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：罗玉香 | | 判定 |
| 审核员：审核员：邝柏臣【远程】（审核沟通方式：微信/腾讯会议/语音）  审核时间：2022-07-22下午~23日上午 | |
| 审核条款：  Q: 5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3不适用确认/8.5/8.6/8.7/9.1.3;  H:2.4.2/2.5.1/3.1/3.3/3.4/3.7/3.9/3.10/3.11/3.13/4.3.4.3/3.8/3.6/4.3.4.3/4.5/5.1 | |
| 组织的岗位、职责和权限 | | Q/5.3  H（V1.0）2.5.1 | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 主要负责：  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。  r) 负责制定产品的检验规程；  i)负责对购进的原料、包装物料以及半成品、成品的感官、理化及卫生质量 指标进行抽样检验； |
| 管理目标及其实现的策划 | | Q6.2  H（V1.0）2.4.2 | 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：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成  2021.09~2022.06 | | 产品合格率99%以上； | 合格率=合格数/产品总数\*100% | 生产部 | 100% | | 关键控制点达标率99%以上 | 监控率=CCP达标数/CCP总数\*100% | 生产部 | 100% | | 主要设备完好率95%以上 | 完好率=完好设备/总设备\*100% | 生产部 | 100% | | 卫生管理合格率100% | 合格率=检查合格数/检查总数\*100% | 生产部 | 100% |   🗹目标已实现，2022年7月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） | | Q7.1.3  H（V1.0）3.3 | 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，提供有主要设备清单，包括摇青机、输送机、杀青机、揉捻机、烘干机、筛选机、色选机，主要通过每日进 清洗消毒控制，提供有《设备运作记录点检表》，抽查2022年4~6月，无异常。保养人：陈光明  车辆管理：提供有《车辆管理记录台账》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 维保记录 | 摇青机 | 2022年4-6月 | 每月 | 转轴检查、更换机油、 更换机油滤芯等 | | 维保记录 | 输送机 | 2022年4-6月 | 每月 | 控制面板、电源电路检测 | | 维保记录 | 杀青机 | 2022年4-6月 | 每月 | 控制面板、主电箱、蒸气输送管、加热系统、排风扇等日常维保检查 | | 维保记录 | 揉捻机 | 2022年4-6月 | 每月 | 控制面板、电源电路检测 | | 维保记录 | 烘干机 | 2022年4-6月 | 每月 | 电动机、电风扇、主电箱、微波灯、传送带维保 | | 维保记录 | 提香机 | 2022年4-6月 | 每月 | 控制面板、电源电路检测 | | 维保记录 | 摇青机 | 2022年4-6月 | 每月 | 清洁卫生、运行情况 | |  |  |  |  |  |   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 | | 常规保养检修 | 鲜叶处理机 | 2022.04.15 | 🗹合格 □缺少 |  | | 常规保养检修 | 杀青机 | 2022.04.15 | 🗹合格 □缺少 |  | | 常规保养检修 | 揉捻机 | 2022.04.15 | 🗹合格 □缺少 |  | | 常规保养检修 | 烘干机 | 2022.04.15 | 🗹合格 □缺少 |  | | 常规保养检修 | 七星灶 | 2022.04.15 | 🗹合格 □缺少 |  | | 常规保养检修 | 色选机 | 2022.04.15 | 🗹合格 □缺少 |  | | 常规保养检修 | 手工压茶机 | 2022.04.15 | 🗹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，提供了特种设备台账清单，主要涉及电梯2台。  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（货梯） | 2014-H-2655  曳引与强制驱动电梯 | AZTD0122052227 | 2022 年 05 月 26 日至  2023年月06 日 | 🗹有效 □过期 | ☑有 □无 | | 电梯（货梯） | 2014-H-2656  曳引与强制驱动电梯 | AZTD0122052216 | 2022 年 05 月 26 日至  2023年月06 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 |  |  |  | |  | | 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） | 2024-H-2656 | 2022年05 月26 日 | 监督检验合格 | 🗹完好□不完好 |  | | 电梯（货梯） | 2024-H-2655 | 2022年05 月26 日 | 监督检验合格 | 🗹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 | |
| 监视和测量资源 | | Q7.1.5  H（V1.0）3.6 | 文件名称 | 🗹《监视和测量控制程序》、🗹手册第7.1.5条款 |  |
|  | |  | 运行证据 | 了解监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🞎监视设备 🞎服务检查表 🞎食品安全自查表/安全检查表  🗹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  🞎分光光度计 🞎气相色谱仪 🞎液相色谱仪 🗹恒温培养箱 🞎其他（滴定管、吸量管）  监视设备：🞎定期验证的计划，频次：  🞎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  食品安全自查表/安全检查表：  🗹使用前确认内容 🞎定期确认内容 🞎其他  抽查计量器具外部检定或校准情况   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 | | 秤TS-150 | 202206000416 | 2023年05月31日 | 🗹车间 🞎检测室 | | 食品温度计 | DH22ZA006130021 | 2023年04月29日 | 🗹车间 🞎检测室 | |  |  |  | 口生产车间 🗹实验室 | |  |  |  | 口生产车间 🗹实验室 | |  |  |  | 🗹生产车间 口实验室 |   抽查内部校准情况；抽查《温度校准记录表》：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 | 使用场所 | |  |  |  | 🗹车间 🞎实验室 | |  |  |  | 🗹车间 🞎实验室 | |  |  |  | 🞎生产加工间 🞎实验室 |   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：不涉及   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |
| 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：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 产品/服务的名称 | | 绿茶、红茶、白茶、黑茶 |  | | 产品和服务的要求 | | 🞎图纸 🞎服务流程 工艺流程 操作规程 🞎其他 |  | | 过程准则 | | 程序文件作业指导书🞎翻译规范 |  | | 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 茶鲜叶：GB/T19630-2019有机产品生产、加工;GB2762-2017 食品安全国家标准 食品中污染物限量  辅助材料（牛皮纸、棉衣）：无明显生物危害；可能有溶剂残留等有害物质；要具有符合要求的强度、隔氧、防潮特性  GB 9683-1988  **GB11680《食品包装用原纸卫生标准》** |  | | 过程产品放行标准 | 绿茶生产（产品标准：GB/T14456.1、GB/T14456.2）  红茶生产（产品标准：GB/T13738.1、GB/T13738.2）  白茶生产（产品标准：GB/T 22291-2017 ）  黑茶生产（产品标准：GB/T32719 ） | | 成品执行标准 | 绿茶生产（产品标准：GB/T14456.1、GB/T14456.2）  红茶生产（产品标准：GB/T13738.1、GB/T13738.2）  白茶生产（产品标准：GB/T 22291-2017 ）  黑茶生产（产品标准：GB/T32719 ） | | 服务规范 | 服务管理制度 | | 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 | | 符合法规的要求 |  | | 按照准则实施过程控制 | | 已实施 |  | | 过程已经按策划进行证据 | | 已按策划进行 |  | | 产品和服务符合要求的证据 | | 符合要求 |  | | 策划的变更的控制 | | 已按策划控制 |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 无外包 |  | |
| 前提计划  总则 | | H(V1.0)  3.1 | 文件名称 | ☑手册第3章内容、☑《程序文件》、☑《良好卫生规范》等 | ☑符合  □不符合 |
| 运行证据 | 企业应建立、实施、监视、验证、保持并在必要时更新或改进前提计划，以持续满足HACCP体系所需的卫生条件。企业的前提计划应经批准并保留记录。  见1.2.3审核记录  策划形成了《良好卫生规范》、《人力资源控制程序》、《致敏物质控制程序》、《预防和消除食品欺诈控制程序》等程序文件，基本满足标准中有关前提计划的要求，详见“3.2至3.13的审核记录”。 |
| 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  **不适用** | 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  公司主要以茶叶的初加工为主，不涉及设计和开发过程，因此GB/T19001-2016 标准中8.3“设计和开发”过程不适用，不影响公司提供满足顾客和法律法规要求的产品的能力或责任的要求。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：🗹手册8.5条款《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《图纸》、《作业指导书》、《操作规程》 | 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🞎《服务流程图》🞎《销售流程图》、🗹《工艺流程图》、🞎《图纸》、🗹《操作规程》、《生产计划》：  **绿茶生产工艺流程**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 原料验收★ | **→** | 摊放○ | **→** | 杀青 | **→** | 揉捻● | **→** | 干燥★ | |  |  |  |  |  |  |  |  | **↓** | |  |  |  |  | 成品入库 | **←** | 检验 | **←** | 计量包装 |   **红茶生产工艺流程**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 原料验收★ | **→** | 萎 凋○ | **→** | 投料 | **→** | 揉 捻● | **→** | 发 酵 | |  |  |  |  |  |  |  |  | **↓** | |  |  | 成品入库 | **←** | 检验 | **←** | 计量包装 | **←** | 干燥★ |   **白茶生产工艺流程**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 原料验收★ | **→** | 萎 凋○ | **→** | 干燥★ | **→** | 计量包装 | **→** | 检验 |   **↓**   |  | | --- | | 成品入库 |     **黑茶生产工艺流程**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 原料验收★ | **→** | 杀青○ | **→** | 投料 | **→** | 揉 捻● | **→** | 渥堆发酵（复揉） | |  |  | |  |  | 成品入库 | **←** | 检验 | **←** | 计量包装 | **←** | 干燥★ |   抽查《生产操作记录》   1. 绿茶、红茶、白茶、黑茶（紧压茶）生产加工过程：   企业目前绿茶、红茶、白茶总体生产量较少，主要是以黑茶生产为主，抽查2022.4.30、2022.4.6、2022.4.100批次的生产相关记录：  ——绿茶生产加工（抽2022年4月10日生产）   1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号20220403，计划编制人：准王小平，时间为2022.4; 2. 查原材料收购库记录：2022.4.3 送货单位：公司有基茶园，入库时间 茶叶，入库数量4.3 8.7kg 4.6 12kg 4.7 14kg 4.8 64kg 4.9 139kg 经手人：陈光明; 3. 提供加工生产记录（绿茶，加工比例4.5:1）；批次信息为1-20220410 ，生产车间为绿茶车间、领料数量327.7kg；产品数量、关键控制点（摊放5小时，杀青360℃，揉捻20min 烘焙80℃，做形20cm，操作人为王小平，记录员：罗玉香，卫生情况良好，设备情况运行良好）；   符合工艺流程同及作业指导书   1. 提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2022年4月10日的绿茶涉及的危害控制措施（干燥为CCP点，摊青/杀青、挑剔、内包等为OPRP点）进行记录。原料验收见质检部审核记录。摊青为厚度3cm； 温度30℃，时间5h；符合工艺要求；杀青温度360℃，时间90s，符合文件规定的杀青温度280-360℃；时间90-150s的规定要求；揉捻时间为30min，符合规定要求；干燥（CCP），初干120℃，7min；复烘88℃，时间50min；符合CCP点规定的CL值要求（初干：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min；足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ， 烘干时间 30min）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。 2. 提供了内包材使用记录，目前没有大批量生产，只用牛皮纸袋包装，操作人员为陈小红； 3. 提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示2022.4.10生产的绿茶；领料数量：327.7kg，包装量为108.5kg；去向为入库3楼仓冰箱，加工负责人：王小平。   该批次绿茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。  ——红茶生产加工（抽2022年04月11日生产）   1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号2022.04.10，计划生产200公斤茶叶，加工后生产出184公斤红茶）   2）提供原料出入库记录：入库时间2022.04.10送货单位：公司有机茶园，茶鲜叶，入库数量4.10 224kg、4.11 420g等 经手人:陈光明；   * 1. 提供加工生产记录（红茶，加工比例4.5:1）；生产车间为红茶车间、原料用量644kg；产品数量184kg、关键控制点（摊放：24h;萎凋失水75%；揉捻30min，发酵4h，操作人为王小平，卫生情况良好，设备情况运行良好）；   符合工艺流程同及作业指导书  4）提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2022年04月11日的红茶涉及的危害控制措施（干燥为CCP点，萎凋失水、发酵、内包等为OPRP点）进行记录。原料验收见质检部审核记录。摊叶厚度为10-20cm； 温度30℃，萎凋时间5h；符合工艺要求；揉捻时间为80min，符合工艺要求60-90min；发酵温度30℃；时间为3h；符合工艺控制要求；干燥（CCP），初干120℃，7min；复干85℃，时间50min；符合CCP点规定的CL值要求（初干：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2~4cm，烘干时间 15min；复干：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ， 烘干时间 30min）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。  5）提供了内包材使用记录，目前没有大批量生产，只用牛皮纸袋包装，操作人员为王小平；  6）提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示4月15日生产的批次号2-20220411的红茶；包装量为184kg；包装规格为中性包装，去向为入库3楼仓，负责人为王小平。  该批次红茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。  ——白茶生产加工（白茶总体生产量较少，工艺简单，所用原料在芽叶要求等较红茶绿茶为少，抽2022年4月21日生产）   1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号20220421，计划生产800公斤茶叶，生产出720公斤白茶）   2）提供原料出入库记录：2022.4.1 193.95kg 4.18 328.35kg 4.19 216.65kg 4.20 197.9kg 4.21 148.25kg 送货单位：公司自有有机茶园， 经手人:陈光明;   * 1. 提供加工生产记录（白茶，加工比例4.5:1）；批次信息3-20220410，生产车间、原料用量2876kg；产品数量720kg、关键控制点（萎凋失水75%；干燥10min，负责人为陈小红，卫生情况良好，设备情况运行良好）；   符合工艺流程同及作业指导书  4）提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2022年4月21日的白茶涉及的危害控制措施（干燥为CCP点，萎凋失水、内包等为OPRP点）进行记录。原料验收见质检部审核记录。摊叶厚度为10-20cm； 温度30℃，萎凋时间5h；符合工艺要求；干燥（CCP），初干120℃，7min；复干85℃，时间50min；符合CCP点规定的CL值要求（初干：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2~4cm，烘干时间 15min；复干：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ， 烘干时间 30min）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。  5）提供了内包材使用记录，显示使用食品包装用棉纸，操作人员为王小平；6）提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示2022年4月21日生产的2022.4.21白茶；包装量为720kg；包装规格为中性包装，去向为入库3楼仓，操作人为王小平。  该批次白茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。  ——黑茶生产加工(企业生产黑茶的茶鲜叶，一般是收购后经过渥堆工艺后成半成品黑茶后，存放一年以上，再根据订单需求生产不同条形的黑茶成品)   1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号2022.05.25，计划生产1000公斤茶叶，生产出800公斤黑茶）   2）提供原料（茶鲜叶）出入库记录：2022.5.05送货单位：公司自有茶园 茶鲜叶收购数量 5.5 1121kg, 5.6 1354kg 5.6 1226kg 5.9 1117kg 5.10 1256kg 5.11 1325kg 检验合格，经手人:陈光明  提供加工生产记录（黑茶，加工比例4.5:1）；批次信息  2022.05.05 ，生产车间、领料数量5.5 1121kg 5.7 1354 加工工序 黑毛茶，加工等及：天尖，干燥后数量：707kg  2022.05.08 茶鲜叶领料数量 5.8 1226kg、5.9 1117kg 加工工序：黑毛茶、加工等级：天尖，干燥后数量：669kgkg；  2022.05.10 茶鲜叶领料数量 5.10 1256kg,5.11 1325 加工工序：毛茶、加工等级：天尖，干燥后数量：738kg。  关键控制点（渥堆时间15-19h 干燥黑砖：温度28-45℃，时间7d 、茯砖：28-45℃，20天左右，负责人为王小平，卫生情况良好，设备情况运行良好）；  符合工艺流程同及作业指导书   1. 提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2022.4.29-5.22的黑茶涉及的危害控制措施（CCP2**渥堆发酵、**CCP点干燥，）进行记录。原料验收见综合部（采购）H3.5审核记录。摊叶厚度为10-20cm； 温度30℃，杀青 温度280℃（260℃~320℃）开始时间 下午4：30至次日早8点，渥堆温度 58.8 ℃（<60℃） ,渥堆发酵是形成黑茶品质的关键工序，根据揉捻叶的嫩度及含水量来确定发酵箱内堆叶厚度;根据环境温度调整发酵时间，原则上环境温度低于30℃则厚堆，增加渥堆时间，30℃则减低厚度，减少时间，，渥堆温度控在60℃以下，原则上渥堆温度达到60℃即可视为渥堆发酵工序完成，进入下道工序）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。   查烘房记录表：日期：2022.3.20-5.4.6 产品名称：1公斤和450克茯茶，数理：1公斤1200块，450克1500块干燥温度控制：黑砖：温度30-45℃，时间7d 茯砖：28-45℃，20天左右 ，记录员：罗玉香     1. 提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示2022.06.02 鲜叶 5.5领料数量1121kg, 5.7 领料数量1354kg, 加工后数量，去向为入库3楼1仓，操作\人为王小平。   6)提供了内包材领用记录及现场查看包装区，显示内包装用棉纸为食品级棉纸，有检验合格证明**均按照GB11680《食品包装用原纸卫生标准》，**记录人员为陈光明；  该批次黑茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。  6）提供出货记录，记录了产品名称、批次信息、数量、客户名称等。  