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：敖士伍 陪同人员：林金湖 | 判定 |
| 审核员： 肖新龙【远程】 审核沟通方式【腾讯会议：636306727/微信/语音】 审核时间：2022-07-15下午~2022-07-16下午 |
| 审核条款：H:2.4.2/2.5.1/3.3/3.4/3.5/3.7/3.9/3.10/3.11/3.12/3.13/4.3.4.3/5.2 |
| 部门职责 | H (V1.0)2.5.1 | 文件名称 | 如：🗹《管理手册》第2.5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、负责根据客户订单安排生产任务并组织实施生产、负责生产过程中食品安全危害的控制、基础设施的管理、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》2.4条款 | 🗹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。本部门分解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 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2022.01-2022.06） |
| 产品合格出厂率≥95％ | 成品一次交验合格数/生产总批数\*100% | 生产部 | 100% |
| 生产任务及时完成率≥90％ | 生产下达任务完成数量/生产任务总数\*100% | 生产部 | 100% |
| 食品中毒事故为0 | 实际统计 | 生产部 | 0 |
| 设备故障及时处理率≥90％ | 设备台班故障停产为零 | 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。 |
| 产品设计和开发 | H(V1.0)3.4  | 文件名称 | 🗹《HACCP管理手册》3.4条款 | 🗹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，——审核周期内未发生 H3.4条款 设计和开发，公司识别为不适用，但结合公司的实际情况，建议按照适用条款进行管理，同时策划设计和开发程序，后期如有新客户需求，可按照此程序进行控制。是否进行了食品安全危害识别； ——审核周期内未发生🞎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： ——  |
| 标识和追溯 | H(V1.0)3.7 | 文件名称 | 如：🗹《HACCP管理手册》第3.7条款、 🗹《标识和可追溯性控制程序》 | 🗹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——产品标识卡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——产品标识卡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： “见生产部H3.3条款审核记录” 状态标识包括：🗹合格品 🞎待检 🗹不合格品 🞎返工品 🞎顾客处退回品 🞎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 🞎不涉及当产品未贴标签时，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； 🗹不涉及🞎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；——不涉及🗹终产品的分销；  组织于 2022 年 3月 1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 |
| 2022.02.18 A | 产品“肽上饮 胶原蛋白人参肽饮品【生产日期：2022.02.18 A；规格：360ml(30ml×12袋)/盒，保质期：24个月】”彩盒标签信息“注意事项”的部分文字模糊不清，可能导致不可食用人群如孕妇、哺乳期妇女及十四周岁以下儿童错误食用【模拟】 | 2022.02.18 A | —— | 未进行追溯，已与企业沟通 | 2022-03-01 | 已发出660盒，全部召回 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

流程基本有效，但未提供追溯的原始记录，已与企业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 18 个月。产品留样（适用时）：抽查产品留样记录：——见“品控部审核记录”

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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与配料数量的匹配作为有效性的证据**。🗹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 | 确保及时撤回或召回受食品安全危害影响的全部放行产品。该计划应包括以下方面的要求： a）启动和实施产品撤回和召回计划人员的职责和权限； ☑是 □否b）产品撤回和召回行动需符合的相关法律、法规和其他相关要求； ☑是 □否c）受食品安全危害影响产品的撤回和召回措施； ☑是 □否d）对撤回或召回的产品进行分析和处置的措施，包括对可能受影响的其他产品的评估和处置；撤回或召回的产品在最终完成处置前应在控制下保管，防止非预期使用； ☑是 □否有权决定撤回/召回人员： ——见“小组审核记录” ； 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：——见“小组审核记录”

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 实施责任部门 | 备注 |
| 通知法定和监管机构 |  |  |
| 通知客户 |  |  |
| 通知消费者 |  |  |
| 处置撤回产品 |  |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 |  |  |
| 安排采取措施的顺序 |  |  |

