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：何瑞强 陪同人员：黄肖杏 | 判定 |
| 审核员：肖新龙 审核时间：2022年09月05日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6H: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 |
| 部门职责 | H (V1.0)2.5.1Q5.3 | 文件名称 | 如：🗹《管理手册》第0.4.1条款 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 主要负责生产区域卫生环境的管理、负责根据生产计划安排实施生产、负责烤糕点类产品、冷加工糕点生产过程中食品安全危害的控制、CCP点的实施、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 Q6.2 | 文件名称 | 🗹《管理手册》6.2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。为实现总质量/食品安全目标而建立的各层级质量/食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。本部门分解的质量/食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 质量食品安全目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2022第1-2季度） |
| 生产合格率≥95% | 一次检验合格批次/生产批次×100% | 生产部 | 99% |
| 关键控制点监控合格率100% | 监控合格次数/监控总次数×100% | 生产部 | 100% |
| 全年无食品安全事故 | 实际发生次数 | 生产部 | 0 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

🗹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。 |
| 基础设施 | Q7.1.3 H3.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、 🗹《基础设施控制程序》、《设备管理制度》、《设备操作规程》🞎 🞎锅炉 🗹电梯 🗹压力容器（在开始安装，还未使用，下次审核关注） 🞎压力管道 🞎不适用  | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 |  基础设施包括：🗹办公楼 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备（货梯） 🞎动力设施🗹试验设备 🞎辅助设施 🞎查看对设备采购的控制

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 低温液体贮槽（出厂编号：CD20-1115） | —— | 2022-05月 | ☑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《年度设备维修保养计划表 》、《生产设备点检/维护保养记录》、《》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《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 | —— |  |  |  |
| 二级维保记录 | —— |  |  |  |
| 二级维保记录 | —— |  |  |  |
| 三级维保记录 | —— |  |  |  |
| 三级维保记录 | —— |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | 热风旋转炉 | 2022.2.21、2022.4.19 | 每月1次 | 1.检测供热和温控设备是否正常；2. 固件维修 |
|  | 手动切割机 | 2022.2.26、2022.4.20 | 每月1次 | 1.测试各部件连接件是否松动、异常；2.各部件是否有生锈；3.固件维修 |
|  | 超声波切割机 | 2022.2.27、2022.4.21 | 每月1次 | 1.测试各部件连接件是否松动、异常；2.各部件是否有生锈；3.固件维修 |

设备每日进行点检，抽查：2022-07月，多功能搅拌机、定量灌浆机、电热食品烘炉的点检情况，点检人/保养人：卢\*\*，未见异常。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 |  |
| 维修单 | 修喷浆机 | 2022-04-20日 | ☑合格 □缺少 |  |
| 维修单 | 脱模剂右边不发热 | 2022-04-01日 | ☑合格 □缺少 |  |
| 维修单 | 切蛋糕机转盘不转 | 2022-03-16日 | ☑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 🗹电梯（货梯） 🞎压力容器 🞎压力管道 🞎不适用

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
| 叉车 | 豫A  |   | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力容器 | —— |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 锅炉 | —— |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力管道 | —— |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯（客梯） | —— |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯（货梯） | THJ2000/0.5-JXPC | 0601-2022D-10746F1 | 2023年8月 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 | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  |
| 广州市奥凌电梯工程有限公司 | 2022年01月至2022年12月 | 营业执照编号：91440101MA59GAEC6E | 合格 |
| **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 |  豫A  | 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） | THJ2000/0.5-JXPC | 2022年3 月 5 日2022年5月4日2022年7月18日 | 运行良好 | ☑完好□不完好 |  |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4  | 文件名称 | 如：《运行控制程序》、☑手册第7.1.4条款 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 过程运行环境因素 |  | 控制方法 |
| 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 现场观察，工作基本和谐 |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 为员工提供住宿、合理安排工作时间、员工情绪基本稳定 |
| 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通 🗹卫生 🗹噪声等 | 良好的工作环境、生产加工车间配备有排风设备、空调、风扇等设备设施、现在有设备运行正常，无异常噪声； |

