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：武燕龙 陪同人员：骆丰收 | 判定 |
| 审核员：张静 赵瑞双（实习Q） 审核时间：2022-03-25~2022-03-26 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.3/8.5.4/8.5.6F:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4.5/8.9.5H:2.4.2/2.5.1/3.3/3.4/3.7/3.9/3.10/3.11/3.13/4.3.4.3E: 5.3/6.1.2/6.1.4/6.2/8.1/8.2O: 5.3/6.1.2/6.1.4/6.2/8.1/8.2 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q5.3E5.3O5.3F5.3H2.5.1 | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 本部门主要负责餐食加工过程中管理及与餐食加工过程相关质量、食品安全、环境和职业健康安全管理活动的实施与执行，OPRP/CCP的实施，负责参与应急演练、撤回召回演练，负责生产过程中不合格品的管理，负责库房的管理以及配送过程管理，负责产品、劳保等的出入库管理工作。 |
| 管理目标及其实现的策划 | Q6.2E6.2O6.2F6.2H2.4.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.2条款、🗹《质量和食品安全、环境、职业健康安全目标考核记录》 | 🗹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 | 考核方式 | 考核周期（2021.11-2022.2） |
| 生产计划执行率100% | 半年 | 质检部抽查生产过程记录 | 100% |
| 清洁消毒执行率100% | 半年 | 以质检部检查记录为准 | 100% |
| 控制生产场所的安全事故为0 | 半年 | 质检部抽查 | 0 |
| 设备完好率≥96%  | 半年 | 质检部抽查 | 100% |
| 废弃物100%分类管理 | 半年 | 可回收与不可回收废弃物分开存放 | 100%分类、回收 |
| 火灾、触电事故为0 | 半年 | 办公室组织消防和用电安全检查1次/月 | 0 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

🗹目标已实现，2022年3月目标在实施中🞎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。 |
| 环境因素 | E6.1.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.1条款、🗹《环境因素、危险源的识别与评价控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 查看🗹《环境因素识别评价表》、🗹《重要环境因素清单》与**部门职责相关的主要环境因素及其控制措施是**：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 主要环境因素 | 状态 | 控制措施 |
| 火灾、爆炸 | 🞎正常 🗹异常 🗹紧急  | 管理方案/应急预案 |
| 固体废弃物（厨余垃圾）排放 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急  | 指定有资格的处理商处理，签定处置协议 |
| 水、电、气消耗 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急  | 加强管理教育 |
| 污水排放 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急  | 设施设备管理 |
| 油烟排放 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急  | 设施设备管理 |
| 噪声 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急  | 设施设备管理 |
| 厨余垃圾 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急  | 合格的回收单位 |
|  |  |  |

 |
| 危险源辨识 | O6.1.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.1 条款、🗹《环境因素、危险源的识别与评价控制程序》 | 🞎符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 与**部门职责相关的主要危险源及其控制措施是**：**本部门的主要危险源包括：**机械伤害：🗹物体打击 🞎高空落物 🞎高空坠落 🗹车辆撞人 🞎其他——化学伤害：🗹食物中毒 🞎灼烧 🞎粉尘 🞎窒息（受限空间）🞎其他——冷热伤害：🗹烫伤 🗹中暑 🗹冻伤电的伤害：🗹触电 🞎雷击 🞎其他——火灾伤害：🗹爆炸 🞎灼烧 声音伤害：🗹噪声 评价不可接受风险的准则：《危险源辨识和风险评价控制程序》LEC法 **重要危险源，及其控制措施是**：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **重要危险源** | 职业健康安全风险 | 控制措施 |
| 不安全食品 | 食物中毒 | 食品安全管理体系、日常检查、定期检测 |
| 火灾或爆燃 | 烧伤 | 消防设施、日常检查、定期检测、应急演练 |
| 机械伤 | 摔伤、手指受伤 | 日常检查 |
| 电击伤害 | 触电 | 专人管理 |
| 烫伤 | 人身体受伤 | 医药箱 |
|  |  | —— |
|  |  |  |

 |
| 措施的策划 | EO6.1.4 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.1.4条款、🗹《管理方案》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织针对重要环境因素、合规义务、风险和机遇制订了控制措施（管理方案）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 控制内容 | 类别 | 控制措施 | 责任部门 |
| 合理收集、处理固体废弃物 | 重要环境因素 | 《环境目标、指标及管理方案一览表》 | 生产部 |
| 节能降耗 | 重要环境因素 | 《环境目标、指标及管理方案一览表》 | 生产部 |
| 不发生火灾 | 重要环境因素、不可接受风险 | 《环境目标、指标及管理方案一览表》；《职业健康安全目标、指标管理方案》 | 生产部 |
| 食物中毒 | 不可接受风险 | 应急预案、应急演练、《应急准备和响应控制程序》 | 生产部 |
| 污水、油烟、噪声排放 | 重要环境因素 | 《环境目标、指标及管理方案一览表》 | 生产部 |
| 触电事故为零 | 不可接受风险 | 应急预案、应急演练、《应急准备和响应控制程序》 | 生产部 |
| 意外伤害为零 | 不可接受风险 | 应急预案、应急演练、《应急准备和响应控制程序》 | 生产部 |