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 组织公司进行撤回/召回演练，

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 撤回日期 | 性质 | 撤回原因 | 撤回范围 | 撤回结果 | 纠正措施 | 有效性评价 |
| 2022-03-01 | 🞎实际撤回 🗹模拟撤回 | 产品“肽上饮 胶原蛋白人参肽饮品【生产日期：2022.02.18 A；规格：360ml(30ml×12袋)/盒，保质期：24个月】”彩盒标签信息“注意事项”的部分文字模糊不清，可能导致不可食用人群如孕妇、哺乳期妇女及十四周岁以下儿童错误食用【模拟】 | 已发送给客户“山东薇爱生物科技有限公司”的660盒产品 | 已撤回 | 召回产品进行全检，将彩盒印刷模糊的不良品更换合格的彩盒，不合格15%，99盒 | 🗹流程有效 🞎存在不足 |
|  | 🞎实际撤回 🞎模拟撤回 |  |  |  |  | 🞎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， 🞎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。——管评基本涵盖 |
| 致敏物质的管理 | H(V1.0)3.10  | 文件名称 | ☑《致敏原控制程序》、☑《食品过敏原管理规定》 | ☑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 | 燕麦、荞麦、小麦粉、燕麦片，大豆分离蛋白、大豆膳食纤维、大豆肽粉，脱脂乳粉、全脂乳粉、乳清蛋白粉、酪蛋白水解肽 | ☑乳及其制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；☑大豆及其制品；□花生；☑谷物及其制品； |
| 中间品 | 燕麦、荞麦、小麦粉、燕麦片，大豆分离蛋白、大豆膳食纤维、大豆肽粉，脱脂乳粉、全脂乳粉、乳清蛋白粉、酪蛋白水解肽等辅料制作的中间产品 | ☑乳及其制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；☑大豆及其制品；□花生；☑谷物及其制品； |
| 成品 | 含有上述原辅料制成的成品或者受经过上述原辅料生产加工的生产线交叉污染影响的成品 | ☑乳及其制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋；☑大豆及其制品；□花生；☑谷物及其制品； |
| 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： 产品标识卡、分区存放 ——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： ——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： 必要时进行 ——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： 通过后期策划培训开展 ——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： 标签方式、通过签订合同时提前告知 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；☑无需检测确认日期： 2022年01月06日一阶段问题：远程视频巡视：原料库乳粉等无致敏物标识，二阶段验证：在产品标识卡上进行了标识，企业标示后期会统一策划，规范管理，整改基本符合要求；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。——不涉及致敏物质的标识：□明显 □比较明显 ☑不明显，需要改进本企业 燕麦、荞麦、小麦粉、燕麦片，大豆分离蛋白、大豆膳食纤维、大豆肽粉，脱脂乳粉、全脂乳粉、乳清蛋白粉、酪蛋白水解肽 属于过敏原的范畴。【涉及体系审核覆盖范围内产品】 |
| 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：——见“HACCP小组审核记录”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、故意带入外来人员等 ，控制措施： 执行 《良好生产规范》、《食品防护计划》 蓄意污染造成的显著危害： 掺杂、以次充好、使用非食品原料、不正当使用化学品导致的污染、超限量使用食品添加剂 ，控制措施： 员工培训、严格的供方管理 、食品防护计划 、食品欺诈预防计划 ——审核周期内未发生因人为的破坏或蓄意污染等造成的显著危害情况。 |
| 食品欺诈预防 | H(V1.0)3.12 | 文件名称 | 🗹 管理手册第3.12条款，🗹《预防和消除食品欺诈控制程序》、☑《食品欺诈预防计划》 | 符合不符合 |
| 运行证据 | 公司建立了《食品欺诈预防计划》。要求每年覆盖产品类别进行一次原辅料脆弱性评估，并针对脆弱性建立食品欺诈防护计划，经抽查公司已按照程序文件要求进行策划实施，具体见——HACCP小组审核记录；经过评估，综合风险等级无高风险情况，卷膜全脂买粉经评估属于中风险等级，主要通过来SC供应商、收集官方检测报告、供应商提供自我声明方式来 进行控制。经询问目前使用原辅材料均来自合格供方，具体供方管理情况见H(V1.0）3.5条款审核记录；审核周期内未发生食品欺诈事件。 |
| 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》 、🞎《送货服务应急预案》 | 🗹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 🗹突发疫情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》、🗹《送货服务应急预案》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 未进行，已建议后期根据情况开展