提供有《生产车间环境清洁卫生状况自查记录》，每周进行1次检查，抽查2022-07月，检查人：李\*\*，未见异常； |
| 3 前提计划 | 3.1 总则 | 文件名称 | ☑手册第8.1.2条款、☑《前提计划》 | ☑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。企业策划了《良好卫生规范》、《采购及供方控制程序》、《设备设施控制程序》、《产品标识和可追溯控制程序》、《产品撤回和召回控制程序》、《致敏物质管理程序》、《食品防护控制程序》、《食品欺诈预防管理程序》等，基本符合前提计划的要求，具体实施见各条款审核记录。 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：☑《管理手册》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 |  |  |
| 产品和服务的要求 | 🞎图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🞎其他 |  |
| 过程准则 | 🗹程序文件 🗹作业指导书 |  |
| 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 按照《产品检验规范》执行 |  |
| 过程产品放行标准 | 按照《产品检验规范》、《前提计划》、《良好卫生规范》执行 |
| 成品执行标准 | 按照GB7099、客户要求执行 |
| 服务规范 | —— |
| 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 | 原辅料验收、配料、烘烤、包装等过程 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 见Q8.5条款审核记录 |  |
| 过程已经按策划进行证据 | 原辅料验收、配料、烘烤、包装等过程 |  |
| 产品和服务符合要求的证据 | 顾客满意度调查、市场产品抽查、顾客投诉等 |  |
| 策划的变更的控制 | 审核周期内无外包 |  |
| 识别外包过程及控制方法 | 虫害消杀、部分物流运输等，有签订协议，见采购部审核记录 |  |

 |
|  产品设计和开发 | H(V1.0)3.4  | 文件名称 | 如：☑手册8.3条款《产品设计和开发程序》 | ☑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： 审核周内无新产品研发、产品及工艺也未发生变化，不涉及产品设计和开发过程。是否进行了食品安全危害识别； 🞎是 🞎否；具体描述： ——不涉及 是否进行了食品安全危害分析和评估；🞎是 🞎否；具体描述： ——不涉及 是否确定了CCP/CL/OL?🞎是 🞎否；具体描述： ——不涉及  |
| 产品和服务的设计和开发 ——不适用条款确认  | Q8.3  | 文件名称 | 如：☑手册8.3条款《产品设计和开发程序》 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 |  不适用删减确认：公司所进行的生产活动，均依据国家标准、行业标准以及客户的要求进行故GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》标准中8.3生产和服务的设计和开发”条款的要求不适用，为保证标准条款的完整性，不做删减。该不适用既不影响公司提供满足顾客要求的产品服务，也不减少公司满足法律和法规要求的责任。结合公司的体系实施情况以及产品特点，不建议8.3条款识别为不适用。已与企业沟通，后期改进。 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：《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□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🗹《工艺流程图》、🞎《图纸》、🗹《操作规程》、🗹《生产计划》：1）烘烤类糕点：原料采购（CCP1）→贮存→领用→拆包→配料\*（CCP2）→和面→倒模成型→烘烤\*（CCP3）→凉冻 →包装(内包材消毒）→打印标签（贴标）→外包→入库、发运生产过程管理：查2022年8月15日原味蛋糕胚，提供了生产安排表、配料投料记录、烘烤记录表、采购计划、产品留样记录等；

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2022-08-15日 | 原味蛋糕胚2022-08-15日 | 原料采购 | 符合《产品检验规范》、《原辅料验收标准》 | 见品管部审核记录 |  |
| 贮存 | 监控温度湿度，温度＜35℃、湿度＜60% | 提供有《环境温湿度监控记录》抽查：2022-08月，未见异常 | ☑合格 □不合格 |
| 领用 | 按照生产计划表要求 | 由调拨单，根据生产订单安排，从仓库调拨原料至生产部，抽查此批次生产产品调拨单在2022-08-12日进行，由相应人员签字 | ☑合格 □不合格 |
| 生产计划安排表 | 产品、数量等 | 原味蛋糕胚1100g/165份 | ☑合格 □不合格 |
| 配料投料记录表 | 蛋糕预拌粉、全蛋液、大豆油、蛋糕专用酱、水 | 与配料标准一致；符合工艺要求（因企业要求，不具体描述其他配料） | ☑合格 □不合格 |
| 和面 | 机器和面，均匀一致 | 感官评价合格 | ☑合格 □不合格 |
| 倒膜成型 | 根据产品规格型号，确定模具， | 感官检查合格 | ☑合格 □不合格 |
| 烘烤 | 温度200±30℃，时间：15±5min | 旋转炉温度：185℃，时间15min，记录人：卢\*\* | ☑合格 □不合格 |
| 凉冻 | 冷却至常温冷却环境臭氧杀菌2h | 有臭氧机消毒记录，每班次结束后开启， | ☑合格 □不合 |
| 内包装 | 内包装间、内包材储存环境臭氧杀菌2h | 有臭氧机消毒记录，每班次结束后开启；蛋糕胚作为冷加工糕点的原料，冷却后用保鲜膜包裹产品传递架后，传递至三楼冷加工车间进行加工 | ☑合格 □不合格 |
| 加贴标签 | 手工打印加贴标签 | 适用时使用，蛋糕胚做半成品时不加贴标签 | ☑合格 □不合格 |
| 入库 | 冷冻温度≤-18℃ | 提供有冷冻库温度监控记录，现场查看实际为-19.9℃ | ☑基本 □不合格 |
| 发货 | 由顾客上门提货 | 发货记录基本完整，见销售部审核记录 | ☑基本合格 □不合格 |