 |
| 基础设施 | Q7.1.3 F7.1.3H3.3 | 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 🞎动力设施 🞎试验设备 🞎辅助设施 🞎——简单压力容器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《生产设备台账》、《设备巡检保养计划》、《设备维修保养记录表》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 | 冷藏库/冷冻库 | 2022-03-18 | 季度 | 压空机运转及线路检查 |
| 维保记录 | 金探 | 2022-03-18 | 季度 | 传送带运行检查、金探效果测试、、线路检查 |
| 维保记录 | 蒸箱 | 2022-03-18 | 季度 | 蒸箱内部清理、线路检查 |
| 维保记录 |  |  |  |  |
| 维保记录 |  |  |  |  |
| 维保记录 |  |  |  |  |

设备有日常检查记录，F8.2条款审核记录查看对设备维修的控制：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 |
|  |  |  | 🞎合格 □缺少 |  |
|  |  |  | 🞎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（客梯） |  |  | 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 |

不适用特种设备

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 |  |
|  |  |  |  |
| **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 | Q7.1.4F7.1.4  | 文件名称 | 如：《运行控制程序》、🗹手册第7.1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；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 |

  |
| 运行控制 | E8.1O8.1 | 文件名称 | 如：🗹手册8.1条款、《产品和服务要求控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的内容：□原材料 □设备 □技术要求（工艺） □交付方式 🞎包装形式 🗹未发生；变更的原因：□顾客需求变化 □原材料供货不足 □法律法规限制 🞎其他；抽取变更相关记录名称：《 体系导入以来，未发生 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 变更的内容 | 评审结果 | 增加新的环境因素 |
| —— |  |  |  | □是 □否 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

 |
| 运行控制 | E8.1 O8.1 | 文件名称 | 如：🗹《环境运行控制程序》、🞎《设备操作规程》、🗹管理手册8.1、8.9条款、《设备操作规程》、🞎《设备操作规程》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织在针对集体用餐配送（热食类食品制售）过程中进行环境因素和危险源的控制：集体用餐配送（热食类制售）流程：查看🗹《环境运行控制程序》、🞎《生产计划》：流程图：**菜肴制作：**原料验收——择菜——洗菜——切菜——烹饪（炒、煮）——装盒—金探——装箱—配送**主食类：**原料验收——清洗（大米）——蒸煮——盛碗——装盒—金探——装箱——配送**工器具清洗消毒：**餐具——回收——清洗——消毒——备用 **餐盒消毒**：一次性可降解餐盒，每批使用前紫外线照射1h询问生产车间废水是否含有一类污染物，☑无 □有，说明：□检测室/☑车间处理方式：□循环使用 □排入公司内部污水处理站 ☑排入市政管网 □车间排口处理 查看□检测室/车间污水处理记录（适用时）（不适用）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 处理物质 | 处理方法 | 关键参数要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| —— |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

生产车间加工废水主要通过隔油池进行隔油处理，之后排入市政管网。询问☑生产车间是否有废气排放，□无 ☑有，主要为油烟，通过吸油烟机进行油烟净化处理后直接排放。说明：（不适用）□粉尘 □酸性气体，□碱性气体 □VOC □有机气体查看□检测室/车间废气处理记录（适用时），（不适用）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 废气所含物质 | 处理方法 | 关键参数要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| —— |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

询问□生产加工间/餐厅/☑生产车间是否有较大噪声废气排放，□有 ☑无说明：☑设备运转 □压缩空气 □锻造 □其他询问减少噪声排放的措施：☑设备正常运转 □压缩空气 □锻造 □其他询问□生产加工间/餐厅/☑生产车间是否使用危险化学品， □无 ☑有——天然气、75%酒精（手部消毒用）危化品的特性：🗹易燃 🗹易爆 🞎腐蚀性 🞎有毒 🞎有害 🞎其他——查看相关MSDS或告知牌的发放和使用情况，☑合格 □不合格提供有——天然气、75%酒精（手部消毒用）的MSDS；查看□生产加工间 ☑生产车间（库房） □办公室危化品管理的情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 危化品名称 | 是否有MSDS | 危害特性 | 控制措施要求 | 措施落实情况 | 验证结论 |
| 75%酒精 | 是 | 🗹易燃 🗹易爆 | 包装完好、专人专库 | 《化学品领用记录》 | □合格 □不合格 |
| 天然气 | 是 | 🗹易燃 🗹易爆 | 设备完好、可燃性气体报警装置 | 正常使用 | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

