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： 王艺颔 | | 判定 |
| 审核员：邝柏臣 审核日期：2022年3月14~15日 | |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4  H:6.3/6.4/6.6/6.7.1/7.3.3/7.6/7.7及GB14881相关条款内容及1.0要求 | |
| 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 | 生产部负责人：罗继安，主要职责有：  a) 负责产品加工的具体实施，编制生产计划并组织实施。  b) 负责生产效率的改善；负责物料的控制。  c) 负责做好生产车间、设备、工器具、工作服的清洁工作。  d) 负责按照工艺要求组织生产；在生产中落实HACCP计划、操作性前提方案。  e) 做好生产过程中化学品的使用管理；做好生产中防止交叉污染的工作；保护食品、食品包装材料、食品接触面免受其他杂质的污染；做好害虫的防治工作。  f) 负责CCP点的实施及监控工作；监督做好生产中的各种记录并对其进行审核。  g) 做好生产过程中废弃物分类、管理工作。  h) 组织并督促各车间进行安全和文明生产，确保生产车间的设施、工作环境能够满足食品安全以及工作的需要。  i) 负责按规定做好车间、仓库产品的标识。  j) 负责原材料、半成品、成品仓库的管理。  k) 组织制定产品的技术标准；参与制定操作性前提方案、HACCP计划；负责对控制措施组合进行确认。  m) 协助做好操作性前提方案、HACCP计划的验证工作。  n) 配合处理产品销售过程中出现的质量问题。  o) 负责督促车间设备操作人员按照有关设备的安全操作规程进行操作。  p) 检查生产车间的设备设施是否符合食品安全的要求,检查生产车间是否按规定对设施设备进行清洗消毒。 |
| 食品安全目标及其实现的策划 | | F6.2 | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《2021年度质量和食品安全目标方案》《质量目标》、《分解目标》 | 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。为实现总质量/食品安全目标目标而建立的各层级质量/食品安全目标目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总质量/食品安全目标目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成  （2021年1~12月） | | 成品一次交检合格率≥99%； | 合格率=合格数/产品总数\*100% | 生产部 | 100% | | 设备完好率98%以上 | 完好率=完好设备/总设备\*100% | 生产部 | 100% | | CCP监控率100% | 监控率=CCP监控点/CCP总数\*100% | 生产部 | 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。 |
| 良好生产规范（GMP） | | H6.3 | 文件名称 | 如：手册第6.3条款、《良好生产规范（GMP）程序》、《前提方案》 |  |
| 运行证据 | 应按照食品法规规定和相应卫生规范要求建立并实施企业的GMP。  本企业的前提方案所依据的卫生规范： 《食品企业通用卫生规范》GB14881-2013  《CCAA 0020-2014 果蔬制品生产企业要求》  GB7096-2014《食品安全国家标准 食用菌及其制品》  是否与相关产品/服务相适宜 是 🞎否，说明：  见**良好生产规范（GMP）程序** |
| 基础设施 | | F7.1.3  H6.4  H6G.6 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《设备管理办法》《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  🞎动力设施 🗹试验设备 🞎辅助设施 🞎  查看对设备采购的控制（体系建立以来无设备采购计划）   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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，有《设备维护保养计划及实施表》、《生产设备使用与维护保养记录》、《设备日点检表》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 一级维保记录 | 筛菇机 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 控制面板、主电箱、电动机、除尘机、电动机、变频器、除尘箱、传送带维修 | | 一级维保记录 | 选料台 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 清洁卫生、运行情况 | | 一级维保记录 | 蒸气抹面机 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 控制面板、主电箱、排风机、抹面滚筒、蒸气输送管、蒸风发生器、排风扇等日常维保检查 | | 一级维保记录 | 烘干机 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 控制面板、主电箱、电动机、网带、链条齿盘、电源电路检测 | | 一级维保记录 | 微波杀菌机 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 电动机、电风扇、主电箱、微波灯、  传送带维保 | | 一级维保记录 | 金属探测仪 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 显示面板、电动机、电磁板、红外线接口、输送带维保 | | 一级维保记录 | 真空封口机 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 封口条、气压、设备表面、加热、气棒维保、清洁消毒、运行情况 | | 二级维保记录 | 手工叉车 | 2021.1-2022.1月 | 每月 | 车轮、升降部门、链条清洁润滑、运行情况 |   查看对设备维修的控制（未见有维修记录）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 | |  |  |  | ☑合格 □缺少 | 更换皮带 | |  |  |  | ☑合格 □缺少 | 更换线路 |   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（客梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯（货梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |   不涉及   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **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 | | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | |  | 至 |  |  | | **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 | | 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；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 | 按照《前提方案》和《操作性前提方案》进行控制 | |
| 前提方案（PRP） | | F8.2 | 文件名称 | 如：🗹《前提方案》 | 🗹符合  🞎不符合  🞎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   位于湖北省随州市曾都区交通大道1168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 5600 平方米；加工间 1 间；库房 3 间；化验室 1 间；办公室 1 间；  查看原料入库、生产加工、成品出库等过程管理，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、人流有区域划分。   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   在车间位于一楼，有虫鼠害控制措施，与《虫鼠害控制图》一致；有废弃物料暂存区和下脚料临时贮存筐；有污水处理设施，直接排入城市管网；  有灭蝇灯，（由组织自己实施清理，每周一次）；  查虫害消杀为外包；有外包合同；  有《灭蝇灯检查记录》、《捕鼠器检查记录》  废弃物料：由回收方统一回收  **查生产部车间现场，车间顶棚有吊顶缺失。已开不符合整改.**   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   设备需清洁、消毒，有保养计划和记录。  采用热毛巾、紫外线灯、75%酒精擦拭等方式对设备进行消毒，抽查2021年12月至2022年3月车间的《车间消毒记录》，消毒时间为30分钟；机械设备使用食用油进行保养；  消毒确认人员为：李永波。  现场查看有清洁消毒化学品存放专柜，存放在洗手液、75%酒精；有化学品管理记录；   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“综合办”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《 进货查验记录 》  现场查看原料库温度显示为26℃，湿度30%；   1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   人员按照《人流图》进入加工场所；  原料包材按照《物流图》分别进入原料库、原料暂放区、筛选车间、抹面区、烘干区、微波杀菌、内包材消毒间、真空包装区、金探线、包装区、成品放置区、成品仓  加工场所分为：  筛选间——粗选、精选原材料  精选抹面间——蒸气抹面处理  烘干微波间——进行烘干及微波杀菌  金探包装间——内包消毒、真空包装、金探  在现场了解：内包材进入金探包装间，先进行紫外灯杀毒处理。   1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   抽查2021-2022年的《内包材紫外线消毒记录》，2021年11月-2022年3月对内包材进行消毒，每批次消毒时间30分钟；  抽查2021年12月至2022年3月车间消毒记录，更衣室、筛选间、精选抹面间、烘干微波间、金探包装间、原料仓、成品仓、包材间消毒方式：热毛巾、紫外线灯、75%酒精擦拭等方式进行，地面清扫拖洗，墙面、窗户、设备用抹布擦洗，保证无灰尘、无明显水渍。  每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。   1. **人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   健康证见“综合办”审核记录  每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《个人卫生检查记录》  工衣消毒每天1次，有《工衣消毒记录》，紫外线消毒30分钟  见有《手部消毒记录》每2小时消毒一次，记录人：刘适  建立《员工个人档案统计表》   1. **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适合于大众食用的食用菌包括有袋装香菇、黑木耳、银耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌及香菇类产品礼盒。   1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求 |
