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：于安奇 陪同人员：张金龙 | 判定 |
| 审核员： 郭力 杨震 （专家） 审核时间：2023年2月27日 |
| 审核条款：Q:5.3、6.2、7.1.3/7.1.4/8.1/8.3(不适用确认）/8.5O:5.3/6.1.2/6.2/8.1/8.2 |
| 组织的岗位职责和权限 | QO5.3 | 本部门主要负责公司生产过程的控制；基础设施的管理、设备的维护保养工作；工作环境等过程相应环境和职业健康安全的运行控制。与部门负责人沟通，了解本部门的职责权限，暂无变化。 |  **y** |
| 目标及其实现的策划总要求 | QO6.2 | 提供《2022年目标分解表》，其中涉及本部门的目标及完成情况有:1、成品交检合格率： 100％2、准时交货率： 100％3、工伤事故为零 04、无火灾事故 05、设备完好率95% 100%部门分解目标与公司方针一致，可测量，并传达到部门相关人员，必要时适时更新，目前无变化。提供《目标完成情况统计表》，抽考核2022.12，考核统计:行政部。完成情况：以上各产品标均已达成。针对以上职业健康安全目标公司制定了相应的《管理方案》，内容涉及方法措施、执行部门、预算资金、启动/完成时间、完成情况等详见审核行政部该条款记录。 |  **y** |
| 危险源辨识及评价 | O6.1.2 | 提供了公司制定【危险源辨识和风险评价控制程序】确保公司在所有管理活动或服务过程中能最大限度、充分地进行危险源辨识与风险性评价，确定不可接受风险并及时更新，实现对危险源与不可接受风险的有效控制。提供了2022年“危险源辨识和风险评价表”，对活动场所产生的危险源辨识并进行风险评价，以确定控制措施，经查阅已辨识出线路老化、短路隐患，电线漏电、设备伤人、交通事故伤害等情况产生的火灾、触电、意外伤害等危险因素。编制：张金龙 批准：卜静安 日期：2022年7月8日由各部门有管理经验的人员共同讨论、采用直接判断的方法确定不可接受风险。提供了“不可接受风险清单”不可接收风险：火灾、触电、职业伤害，评价基本合理。公司针对不可接受风险编制了职业健康安全目标、指标及管理方案，内容包括：目标、指标、管理措施、完成时间、资金投入等；编制：于安奇 批准：卜静安 日期：2022年7月8日 |  **y** |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 基础设施包括厂房、办公室、办公设施、生产设备等，无变化。公司策划了《设备管理制度》，对设备进行的维护、保养、修理进行了规定。查阅提供的《生产设施、设备台账》，共登记了蒸箱、压面机、面包滚圆机、和面机、搅拌机等78台/套设备，现行状态良好，设备能满足产品实现的需要。与上年度相比无变化公司配备的监视和测量设备主要有：电子天平、电子台秤等，能够满足产品生产过程中的监视和测量需求。提供《2022设备维修保养计划》编制:柯八林 批准:张金龙 2022年2月26日维护和保养：提供：兰州民生早餐食品有限公司设备维修台账 查：2022.6.11 设备名称：压面机 故障：轴损坏不能转动 处理情况:更换，维修人员：朱元祖。查：2022.8.25 设备名称：包装机 故障：传送带不前进 处理情况:维修传送链条，维修人员：朱元祖。查：2022.11.28 设备名称：蛋糕机 故障：料嘴不下料 处理情况:系统编码器出现故障，联系厂家维修。计划保养：负责人介绍按公司规定由操作工每日下班前进行保养，现场查看设备保养程度良好。查“单位餐饮具、工用具清洗消毒记录”2022.19.10日，消毒时间4:10，消毒物品：面包机，消毒方式：酒精消毒，消毒人：苏美玲。2023.2.23日，消毒时间4:20，消毒物品：搅拌机，消毒方式：酒精消毒，消毒人：苏美玲。特种设备：天然气锅炉1台，有检定报告，符合要求，见附件。基础设备的管理基本满足标准的要求。 车间现场看到生产、加工设备运转正常。公司设备的控制基本符合要求。 |  **y** |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 工作环境的管理过程及方法已在手册中及相关文件中明确环境运行的要求。1、办公区：查办公室及各场所地面整洁、墙壁干净、窗明几净能满足工作需要，文明卫生制度和卫生值班表已上墙。2、原材料和成品库：查仓库具备防雨、防潮、防火、防盗条件，配置了灭火器、消防栓等消防设施，墙上挂有有库房管理制度，环境满足各类材料和半成品、成品的贮存要求。3、生产现场：看到工作环境地面、门窗等清洁卫生，工作环境温度湿度适宜，照明设备已安装防护设施，更衣室及进入车间入口的消毒设施均完善并能正常操作，均符合食品企业生产要求，能够满足生产要求，生产设备摆放整齐有序符合生产流程顺序，清洁卫生并提供相应清扫、消毒记录。工作环境管理工作基本符合标准的要求。 |  **y** |
| 运行策划的控制 | Q8.1 | 公司针对产品实现过程及其控制进行了策划，内容如下：产品遵循的相应法律法规：产品质量法、计量法、安全生产法等。产品生产依据标准：面包 GB/T20981-2007、糕点通则 GB/T20977-2007、小麦粉馒头GB/T21118-2007、糕点面包 GB/T7099-2015。GB7099-2015食品安全国家标准糕点、面包、糕点制作工艺流程：领料称重—和面—一次醒发—成型—再次醒发—烘烤—冷却—包装—入库；面食类制作工艺流程：领料称重—配料—和面—成型—再次醒发—蒸制—冷却—包装—入库；粥制作工艺流程：领料—配料称重—清洗—熬制—冷却—包装—入库。公司识别的外包过程：无公司特殊过程为：无。公司关键过程为：配料过程。公司形成的产品生产所需控制文件有：作业指导书、设备操作说明书、检验规范等；公司为产品生产及其过程要求得以满足，提供的证据有：进货检验记录、生产过程记录、成品检验记录等；公司配备了产品实现所需的生产设备、监视测量设备、技术人员、管理人员等，满足产品生产的需要。 |  **y** |
| 生产服务的提供标识和可追溯性顾客或外部供方的财产防护交付后活动更改控制 | Q8.5.1Q8.5.2Q8.5.3Q8.5.4Q8.5.5Q8.5.6 | 公司质量管理体系申请认证范围：资质范围内餐饮管理服务;资质范围内热食类食品制售、糕点类食品制售（不含裱花蛋糕）及配送.糕点制作工艺流程：领料称重—和面—一次醒发—成型—再次醒发—烘烤—冷却—包装—入库；面食类制作工艺流程：领料称重—配料—和面—成型—再次醒发—蒸制—冷却—包装—入库；粥制作工艺流程：领料—配料称重—清洗—熬制—冷却—包装—入库。查车队配送流程：顾客沟通—确认配送产品品种、数量、地点、时间—确定配送车辆和人员—领取配送产品—交付到顾客指定地点—顾客验收签单—返回—配送单据交公司。查有《制作服务过程控制程序》为过程控制的纲领性文件，总领产品实现过程的控制；查有“工艺指导书”、“技术标准”“餐饮管理服务规范”等文件，明确规定了产品的特性；查有《作业指导书》、《工艺流程图》、《检验规范》等过程控制的辅助性文件，明确规定了产品生产过程的具体要求和操作步骤；查到，产品交付合格率100%。符合策划的要求等目标数据，明确规定了拟实现的结果。查到“监视和测量设备一览表”，有台秤、压力表等，状态均为正常，满足产品生产过程的监视和测量需求。公司通过对产品特性、过程参数、作业人员、作业过程活动、工作环境等方面的监控，来验证各阶段过程、输出或产品与其要求的符合性。部门负责人介绍，该公司产品为零库存产品，公司每日按照营养餐日供食谱及供货线路单据进行生产。提供红古区水车湾小学营养餐日供食谱,2022.8月25-29日，星期 品名 克重 供价 品名 克重 供价星期一 蛋糕 70g 1.4 鸡蛋 ≥60g 1.00星期三 面包 70g 1.4 牛奶 200g 2.00提供红古区新健小学学生营养餐日供食谱,2022.9月28-31日，星期 品名 克重 供价 品名 克重 供价星期二 蛋糕 70g 1.40 牛奶 200g 2.00星期二 馒头 100g 1.00 玉米粥 220g 1.80提供红古区红古小学学生营养餐日供食谱,2022.9月28-31日，星期 品名 克重 供价 品名 克重 供价星期二 花卷 80g 0.70 牛奶 200g 2.00星期四 麻花 60g 1.20 鸡蛋 ≥60g 1.00查领料单 2022.9.6 领料部门：面点 品名：特一粉，实发数量20袋，菜籽油1桶，白糖1袋，发料：马丽，领料：王付龙。