 |
| 现场巡视 | 巡视设备的完好情况（有无跑冒滴漏的现象）。□是 ☑否巡视生产/服务对危险废弃物的管理情况 □是 □否【不适用】巡视关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 ☑是 □否巡视抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 ☑是 □否巡视与环境有关的的控制参数是否按操作要求进行操作。☑是 □否巡视是否使用了经校准的与环境、安全有关的监视测量设备。☑是 □否巡视生产/服务的安全装置的完好情况 ☑是 □否抽样询问关键岗位人员是否按要求佩戴劳保用品 ☑是（普通劳保用品） □否 巡视消防设施的完好情况和日常检查情况，抽查灭火器1个已坏，已现场沟通。 |
|  |  | 现场巡视 | 现场巡视生产车间/库房的现场管理危化品的保管：🗹合格 🞎不合格，说明： MSDS的配备：🗹齐全 🞎未配置 🞎不齐全，说明： 通风处的完好：🗹完好 🞎未配置 🞎不完好，说明： 劳保用品的准备：🗹口罩、围裙、帽子、手套 🞎目镜 🞎防毒面罩 🞎防酸碱手套 🞎防护服 消防器材：🗹完好（抽查灭火器1个已坏，现场沟通） 🞎未配置 🞎不完好，说明： 提供有《安全消防设施检查表》 2022.01.28,2022.02.05，无异常  | 🗹符合🞎不符合 |
|  |  | 现场巡视 | 配电室管理：一个低压配电室，有高压电工证；现场运行良好；不涉及临时电作业管理、倒闸作业管理、空压站管理等。查看生产车间现场：对水电气等使用情况由生产部每月及时报告财务部进行统计。突发火灾：主要可能原因是熟食类产品制作和消防设施失效。主要是要求操作人员按照工艺和操作规范执行烹饪，现场询问操作人员如何防范火灾，基本能回答。另外，为消除烟道中的食品安全风险，与外部供方《北京熠昇蓝天环保科技有限公司》签订清洗服务协议；每2个月进行1次，未保留油烟机清洗记录，已现场沟通。现场“节约用水”、“节约用电”、“严禁吸烟”、“注意高温”等警示标识。抽4个干粉灭火器、1个消火栓，均状态正常。设：“厨余垃圾箱”；盛放厨余垃圾，提供有《厨余垃圾、泔水、废弃油脂台账》涉及生产部的4个，包括火灾、触电、机械伤害、食物中毒的管理方案。方法措施/技术手段主要是应急预案/演练、规范操作、定期巡检、按照食品安全体系运行等，通过日常管理完成，责任人是生产部。目前此类管理方案已经全部完成。提供了《卫生检查表》，每天进行1次，包括了库房、电器消防安全等，符合要求，检查人：武燕龙。 |  |
| 运行防护 | E8.1Q8.5.4 | 文件名称 | 如：🞎《化学品管理控制程序》🞎《库房管理制度》（不涉及化学品仓库）、🗹《劳动保护用品管理制度》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 有 🗹化学品库 🞎化学品柜化学品防护性要求：🗹防潮 🗹防火 🞎易碎 🞎防倒置 🗹防日晒 🗹温度 🞎湿度 🞎保存期限（部分） 🞎其他——通风防护方法可包括：🗹标识 🞎防漏托盘 🞎地面防渗层 🗹灭火器 🗹储存温湿度 🞎传输或运输 🞎保护 |
| 现场巡视 | 对剧毒品的管理：（不涉及）目前的剧毒品名称： 五双管理：🞎双人入库 🞎双人领用 🞎双账簿 🞎双锁（钥匙） 🞎双人出库 危化品现场管理：抽查化学品名称： 75%酒精 🗹分类存放 🗹有MSDS或告知卡 🞎防泄露措施 🗹消防措施 🞎存储量适宜🞎储存温度25℃ 🞎湿度 80 % 🞎防渗漏报警措施 🞎有保温措施五双管理：🞎双人入库 🞎双人领用 🞎双账簿 🞎双锁（钥匙） 🞎双人出库 🗹专人负责出入库 天然气主要通过管道输送使用，专人负责使用，有可燃性气体报警器。危险废物现场管理：抽查危废品名称： 不涉及 🞎分类存放 🞎无MSDS或告知卡 🞎防泄露措施 🞎消防措施 🞎存储量适宜🞎储存温度 🞎湿度 🞎防渗漏措施 🞎其他现场查看对原料（样品）分区分架存放，有加贴标识，有防护措施；详见F8.2.4条款审核记录有样品留样处置台账（见食品安全小组审核记录）； |
| 应急准备和响应 | E8.2O8.2F8.4H3.13 | 文件名称 | 如：🗹《应急准备和响应控制程序》、🗹各类应急预案、《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 🗹制冷供应服务中断 🞎其他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 |
| 食品安全事故应急预案演练2021.12.19 | 🞎实际发生 🗹演练 | 食品安全事故演练 | 有效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