| 标识和可追溯性 | | F8.3  H 6.7.1 | 文件名称 | 如：手册8.5.2条款、《产品标识和可追溯管理程序》、《产品/服务提供控制程序》、《样品控制程序》、《前提方案》 | 符合  🞎不符合  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  **以追溯思路查产品实现过程：**   1. 真姬菇、杏鲍菇、猴头菇、竹荪、原木耳、香菇、牛肝菌生产加工过程： 2. 按生产计划按排； 3. 提供原料出入库记录：入库时间2021.12.17~29日批次S42111056猴头菇14kg、S2211105黑木耳142kg、香菇S1211105 160.5、S2211105黑木耳等 记录人：刘琼 经手人;罗继安   原料出货时间2021.12.17~29日批次S42111056猴头菇14kg、S2211105黑木耳142kg、香菇S1211105 160.5、S2211105黑木耳等 记录人：刘琼 经手人;罗继安  包材出库记录：2021.12.30 银耳环 3300个、53#单品箱 10个、菌菇礼盒 130+24个等。   1. 提供生产工序记录表1 筛选工序 日期：2021.12.21 投料批次：毛菇S1211105 数量52.7、12.22 牛肝菌S8211105 真姬菇S7211105、12.23 真姬菇S7211105、12.25黑木耳S2211105TF等   筛选 ：2021.12.21 香菇半成品批次 S12111505，挑选：半成品数量：51.2kg  2021.12.22 牛肝菌半成品批次 S8211105 挑选：半成品数量：335.kg    符合工艺流程同及作业指导书  4）提供生产工序记录表2（抹面）日期：2021.12.2~12.30 批次：S1211105 、S121105、S1211105Z、S1211105等设备运行检查：工序环境清洁、仪表管道开关正常、送料机、抹面机运作正常、蒸气压强（0.35MPa）、生产结束蒸气机、送料机、抹面机依次关闭； 记录人：刘适 记录时间：2021年12月30日  5）提供生产工序记录表3（投料、烘干、微波杀菌）时间：2021.12.2~12.30 批次：S1211105 、S121105、S1211105Z、S1211105等 产品名称：香菇，CCP记录点 烘干 温度75℃，时间1.5小时，微波杀菌：速度5cm/秒，温度125℃  符合CL温度控制在50-80℃，15-20min2.食用菌的水份（香菇13%以下，银耳15%以下，黑木耳、杏鲍菇、真姬菇、茶树菇、竹荪、猴头菇、牛肝菌12%以下）  符合OPRP3微波杀菌操作限值：微波灭菌时控制显示温度：75-130℃，转速：50-90转/min,达到杀菌的目的；  6）提供生产工序记录表4 CCP记录点 时间：2022.1.3~1.21日金属探测 批次 银耳70g 批次S3211105M 数量17袋、杏鲍菇100g S6211105M 15 S袋、1.4 杏鲍菇100g S6211105M、猴头菇80g S4211105M 等 金探 速度50cm/秒 灵敏度：正常；符合CL值：利用金属探测仪对食用菌进行金属检测，灵敏度FeΦ1.2mm，SUSΦ2.5mm；）  7）提供了内包材消毒记录，显示对包装采用紫外线进行了灭菌，时间为30min，操作人员为刘适；  8）提供出货记录：时间：2021.12.27~12.29日批次香菇100g 批次：S1211105M、2507包、黑木耳150g S1211105M 2508包 、日期：2021.12.28 成品：香菇100g 903包、黑木耳100g 596包、银耳70g 578包 猴头菇150g 293包等；出库人：刘琼 记录人：罗继安  组织于 2021 年 11月 09 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 | | S2210223M | 2021年11月09日上午接到通知，市场抽查黑木耳抽检杂和水分超标批号为S2210223同，2021年11月10号实验室复检，仍然杂质超标，水分为13% | 2021.10.19 | 2021.10.19 | 2021.10.19 | 已确认 | 2021年11月13日由销售部传真书面通知函，要求客户予以配合召回工作，2021年11月16日，客户完成退运手续，货物装车。2021年11月18号召回产品入库隔离。  2021年11月18日报请质检部处理意见 |   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 **24** 个月。  产品留样  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 | | S121105M香菇 | 100g | 2021.12.27 | 1年 | 正常 | | S4211105猴头菇 | 100g | 2021.12.27 | 1年 | 正常 | | S2211105M黑木耳 | 100g | 2021.12.28 | 1年 | 正常 | | S15211105Z雪茸 | 100g | 2021.12.29 | 1年 | 正常 |   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：  现场巡查，原料库温度26℃，湿度30%；现场有提供温湿度记录，符合要求。  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 🞎不适宜说明：  现场巡查，成品包装完好离地离墙存放，有检验合格卡标签 |
| 撤回/召回 | F8.4 | 文件名称 | 如：🗹《产品召回程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 张保建总经理 ；  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 | 总经理 |  | | 通知客户 | 销售部 |  | | 通知消费者 | 销售部 |  | | 处置撤回产品 | 综合办部 |  | | 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  本部门参加公司组织的产品撤回、召回演练，具体为：   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | S2210223M | 2021年11月09日上午接到通知，市场抽查黑木耳抽检杂和水分超标批号为S2210223同，2021年11月10号实验室复检，仍然杂质超标，水分为13% | 2021.10.19 | 2021.10.19 | 2021.10.19 | 已确认 | 2021年11月13日由销售部传真书面通知函，要求客户予以配合召回工作，2021年11月16日，客户完成退运手续，货物装车。2021年11月18号召回产品入库隔离。  2021年11月18日报请质检部处理意见 |   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。 