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 紧急情况简述 | 性质 | 相应预案名称 | 效果评价 |
| 食品安全防护演练2022-03-10 | 🞎实际发生 🗹演练 | 《食品防护计划》 | 基本有效 |
| 火灾应急演练2022.2.28 | 🞎实际发生 🞎演练 | 《火灾爆炸事故应急救援预案》 | 基本有效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

对预案定期评审的日期： 每次演练结束进行评审 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🞎符合🗹不符合🞎符合🗹不符合🞎符合🗹不符合🞎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。固体饮料-风味固体饮料

| 序号 | 监控措施 | 相关记录名称 | 现场情况 |
| --- | --- | --- | --- |
| CCP点 | 监控对象 | CL | 监控方法 | 监控频率 | 监控人员 |
| 配料 | 食品添加剂添加量 | 1、咖啡香精最大使用量0.1%2、二氧化硅最大使用量 15.0g/kg | 一人称重，一人复核 | 每锅 | 配料员 | 《食品添加剂配料记录》抽查2022-04-12日轻未来低聚肽营养固体饮料配料表，二氧化硅3kg/600KG\*锅，咖啡粉末香精0.05kg/600KG\*锅,符合CL值要求；抽查2022-05-19日，每龄国际白芸豆膳食纤维粉（咖啡味）配料表，二氧化硅1kg/300KG\*锅，咖啡粉末香精0.968g/300KG\*锅，符合CL值要求；均有配料人、复核人签字 | 2022-07-13日，生产产品：每龄国际白芸豆膳食纤维粉（奶茶味），二氧化硅使用量为1.6kg/480kg每锅，有配料人、复核人签字，符合CL的要求，未使用咖啡香精 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

植物饮料

| 序号 | 监控措施 | 相关记录名称 | 远程视频巡查现场情况 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| CCP点 | 监控对象 | CL | 监控方法 | 监控频率 | 监控人员 |
| 配料 | 食品添加剂添加量 | 1、维生素C最大使用量 0.5%2、阿斯巴甜最大使用量 0.6g/kg3、黄原胶最大使用量 0.5%4、柠檬酸最大使用量 30%建议将三氯蔗糖添加量也识别未CCP点进行管控 | 一人称重，一人复核 | 每锅 | 配料员 | 《食品添加剂配料记录》抽查2022-06-26日美丽元素SXO弹性胶原蛋白肽果饮，三氯蔗糖：0.052kg/800kg\*锅，黄原胶：1.6kg/800kg\*锅，维生素C：0.8/800kg\*锅，柠檬酸0.32kg/800kg\*锅，符合CL值要求；抽查2022-05-19日，每龄国际白芸豆膳食纤维粉（咖啡味）配料表，二氧化硅1kg/300KG\*锅，咖啡粉末香精0.968g/300KG\*锅，符合CL值要求；均有配料人、复核人签字；领抽查同款产品2022-05-17日、2022-04-27日，结论同上， | 2022-07-14日，生产蓓颜透明质酸钠复合饮（早安瓶）产品，三氯蔗糖：0.1kg/750kg\*锅，黄原胶1.9kg/750kg\*锅，维生素C：2。63kg/750kg\*锅，符合CL要求、配料人、复核人签字 | 合格 |
| 杀菌CCP | 杀菌锅温度压力、杀菌时间 | 温度：110-123℃，压力：1.00-1.50 MPa，时间：15-20 min | 目视监控、温度时间、压力 | 每批 | 操作工 | 抽查2022-06-27日美丽元素SXO弹性胶原蛋白肽果饮《植物饮料杀菌温度记录表》，杀菌温度：122.9℃，实际杀菌时间：20分钟，未记录杀菌压力；抽查同款产品2022-04-27日批次杀菌记录，杀菌温度121℃，实际杀菌时间：20min，未记录杀菌压力 | 2022-07-14日，生产蓓颜透明质酸钠复合饮（早安瓶）产品，杀菌温度：123℃、实际杀菌时间：20min，压力上下限值分别为：1.0Mpa，1.5Mpa | 不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