本部门是否发生环境方面的应急的情况：🗹未发生 🞎已发生，说明 本部门是否发生环境方面的应急演练：🗹未发生 🞎已发生🞎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 |
| 火灾应急预案演练2021.12.10 | 🞎实际发生 🗹演练 | 消防演练 | 有效 |
| 触电事故的应急演练2021.12.19 | 🞎实际发生 🗹演练 | 触电演练 | 有效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

对预案定期评审的日期： 每次演练后 修订响应措施的内容： 无 。《应急预案》在当地环保部门的备案 🞎已实施 🗹未实施（已现场沟通）适当时，向有关的相关方，包括组织控制下工作的人员提供相关的培训。🗹已实施 🞎未实施本部门是否发生职业健康安全方面的应急的情况：🗹未发生 🞎已发生，说明 本部门是否发生职业健康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 |
| 火灾应急预案演练2021.12.10 | 🞎实际发生 🗹演练 | 消防演练 | 有效 |
| 触电事故的应急演练2021.12.19 | 🞎实际发生 🗹演练 | 触电演练 | 有效 |
| 食品安全事故应急预案演练2021.12.19 | 🞎实际发生 🗹演练 | 食品安全事故演练 | 有效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

 |
| 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 H(V1.0)3.4  | 文件名称 | 如：手册8.3条款、《设计和开发控制程序》 | 🗹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 🞎技术改进设计开发的主体：🗹自主开发 🞎外包 🞎购买新技术 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《确认验证控制程序》 体系建立以来未发生是否进行了食品安全危害识别； 🞎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： —— 抽取设计开发项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目名称： | 风味茄子 |  |
| 设计开发的性质 | 企业自主开发 |  |
| 项目的复杂程度 | 🞎简单 🗹中等 🞎复杂 |  |
| 立项的日期 | 2022年3月1日 |  |
| 预计完成的日期 | 2022年3月10日 |  |
| 设计开发的阶段说明 | 2022年3月1日 完成立项，编制菜谱和采购要求2022年3月2日 原料采购2022年3月3日 初试、内部品尝确认2022年3月9日 正式加工、听取顾客意见 |  |
| 设计和开发评审的时机 | 2022年3月1日 编制菜谱2022年3月6日 内部品尝确认 |  |
| 设计和开发验证活动 | 内部品尝确认是否达到初始期望的要求 |  |
| 设计和开发确认活动 | 2022年3月6日 初试时内部品尝确认2022年3月9日 正式加工时听取顾客意见 |  |
| 涉及的职责和权限 | 由生产部确认菜谱和采购要求由采购部按照要求采购由生产部加工和效果确认 |  |
| 所需的内部资源充分性 | 人员、设备、物料、工艺、环境等能力满足研发要求 |  |
| 所需的外部资源说明 | 物料需要外购，能源需要外部提供 |  |
| 人员之间接口控制需求 | 由生产部将采购要求传递给采购部 |  |
| 顾客和使用者参与设计和开发过程的需求 | 内部确认时，可邀请消费者代表参加 |  |
| 对后续产品和服务提供的要求 | 菜品的采购和加工严格按照策划和要求执行 |  |
| 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 | 食品安全有保障；色香味俱佳 |  |
| 证实已经满足设计和开发要求所需的形成文件的信息 | 《新菜品研发记录》 |  |

 |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3  | 文件名称 | 如：手册8.3条款、《设计和开发控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 设计输入的信息：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 关键特性简述 | 证据名称 |
| 功能和性能要求； | 酸甜口 |  |
| 来源于以前类似设计和开发活动的信息； | 风味茄子 |  |
| 法律法规要求； | 食品安全法 |  |
| 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。 | 如果原料不新鲜或加工未熟透；消费者需求量降低或投诉 |  |

