记录表》，抽查2022.5.16检查记录，对净化水使用前放水30s后观测水质情况，检查人为张春华。 |
| 包装材料 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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 🗹BOPET/PE复合膜袋 口餐盒 🞎PE 🞎 其他  |
| 现场观察 | 产品包装材料主要以BOPET/PE复合膜材质为主，每天使用前，通过臭氧/紫外线杀菌0.5h以上，消毒后进入内包间使用。未保留记录，现场沟通。 |
| 废弃物管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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——下脚料，外观瑕疵品等。 |
| 现场观察 | 生产过程产生的废水主要为清洗用水，统一排入园区的排污。生产车间内垃圾桶带盖，每天加工结束进行清理，由园区负责免费清理垃圾；目前生产量较少，产生的边角料等较少，一般报废的直接作为垃圾进行处理。 |
| 产品污染风险和隔离 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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。🗹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；见质检部审核记录。🗹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。采用区域分隔方式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；🗹—采取设置筛网等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险；该公司产品主要通过人工方式进行，教育和提升员工质量和食品安全意识。🗹—维护和定期检查设备；口—适用时，使用经校准的探测或筛选设备（目前未使用）；🗹—建立预案以处置破损（如玻璃或塑料容器破损）情况。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 | 设备主要以清洁为主，生产车间、更衣室、内包间、回凉间等配备有紫外线等，内包材等采用臭氧进行消毒；提供提供《紫外线消毒记录》，抽查2022-01~6月，无异常，基本符合。现场检查内包柜臭氧发生器，更衣室紫外线灯，运行正常。一阶段发现单向门两边均有把手问题已经整改。一阶段发现的回凉间存放有风干产品已经进行标识，并编制了管理要求，基本符合。模具柜内已经进行整理，对工器具、非生产用工器具等进行分类管理，内包间内已经没有外包装，一阶段问题已整改。 |
| 清洁消毒 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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的清洁和消毒主要卫生标准操作程序中进行规定，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：统一配置消毒液（使用84消毒液），主要针对各类设备表面进行擦拭，提供了《帝鉴食品洗涤剂、消毒剂保管、使用记录》；针对包装车间、回凉间、内包间等场所统一使用臭氧发生器进行消毒，使用了蓝月亮84消毒液，配比浓度为1:29，有效余氯含量为300ppm，领用人为黄丽颖。有基本的清洁消毒的区域、设备或器具的名称，清洁消毒工作的职责，洗涤、消毒剂的名称等，但对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等规定不够清晰，现场沟通。提供了各车间的《卫生、维护保养分配表》，抽查《回凉间盘点卫生、维护保养分配表》等，对回凉间墙面、屋顶、开关/电线盒、照明灯、科室牌、们、地面、空调、窗户、应急灯、墙角等项目进行了检查。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。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 | —— |
| 工器具（内包间） | —— | —— | 臭氧 | 30min以上 | 每班次结束后 | —— |
| 工作服 | —— | —— | 紫外线 | 30min以上 | 上班前 | —— |
| 设备表面 | —— | —— | 84消毒液 | 300ppm | —— | 每周一次 |
| 鞋底 | —— |  |  |  |  |  |
| 设备——传送单 | —— |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

 |
| 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离不交叉；两个更衣室均已配备有免息消毒液，一阶段问题整改基本有效。 |
| 虫害防治 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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；—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 | —— | 每天 | 有效 |
| 蝇 | 🗹纱帘、🞎纱网、🗹防蝇灯、🞎风幕 | —— | 每天 | 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 | 每天 | 有效 |
| 蟑螂 | —— | 基本符合 | 每天 | 有效 |
| 鸟类 | —— |  |  |  |

 |
| 现场观察 | 每日进行1次检查，提供有《帝鉴食品防鼠、防蝇装置使用及检查记录》，查有4月1/2日等15天记录，能根据虫鼠害检查情况，及时更换或清理，完成后打√；但未记录虫蝇数量等情况，提供了简单的虫鼠害趋势分析报告。一阶段中发现的蒸屉暂存间等排风口纱网灰尘以及不严密等情况已经整改，基本符合。 |
| 人员卫生 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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 |
| 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 | 干手器 | 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，不涉及排水管未密封，无水封等情况，现场查看基本符合。目前组织没有卫生间。 |
| 现场观察 | 现场观察卫生设施完好，每日进行检查。 |
| 工作服管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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“行政部审核记录”