果味型果冻

| 序号 | 监控措施 | 相关记录名称 | 远程视频巡查现场情况 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| CCP点 | 监控对象 | CL | 监控方法 | 监控频率 | 监控人员 |
| 配料 | 食品添加剂添加量 | 1、山梨酸钾最大使用量 0.3g/kg2、阿斯巴甜最大使用量 0.2g/kg3、柠檬酸钾最大使用量 0.3%4、柠檬酸钠最大使用量 0.3%4、木糖醇最大使用量 1.0%5、卡拉胶最大使用量 1.0%6、麦芽糖醇液最大使用量 5.0% | 一人称重，一人复核 | 每锅 | 配料员 | 《食品添加剂配料记录》太嗖啦酵母胶原三肽果冻，抽查2022-06-17日，麦芽糖醇液136kg/800kg\*锅【超CL，开具不符合项】，卡拉胶4kg/800kg\*锅,柠檬酸钾：1.6kg/800kg\*锅，柠檬酸钠0.88kg/800kg\*锅，山梨酸钾：0.24kg/kg，三氯蔗糖：0.04kg/800kg\*锅，有配料人、复核人签字；领抽查2022-03-26批次，符合CL规定要求 | 2022-07-15日，太嗖啦酵母胶原三肽果冻,麦芽糖醇液136kg/800kg\*锅【超CL】卡拉胶4kg/800kg\*锅,柠檬酸钾：1.6kg/800kg\*锅，柠檬酸钠0.88kg/800kg\*锅，山梨酸钾：0.24kg/kg，三氯蔗糖：0.04kg/800kg\*锅，有配料人、复核人签字； | 不合格 |
| 杀菌CCP | 杀菌温度、杀菌时间 | 杀菌温度：84-89℃杀菌时间：8 min | 目视监控温度时间 | 每批 | 操作工 | 抽查2022-06-27日太嗖啦果冻《杀菌温度记录表》，杀菌温度：87℃，杀菌时间：15分钟； | 2022-07-15日，杀菌温度：87℃，杀菌时间15min | 不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