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4  H7.6  H7.7 | 文件名称 | 如：《HACCP计划》 | 符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | OPRP1   | 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 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | OPRP1 | 原材料验收 | 重金属、农药残留、二氧化硫 | 索取配送供应商资质证明及定期对供应商进行审核检查，以达到监控干制食用菌原料中的生物危害及化学危害：致病菌、霉菌及农药残留。 | 1.查验、索证；  2.进货检验；  3.型式检验  查验及进货检验每批次检验，型式检验每年度一次 | 1.质检员  2.采购员 | 1.供应商资质证明；  2.原材料进货检验记录；  3.产品型式检验记录 | | OPRP2 | 内包材使用前的处理 | 病原菌 | 使用前紫外线灭菌30分钟以上； | 当天所用内包装材料  内包装暂存库及紫外灯杀菌时间 | 操作员 | 内包材紫外灯消毒记录 | | OPRP3 | 微波灭菌 | 生物危害：少量细菌残留 | 微波灭菌时控制显示温度：75-130℃，转速：50-90转/min,达到杀菌的目的 | 传送带速度及出料温度  每批检查 | 操作员 | 微波杀菌记录 |   HACCP计划1   | 序号 | 监控措施 | | | | | 相关记录名称 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | CCP点 | 监控对象 | CL | 监控方法 | 监控频率 | 监控人员 |  | | CCP1烘干 | 1.温度、时间  2.水分 | 温度控制在50-80℃，15-20min | 1温度：查看  2.水分：采用水分快速检测仪检测 | 每批次 | 生产部  设备操作员和检验员 | 干燥工序记录/成品检验记录/CCP纠偏记录 | | CCP2金探 | 金属异物 | 灵敏度：FeΦ1.2mm，SUSΦ2.5mm，频率：1小时/次 | 1.所有产品通过磁性金属物检测  2.生产过程中每小时用标准块进行校准一次 | 每小时一次 | 生产部  设备操作员 | 金探工序记录/ CCP纠偏记录 | |
| 8.5.4.5实施危害控制计划 | 现场查看 | OPRP的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 操作限值 | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | OPRP1原材料验收 | 干制食用菌生产车间 | 1.核查供应商资格；  2.进货检验（水分）；  3.产品采用型式检验进行验证； | 1.供应商资质证明；  2.原材料进货检验记录；  3.产品型式检验记录 | 1.原材料检验报告；  2.供应商资质证明；  3.产品型式检验报告； | 符合要求 | | OPRP2内包材使用前的处理 | 干制食用菌生产车间 | 使用前紫外线灭菌30分钟以上； | 《内包装紫外线消毒记录》  记录时间：2021年11.22月-2022年01月22日  班组长及部门负责人对内包材的灭菌记录及灭菌过程进行复核；  操作人：李永波  确认人：罗继安 | 每批次内包材紫外消毒30分钟 | 符合要求 | | OPRP3  微波灭菌 | 干制食用菌生产车间 | 微波灭菌时控制显示温度：75-130℃，转速：50-90转/min,达到杀菌的目的 | 《生产工序记录表》  记录时间：2021年7月13日-2021年12月19日 | 2021年8月02日-2021年12月23日  2021.12.19  真姬菇：批次S3211105 数量269.2kg,微波杀菌：速 度5CM/秒，温度125℃  2021.12.20 黑木耳 批次S2211105 数量142.7kg 微波杀菌 ：速 度5CM/秒，温度125℃  2021.12.22 牛肝菌 批次S8211105 335.2kg 微波杀菌：速 度5CM/秒，温度125℃ | 符合要求 |     HACCP的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示； | 结论 | | CCP1烘干 | 干制食用菌生产车间 | 温度控制在50-80℃，15-20min | CCP1 监控记录  2021.12.2香菇批次：S12111055 数量：86kg,时间10.53 记录温度：75℃ 水分≤13%；  2021.12.10 原木香菇 S1211105 数量303.2kg 记录：13：52，温度：75℃  2021.12.22牛肝菌S8211105 数量331.9kg 温度：75℃ 黑木耳等批次S2201006,水分：13.7%；  猴头菇批次S4201006,水分：15.3%  记录人：刘适 | 符合要求  据车间人员介绍，通过目测及抽查，原材料香菇都是干货采收，水质都基本达标，若确认水分不合格转送到烘干。操作人员在现场用手持水份检测仪两次抽查检测精选香菇的水分显示为3~4% | 正常 | |  |  |  |  | 烘干机现场温控显示：上限75℃  下限44℃  据车间操作人员介绍烘干为自动操作，到上限温度再自动循环至下限温度进行温控，以防止烤焦； | 正常 | | CCP2金探 | 干制食用菌生产车间 | 灵敏度：FeΦ1.2mm，SUSΦ2.5mm，频率：1小时/次 | CCP2监控记录：  2021.12.25 黑木菇150g；批次S12211105M、数量2030、时间 15:29，记录 符合要求；  香菇100g 批次：S1211105M、数量2520、 时间：11.44， 符合要求；  黑木耳100g 批次S2201006M、数量 600、时间：10:10，符合要求；  抽查2021.12.30 原木木耳200g S2211105Z 数量：750kkkg,黑木耳： S2211105M 数量：1445 时间：15.07 等批次：  记录人：刘适 | 现场显示正常通过  金属探测仪状态正常  每天开工前对金属探测仪进行测试  每2小时对金属探测仪进行测试 | 正常 | | 🗹符合  🗹不符合 |
| 食品防护计划 | | H7.3.3 | 食品防护 | ☑《食品防护计划》 |  |
|  | |  | 运行证据 | 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： 有意损坏设备设施 ，控制措施： 搞好员工关系、杜绝不相关人员进入现场  蓄意污染造成的显著危害： 投毒和故意使用非食用原材料 控制措施： 搞好员工关系、 搞好有害化学品管理、 |  |

说明：不符合标注N