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：手册8.3条款、《设计和开发控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 评审的方法：🗹文件审批 🗹会议讨论 🞎其他 评审的阶段：🗹设计开发输入 🗹设计开发输出 🞎其他 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 验证方式：🞎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：手册8.3条款、《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：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 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  | 新菜品菜谱 |
| 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  | 新菜品菜谱 |
| 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 | 新菜品菜谱 |
| 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  | 新菜品菜谱 |

 |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6  | 文件名称 | 如：手册8.3条款、《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：《 体系建立以来未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 前提方案（PRP） | F8.2 | 文件名称 | 如：🗹《前提方案》、🗹《生产过程控制管理制度》 | 🗹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

公司位于北京市顺义区高丽营镇金马工业园二街4-5号（门牌号）与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。**包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一经营面积约有680 平方米，生产车间 1 个；冷冻库房 1 个；冷藏库房 1 个；设置有热风消毒库、肉类粗加工间、热菜加工间、分餐间、面点间等。常温仓库2个（含化学品库）；设有卫生间在车间外，与加工区有分离；设有一次更衣室、二次更衣室；与平面图一致。查看集体用餐制作、配送过程管理，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

 对水流、物流和人流有区域划分，基本满足不交叉；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、车间入口处有挡鼠板，与《虫鼠害控制图》一致；仓库设有挡鼠板、车间外围有鼠笼、粘鼠板。生产车间内垃圾桶带盖，每天加工结束进行清理；生产车间安装有虫鼠害防治措施，在清洗间、粗加工间、热菜加工间等处安装有诱捕式灭蝇灯；每月对加工现场进行虫害检查，提供有《灭蝇蝇鼠检查记录》，抽查3月2日，无异常，检查人：董明辉。 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

 设备主要以清洁为主，分餐间、内包材/更衣室等采用臭氧、紫外线班后进行消毒；提供《车间环境消毒记录》，抽查2022-01月，无异常，操作人：宋洪志，基本符合。 一阶段发现刀具架内有生锈；二阶段现场验证已换新刀具架。 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“生产部”F7.1.6/Q8.4条款审核记录。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《化学品领用记录》。化学品（次氯酸钠、75%酒精）的出入库管理通过台账等方式进行控制；现场观察——生产加工间地面硬化，但多处地砖破损，已现场沟通；地面基本平整，材质，结构，建筑物，门窗，基本符合；基本干净整洁、分区域存放、灭火器完好，原辅料标识基础清楚、隔地离墙；未见与有毒有害物品混放的情况。 原料验收见Q8.6条款审核记录。1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

加工餐饮场所分为：一楼：粗加工——主要清理、挑选、适用时清洗等 生产加工间：设置有工器具消毒库、内包材（餐盒）消毒间、生产加工间、面点间等 针对蔬菜、肉品等进行分池清洗，存放时，针对生熟分开、荤素分开等，具有一定的防止交叉污染的措施。1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 每天工作结束进行清洁和消毒，环境基本干净整洁；提供有《卫生卫生检查表》、生产加工间内环境主要以清洁为主，提供有关键场所《消毒记录表》；1. **人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 健康证见“办公室”审核记录，员工工作服、工作帽统一清洗，紫外杀菌；基本干净整洁。 每日进车间员工进行晨检，提供有《员工晨检体温测试表》，一阶段生产现场发现更衣室内围裙有点脏；二阶段验证已处理每天进厂按照疫情防控制度要求，监测体温以及健康状况，查健康码、行程卡等信息；管理较为规范。外来人员身体的健康告知：🗹健康证 ☑良好身体健康告知（有告知，有管理，但未保留记录，已现场沟通，后期改进）1. **产品信息/消费者意识；**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 该企业的产品主要是各类热食类食品制售，包括主食、热菜类（荤菜、素菜等）客户群体主要是团体用餐单位；1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 无 |
| 场所及周边环境 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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。 |
| 空气和水质 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹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。第三方水质检测报告： 见“食品安全小组审核记录” 结论： 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 | 生产用水未井水，使用前净化处理；已索取供方提供的第三方进行检测，每半年进行一次。 |
| 包装材料 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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 🞎纸盒 🗹餐盒 口塑料袋 🞎 其他  |
| 现场观察 | 产品包装材料主要以一次性可降解餐盒（PP）为主，每天使用前，通过紫外线杀菌1h，消毒后进入内包间使用。提供《车间环境消毒记录表》，见4.3.4.3条审核记录。 |
| 废弃物管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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（油烟机排放油烟） 🞎废包材 🗹 其他——餐厨垃圾 |
| 现场观察 | 生产过程产生的废水，与《北京顺鑫农业股份有限公司创新食品分公司》签订排污协议，每年签订1次；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）与“北京大胃王清洁服务有限公司”签订协议，统一由其进行处理；合同签订日期：2021.12.01-2022.11.30；提供了厨余垃圾清运台账，基本符合要求。 |
| 产品污染风险和隔离 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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）；——使用金探🗹—建立预案以处置破损（如玻璃或塑料容器破损）情况。——建议后期关注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，分餐间、内包材/更衣室等采用臭氧、紫外线班后进行消毒；提供《车间环境消毒记录》，抽查2022-01月，无异常，操作人：宋洪志，基本符合。抽查内包间紫外线灯、臭氧发生器，运行正常。 |
| 清洁消毒 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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 | —— |
| 工器具 | —— | —— | 次氯酸钠热风消毒 | 100ppm—— | 每班次结束后 | —— |
| 靴底 | —— | —— | 次氯酸钠 | 200ppm | 每班次上岗前 | —— |
| 设备-传送带 | —— | —— | 酒精 | 75% | 每班次结束后 | —— |