另抽查：2022-06-07日批次的榴莲芝士条产品（烤蛋糕类）、2022-03-24日原味烤芝士（烤蛋糕类），控制方式同上，审核周期内烤蛋糕类产品以成品方式直接销售的量较少，主要是烘烤蛋糕胚作为冷加工产品的原料。02）冷加工糕点（西工装饰蛋糕类）原料采购(CCP1)→贮存→领用→拆包→烘烤\*（CCP2）→蛋糕胚（半成品）→成型→冷冻→脱模具、切割→包装(内包材消毒）→打印标签（贴标）→外包→入库、发运2022-09-05日现场观察，当天正在生产玫瑰红丝绒蛋糕：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2022-09-05日 | 玫瑰红丝绒蛋糕（6cm）加高）2022-09-05日 | 原料采购 | 符合《产品检验规范》、《原辅料验收标准》 | 见品管部审核记录 |  |
| 贮存 | 监控温度湿度，温度＜35℃、湿度＜60% | 现场观察：18℃，湿度：41% | ☑合格 □不合格 |
| 领用 | 按照生产计划表要求 | 由调拨单，根据生产订单安排，从仓库调拨原料至生产部， | ☑合格 □不合格 |
| 生产计划安排表 | 产品、数量等 | 玫瑰红丝绒蛋糕1950g/1000份 | ☑合格 □不合格 |
| 配料投料记录表 | 红丝绒预拌粉、全蛋液、大豆油、水 | 与配料标准一致；符合工艺要求（因企业要求，不具体描述其他配料） | ☑合格 □不合格 |
| 和面 | 机器和面，均匀一致 | 感官评价合格 | ☑合格 □不合格 |
| 倒膜成型 | 根据产品规格型号，确定模具， | 感官检查合格 | ☑合格 □不合格 |
| 烘烤 | 温度200±30℃，时间：15±5min | 旋转炉温度1：201℃，旋转炉温度2：225℃，在烘烤中 | ☑合格 □不合格 |
| 凉冻 | 冷却至常温冷却环境臭氧杀菌2h | 有臭氧机消毒记录，每班次结束后开启，冷却至常温 | ☑合格 □不合 |
| 内包装 | 内包装间、内包材储存环境臭氧杀菌2h | 有臭氧机消毒记录，每班次结束后开启；蛋糕胚作为冷加工糕点的原料，冷却后用保鲜膜包裹产品传递架后，传递至三楼冷加工车间进行加工。 | ☑合格 □不合格 |
| 贮存（适用时） | 冷藏温度：0-4℃；贮存时间≤4天 | 提供有冷藏库温度监控记录，现场查看实际为1.2℃，现场观察2022-09-04日烤蛋糕胚在冷藏库中存放 | ☑基本 □不合格 |
| 冷加工糕点（西式装饰蛋糕类）原料验收、领用、同热加工糕点（烤蛋糕类） |
| 原辅料预处理 | 称量等、按照配方进行 | 基本符合配方要求（因企业要求，不具体描述其他配料） | ☑基本合格 □不合格 |
| 配料 | 牛奶、牛奶克林姆酱、吉利丁片、马帮卡邦尼奶酪、淡奶油、植脂奶油、红丝绒蛋糕胚（自生产） | 与配料标准一致；符合工艺要求（因企业要求，不具体描述其他配料） | ☑合格 □不合格 |
| 搅拌 | 搅拌均匀一致 | 手工搅拌，感官检查合格 | ☑合格 □不合格 |
| 成型 | 模具摆放好、放上蛋糕底胚、搅拌后的浆料加入灌浆机；调节灌浆浆料重量 | 现场观察，基本符合操作要求，感官检查评价合格 | ☑合格 □不合格 |
| 冷冻 | 冷冻库温度：-18℃冷冻时间8-10小时 | 有提供冷冻库温度监控记录，冷冻时间由现场操作人员负责监控，验证产品中心温度在-18℃即可进行内包工作，但未保留中心温度监控记录，已与企业沟通，现场观察冷冻库温度-19.9℃，**但冷冻库温度记录上要求温度为：-8℃~-18℃，与HACCP计划中“4.4 冷加工糕点（西式装饰蛋糕类）工艺步骤工艺描述”不一致** | □基本符合 ☑不合格 |
| 脱模具/切割 | 按照生产订单安排 | 感官检查评价合格 | ☑合格 □不合格 |
| 内包装、加贴标签 | 内包装间、内包材储存环境臭氧杀菌2h | 有臭氧机消毒记录，每班次结束后开启，吸塑托盒等手工包装，加贴打印标签 | ☑合格 □不合格 |
| 外包装 | 装箱 | 感官检查评价合格 | ☑合格 □不合格 |
| 入库 | 冷冻-18℃条件下存放 |  |  |