糖果

| 序号 | 监控措施 | 相关记录名称 | 远程视频巡查现场情况 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| CCP点 | 监控对象 | CL | 监控方法 | 监控频率 | 监控人员 |
| 凝胶糖果——配料 | 食品添加剂添加量 | 1、胭脂红最大使用量 0.1g/kg2、日落黄最大使用量 0.3g/kg3、草莓香精最大使用量 0.3%4、复配软糖凝固剂最大使用量 1.5%【胭脂红、日落黄CL设置不合理，已开具不符合项，见小组审核记录】 | 一人称重，一人复核 | 每锅 | 配料员 | 《配料记录》仁和-氨基丁酸酸枣仁酵母素软糖；生产日期：2022-05-14日；酸枣仁香精添加量0.375kg/195kg\*锅,复配增稠剂（果胶）4.197kg/195kg\*锅【超CL值1.5%的要求】，有配料人、复核人签字；领抽查2022-03-26批次，符合CL规定要求；抽查2022-02-12批次的北京同仁堂-氨基丁酸软糖，日落黄添加量0.016kg/200kg，有配料人、复核人签字，符合GB2760的规定；审核周期内无胭脂红产品的生产。 | 2022-07-14日批次仁和山楂鸡内金酵素软糖，山楂香精0.14kg/195kg\*锅，复配增稠剂（果胶）4.199kg/195kg\*锅【超CL值1.5%的要求】，有配料人、复核人签字； | 不合格 |
| 压片糖果配料 | 食品添加剂添加量 | 1、山梨糖醇最大使用量 85%2、硬脂酸镁最大使用量 0.8%3、蓝莓粉末香精最大使用量 0.3%4、维生素C最大使用量 0.7% | 一人称重，一人复核 | 每锅 | 配料员 | 《配料记录表》，抽查2022-03-22日纤舞飞扬坚实型压片糖果的《配料表》，山梨糖醇31kg/100kg\*锅，硬脂酸镁1.3kg//100kg\*锅【超CL】，按照GB2760标准要求硬脂酸镁按照生产适量添加，策划CL值不够合理，已与企业沟通 | 远程审核期间受订单影响未加工压片糖果，下次审核关注 | 合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

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 |  |  |  |  |

见《不合格品处置记录》——审核周期内未发生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。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 | 🗹《良好生产规范》、🗹《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——周边无显著污染区域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。——基本符合生产/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。 |
| 远程视频观察 | 厂区卫生良好、地面平整；厂区周围未见对食品安全不利因素；也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 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——有划分，基本符合应根据生产工艺合理布局，预防和降低产品受污染的风险。——基本符合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。基本符合应根据产品特点、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。——基本符合应按设计要求进行施工和维护。——基本符合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。——不涉及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。——不涉及 |
| 远程视频观察 | 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，厂区位于集团总部大楼的2层、3层，审核认证范围覆盖产品生产加工区主要在2层；无临时、可移动场所。 |
| 基础设施、设备管理 | H(V1.0)3.3  | 文件名称 | 如：🗹手册第3.3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：🗹办公室 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备（电梯，园区负责管理） 🞎动力设施 🞎辅助设施 特种设备：🞎叉车 🞎行车 🗹锅炉 🗹电梯（电梯，园区负责管理） 🗹压力容器 🞎压力管道 🞎不适用 查看对设备采购的控制：——审核周期内无采购设备要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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《2022年设备检修保养计划》、《设备机台日常维护保养记录表》，随机抽取：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《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 | —— |  |  |  |
| 一级维保记录 | —— |  |  |  |
| 一级维保记录 |  |  |  |  |
| 一级维保记录 | —— |  |  |  |
| 一级维保记录 | —— |  |  |  |
| 二级维保记录 | —— |  |  |  |
| 三级维保记录 | —— |  |  |  |
| 维保记录 | 包装输送带 | 2022.07.07 | 每2月1次 | 清洁电箱 |
| 维保记录 | **二维混合机** | 2022.05.11 | 每2月1次 | 检查线路 |
| 维保记录 | **灌装机** | 2022.05.11 | 每2月1次 | 检查输送带 |
| 维保记录 | **打包机** | 2022.05.13 | 每2月1次 | 调整刀头 |
| 维保记录 | **杀菌线** | 2022.05.08 | 每2月1次 | 检查喷淋管、清理冷却塔 |
| 维保记录 | **六列液体罐装机** | 2022.05.07 | 每2月1次 | 清洗料管 |

设备日常点检——主要体现在《每日车间卫生检查记录》，统一进行检查，抽查2022-07-14，无异常，建议企业后期细化检查设备名称及点检项目

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 抽查设备 | 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 |
| 果冻杀菌机 |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  | 年 月 |  | □完好□不完好 |

查看对设备维修的控制——审核周期内未发生

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修内容 | 验收结果 |
| —— |  |  | □合格 □缺少 |
|  |  |  | □合格 □缺少 |
|  |  |  | □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 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