 |
| 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； |
| 虫害防治 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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、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 | —— | 每月 | 有效 |
| 蝇 | 🞎纱帘、🞎纱网、🗹防蝇灯、🗹风幕 | —— | 每月 | 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 | 每月 | 有效 |
| 蟑螂 | —— |  |  |  |
| 鸟类 | —— |  |  |  |

 |
| 现场观察 | 每月进行1次检查，提供有《灭蝇蝇鼠检查记录》，检查周期偏长，建议根据实际监控情况适当调整； |
| 人员卫生 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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 |
| 工作鞋靴消毒设施 | —— | 次氯酸钠消毒液浓度 | 每天进行浓度测试 | ☑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 |
| 现场观察 | 现场观察卫生设施完好，每日进行检查，提供有《卫生检查记录》。 |
| 工作服管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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“办公室审核记录”

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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《员工晨检体温测试表》，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（有告知，有管理，但未保留记录，已现场沟通，后期改进）。 |
| 场所巡检 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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 | 2022-03-23 | 无异常 | —— | —— |
| 食品加工人员 | 每天 | 2022-01-21 | 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 | 2022-01-30 | 无异常 | —— | —— |
| 设施 | 每天 | 2022-02-13 | 无异常 | —— | —— |

 |
| 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 | 🗹《不合格品和产品撤回控制程序》 | 🗹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)3.3F8.2 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《卫生标准操作程序》 | 🗹符合🞎不符合🞎符合🗹不符合 |
| 运行证据 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 与食品接触物品 | 清洁频次 | 清洁方法 | 检查频次 | 有效性评价 |
| 容器 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 工器具 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 设备 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 车辆 | 车辆每次装车前进行清洁消毒，合格装车 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 |

查看，提供了《配送过程及温度监控记录》，对清洁消毒、配送时间、车厢温度、车牌号、司机等信息进行检查跟记录，抽京A22569F，驾驶员：米维新，配送目的地：七天酒店；2022.01.27，配送其实起始时间为11：00，无配送到达时间，不符合OPRP2配送过程的行动准则：配送时间≤2h的要求。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（无） | —— |  |  | ☑有效 □不足 |
| 半成品 | 加工间暂存 | 分区域存放标识标牌 | 不定期 | ☑有效 □不足 |
| 成品 | 临时存放，即时配送 | 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 6.7 ℃，湿度 %食材：☑冷冻，温度 -17.6 ℃，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 | 配送车辆车厢内部干净，车辆运行完好；审核期间，跟据客户订单进行生产配送。 |
| 来访者 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《前提方案/良好卫生规范》、🗹《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，未保留外来人员进入车间记录，已现场沟通。 |
| 撤回/召回 | F8.9.5H（V1.0）3.9 | 文件名称 | 🗹《不合格品和产品撤回控制程序》、🞎《食品召回控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 总经理骆丰收 ； 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 | 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 | 食品安全小组、质检部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组组长 |  |

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 |
| 2022.01.23 | 🞎实际撤回 🗹模拟撤回 | 鱼香肉丝口味太淡（模拟） | 已发送出的加贴模拟标签的10份餐食 | 全部撤回 | 🗹流程有效 🞎存在不足 |

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 ，但对于撤回餐食的处置方式不够充分，已现场沟通； 🞎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 | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《餐饮加工配送流程图》、《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《图纸》、《作业指导书》、《危害控制计划》 | 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《餐饮加工配送流程图》、🞎《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、🗹《班组日加工计划》：集体用餐配送（热食类制售）流程：**菜肴制作：**原料验收——择菜——洗菜——切菜——烹饪（炒、煮）——装盒—金探—装箱—配送**主食类：**原料验收——清洗（大米）——蒸煮——盛碗——装盒——金探—装箱——配送**工器具清洗消毒：**餐具——回收——清洗——消毒——备用 **餐盒消毒**：一次性可降解餐盒，每批使用前紫外线照射1h因行业特殊性，对热食类食品制售，一般按照传统工艺，逐一烧制，以现场动态管理为主，表单化等信息较为简单。抽查《生产操作记录》或《跟工单》、《蔬菜检查记录》、《食品留样记录》、《分餐包装生产记录》、《班组日加工计划》等证据工序1——热菜类/米饭

