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：品控部 负责人：李梦 陪同人员：刘素珍 | 判定 |
| 审核员：肖新龙【远程】 审核日期：2022-05-10 |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/8.5.4.5/8.7/8.9.1-8.9.4 |
| 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 | 负责参与制定食品安全检验标准、检验项目，并进行监督实施，负责对进料、食品分拣实施控制检验，组织对食品销售或原料异常进行处理，负责监视和测量设备管理，负责参与客户投诉处理等工作。经询问了解，审核周期内未发生变化。 |
| 食品安全管理体系目标及其实现的策划 | F6.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.2条款、🗹《管理目标》 | 🗹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。抽取本部门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（**2021.06-2022.03**） |
| 出厂产品合格率100% | 出厂产品合格数量/所有出厂的产品数×100% | 品控部 | 100% |
| 不发生重大质量安全事故 | 实际发生次数 | 品控部 | 0 |
| 进货检验合格率≥ 98% | 当月进料验合格批数/当月进料总批数×100% | 品控部 | 100% |

🗹目标完成 🞎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。 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4 | 文件名称 | 如：🗹手册8.5条款、🗹《HACCP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 | 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 |
| OPRP：畜禽肉类原料采购验收 | 分拣大厅 | 来自合格供方；动物检疫证明；合格的产品检测报告 | 《公司配送中心(进货验收/分检记录)》 | ，合格供方情况见F7.1.6条款；2022-05-10 采购验收猪肉，提供有肉品品质合格证明【编号（2022）00983054】以及分销凭证编号【022192667】 | 符合要求 |
| OPRP ：冷冻水产类的验收 | 分拣大厅 | 来自合格供方；深海水产温度＜-18℃ | 《公司配送中心(进货验收/分检记录)》 | 审核周期内受疫情影响，未采购验收此类产品，主要有少量鲜活明虾产品，下次审核关注 | 符合要求 |

 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 监视和测量设备 | F8.7 | 文件名称 | 如：🗹《监视和测量控制程序》、🗹手册第8.7条款 | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 运行证据 | 了解用于食品安全检测的监视和测量资源种类： 🗹计量器具 ： 🞎压力表 🗹温度计 🞎酸度计 🞎干燥箱 🞎水分测定仪 🞎电子天平 🗹电子称 🞎分光光度计 🞎气相色谱仪 🞎液相色谱仪 🞎恒温培养箱 🞎其他— 🞎高压灭菌锅 🞎恒温培养箱 🞎农残快速检测仪 🞎监视设备 ：🞎监视系统，常规监控监视设备：🞎定期验证的计划，频次：不涉及🞎抽查验证记录日期： ； ； 🞎按照验证计划实施 🞎未按照验证计划实施；说明 查看《检验设备清单》，抽查外部检定或校准情况，随机抽查：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 校准日期 | 使用场所 |
| 多功能食品安全检测仪（TMYQ-816） | 22RA012250001 | 2022年5月9日 | 🞎仓库 🗹化验室 |
| 电子台秤（TCS-150） | 22RA012250002 | 2022年5月9日 | 🗹分拣大厅 🞎化验室 |
| 中心温度计 |  22RA012250004  | 2022年5月9日 | 🗹分拣大厅 🞎化验室 |
|  |  |  | 🞎仓库 🞎车间 |
|  |  |  | 🞎仓库 🞎车间 |

抽查内部校准情况；抽查🞎《内部校准计划》 🞎《校准规程》 🞎《校准记录》

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 | 使用场所 |
| 冷藏库 | 未提供温度表校准/比对证据 |  | ☑分拣大厅 🞎检验室 |
| 冷冻库 | 未提供温度表校准/比对证据 |  | ☑分拣大厅 🞎检验室 |
|  |  |  | □加工间 🞎检验室 |

计量器具的失效控制：🗹未发生 🞎已发生

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 失效计量器具名称 | 失效情况 | 处理 | 数据追溯描述 |
|  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |
|  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |
|  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |

标准溶液控制：（不适用）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 溶液名称 | 浓度 | 基准物质种类 | 标定方法 | 标准偏差合格 | 在有效期内 |
|  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |
|  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |
|  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |

在FSMS中是否使用用于监视和测量的软件 🞎是 🗹否在使用前应由组织、软件供应商或第三方进行验证。🞎是 🞎否，说明 不适用 组织应保持验证活动的文件化信息 🞎是 🞎否，说明 不适用 是否及时更新软件。 🞎是 🞎否，说明 不适用 当发生变更时，包括对商用现成软件的软件配置/修改，应在实施前对其进行授权、记录和验证。🞎是 🞎否，说明  |
| 不合格产品和过程的控制 | F8.9.1 | 文件名称 | 如：🗹《不合格品控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 进行评估OPRP和CCPs监测的数据,如有问题：发起纠正的指定人员 食品安全小组组长或总经理 发起纠正措施的指定人员 食品安全小组组长 或总经理 。 |
| 纠正 | F8.9.2 | 文件名称 | 如：🗹《不合格控制程序》、🗹《纠正和预防措施控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 近一年以来未发生 | 🞎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》 |
| 纠正措施 | F8.9.3 | 文件名称 | 如：手册8.9条款、🞎《纠正措施控制程序》、🗹《纠正和预防措施控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 不符合的来源：🞎顾客投诉 🞎超出操作限值 🞎超出关键限值 🞎内审 🞎其他抽查采取纠正措施相关记录名称：《 审核周期内未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 不符合描述 | 不符合纠正 | 原因分析 | 纠正措施 | 有效性评价 |
|  |  |  |  |  | 🞎未再次发生🞎再次发生 |
|  |  |  |  |  | 🞎未再次发生🞎再次发生 |

 |
| 潜在不安全产品的处置 | F8.9.4  | 文件名称 | 如：🗹手册8.9条款、🗹《不合格控制程序》、 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织采取措施防止潜在的不安全产品进入食物链，对于放行的产品应保证：🗹 相关的食品安全危害降低到规定的可接受水平；🗹 相关的食品安全危害将在进入食品链之前降低到可接受的水平；🗹 尽管不符合，但产品仍能满足规定的相关食品安全危害的可接受水平。组织将已识别为潜在不安全的产品保留在其控制之中，直到产品经过评估并确定处置方法为止。如果随后确定离开组织控制的产品不安全，组织通知相关相关方并启动撤回/召回。近一年是否有来自相关方的投诉，🗹未发生 🞎有发生，说明： 处置潜在不安全产品的授权人—— 食品安全小组组长或总经理 。 |
| 放行的评价 | F8.9.4.2 | 文件名称 | 如：执行标准（接收准则）：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 |
| 原辅料检验 | 随机抽取 | 索证、感官检查、农残自测、来自合格供方 | ☑符合 □不符合 |
| 半成品首检 | —— |  | □符合 □不符合 |
| 半成品检验 | 随机抽取 | 感官、重量 | ☑符合 □不符合 |
| 成品检验 | 随机抽取 | 感官、重量、外包装完好 | ☑符合 □不符合 |
| 服务放行 | —— |  | □符合 □不符合 |

 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 放行包括：☑原材料进厂 ☑半成品转序 ☑成品放行 □服务放行抽取原材料检验相关记录名称：《公司配送中心(进货验收/分检记录) 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 物料名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2022-05-09 | 湫湖米 | 随机 | 感官、数量：外包装完好 | 感官无异常，数量：50袋，外包装完好； | ☑合格 □不合格 |
| 2021-12-01 | 山西陈醋 | 随机 | 感官、数量：外包装完好 | 感官无异常，数量：24瓶，外包装完好； | ☑合格 □不合格 |
| 2021-12-14 | 香满园葵花籽油 | 随机 | 感官、数量：外包装完好 | 感官无异常，数量：51瓶，外包装完好； | ☑合格 □不合格 |
| 2022-01-03 | 海天生抽、海天老抽 | 随机 | 感官、数量：外包装完好 | 感官无异常，海天生抽数量：25瓶、海天老抽：15瓶，外包装完好；祖名白干 | ☑合格 □不合格 |
| 2022-03-11 | 祖名白干、内豆腐、香干 | 随机 | 感官、数量：外包装完好 | 感官无异常，数量符合订单要求 | ☑合格 □不合格 |