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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《帝鉴食品人员健康检查记录表》，有疫情防控制度要求，监测体温以及健康状况等信息，基本符合要求。外来人员身体的健康告知：🗹健康证，良好身体健康告知（厂区门卫有扫码等管理，对进入车间有外来人员登记表，提供了《河北帝鉴食品外来人员出入厂登记表》，主要为考察、洽谈业务、送货、取货、采购、订货基本符合）。 |
| 场所巡检 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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，主要针对各车间进行的卫生、维护进行保养工作；抽查《内包间盘点卫生、维护保养分配表》、《帝鉴食品过程检验记录表》；《内包间盘点卫生、维护保养分配表》：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 巡检内容 | 频次 | 巡检日期 | 发现的问题 | 纠正 | 运行状态 |
| 墙面 | 每天 | 2022-04-23 | 合格 | —— | —— |
| 照明灯 | 每天 | 2022-06-20 | 合格 | —— | —— |
| 窗户 | 每天 | 2022-04-30 | 合格 | —— | —— |
| 屋顶 | 每天 | 2022-05-11 | 基本合格 | —— | —— |
| 地面 | 每天 | 2022-05-11 | 基本合格 | —— | —— |

《帝鉴食品过程检验记录表》：抽查2022.6.3

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 巡检内容 | 频次 | 巡检日期 | 发现的问题 | 纠正 | 运行状态 |
| 配料（水、面1:4-6） | 每天 | 2022-06-3 | 合格 | —— | —— |
| 和面 | 每天 | 2022-06-3 | 合格 | —— | —— |
| 压面 | 每天 | 2022-06-3 | 合格 | —— | —— |
| 醒发 | 每天 | 2022-06-3 | 合格 | —— | —— |
| 蒸制 | 每天 | 2022-06-3 | 合格 | —— | —— |

 |
| 现场观察 | 现场环境卫生良好、设备设施运转正常。 |
| 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，未见返工产品。 |
| 运输储存 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 与食品接触物品 | 清洁频次 | 清洁消毒方法 | 检查频次 | 有效性评价 |
| 容器 | 每天使用完毕后进行 | 水洗/臭氧/84消毒液 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 工器具 | 每天使用完毕后进行 | 水洗/臭氧/84消毒液 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 设备 | 每天使用完毕后进行 | 水洗/臭氧/84消毒液 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 车辆 | —— |  |  | □有效 □不足 |

公司不负责配送，由客户上门自提。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（碱面） | 原料库 | 分区域存放 | 不定期 | ☑有效 □不足 |
| 半成品 | 车间暂存 | 分区域存放标识标牌 | 不定期 | ☑有效 □不足 |
| 成品 | 冷冻库 | 分区域存放、标签标示 | 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 %食材：□冷藏，温度 ℃，湿度 %食材/成品：■冷冻，温度 -11.5 ℃，湿度 / %□保鲜。温度 ℃，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 | 产品由客户上门自提，查看现场冷库温度情况，冷冻库温度为-11.5℃。 |
| 来访者 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好操作规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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《河北帝鉴食品外来人员出入厂区登记表》，查5.29与赵某刚，有身份证号，联系电话、进厂原因（取货），来源地（黄骅），进场时间9:00，离场时间9:30；另外对近14天是否与疫区人员有接触，是否有发热、乏力、干咳等症状，行程码/健康码颜色，体温（36.8℃），管理基本规范。 |
| 撤回/召回 | H（V1.0）3.9 | 文件名称 | 🗹《不合格品控制程序》、🗹《产品撤回/召回控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 总经理/HACCP小组组长 ； 确保及时撤回/召回被确定为潜在不安全的最终产品。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 | HACCP小组组长 |  |
| 通知客户 | 销售部 |  |
| 通知消费者 | 销售部 |  |
| 处置撤回产品 | 生产部、质检部 |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部、质检部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | HACCP小组组长 |  |