另抽查2022-04-01日瞌睡熊、2022-04-02日谁动了我的奶酪、2022-04-10日草莓雪葩（6cm加高版）、2022-04-28日瞌睡熊、2022-03-24日斯里兰卡森林、2022-03-18日提拉米苏（4小方）、2022-08-17日乖乖兔、2022-08-27日瞌睡熊（樱花味）等冷加工糕点的生产控制方式，同上。未见异常。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：企业识别发酵过程为需要确认过程，但审核周期内产品不涉及发酵过程。后期关注抽取**过程确认**相关记录名称：《 —— 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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； 原料使用先入先出、专人负责管理 对于食品行业的运输控制：🗹车辆卫生清洁 🗹不与有毒有害物质混匀 🗹保温车辆的温度 -12℃及以下 ℃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，询问现场操作人员，基本掌握 🞎否抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 🗹是，询问现场操作人员，基本掌握 🞎否查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。 🗹是，如配料岗位人员，询问基本了解配料岗位的要求以及对应的产品配方控制信息等，基本掌握 🞎否查看是否按要求实施了产品标识。 🗹是，但还需要细化，已与企业沟通 🞎否查看是否按要求实施了状态标识。 🗹是，现场操作人员基本按工艺流程进行生产加工操作。 🞎否查看是否使用了经校准的监视测量设备。 🗹是，见品管部审核记录 🞎否查看设备的完好情况。 🗹是，未使用设备加贴标示进行管理 🞎否查看生产/服务环境情况。 🗹是，现场操作环境基本整洁，每周定期进行检查 🞎否 |
| 标识和追溯 | H(V1.0)3.7 Q8.5.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第8.5条款、 🗹《产品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： 主要体现在《销售出库单》 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 ——产品特点，全都属于致敏物质类产品，企业标示后续在标签上会增加标示当产品未贴标签时，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；🗹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；🗹终产品的分销；  组织于 2022 年 8 月 23 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 |
| 2022-08-15日 | 模拟追溯演练（此批次抽查不合格） | 2022-08-15日 | 2022-08-15日 | 2022-04-20日至2022-08-06日 | 2022-08-15日 | —— |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

模拟内部追溯，未涉及销售环节，已与企业沟通，后期改进。可追溯性系统证据的保留期限 36个月，至少包括产品的保质期 12 个月。产品留样（适用时）：抽查产品留样记录：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 |
| 谁动了我的奶酪 | 100g | 2022-08-15日 | 12个月 | 冷冻 |
| 玫瑰红丝绒慕斯（4寸小方） | 190g | 2022-08-09日 | 12个月 | 冷冻 |
| 斯里兰卡森林（4寸小方） | 190g | 2022-08-09日 | 12个月 | 冷冻 |
| 宝宝龙 | 130g | 2022-06-05日 | 12个月 | 冷冻 |