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2022-02-08 | 家常豆腐、辣炒土豆丝、风味排骨 | 粗加工 | 100%目测，无腐败、变质、品质新鲜 | 100%目测，无异常 | ☑合格 □不合格 |
| 切配 | 按照工艺流程执行 | 按照切配制作标准要求执行，厨师长感官检查符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 烹饪 | 餐食中心温度≥70℃ | 温度＞70℃ | ☑合格 □不合格 |
| 成品 | 熟透、色泽正常 | 熟透、色泽正常 | ☑合格 □不合格 |
| 2022-02-08 | 米饭 | 淘洗 | 100%目测，无异物 | 100%目测，无异物 | ☑合格 □不合格 |
| 加水 | 米水比例：6.5:7.3 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 蒸煮 | 100℃,45min | 100℃,45min | ☑合格 □不合格 |
| 成品 | 100%目测，颜色正常、米饭香味、无异物、熟制 | 100%目测，颜色正常、米饭香味、无异物、熟制 | ☑合格 □不合格 |
| 2022-02-08 | 分餐装盒（米饭+热菜） | 使用前臭氧消毒1h | 已进行，无异常 | ☑合格 □不合格 |
| 金属探测：铁Φ2.5mm，不锈钢 Φ 3.0mm 通过能检出 | 开始：16:00，结束：17:20；铁Φ2.5mm，不锈钢 Φ 3.0mm 通过能检出，ok； | ☑合格 □不合格 |
| 净含量：400g，已现场沟通建议改成净重：400g | 净含量≥400g，抽检人：王亚波 | ☑合格 □不合格 |
| 2022-02-08 | 装车/配送 | 配送时间≤2小时，到达交付时菜品中心温度≥60℃ | 车牌号：京A22569F，配送其实时间11:00，无配送到达时间。 | □合格 ☑不合格 |
| 2022-02-08 | 客户签收 | 按照订单提供份数 | 份数295份，客户签收测试中心温度60℃；签收人：韩龙，配送员：米维新 | ☑合格 □不合格 |

抽查：工序：工器具消毒

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2022-02-08 | 小刀、盆、桶、铲子、盘子 | 工器具消毒 | 温度：120℃，时间：20min | 温度：120℃，时间：20min，操作人：王亚波，审核：宋洪志 | ☑合格 □不合格 |
| 2022-03-21 | 小刀、盆、桶、铲子、盘子 | 工器具消毒 | 温度：120℃，时间：20min | 温度：120℃，时间：20min，操作人：王亚波，审核：宋洪志 | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

另抽查2022.03.23无异常。工序3——内包材消毒记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2022-02-11 | 餐盒 | 内包材消毒 | 使用前紫外线消毒1h | 起始：21:50~22:50、消毒人：王亚波；数量900个； | ☑合格 □不合格 |
| 2022-01-21 | 餐盒 | 内包材消毒 | 使用前紫外线消毒1h | 起始：23:00-0:00、操作人：王亚波；数量1000个； | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

同时抽查2022-03-01~2022-03-05，内包材消毒，无异常；工序4

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

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：抽取**过程确认**相关记录名称：《特殊过程识别确认表》

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2021.11.25 | 热加工过程 | 厨师培训和考核，有健康证 | 生产加工间设备配备齐全，日常维护保养，经确认，符合要求。 | 按需采购、按需领用、食材新鲜，符合要求。 | 符合餐饮流程图要求 | 符合餐饮制作要求 | —— | 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； 食材尽量当日采买，当日使用，避免腐烂变质；粮油先进先出，避免过期使用；日常做好员工教育 ；对于食品行业的运输控制：（不涉及）🞎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 🞎否查看餐食加工/配送环境情况：是 🞎否查看现场其他管理，基本符合质量/食品安全、环境、职业健康安全等体系要求。 |
| 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 |
| 菜谱 | 🞎外部供方 🗹顾客 | —— | —— | —— | 防护适宜 |
|  | 🞎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）主要在生产部通过档案进行管理 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4H4.3.4.3 | 文件名称 | 如：🗹手册8.5条款、🗹《危害控制计划》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | OPRP计划/HACCP计划的策划，见食品安全小组审核记录F8.5.4 |
| 8.5.4.5实施危害控制计划H4.3.4.3 | 现场查看 | OPRP的实施情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 行动准则 | 记录情况 | 现场情况 | 结论 |
| OPRP1：分餐 | 生产部加工间 | 分餐区使用前臭氧消毒1小时；【分餐区沉降菌≤30cfu/15min、表面微生物≤50cfu/皿，，每月测试1次，见质检部】； | 《车间环境消毒记录》 | 抽查：2022-02-01~2022-0-211日，23：00开始—0:00结束，操作人：宋洪志 | 符合 |
| OPRP2：配送 | 生产部 | 配送时间≤2 小时，到达交付时菜品中心温度≥60℃ | 《配送过程及温度监控记录》 | 车牌号：京A22569F，配送其实时间11:00，无配送到达时间。客户签收餐食中心温度≥60℃ | □合格☑不合格 |