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 |
| 2022.5.23 | 🞎实际撤回 🗹模拟撤回 | 公司按照客户委托送过去的一车面花馒头产品，有部分泄漏现象（批次未作明确） | 确认该批次产品的面花馒头，数量200斤。 A已发货的数量：200斤 B取样的数量：未明确C库存的数量：未明确D 召回的数量：200包H 成品入库数量：200斤I 未召回数量：未记录 | 该批（20220508）面花馒头顺利召回 | 🞎流程有效 🗹存在不足，召回数据不一致，未记录召回的结果等信息。 |

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 ，但对于召回过程的规范性以及处置方式不够充分，已沟通；🞎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《产品模拟召回》、《产品追溯模拟演练报告》，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 | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《良好操作规范》、《作业指导书》、《HACCP计划》、《卫生标准操作程序》、口《生产和服务过程控制程序》 | 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1：查看《HACCP计划》、《良好操作规范》、《作业指导书》、口《生产和服务过程控制程序》、🞎《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、口《班组日加工计划》：产品基本流程图：1面花馒头工艺流程：原料采购=>原辅料验收=>调粉=>和面=>发酵=>压面=>成型=>醒发=>蒸制=>冷却=>包装=>入库生产过程管理：查2022年6月3日面花馒头，提供了生产计划单、生产任务计划用料表、采购计划、入库台账、产品领料记录、生产记录、醒发蒸制记录表、产品留样记录等；

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2022-06-03 | 面花馒头20220603 | 生产计划单 | 产品、数量等 | 面花馒头500斤 | ☑合格 □不合格 |
| 生产计划用料表 | 主要是老肥、面粉、碱面、水数量其中碱面为添加剂（根据生产适量添加，实际按照面粉干基≤2.5%） | 与配料标准一致；碱面1.5斤，面粉450斤，比例为0.33%，符合工艺要求（因企业要求，不具体描述其他配料） | ☑合格 □不合格 |
| 领料记录 | 产品/批次、数量 | 包括面粉（批次为20220602）450斤等，与计划量一致 | ☑合格 □不合格 |
| 调粉/和面 | 机器和面，手工和面均匀一致 | 感官评价合格 | ☑合格 □不合格 |
| 发酵 | 按照比例和老肥等，制成面团 | 配比符合计划要求，基本一致 | ☑合格 □不合格 |
| 压面成型 | 使用木质模具成型，图案美观无损成型后记录数量等信息 | 逐个制作成型，外观无明显缺陷制作数量3500个 | ☑合格 □不合格 |
| 醒发蒸制 | 外观、克重符合醒发温度/醒发湿度，醒发时间蒸制时间 | 外观/克重符合醒发温度42℃醒发湿度60RH蒸制时间25分钟 | ☑基本合格，但没有醒发时间，也无蒸制起止时间等□不合格 |
| 打头彩 | 在面花的中心位置打一个红点或根据需求打多个红点。 | 使用新鲜火龙果汁制作，由专人打点； | ☑合格 □不合格 |
| 冷却/回凉 | 冷却环境臭氧杀菌30min以上；回凉时间一般在8-10h | 臭氧机自动运行，但未保留回凉等证据，沟通 | ☑基本合格，可进一步完善； □不合格 |
| 包装 | 封口速度，封口温度等 | 未明确规定，（速度30-35；纵封温度145~175℃；上封温度120-145℃；下风温度120-145℃），但未保留包装封口记录；实际通过首检方式进行 | ☑基本合格 □不合格 |
| 入库 | 冷冻温度≤-18℃ | 未提供温度记录，现场查看实际为-11.5℃ | ☑基本合格，需要关注温度的一致性； □不合格 |
| 发货 | 由顾客上门提货 | 发货记录基本完整 | ☑基本合格 □不合格 |