**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：现场观察原料牛奶、鸡蛋液等均分区存放，部分存放在货架上或者托盘上，有标签标识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：——主要是蛋糕胚在冷藏库中存放，存放在置物架上，但部分未加防护膜做防护，已与企业沟通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：——生产加工完成及时传递到冷冻库存放在原材料库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：有分区存放，存放于托盘上在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：——不涉及在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：主要置于冷冻库中，冷冻库温度-19.9℃ | ☑符合□不符合 |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》 《库房管理制度》 | ☑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 | 原材料库房管理：抽查原材料名称： 吸塑托、外纸箱、草莓果馅（果酱）、戚风蛋糕预拌粉（红丝绒）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： 明胶，未设置转库，建议后期改进，有分区存放 🗹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： 蛋糕胚（冷藏库） 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 1.2 ℃ 🞎湿度 % 🗹储存时间 30-40天 （有保存期时） 🞎账物卡相符 🗹防护措施 （部分未加保鲜膜做防护，已与企业沟通）成品库房管理：抽查成品名称： 谁动了我的奶酪、斯里兰卡森林、 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 -19.9 ℃ 🞎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 |
|  |  | 现场观察 | 原料库、成品库分区存放，隔地离墙；成品在冷冻条件下存放，现场观察冷冻库：-19.9℃；提供有冷藏库、冷冻库温度监控记录，抽查二车间半成品冷冻库，2022-09-01日，温度：-17.3℃，记录人：曾\*\*；二车间冷藏库：1.8℃； | ☑符合□不符合 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：《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：《 审核周期内未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 产品撤回和召回 | H(V1.0)3.9  | 文件名称 | 🗹《产品撤回和召回》、🞎《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： 总经理 ； 确保及时撤回/召回被确定为潜在不安全的大量最终产品。组织的撤回/召回流程，包括：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 实施责任部门 | 备注 |
| 通知法定和监管机构 | 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、质检部 |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部、质检部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | 总经理 |  |

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 | 纠正措施 | 有效性评价 |
| 2022-02-08日 | 🞎实际撤回 🗹模拟撤回 | 2022年2月28日下午14:00市场抽检，生产日期未20220228谁动了我的奶酪100g大肠菌群指标（N=5,c=2,,m=10,，M=102），结果显示大肠菌群测出值为＜10,130，＜10,20,80；大肠菌群超标（模拟） | 已发出去的全部产品 | 已发出去的全部产品客户已经办理退运手续，2022-03-01日全部收到，销毁处理 | —— | 🗹流程有效 🞎存在不足 |
|  | 🞎实际撤回 🞎模拟撤回 |  |  |  |  | 🞎流程有效 🞎存在不足 |

抽查《产品召回演练记录汇总》发现，召回产品数量以及客户信息等不够明确，建议后期改进。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《产品召回演练记录汇总》，并向最高管理者报告，作为管理评审的输入。 |
| 致敏物质的管理 | H(V1.0)3.10  | 文件名称 | ☑《致敏物质管理程序》 | ☑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 | 预拌粉、牛奶、大豆油、炼乳、巧克力、饼干、奶酪/芝士、稀奶油、蛋液、杏仁等 | ☑牛奶及乳制品；☑坚果；□鱼；□虾；☑蛋液；☑大豆及其制品；□花生；☑小麦及制品； |
| 中间品 | 上述原辅料按照加工过程进行制作的半成品 | ☑牛奶及乳制品；☑坚果；□鱼；□虾；☑蛋液；☑大豆及其制品；□花生；☑小麦及制品； |
| 成品 | 烤蛋糕（如青森/榴莲芝士条、芝士挞等）、冷加工糕点（西式装饰蛋糕类）类 | ☑牛奶及乳制品；☑坚果；□鱼；□虾；☑蛋液；☑大豆及其制品；□花生；☑小麦及制品； |
| 食品添加剂 | 明胶（不属于致敏物质） | □牛奶及乳制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋液；□大豆及其制品；□花生；□小麦及制品； |
| 加工助剂 | ——不涉及 | □牛奶及乳制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋液；□大豆及其制品；□花生；□小麦及制品； |
| 接触材料 | 吸塑托盘PET、蛋糕底托，不涉及致敏物质 | □牛奶及乳制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋液；□大豆及其制品；□花生；□小麦及制品； |
| 新成分 | ——不涉及 | □牛奶及乳制品；□坚果；□鱼；□虾；□蛋液；□大豆及其制品；□花生；□小麦及制品； |