查看需要确认的过程控制：  抽取**过程确认**相关记录名称：《 黑茶渥堆发酵 、干燥 》（适用时）   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 批次 | 工序名称 | 地点 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 结论 | | 2022.04.09、  2022.04.30 | 4-20220504-20220511  4-20220522 | CCP1  原料验收 | 生产部  检验室 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标 | 提供有验收记录：  2022.04.09 有机茶园，2876公斤，自有基本，检测人：罗玉香  2022.04.30 21577公斤  及茶鲜叶第三方检测报告 | 符合要求 | | 2022.04.29 |  | CCP2  渥堆（黑茶） | 生产部 | 时间15-19h | 2022.4.29渥堆温度48.8℃  渥堆时间下午4：30至次日早上8点  202.04.30渥堆温度57.6℃下午4：30至次日早上8点  记录员：王小平 | 符合要求 | | 2022.03.08 |  | CCP3  干燥 | 生产部 | 绿茶、红茶、白茶：  毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min  黑茶：  黑砖：温度28-45℃，时间7d  茯砖：28-45℃，20天左右 | 2022.3.8 干燥记录：步骤开机加热，开机时间：16：00~20：30，控制工艺时间20~30min,温度85~90℃  《烘房进出各环节记录》烘房编号：1号，产品 **1公斤1200块450g450块**，烘制过程：日期：3.20  温度：30℃ ，湿度87%，时间 4.20 8：00-10：00 进烘水分28.9%  3.21温度 31.22℃ 湿度 87% 时间：14：00\*16：00，水份28.7%  4.6 温度39，湿度39%，时间：8：00-10：00  检测人员：王  4.5 温度 ：37℃ 湿度42% 时间：8：00-10：00，水分28.9% 检测人员：王小平 | 符合要求 |   采取防范人为错误的措施； 渥堆过程的温度采用温度计监测  对于食品行业的运输控制：（不适用）  车辆卫生清洁 不与有毒有害物质混匀 保温车辆的温度 常温 ℃  对于危化品行业运输：（不适用）  🞎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。（不适用）  查看设备的完好情况。是 🞎否  查看生产/服务环境情况。是 🞎否 |  |
| 标识和可追溯性 | | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：🗹手册8.5.2条款《产品/服务提供控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》 | 符合  🞎不符合 |
|  | |  | 运行证据 | 具备识别产品及其状态的追溯能力，并制定实施产品标识和可追溯性程序，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  半成品的唯一性标识方式： （不涉及）  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  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： 2022.04.20 客户《谢幼松订单发货记录》  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 2021 年 4 月 22 日验证和测试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/包装记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 | | 2022.4.18 | 2022年4月18日，顾客反馈产品外包装有破损，会让消费者担心产品的质量问题，遂向市场部请示执行Ⅲ级程度召回 | 2021.04.18 | 2022.04.18 | 2022.04.16 | 2022.04.18 | 该批（202204018）绿茶顺利召回 |   进行了可追溯的模拟演练，但未保留追溯的原始记录凭证，已现场沟通  产品留样（适用时）：**抽查产品留样记录：留样量≥200克**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 1-20220410绿茶 | 500g | 2022.04.10 | 18个月 | 袋装散茶 | | 2-20220412 红茶 | 500g | 2022.04.12 | 18个月 | 袋装散茶 | | 3-20220420 白茶 | 500g | 2022.04.20 | 18个月 | 篓装散茶 | | 4-20220512 黑茶 | 500g | 2022.05.12 | 18个月 | 棉纸包装 |   **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 |  |
|  | |  | 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：  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： |  |
| 顾客或外部供方的财产 | | Q8.5.3 | 文件名称 | 如：《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   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 黑茶 | 🞎外部供方 顾客 | 深圳谢幼松 | 2022.4.20 | 标识明确清晰 | 适宜 | | 黑茶 | 🞎外部供方 顾客 | 大连周兵 | 2022.06.18 | 标识明确清晰 | 适宜 |   异常情况处理：（近一年内未发生）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 |  |  | |  |
| 运行  防护 | | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：🗹《综合管理手册》8.1条款 🞎《化学品管理控制程序》🞎《食品贮存管理制度》、口《环境卫生管理制度》、口防火安全制度 | 🗹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 | 材料库房管理：抽查原材料名称： 茶鲜叶、毛茶  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🗹储存温度 29 ℃ 🞎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： 黑茶半成品  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🗹储存温度 31.4 ℃ 🞎湿度 75 %RH 🗹储存时间 12个 月以上（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： 黑茶  分类存放 码放高度/层数 🗹储存温度 31 ℃ 🞎湿度 75 % RH 🞎储存时间 12个 月以上（有保存期时）  🞎账物卡相符 防护措施 |
| 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、《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4月15日  🞎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 | | 消防演习记录 | 🞎实际发生 🗹演练 | 《消防应急预案》 | 🗹有效 🞎无效 | | 召回/撤回演练 | 🞎实际发生 🗹演练 | 2022年4月18日，顾客反馈产品外包装有破损，会让消费者担心产品的质量问题，遂向市场部请示执行Ⅲ级程度召回 | 🗹有效 🞎无效 |   对预案定期评审的日期： 2022.4.15（消防应急演练）、2022.4.18（食品安全事故）  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 | 🗹《食品研发及确认控制程序》 | 🗹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《食品研发及确认控制程序》  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。  该组织的茶叶产品为传统茶叶工艺、工艺都已成熟稳定，设计开发主要以包装设计为主，部分产品/原料配方，口味等变化，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，参照预备步骤进行控制。  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： |