另外，抽查2022.1.10、2022.6.28等12批面花馒头生产过程控制情况，基本符合要求。抽取**首件检验**相关记录名称：《 不适用 》（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 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

查看需要确认的过程控制：发酵过程。关键过程为调粉和蒸制。抽取**过程确认**相关记录名称：《需确认过程确认表》

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 确认结论 |
| 2022.1.1 | 发酵过程 | 经培训合格 | 能力充分 | 旱碱麦，产地黄骅 | 有相关管理制度 | 符合 | —— | 合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | 合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

采取防范人为错误的措施； 仓库专人管理，面粉、碱面等原辅料先进先出，避免过期使用；日常做好员工教育；添加剂由专人管理，各过程由专业技师把关，不易出差错；对于食品行业的运输控制：由客户自行上门提货。一般检查客户车辆的卫生清洁情况，提醒不得与非食品同车运输，冷藏冷冻车辆的温度要求等，建议可形成书面告知信息，现场沟通。🞎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 🞎否查看设备的完好情况。是 🞎否查看生产车间环境情况：是 🞎否查看现场其他管理，基本符合质量/食品安全体系要求。 |
| 顾客或外部供方的财产 | Q8.5.3  | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 顾客或外部供方的财产种类：🞎材料 🞎零部件 🞎工具 🞎设备 🞎顾客的场所 🞎知识产权 个人信息 🞎其他个人手机、钱包、衣物等财产

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 财产名称 | 提供方 | 提供方名称 | 验证日期 | 标识明确 | 保护/防护适宜 |
| 个人信息 | 🞎外部供方 🗹顾客 | —— | —— | —— | 防护适宜 |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |

异常情况处理：（审核周期内，未发生）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 财产名称 | 提供方名称 | 异常原因 | 异常简述 | 报告日期 |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |

 |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🞎区分清楚 🞎防护得当（不涉及）在原材料库房对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🞎区分清楚 🞎防护得当（不涉及） |
| HACCP计划的实施 | H4.3.4.3 | 文件名称 | 如：🗹手册8.11条款、🗹《HACCP计划》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | OPRP计划/HACCP计划的策划，见——HACCP小组审核记录。涉及生产部的CCP点如下：**CCP1蒸制**： CL值：热水开锅，出蒸汽后计时25-30分钟、PH：6~6.8 |
| H4.3.4.3 | 现场查看 | OPRP的实施情况（不适用）：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 行动准则 | 记录情况 | 现场情况 | 结论 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

HACCP的实施情况：抽2022年6月3日CCP点控制情况

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 |
| CCP1：蒸制 | 生产部 | 热水开锅，出蒸汽后计时25-30分钟、PH：6~6.8 | 6月3日《帝鉴食品半成品检验醒发蒸制记录表》，记录了蒸制时间25分钟，但没有显示出蒸汽或蒸制起止时间，也未记录PH值情况。 | 现场询问，操作工表示蒸制时，从出蒸汽后开始计时，时间一般为25-30min，但现场未见时间显示装置。也未见PH检验证据。 | 不符合要求 |
|  |  |  |  |  |  |

另外，抽查2022.1.25/2022.5.28/2022.6.28等批次产品，控制与上述基本一致。 | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 可追溯性 | Q8.5.2H（V1.0）3.7 | 文件名称 | 🗹管理手册8.5.2条款、🞎《良好操作规范》、🗹《标识与可追溯性控制程序》、🞎《配送中心安全控制措施》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 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——进货批号标识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 口周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 其他—周转筐组织于 2022 年5 月 23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 |
| 20220523 | 20220523批次面花馒头被顾客投诉有部分泄漏现象（模拟） | 20220523生产，共200斤馒头 | 未进行描述 | 未进行描述 | 未进行描述 | 记录了200斤面花馒头销售去向信息 |