特种设备控制特种设备种类：🞎叉车 🞎行车 🗹锅炉【与集团共用1台锅炉，属集团所有】 🗹电梯（房东负责管理） 🗹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》 |
| 电梯 | —— |  |  | ☑有效 □过期 | □有 □无 |
| 叉车 | —— |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力容器（杀菌锅） | R2018-0658 | RD2021-05838 | 2024年11月22 日 | □有效 □过期 | ☑有[荣17闽D4853（20）] □无 |
| 锅炉（外检报告） | GY17-0027 | GW2021-00234 | 2022年10 月 日 | ☑有效 □过期 | □有 □无(有2022-03-17厦门市市场监督管理行政审批） |
| 锅炉（压力表） | HC68560558993 | RG2022-10299 | 2022年8月 22日 | □有效 □过期 | —— |
| 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 |

提供有煮料锅、夹层锅、化糖锅、蒸汽管道等的安全法、压力表的校验报告，在有效期内，详见一阶段E文件夹收集材料——电梯，由园区负责管理

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **特种设备维护保养** |  |  |  |  |
| 自检（——锅炉主要有集团总部管理） | 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（——锅炉主要有集团总部管理） | 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 | —— | 年 月  |  | □完好□不完好 |  |
| 叉车 | —— | 年 月  |  | □完好□不完好 |  |
| 压力容器 | R2018-0658 | 2022年7月15日【点检内容比较笼统，已与企业沟通后期细化】  | 远程视频巡视、询问设备完好 | ☑完好□不完好 |  |
| 锅炉 | HC68560558993 | 2022-07-14日 | 远程视频巡视、询问设备完好 | ☑完好□不完好 |  |
| 压力管道 | —— | 年 月  |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（客梯） | —— | 年 月  |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（货梯） | —— | 年 月  |  | □完好□不完好 |  |