| 场所及周边环境 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《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。 |
| 远程视频/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。 |
| 远程视频/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 | 🗹《良好卫生规范》、口《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（不涉及冰和蒸汽）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“HACCP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） |
| 远程视频/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。质检部定期进行自检，详见质检部审核记录。 |
| 包装  材料 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《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 🗹牛皮纸 口餐盒 🗹食品级棉纸 🞎 其他 |
| 远程视频/现场观察 | 产品包装材料主要以牛皮纸袋和内包装用棉纸（食品级棉纸），有检验合格证明**均按照GB11680《食品包装用原纸卫生标准》**，抽查基本符合 |
| 废弃物管理 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、口《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 |
| 远程视频/现场观察 | 生产过程忌水，生活及清洁用水产生的通过市政污水处理渠道系统排放。  生产车间内垃圾桶带盖，每天加工结束进行清理；  **一般的固体废弃物主要是废弃纸箱及红品，与当个体回收站回收，提供有《废弃物管理记录》，符合要求。** |
| 产品污染风险和隔离 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、口《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、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）；  🗹—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（月饼） ☑定期检查 |
| 远程视频/现场观察 | 设备主要以清洁为主，生产车间、更衣室、内包间等配备有紫外线等，内包材等采用紫外线灯进行消毒；提供提供《紫外线消毒记录》，抽查2022-04~6月，无异常，基本符合。  现场检查内包间、更衣室紫外线灯，运行正常。 |
| 清洁  消毒 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、口《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 | -- | 75% | 每班次上岗前 | —— | | 工器具（内包间） | —— | —— | 酒精  臭氧消杀 | 75%  —— | 每班次结束后 | —— | | 工作服 | —— | —— | 紫外线 | 30min | 上班前 | —— | | 车辆 | —— | —— | 酒精 | 75% | 每周一次 | —— | |
| 远程视频/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 | 🗹《良好卫生规范》、口《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 | 🗹蟑螂捕捉器 | 基本符合 | 每月 | 有效 | | 鸟类 | —— |  |  |  | |
| 远程视频/现场观察 | 每日进行1次检查，提供有《防鼠记录表》、《虫害情况检测量表》，2022.1-7月,车间、仓库、生产车间均有清理记录，未记录虫蝇数量等情况。 |
| 人员卫生 | | H(V1.0)  3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、口《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 |
| 远程视频/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 | 🗹《良好卫生规范》、口《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 |
| 远程视频/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 | 🗹《良好卫生规范》、口《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“综合部审核记录”   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 |  |  |  | |
| 远程视频/现场观察 | 每日进行晨检，提供有《员工卫生检查记录表》，有监测个人卫生包括健康证、工衣、是否配戴饰品等信息，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，基本符合）。 |
| 场所  巡检 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、口《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 | 2022-04-05 | 合格 | —— | —— | | 员工健康 | 每天 | 2022-04-17 | 合格 | —— | —— | | 臭氧/紫外线使用 | 每天 | 2022-04-30 | 合格 | —— | —— | | 设施 | 每天 | 2022-04-15 | 基本合格 | —— | —— | | 人员 | —— |  |  |  |  | | 环境 | —— |  |  |  |  | | 设备 | —— |  |  |  |  | | 设施 | —— |  |  |  |  | |
| 远程视频/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 |
| 远程视频/现场观察 | 观察，未见返工产品。 |
| 运输  储存 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、口《卫生标准操作程序》  运输及车辆管理见销售部审核记录。 | 🗹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 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □有效 □不足 |   运输见销售部（物流）审核记录，储存见生产部审核记录。  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 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □有效 □不足 | |  |  |  |  | □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：□冷冻，温度 ℃，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 |