抽取半成品**检验**相关记录名称：《 分拣过程主要通过感官检查、核对订单产品信息及数量 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 半成品名称/批次 | 抽样比例 | **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 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

抽取成品**检验**相关记录名称：《 主要通过客户接收订单为主，抽取销货单 》

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 配送车辆 | 客户名称 |
| 2022-01-10 | 手工芋艿、净大白菜、腊笋、净包菜 | 随机 | 感官完好，数量符合订单要求 | 手工芋艿：140斤、净大白菜：160斤、腊笋90斤、净包菜110斤 | 浙AN03Y6 | 大同初级中学食堂 |
| 2022-03-01 | 江苏秋湖珍珠米海天老抽白糖 | 随机 | 感官完好，数量符合订单要求 | 江苏秋湖珍珠米：100袋海天老抽：1箱白糖：20斤 | 浙AN03Y6 | 大同初级中学食堂 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

同时抽取：2022-05-06/2022-05-07，2022-01-04，2021-12-23日的销货单，客户签收，无异常；抽取服务放行相关记录名称：《 不涉及 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |

抽取成品例外（在策划的安排已圆满完成之前）放行相关记录：□已放生 ☑未发生

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 放行理由 | 授权人员的批准 | 顾客的批准 | 后续结论 |
|  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 |
|  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 |

上述成品/服务放行的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 视频观察 | 成品/服务放行的人员对相关知识的理解和能力 ☑符合 □不符合由于成品/服务放行的监视设备满足要求且完好 □符合 □不符合，主要以感官检验为主由于成品/服务放行的测量设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合 |
| 不合格品的处理 | F8.9.4.3 | 文件名称 | 如：🗹《不合格品控制程序》、🞎《不符合与潜在不安全产品控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 审核周期内未发生 |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |

抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 审核周期内未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  |  |

抽取不合格成品处置相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 审核周期内未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |

抽取出售后不合格成品处置相关记录：名称：《 —— 》经沟通了解有配送到客户手中的土豆，在加工时发现烂心；客户反馈及时给予补货，但未保留记录，已现场沟通；

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收  |  |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收  |  |

抽取出厂后不合格服务相关记录名称：《 不涉及 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 人员/岗位 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
| —— |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |
|  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |

上述不合格处置的人员 ☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 视频观察 | 视频检查对不合格原材料的存放和标识情况 □符合 □不符合——现场无不合格产品视频检查对不合格半成品的存放和标识情况 □符合 □不符合——不涉及视频检查对不合格成品的存放和标识情况 □符合 □不符合——无 |
| 不合格品的处理 | F8.9.4.3 | 文件名称 | 如：🗹《不合格品控制程序》、🞎《不符合与潜在不安全产品控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 审核周期内未发生 |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |

抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 审核周期内未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  |  |

抽取不合格成品处置相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 审核周期内未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |

抽取出售后不合格成品处置相关记录：名称：《 —— 》经沟通了解有配送到客户手中的土豆，在加工时发现烂心；客户反馈及时给予补货，但未保留记录，已现场沟通；

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收  |  |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收  |  |

抽取出厂后不合格服务相关记录名称：《 不涉及 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 人员/岗位 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
| —— |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |
|  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |

上述不合格处置的人员 ☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 视频观察 | 视频检查对不合格原材料的存放和标识情况 □符合 □不符合——现场无不合格产品视频检查对不合格半成品的存放和标识情况 □符合 □不符合——不涉及视频检查对不合格成品的存放和标识情况 □符合 □不符合——无 |

说明：不符合标注N