 |
| 库存管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、🗹《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🞎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： 麦芽糖醇液、植脂末、乳粉等 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 26 ℃以下 🞎湿度 % 🗹储存时间 按照产品包装标识保质期计算 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： 葡萄香精、黄原胶、柠檬酸、日落黄等 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 26 ℃以下 🞎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： 凝胶果糖生产过程需要进行烘干，在烘房中进行 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 （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： 软糖、果冻 🗹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 |
| 远程食品观察 | 原料库房分区存放，置于托盘上，每种原料后产品标识卡；添加剂库房专库，需要指纹密码进入，专人负责管理 |
| 空气和水质 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——饮料配料过程、果冻配料过程使用纯净水（公司自制）、其余环节使用生产加工用水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。——（锅炉用水，定期进行检测）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。——符合要求适宜时，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。——（不适用） |
| 远程视频观察 | 纯净水每个月测试1次微生物/PH，见——品管部审核记录；锅炉水质监测：频率每周1次；抽查2022-04-27日，水处理方式：给水软化处理，锅内加药处理；炉水水质结果：PH:10.9【标准PH10.0-12.0】,电导率1428us/cm，总碱度：21.0mmol/L【标准：4-24mmol/L】,酚酞碱度18.8mmol/L【标准：2-16.0mmol/L】，氯化物：96mg/L；软化水质PH:7.5[标准PH7-10.5]、总硬度≤0.03mmol/L；抽查2022-06-7月，已进行检测 |
| 包装材料 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——内包装材料主要为内包装膜、玻璃瓶等使用的🗹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。——内包装材料主要食品级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。——符合要求本组织使用的内部包装材料：🗹玻璃瓶 🞎纸盒 🞎塑料袋 🗹 其他——复合膜  |
| 远程视频观察 | 内包装膜如果冻产品、糖果产品、固体饮料产品，在使用前臭氧消毒30min，提供有消毒记录；抽查2022-06月果冻内包装卷膜、内袋消毒记录，臭氧消毒，消毒时间1h；植物饮料采用瓶装，每次使用前进行清洗、隧道式烘干机进行烘干；生产过程进行目视检查，包装后进行灯检； |
| 废弃物管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——带盖垃圾桶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。——符合要求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。——每天完毕后进行倾倒，无特殊废弃物应配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施；——带盖垃圾桶车间内存放废弃物的设施和容器应标识清晰。——带盖垃圾桶，有标识；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。——不涉及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。——无废弃物的种类：🗹废水（设备工器具、场地清洗废水） 🞎废气 🗹废包材 🗹 其他 |
| 远程视频观察 | 生活垃圾统计倾倒到园区制定位置，由园区统一进行处理；废包材、废纸箱卖给废品回收方；废水排入园区污水处理系统，由园区统一处理后排放 |
| 产品污染风险和隔离 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——紫外线消毒、臭氧消毒🗹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；——作业环境进行微生物监控🗹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；——空间、区域上分隔🗹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；——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。——内包区域人员与外包区域人员通过工服管控、人员分组进行管理；严格外包区域人员进入内包区；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、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险；———风味固体饮料混合后采用筛网过滤后进行包装环节🗹—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）；——不涉及🗹—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。——专人专库上锁管理见《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  |
| 远程视频观察 | 食品添加剂库房电子密码锁，专人管理；提供有《食品添加剂出入库单》；提供有《易碎品检查记录》，每周进行1次；抽查2022-07-08日，检查项目包括玻璃窗户、照明灯、灭蝇灯、防护眼镜、静止、时钟、安全指示灯等；检查人：朱\*\*；提供有《化学试剂使用记录表》、《化学试剂台账》；作业环境等微生物监控证据见——品管部审核记录 |
| 清洁消毒 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 75%酒精 | —— | 每班次上岗前 | 每次 |
| 工器具 | —— | —— | 臭氧 | 2g/cm3 | 每班次上岗前 | 每天 |
| 设备 | —— | —— | 臭氧 | 2g/cm3 | 每班次上岗前 | 每天 |
| 设备【使用中】 | —— | —— | 75%酒精擦拭 | —— | 使用过程中 | 每天 |

 |
| 远程视频观察 | 远程视频观察：果冻与植物饮料共同一个洗手更衣室、糖果与固体饮料公用一个洗手更衣室；食品清洗设施与洗手设施、工器具及设备的清洁设施分开，不交叉；提供有《臭氧/紫外线消毒记录》；提供有《每日卫生检查记录表》，包括设备、工器具清洗、工作服清洁完好、地面清洁状况、员工健康、食品安全性等卫生状况、抽查2022-07月，无异常；提供有《风淋室清洁检查记录》，抽查2022-06月至7月14日，无异常 |
| 虫害防治 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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。——每周1次检查，虫害公司每月2次来厂进行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。——防蝇灯、挡鼠板、鼠笼、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。——提供有《虫鼠害控制图》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。——基本符合应保留虫害防治的记录。——《虫鼠害检查记录》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。——外包，每月消杀1次；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）。——每月1次，保留消杀记录

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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2次 | 每周 | 有效 |
| 蝇 | 🞎纱帘、🗹纱网、🗹防蝇灯、🞎风幕 | 每月2次 | 每周 | 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、 | 每月2次 | 每周 | 有效 |
| 蟑螂 | 🗹室外诱饵投放点 | 每月2次 | 每周 | 有效 |
| 鸟类 | —— |  |  |  |