| 远程视频/现场观察 | 车辆车厢内部干净，车辆运行完好；审核期间，跟据客户订单进行配送。（见销售部审核记录） |
| 来访者 | | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《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 🞎 |
| 远程视频/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。但车间未保留外来人员进入车间记录，已现场沟通。 |
| 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： 总经理吴永利/HACCP小组罗玉香 ；  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 | 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 |  | | 处置库存中受影响的批次/批号产品 | HACCP小组、生产部 |  | | 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 | | 2022.4.18 | 🞎实际撤回  🗹模拟撤回 | 2022年4月18日，顾客反馈产品外包装有破损，会让消费者担心产品的质量问题，遂向市场部请示执行Ⅲ级程度召回 | 确认2022.4.18批次产品的绿茶2.5KG，产品库存情况及已经投放市场，并请客户协助召回已经投放市场产品 | 该批（202204018）绿茶顺利召回 | 🗹流程有效  🞎存在不足，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、《良好卫生规范》、《作业指导书》、《HACCP计划》 口《生产及服务控制程序》 | 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》、《良好卫生规范》、《作业指导书》、口《生产及服务控制程序》、🞎《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：  生产过程管理：查2022年4月~5月绿茶、红茶、白茶、黑茶有机茶生产过程管理。提供了《茶叶生产控制记录》、《紫外线灯消毒记录》、《温湿度控制记录》、《内包装消毒记录》、《渥堆关键控制点监控记录》、《烘房记录》等；   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 批次 | 工序名称 | 地点 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 结论 | | 2022.04.09、  2022.04.30 | 4-20220504-20220511  4-20220522 | CCP1  原料验收 | 生产部  检验室 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标 | 提供有验收记录：  2022.04.09 有机茶园，2876公斤，自有基本，检测人：罗玉香  2022.04.30 21577公斤  及茶鲜叶第三方检测报告 | 符合要求 | | 2022.04.29 |  | CCP2  渥堆（黑茶） | 生产部 | 时间15-19h | 2022.4.29渥堆温度48.8℃  渥堆时间下午4：30至次日早上8点  202.04.30渥堆温度57.6℃下午4：30至次日早上8点  记录员：王小平 | 符合要求 | | 2022.03.08 |  | CCP3  干燥 | 生产部 | 绿茶、红茶、白茶：  毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min  黑茶：  黑砖：温度28-45℃，时间7d  茯砖：28-45℃，20天左右 | 2022.3.8 干燥记录：步骤开机加热，开机时间：16：00~20：30，控制工艺时间20~30min,温度85~90℃  《烘房进出各环节记录》烘房编号：1号，产品 **1公斤1200块450g450块**，烘制过程：日期：3.20  温度：30℃ ，湿度87%，时间 4.20 8：00-10：00 进烘水分28.9%  3.21温度 31.22℃ 湿度 87% 时间：14：00\*16：00，水份28.7%  4.6 温度39，湿度39%，时间：8：00-10：00  检测人员：王  4.5 温度 ：37℃ 湿度42% 时间：8：00-10：00，水分28.9% 检测人员：王小平 | 符合要求 |   审核期间没有生产黑茶、白茶、绿茶，提供了的生产记录，过程与记录基本一致：  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：《不适用》   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |  |  |  |  |  |  |  | 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； 对于食品行业的运输控制：（见销售部审核记录）  🞎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 |
| 远程视频/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 |
|  |  |
| HACCP计划的实施 | H4.3.4.3 | 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HACCP小组审核记录。   1. CCP1： 原料验收 关键限值： 100%来自合格供方   每年至少送一次到第三方检测机构进行检测  每批进货农残检测  CCP2： 渥堆  关键限值： 时间15-19h  CCP3： 干燥 关键限值： （绿茶、红茶、白茶） 毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min  黑茶：  黑砖：温度28-45℃，时间7d  茯砖：28-45℃，20天左右  基于感知的关键限值，应由经评估且能够胜任的人员进行监控、判定。  🗹不存在基于感知的关键限值  🞎存在基于感知的关键限值，评估人员： ，监控/判定人员：  为了防止或减少偏离关键限制，HACCP小组宜建立CCP的操作限值。  CCP1的操作限值： 显著危害是农残、重金属含量超标  CCP2的操作限值： 显著危害是茶叶渥堆时间及温度超标  CCP3的操作限值： 显著危害是烘干引起水份超标  保持关键限值确定的依据和结果的记录。见**《HACCP计划》** |