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 6个月 。但在追溯时，未收集生产过程、检验、采购等过程具体证据，未对留样等进行确认，追溯过程有效性有待进一步提高，现场沟通。产品留样（适用时）抽查《产品取样留样记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 |
| 面花馒头 | 80g | 2022.6.28 | 180天 | 冷冻保存 |
| 面花馒头 | 80g | 2022.1.28 | 180天 | 冷冻保存 |
| 面花馒头 | 80g | 2022.5.28 | 180天 | 冷冻保存 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

（面花馒头质保期6个月）系统的验证包括最终产品数量与数量的核对，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：🗹冷藏冷冻库（冷冻库温度为-11.5℃）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：现场查看：面粉、碱面分区存放，存放在托盘上，隔墙离地；分区存放但没有致敏原等信息标示，现场沟通；在半成品库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明： 在成品库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当（温度-11.5℃） 🞎不适宜说明： |
| 防护 | Q8.5.4H3.3 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品防护管理制度》、《仓库管理制度》、口《产品/服务提供控制程序》、口《防火安全制度》、《良好操作规范》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🞎防磕碰 防火 易碎 🗹防倒置 🗹防雨淋 防日晒 码放高度 🗹温度 🞎湿度 清洁 卫生 保存期限 🞎其他防护方法可包括：🗹防护性标识 🞎处置 污染控制 包装 储存 🞎传输或运输 🞎保护 |
| 现场观察 | 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： 面粉、碱面、内包材等 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（离地离墙等） 食品添加剂库房管理：抽查食品添加剂名称： 碱面，提供了《帝鉴食品原料（添加剂、相关产品）入库台账》、《帝鉴食品产品领料记录》） 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（质检部设专间进行管理）半成品库房管理：抽查半成品名称： 当天生产完成。 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（离地离墙放置）成品库房管理：抽查成品名称： 面花馒头 分类存放 码放高度/层数 储存温度 -11.5 ℃ 🞎湿度 % 储存时间 180天（有保存期时）账物卡相符 防护措施（离地离墙放置）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 | 原料库分区存放，隔地离墙；有标识卡；有致敏原信息等标识；现场查看，冷冻库冰霜较厚，需关注。冷冻库温度放于内部，显示温度为-11.5℃ | 符合🞎不符合 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：手册8.5.6条款、《生产和服务过程控制程序》口《变更控制程序》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的原因：外部因素：法律法规 顾客或供方发起的变更；内部因素：设备失效 反复出现不合格品 技术改造抽取变更控制相关记录名称：《 体系建立以来，未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或顾客授权 | 更新QMS要素的证据 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述变更评审、验证和确认的人员与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 致敏物质的管理 | H(V1.0)3.10  | 文件名称 | ☑《致敏物质管理控制程序》 | ☑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 | 面花馒头涉及：小磨香油、小麦粉等 | □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 | 面花馒头涉及：小磨香油、小麦粉等 | □牛奶；☑坚果；□鱼；□虾；□蛋；□大豆；□花生；☑小麦； |
| 食品添加剂 | 不涉及致敏原 | □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 | 不涉及致敏原 | □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： 区域存放、有标签、标识卡 ——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 ——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： 目前没有标识，建议后续在产品包装标识上予以规范，现场沟通。 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：2022-1-29；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，需要改进企业所生产的面花馒头涉及：小麦粉、小磨香油等属于过敏原的范畴。过敏原控制确认时间为：2022-1-29；验证时间为2022-02-26；基本符合。 |
| 食品防护 | H(V1.0)3.11  | 文件名称 | ☑《食品防护计划》 | ☑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）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《食品防护计划演练记录》，2022年3月20日进行了食品安全防护演练。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： 《食品防护计划》、良好的工作环境、人员管理 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： 《食品防护计划》、《合格供方管理》等  |

说明：不符合标注N