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： 分区域存放、有加贴致敏标识（一阶段问题：生产用原料、仓储过程中存放的原料，大部分未见致敏标识，二阶段验证已整改）。 ——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： 产品特性影响，本身主原料即为致敏原，以生产流水线型式进行，不涉及物理或时间将措施防对其他产品的交叉污染 ——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： 不适用 ——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，定期检查的方式进行 ——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： 目前通过口头方式，后续在产品标签上增加标示 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，每月1次，抽取2022-01-19日，确认控制措施有效；已进行验证，每月验证1次，抽查验证时间：2022-01-19日2022-04-30日、2022-06-29日，结论：控制措施能有效防止过敏原污染或交叉污染。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——后期在产品标签上增加致敏提示本企业 预拌粉、牛奶、大豆油、炼乳、巧克力、饼干、奶酪/芝士、稀奶油、蛋液、杏仁等 属于过敏原的范畴。 |
| 食品防护 | H(V1.0)3.11  | 文件名称 | □《产品防护控制程序》、☑《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，体系建立以来未发生e）验证； ☑是 □否f）应急预案； □是 ☑否，未进行，已现场沟通g）记录。 ☑是 □否企业的食品防护计划应与HACCP体系整合。☑是 □否提供有《食品防护月检查表》，抽查2022-03-28日、2022-06-30日，无异常，但检查内容不够充分，已与企业沟通。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、故意携带外来人员进入车间等 ，控制措施： 《良好卫生规范》、《食品防护计划》 蓄意污染造成的显著危害： 掺杂掺假、使用非食品原料、投毒、超量使用添加剂、化学品污染等 ，控制措施： 采购及供方管理 、《食品防护计划》、人员培训、食品添加剂管理等； |
| 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》 | 🗹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（应急准备和响应程序中）🗹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》、🗹《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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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记录****2022年4月10日** | 🞎实际发生 🗹演练 | **《食品安全事故应急预案演练》** | 🗹基本有效🞎需要改进 |
| 消防演练2022-03-20日 | 🞎实际发生 🗹演练 | 《消防预案演练》 | 🗹基本有效🞎需要改进 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

对预案定期评审的日期： 每批演练结束后进行评审，暂无需要修改内容 修订响应措施的内容： —— 。 |
| CCP监控 | H(V1.0)4.3.4.3 | 文件名称 | ☑《HACCP计划》、 | ☑符合□不符合 |
| 运行证据 |  CCP的监控应针对每个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。烘烤类糕点（烤蛋糕类）

| 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——原辅料验收， |  见品管部审核记录 |  |  |  |  |  |
| CCP2——烘烤 |  烘烤温度和时间 | 烤芝士糕点：温度：180/130±℃，时间55±5min；蛋糕胚：温度200±30℃，时间：15±5min  | 观察温度计、时钟 | 每炉 | 烘烤操作人员 | 《烘烤记录表（糕点）》，2022-09-05日现场观察，正在考蛋糕胚，烤箱温度：225℃、烤箱温度：201℃，均正在烘烤中 |
|  |  |  |  |  |  |  |

抽查：《烘烤记录表（糕点）》，2022年06-07日，榴莲芝士条：面火温度：180℃、底火温度：130℃，烘烤时间：50min；2022-08-15日，谁动了我的奶酪产品的红靠温度：旋转炉185℃、烘烤15min；另抽查2022-08月合计20批次蛋糕胚的烘烤记录，烘烤温度及时间军符合CCP点的要求。冷加工糕点（西式装饰蛋糕类）

| 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——原辅料验收， |  见品管部审核记录 |  |  |  |  |  |
| CCP2——金探（暂不适用） |  —— |   |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