|  | H4.3.4.3 | 远程视频/现场观察 | 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 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   审核期间没有生产黑茶、白茶、绿茶，提供了的生产记录，过程与记录基本一致，另远程巡查红茶加工过程及抽查原材料检测记录及生产记录，符合CCP点工艺要求。  HACCP的实施情况：抽查2022年6月9日黑茶CCP点控制情况   | 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原料验收  茶鲜叶验收 | 供方 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标 | 1. 感官检查 2. 每年对合格供方进行评定一次 3. 原料、成品每年对重金属、农残进行送检   4、采购的鲜叶、毛茶的进厂农残检测 | 感官每批检验；每批进厂农残检测  重金属、农残每年进行终产品检测验证 | 原料采购员  检验员 | 原料验收记录  合格供方评定记录  纠正预防措施处理单 | | CCP2渥堆发酵 | 时间 | 时间15-19h | 1. 感官检查   时间控制 | 每天1-2次 | 生产技术人员 | 渥堆关键控制点日常监测记录 | | CCP3干燥 | 温度、时间 | 毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min  黑砖：温度28-45℃，时间7d  茯砖：28-45℃，20天左右 | 监测 | 1次/小时 | 作业员 | 生产部定期核查记录  定期对温度计进行校准 |   HACCP计划的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | CCP1  原料验收 | 生产部  检验室 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标 | 《原材料收购记录表》茶鲜叶、毛茶 | 提供有验收记录：  2022.04.09 有机茶园，2876公斤，自有基本，检测人：罗玉香  2022.04.30 21577公斤  及茶鲜叶第三方检测报告  提供有验收记录：  另抽查茶鲜叶农残自测记录（抽查）：  2022.05.07 鲜叶 天井山 农残 41.42%  高马基地 30.86%  曾高辉基地 30.7%  杨界基地 34.25% | 符合要求 | | CCP2  渥堆（黑茶） | 生产部 | 时间15-19h | 《渥堆关键控制点日常检测记录表》  《渥堆蒸制湿度记录》 | 2022.4.29渥堆温度48.8℃  渥堆时间下午4：30至次日早上8点  202.04.30渥堆温度57.6℃下午4：30至次日早上8点  记录员：王小平 | 符合要求 | | CCP3  干燥 | 生产部 | 绿茶、红茶、白茶：  毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min  黑茶：  黑砖：温度28-45℃，时间7d  茯砖：28-45℃，20天左右 | 《干燥记录》 | 2022.3.8 干燥记录：步骤开机加热，开机时间：16：00~20：30，控制工艺时间20~30min,温度85~90℃  《烘房进出各环节记录》烘房编号：1号，产品 **1公斤1200块450g450块**，烘制过程：日期：3.20  温度：30℃ ，湿度87%，时间 4.20 8：00-10：00 进烘水分28.9%  3.21温度 31.22℃ 湿度 87% 时间：14：00\*16：00，水份28.7%  4.6 温度39，湿度39%，时间：8：00-10：00  检测人员：王  4.5 温度 ：37℃ 湿度42% 时间：8：00-10：00，水分28.9% 检测人员：王小平 | 符合要求 |   附相关记录：  1.黑茶烘干记录     1. 原材料（茶鲜叶）验收检测记录：     3茶鲜叶第三方检测报告：  123  HACCP的实施情况：抽查红茶CCP点控制情况   | 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原料验收  茶鲜叶验收 | 供方 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标 | 1. 感官检查 2. 每年对合格供方进行评定一次 3. 原料、成品每年对重金属、农残进行送检   4、采购的鲜叶、毛茶的进厂农残检测 | 感官每批检验；每批进厂农残检测  重金属、农残每年进行终产品检测验证 | 原料采购员  检验员 | 原料验收记录  合格供方评定记录  纠正预防措施处理单 | | CCP3干燥 | 温度、时间 | 毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min | 监测 | 随时检查 | 作业员 | 生产部定期核查记录  定期对温度计进行校准 |   HACCP计划的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | CCP1  原料验收 | 生产部  检验室 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标 | 《原材料收购记录表》茶鲜叶、毛茶 | 提供有验收记录：  2022.04.10 有机茶园，224+420公斤，自有基本，检测人：罗玉香  茶鲜叶第三方检测报告（2022年）及茶鲜叶自测记录（抽查）：  2022.05.07 鲜叶 天井山 农残 41.42%  高马基地 30.86%  曾高辉基地 30.7%  杨界基地 34.25% | 符合要求 | | CCP3  干燥 | 生产部 | 红茶毛火：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  足火：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min | 《干燥记录》 | 2022.4.8 红茶 摊放25小 时，揉捻30min，干燥后数量：64kg 批次：2-20220411  2022.07.22现场查看：足火：温度 85℃，摊叶厚度 2~3 cm ，烘干时间 30min  符合CCP点工艺要求 | 符合要求 | | 🗹符合  🞎不符合 |
| 可追溯性 | | Q8.5.2  H（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；  🗹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 8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 | | 2022.4.18 | 2022年4月18日，顾客反馈产品外包装有破损，会让消费者担心产品的质量问题，遂向市场部请示执行Ⅲ级程度召回 | 2021.04.18 | 2022.04.18 | 2022.04.16 | 2022.04.18 | 该批（202204018）绿茶顺利召回 |   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 12个月 。  产品留样（适用时）  抽查《产品取样留样记录》  产品留样（适用时）：**抽查产品留样记录：留样量≥200克**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 1-20220410绿茶 | 500g | 2022.04.10 | 18个月 | 袋装散茶 | | 2-20220412 红茶 | 500g | 2022.04.12 | 18个月 | 袋装散茶 | | 3-20220420 白茶 | 500g | 2022.04.20 | 18个月 | 篓装散茶 | | 4-20220512 黑茶 | 500g | 2022.05.12 | 18个月 | 棉纸包装 |   **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  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 |
| 远程视频/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：  口冷藏冷冻库（不涉及）  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：  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： |
| 防护 | | Q8.5.4  H3.3 | 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 |