 |
| 远程视频观察 | 虫害消杀外包：见采购部审核记录；每月来厂进行2次服务，提供有服务卡以及虫害分析报告；一阶段远程视频巡视：灭蝇灯中蚊蝇量较多，未及时清理，二阶段验证已整改，并明确每周自查1次 |
| 人员卫生 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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 | —— | —— | —— | □良好 □不足 |
| 穿戴鞋套设施 | —— | —— | 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 | 🗹热风、一次性纸巾 | 每天进行 | ☑良好 □不足 |
| 手消毒设施 | 完好 | 75%酒精 | 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 | 完好 | 日常检查 | 每天进行 | ☑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 |
| 视频观察 | 远程视频观察卫生设施完好，每日进行检查；提供有《每日车间卫生检查记录表》、《毛发附着记录表》，抽查2022-06-17日，无异常 |
| 工作服管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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 |
| 远程视频观察 | 员工佩戴工帽、口罩、穿工服，基本符合要求。员工每日岗前检查，提供有《个人卫生监控记录》，抽查2022-06-27日，无异常；外包间员工的工服颜色为绿色，内包车间员工工服为连帽蓝色，通过颜色区分管控不同清洁区作业人员，避免人员交叉流动，产生交叉污染风险 |
| 员工健康 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、🗹《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🞎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 |  |  |  |

 |
| 远程观察 | 提供有《每日车间卫生检查记录》，随机抽取2022.06月，无异常； |
| 场所巡检 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、🗹《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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，

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 2022-06月 | 无异常 | —— | —— |
| 食品加工人员 | 每天 | 2022-06月 | 无异常 | —— | —— |
| 设备 | 每天 | 2022-06月 | 无异常 | —— | —— |
| 设施 | 每天 | 2022-06月 | 无异常 | —— | —— |

 |
| 远程视频观察 | 现场环境卫生良好、设备设施运转正常。主要体现在《每日卫生检查表》、《设备/容器日常保养、消毒操作标准》上灭火器、防火等设备设施完好； |
| 返工 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《不合格品和潜在不安全品控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 抽取返工品处置相关记录名称：《——审核周期内未发生返工处理 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 远程观察 | 现场观察，有划分不合格品区；询问有不合格品时按照不合格品控制程序执行；审核周期内发生进货产品不合格以及包装不合格情况，进货产品验收不合格，退货处理，包装过程不合格产品报废处理。 |
| 运输储存 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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/风吹 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 工器具 | 每天使用完毕后进行 | 水洗/风吹 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 设备 | 每天使用完毕后进行 | 水洗/风吹 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 车辆 | —— |  | —— | ☑有效 □不足 |

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。——基本符合

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 物料名称 | 存放位置 | 标识方法 | 检查频次 | 有效性评价 |
| 原料 | 原辅材料库房 | 分区域存放，有产品标识卡 | 每天目测 | ☑有效 □不足 |
| 食品添加剂 | 食品添加剂库房 | 分区域存放，有产品标识卡 | 每天目测 | ☑有效 □不足 |
| 半成品 | —— |  |  | ☑有效 □不足 |
| 成品 | 成品库房 | 分区域存放，有产品标识卡 | 每天目测 | ☑有效 ☑不足 |
| 包装材料 | 内包材库房 | 分区域存放，有产品标识卡 | 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 %□冷藏，温度 ——℃，湿度 %□保鲜。温度 ℃，湿度 %□冷冻，温度 —— ℃，湿度 %查看《食品运输协议》，内容是否包括：——不涉及，客户自提不得将食品与有毒、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 |
| 远程视频观察 | 原辅料库房、包材库房环境基本整洁、产品均存放在托盘上，隔地离墙存放；有标识卡，开封产品有扎带封口；成品运输由客户自提，仓库管理员每批在发货前会检查客户自提车辆的卫生环境、是否有交叉污染的风险，合格后装车，但是未保留记录，已与企业沟通 |
| 来访者 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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 🞎 |
| 远程视频观察 | 外来人员园区门卫查核，符合疫情防控要求后可进入园区；进入园区后进入公司需要刷卡进入，专人陪同；乘坐电梯需要刷卡。 |
| 培训 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好生产规范》、《卫生标准操作程序（SSOP）》 | 🗹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“人事行政部审核记录”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： 见“人事行政部审核记录”

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 |

说明：不符合标注N