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 审核周期内未发生偏离情况

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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》——审核周内无不合格品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。见7.7。保持监控记录情况，🗹保持 🞎未保持，说明 审核周期内未发生偏离情况  |
| 场所及周边环境 | 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；也未见明显显著的污染区域；提供有《厂区环境清洁消毒记录》，每周进行检查 |
| 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🞎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；一阶段问题：1）烤蛋糕类产品冷却间与外包间直通，未做分隔或密封处理，二阶段验证已整改。整改基本符合。现场观察：**三楼冷加工糕点（西式装饰蛋糕类）加工间与毛巾洗消间直通，毛巾洗消间顶棚与外界未密封，均存在交叉污染的风险**，开具不符合项无临时、可移动场所。一阶段问题：烘烤车间车间吊顶有块缺失，二阶段验证已整改。 |
| 库存管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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： 吸塑托、外纸箱、草莓果馅（果酱）、戚风蛋糕预拌粉（红丝绒）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： 明胶，未设置转库，建议后期改进，有分区存放 🗹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： 蛋糕胚（冷藏库） 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 1.2 ℃ 🞎湿度 % 🗹储存时间 30-40天 （有保存期时） 🞎账物卡相符 🗹防护措施 （部分未加保鲜膜做防护，已与企业沟通）成品库房管理：抽查成品名称： 谁动了我的奶酪、斯里兰卡森林、 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🗹储存温度 -19.9 ℃ 🞎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 |
| 现场观察 | 原料库、成品库分区存放，隔地离墙；成品在冷冻条件下存放，现场观察冷冻库：-19.9℃；提供有冷藏库、冷冻库温度监控记录，抽查二车间半成品冷冻库，2022-09-01日，温度：-17.3℃，记录人：曾\*\*；二车间冷藏库：1.8℃； |
| 空气和水质 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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“——HACCP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。——现场观察基本有区分适宜时，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。——后期会使用氮气 |
| 现场观察 | 生产加工用水，已委托第三方进行检测，每年进行一次；品管部每月对水质进行检测，见——HACCP小组审核记录 |
| 包装材料 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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 🗹塑料盒 🗹 其他——吸塑托  |
| 现场观察 | 内包材主要以食品级塑料材质，如PET材质、KOP复CPP等，每班次使用前，通过臭氧进行杀菌。提供内包材杀菌消毒记录表，每次消杀2h，确认人：程\*\*；随机抽取2022-08月，未见异常。 |
| 废弃物管理 | 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。——现场观察有废弃物存放区 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。——洗消间排水基本良好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。——现场观察清理比较及时应配备设计合理、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。——基本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。——消毒用酒精、喷壶盛放、有标识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（清洗废水） 🞎废气 🗹废包材 🗹 其他——废蛋糕胚边角料等 |
| 现场观察 | 清洗废水主要排入园区管网，园区统一负责处理；废包材等做废品售卖；废蛋糕胚等边角料售卖给个人做饲料处理，未保留记录，已与企业沟通 |
| 产品污染风险和隔离 | 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。——有系统性但不够明确，已现场沟通🗹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；——有提供《食品接触面微生物验证标准》🗹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；——不适用🞎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。——不适用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；🗹—维护和定期检查设备；——见7.1.3条款🗹—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）；——不适用🗹—建立预案以处置破损（如玻璃或塑料容器破损）情况。——未建立已现场沟通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。——有食品添加剂，按照生产需要适量使用见《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 | 1. 烤蛋糕车间、冷加工车间均配置有臭氧发生器，每班次结束后进行臭氧消毒；
2. 原料面粉在使用前会经过过筛处理，去除虫卵等异物；
3. 食品添加剂——冷加工糕点会使用明胶，根据生产需要适量使用；
4. 微生物验证情况见HACCP小组审核记录
 |
| 清洁消毒 | 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 | —— | —— | 75%酒精 | —— | 每班次上岗前 | —— |
| 工器具 | —— | —— | 75%酒精或臭氧消毒 | —— | 每班次结束后进行臭氧消毒，在使用过程中根据情况会使用75%酒精消毒 | —— |
| 设备 | —— | —— | 75%酒精或臭氧消毒 | —— | 每班次结束后进行臭氧消毒，在使用过程中根据情况会使用75%酒精消毒 | —— |

 |
| 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间不交叉； |
| 虫害防治 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹良好卫生规范 | 🗹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。——有提供《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。应保留虫害防治的记录。——提供有《防蝇防鼠检查表》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）。——委托广州安卫仕环保科技有限公司进行鼠害、蟑螂消杀服务，虫害消杀外包：外包方名称：广州安卫仕环保科技有限公司，有签订《有害生物防制技术服务合同》，协议时间：2022-08-01日至2023-08-01日，每月1次；

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | —— | 每周 | 有效 |
| 蝇 | 🞎纱帘、🗹纱网、🗹防蝇灯、🗹风幕 | —— | 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1次 | 每周 | 有效 |
| 蟑螂 | —— |  |  |  |
| 鸟类 | —— |  |  |  |

 |
| 现场观察 | 一阶段问题：灭蝇灯有未开启现象，生产加工车间中灭蝇灯中蚊蝇量较多；二阶段验证已整改；1. 原料及包材仓库未见鼠害设施；
2. 提供有《防蝇防鼠检查表》，抽查2022年6月，未记录蚊蝇具体的数量,未进行虫鼠害趋势分析;已开具不符合项。