| 远程视频/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： 茶鲜叶、毛茶  🗹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：抽查半成品名称： 黑茶半成品  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🗹储存温度 31.4 ℃ 🞎湿度 75 % 🗹储存时间 12个 月以上（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： 黑茶  分类存放 码放高度/层数 🗹储存温度 30 ℃ 🞎湿度 75 % 🞎储存时间 12个 月以上（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 |  |
|  | |  | 远程视频/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；  远程视频查看，未见冷藏冷冻库。 | 符合  🞎不符合 |
| 更改控制 | | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：手册6.3条款、口《产品/服务提供控制程序》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 |
| 产品和服务放行 | | Q8.6 | 文件名称 | 如：《产品检验控制程序》或《服务放行控制程序》  执行标准（接收准则）： | 符合  🞎不符合 |
|  | |  |  | 如：《产品检验控制程序》或《服务放行控制程序》  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 | | 原材料检验 | 每批 | GB/T19630-2019有机产品生产、加工;GB2762-2017 食品安全国家标准 食品中污染物限量 | 符合 □不符合 | | 半成品首检 | —— | —— | □符合 □不符合 | | 半成品检验 | 每批 | GB 2763-2014 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量  GB 2762-2012 食品安全国家标准 食品中污染物限量 | 符合 □不符合 | | 成品检验 | 每批 | 绿茶生产（产品标准：GB/T14456.1、GB/T14456.2）  红茶生产（产品标准：GB/T13738.1、GB/T13738.2）  白茶生产（产品标准：GB/T 22291-2017 ）  黑茶生产（产品标准：GB/T32719 ） | 符合 □不符合 | | 服务放行 |  |  | □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：《 茶鲜叶、棉纸、牛皮纸 采购入库单记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2022.04.30-5.22 | 茶鲜叶 | 每批 | 化学危害：  农残、  重金属污染物超标  检测依据：GB/T5009.199-2003 | 第三方检测报告，  依据GB/T19630-2019有机产品生产、加工;GB2762-2017 食品安全国家标准 食品中污染物限量  《原料验收检测记录》。  查验人：罗玉香  审核：王小平 2022.04.30 | 符合要求 |   备注：审核周期内没有采购棉纸及牛皮纸。   1. 原材料验收检测记录：     3茶鲜叶第三方检测报告：    4．棉纸检测告：    抽取半成品**检验**相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 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 | |  |  |  |  |  |  |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品出厂报告记录 》   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 分类 | 抽样比例 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2022.4.16 | 1-20220410 | 绿茶 | 随机抽取 | 嫩绿  形状端正、棱角整齐、条索清  滋味浓醇、回甘生津  水分≤7.5%  总灰分≤7% | 嫩绿  形状端正、棱角整齐、条索清  滋味浓醇、回甘生津  水分≤5.6%  总灰分≤6%  主检人：罗玉香  检验时间：2022.04.16 | 🗹合格 □不合格 | | 2022.04.16 | 2-20220412 | 红茶 | 随机抽取 | 香气持久  汤色红润明亮  滋味鲜爽  味底红匀  水分≤4-8%  总灰分≤7% | 香气持久  汤色红润明亮  滋味鲜爽  味底红匀  水分≤6%  总灰分≤5.6%  主检人：罗玉香  检验时间：2022.04.16 | 🗹合格 □不合格 | | 2022.004.18 | 4-20210506 | 黑茶（花卷茶） | 随机抽取 | 松紧适宜、发发茂盛、  水分≤12%  总灰分≤7%  茶梗≤10%  水浸出物 ≥24%  非茶类夹杂物  ≤0.3% | 松紧适宜、发发茂盛、  水分≤11.5%  总灰分≤6.8%  茶梗≤9%  水浸出物 ≥25%  非茶类夹杂物  ≤0.2%  主检人：罗玉香  2022.04.18 | 🗹合格 □不合格 | | 2022.06.20 | 3-20220418 | 白茶 | 随机抽取 | 叶态略卷、有破张，尚匀、色夹红、香味纯浓、汤色深黄，叶张较粗  总灰分≤6.5%  水分≤8.5%  粉末≤1% | 叶态略卷、有破张，尚匀、色夹红、香味纯浓、汤色深黄，叶张较粗  总灰分≤6.5%  水分≤8.5%  粉末≤1%  主检人：罗玉香  2022.06.20 | 🗹合格 □不合 |   附相关记录：出厂检测报告  抽取服务放行相关记录名称：《 不适用 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 |  |
| 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：  主要是月饼产品涉及致敏物质，藕粉不涉及   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 物料 | 列举 | 含有过敏源评价 | | 原辅料 | 茶鲜叶 | ☑牛奶；☑坚果；□鱼；□虾；☑蛋；☑大豆；☑花生；☑小麦； | | 中间品 | 红茶 绿茶 黑茶 白茶干茶 | □牛奶；□坚果；□鱼；□虾；☑蛋；☑大豆；☑花生；□小麦； | | 成品 | 红茶 绿茶 黑茶 白茶 | ☑牛奶；☑坚果；□鱼；□虾；☑蛋；☑大豆；☑花生；☑小麦； | | 食品添加剂 | 不涉及 | □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 | 食品级棉纸、牛皮纸 | □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： 在产品包装上进行提示。  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：2022-04-20；  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  企业所生产的茶叶产品涉及：绿茶、红茶、白茶、黑茶不属于过敏原的范畴。茶叶不涉及致敏原（远程视频/现场查看为单独生产车间）。  过敏原控制确认时间为：2022-4-20； |
| 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，较为薄弱，已与企业沟通  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《公司食品防护计划表》确认记录，确认时间：2022年2月18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、违规操作 ，控制措施：《食品防护控制程序》、《设施设备控制程序》等方式管理  蓄意污染造成的显著危害： 掺杂、使用非食品原料、投毒、食品添加剂超量使用等 ，控制措施： 《食品防护控制程序》、供方管理【签订采购合同】、物料标示卡等方式进行管理 |

说明：不符合标注N