HACCP的实施情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 |
| CCP2：菜品热加工过程 | 生产加工间 | 餐食中心温度≥70℃ | 《热加工CCP监控记录》 | 现场抽查婆婆菜，中心温度72.7℃；地三鲜：71.1℃ | 符合要求 |
| CCP3金探检测 | 生产加工间 | 铁Φ2.5mm，不锈钢 Φ 3.0mm 通过能检出 | 《金属检测记录表》 | 抽查2022.02.08-2022.09，无异常，2022.03.25现场测试，无异常 | 符合要求 |
| CCP4：工器具消毒 | 生产加工间 | 冷消毒：84 消毒液 1:200 浸泡 20 分钟或热消毒：消毒温度 120℃ 消毒时间 20 分钟 | 《车间环境消毒记录》 | 抽查2022.02.01-2022.02.11，无异常；现场热风消毒库运行良好 | 符合要求 |
|  |  |  |  |  |  |

 | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 可追溯性 | Q8.5.2F8.3H（V1.0）3.7 | 文件名称 | 🗹管理手册8.5.2条款、🞎《良好操作规范》、🗹《产品标识及可追溯性控制程序》、🞎《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；（不涉及） 🗹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 🗹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1 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 |
| 20220123 | 鱼香肉丝口味太淡（模拟） | 20220122 | 20220122 | 未明确 | 未明确 | 全部回收 |

1. 产品召回处置方式不充分；2. 产品召回未对留样进行确认；3. 产品召回模拟情况不充分，需要关注涉及食品安全问题的事件，对追溯过程进行的不够合理，也未提供追溯的原始记录，已现场沟通。

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 —— 。产品留样（适用时）抽查产品留样记录：规定要求留样每种≥125克，留样48h

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 |
| 木耳肉片 | —— | 2022-3-20（午餐） | 48h | 冷藏 |
| 糖醋里脊 |  | 2022-3-19（晚餐） | 48h | 冷藏 |
| 米饭 | —— | 2022-3-17（中午） | 48h | 冷藏 |
| 黄豆猪脚 | —— | 2022-3-23（午餐） | 48h | 冷藏 |
|  |  |  |  |  |

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：冷冻库：-17.2℃，冷藏库6.7℃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：当天切配当天使用，存放在周转筐中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：经分餐间分餐装盒后，加贴标签，装箱配送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：大米、植物油分区存放，存放在托盘上，隔墙离地；调味料类置于置物架上，分区存放，有标示牌；在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：（不涉及，当天切配当天使用）在成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：不涉及 |
| 防护 | Q8.5.4H3.3 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《食堂仓库管理办法》、《产品/服务提供控制程序》、《库房管理制度》、《前提方案/良好卫生规范》 | 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： 大米 、酱油、醋、食用盐、大豆油等 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 食品添加剂库房管理：抽查食品添加剂名称： 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 半成品库房管理：抽查成品名称： 不涉及，当天切配当天使用 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： 不涉及 当餐加工当餐配送 🞎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 一阶段生产加工现场发现现场查看： 装在托盘中的熟菜未做防护，二阶段现场验证已改进。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；冷藏库温度：6.7℃，冷冻库温度：-17.6℃。提供有《冷冻库温度运行监控记录表》 | 符合🞎不符合 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》或《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 | ☑《致敏原管理控制程序》 | ☑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 | 大豆油、豆制品、豆皮、鸡蛋、小麦粉、乳制品、虾等 | ☑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 | 大豆油、豆制品、豆皮、鸡蛋、小麦粉、虾、乳制品等制成的热菜类 | ☑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 | 一次性可降解餐盒 | □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： 在接到顾客订单/签订合同时确认或在销售过程中通过口头方式传递 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：2021-11-20；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、牛奶 属于过敏原的范畴。过敏原控制确认时间为：2021-11-20； |
| 食品防护 | H(V1.0)3.11  | 文件名称 | ☑《食品防护控制程序》 | ☑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《食品防护计划有效性确认表》，确认时间：2021年11月10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》  |

说明：不符合标注N