4）鼠害以及蟑螂由外包方，每月来厂消杀1次，提供有杀虫记录，抽查2022-06-06日、2022-04-07日，未见异常，执行人：黄\*\*、审核人：程\*\* |
| 人员卫生 | 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 | —— | 消毒液浓度，300ppm | —— | □良好 □不足 |
| 穿戴鞋套设施 | 手动自穿、需要时，员工穿工鞋 | —— | 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《员工洗手消毒记录》，抽查2022-08月，无异常。 |
| 工作服管理 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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。提供有《工作服清洗消毒记录》，采用消毒粉浸泡的方式进行。 |
| 员工健康 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、🗹《人员预进作业指导书》 | 🗹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。——有员工健康档案健康证管理，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 |  |  |  |

 |
| 现场观察 | 询问负责人，员工每日上岗会进行健康、着装等检查，主要由厂长负责，但未保留记录，已与企业沟通；每周会对员工的穿戴工服、鞋帽、手部清洗等进行检查、，主要体现在《生产车间环境清洁卫生状况自查记录》中 |
| 场所巡检 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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 | 每周1次 | 2022.08.252022.09.01 | 无异常 | —— | 现场观察运行正常 |
| 食品加工人员 | 每天 | 2021-10-27、28 | 无异常 | —— | —— |
| 设备 | 每天 | 2022-07月 | 无异常 | —— | —— |
| 设施 | 每周 | 2022-07月 | 无异常 | —— | —— |

 |
| 现场观察 | 现场环境卫生良好、设备设施运转正常。1）提供有《生产车间环境清洁卫生状况自查记录》，每周进行1次检查，抽查2022-07月，检查人：李\*\*，未见异常；2）提供有《厂区环境清洁卫生状况自查记录表》，每周进行1次检查，抽查2022-08月，检查4次，未见异常。 |
| 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：《 —— 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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，按照不合格品控制程序执行，现场按照生产工艺流程进行，冷加工糕点产生的边角料蛋糕胚等边产生边收集、在指定区域存放，并及时进行清理。现场生产过程暂不涉及返工过程。 |
| 运输储存 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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，如 | 每天使用完毕后进行 | 水洗 | 每天 | ☑有效 □不足 |
| 车辆 | 外部车辆，每次来厂后进行检查，合格装车 | 感官检查 | 每次 | ☑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。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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（明胶） | 原料库 | 分区域存放 | 不定期 | ☑有效 □不足 |
| 半成品 | 冷藏库 | 分区域存放、现场观察冷藏蛋糕胚有未做防护情况，已与企业沟通 | 每批次感官检查 | ☑有效 □不足 |
| 成品 | 成品库 | 分区域存放 | 不定期 | □有效 ☑不足 |
| 包装材料 | 成品库 | 分区域存放 | 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 1.2 ℃，湿度 —— %□保鲜。温度 ℃，湿度 %☑冷冻，温度 -19 ℃，湿度 —— %查看《食品运输协议》，内容是否包括：有签订协议，每次来厂进行车辆卫生状况检查检查温度、卫生环境是符合要求；☑是 □否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——不涉及 |
| 现场观察 | 提供有《运输车辆检查记录表》，抽查2022-07月、2022-06月，有对提货车辆的卫生状况、车辆温度控制进行检查（要求-8到-18℃）、铅封上锁等进行检查，检查人：江\*\*，未见异常。提供有原料仓、包材仓、二车间内包间的《环境温湿度记录表》，抽查2022-08-08日原料仓，温度：28℃，符合35℃以下；抽查2022-06月-15日，温度14℃、湿度：40%，符合温度26℃以下，湿度低于60%： |
| 来访者 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》 | 🗹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 | 对进入公司厂区的人员，门卫处会进行检查，符合要求方可进入厂区，提供有《入场货运司机健康登记表》，随机抽取2022-07-21日至2022-07-27日登记情况，有记录入场时间、车牌号码、司机姓名及联系方式、健康码、48小时核酸、有无到过高风险区域及十大症状情况；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，后期改进。 |
| 培训 | H(V1.0)3.3 | 文件名称 | 🗹《良好卫生规范》、《》 | 🗹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：——见“人事行政部审核记录”

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