查领料单 2023.2.20领料部门：面点 品名：馒头粉 20袋，大豆油11桶，白糖1袋等，发料：马丽，领料：王付龙。提供车队“线路分拣单据”，2023-2-21 配送线路：新区秦川线路，馒头，数量：1021个。麻花，数量16180个。有库管人员签字。提供“线路分拣单据”，2022-8-16配送线路：新区中川线路，蛋糕，数量：5567个。馒头，数量109个。有库管人员签字。提供“线路分拣单据”，2022-9-4配送线路：七里河线路，麻花，数量：4609个。有库管人员签字。提供车队“配送单据”日期：2022.12.31，网点：柳泉学校 面包201，牛奶201，有库管人员、配送人员、验收人员签字。提供“配送单据”日期：2022.12.17，网点：达川中学 麻花162，苹果162，牛奶162.有库管人员、配送人员、验收人员签字。提供“配送单据”日期：2023.2.24，网点：红古小学 白水蛋60，馒头60，牛奶60.有库管人员、配送人员、验收人员签字。公司每日根据按合同要求车队配送的品种、数量根据远近由公司车队早4点开始陆续配送至顾客处。如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。 车队配送人员（货车司机）每日根据“线路分拣单据”内容领取每日该线路配送食品，再根据“配送单据”将对应食品送达顾客处，配送人员及顾客单位验收人员现场验收，并在“配送单据”上双方签字确认。后交回库管人员保存。实际跟车至城关区配送点，流程与以上描述完全一致。经查，公司产品的生产过程记录清晰、要求明确，符合工艺标准的要求。公司为生产过程的运行提供了适宜的基础设施和工作环境，能够满足产品生产的需求。巡视生产现场，在现场看到：西点车间：工序：领料称重 作业人：魏海燕工序：和面、一次醒发 设备：和面机 作业人：吴建军工序：成型 设备：面包成型机 作业人：柴旺平工序：再次醒发 设备：醒发间 作业人：闵生泰工序：烘烤 设备：旋转风炉 作业人：马惠康工序：包装 设备：半自动包装机 作业人：王娟制粥车间：工序：领料称重、配料称重 作业人：王应菊工序：清洗 作业人：张红工序：熬制 设备：蒸汽锅 作业人：陈亚惠工序：冷却 设备：冷却池 作业人：李军义工序：包装 设备：全自动灌装机 作业人：李辉操作均符合工艺、操作要求。查看库房，产品标识：对原料采用进行标识，卡上注明“名称”“进厂日期”“规格”“数量”等内容。查原料库，库房划分了不同材料区，分区明显，各种物料摆放整齐，标识清晰。查产品标签等相关内容：产品出库单印有产品名称、生产日期等标识.追溯性：根据产品标签——生产日期、批号，可满足追溯要求。查公司识别的顾客财产为：供方信息，供方提供的资质等信息由行政部统一保管，以防止丢失、损毁等情况的发生。《质量手册》规定了生产过程中的产品防护的内容主要有为防雨防潮、防碰撞、污染、腐蚀、防虫害等，公司制定有《仓库管理制度》、《生产管理制度》、《安全文明管理》等规定了材料、工序、半成品、成品防护范围、内容和职责权限。运输：生产车间现场使用平板车工具进行搬运、装卸，在搬运、装卸时未出现损坏现象。3、储存、包装、标识、保护：1）原材料均在室内存放区域，能防雨防潮；2）对材料、成品、裸装包装,易燃品存放处配置了消防设施，经查看灭火器在有效期内、灭火桶均处于良好状态，有明显防火标识；3）材料仓库货架上标有限高标识，标识清晰，成品分类存放，均存放在室内，能防雨防潮、防变质，标识清晰。原材料及成品在生产、运输过程中为防止食品污染进行严格控制，生产人员在领料进入作业区之前必须进行消毒、穿戴工作服，生产过程、成品存放等流程中严格按照生产管理制度等规定进行生产防止食品污染，在运输过程中配送人员装卸会查看食品包装完整情况，入出现破损情况，与顾客方验收人员共同确认，在“配送单据”中注明，并进行更换。查公司产品交付后活动的覆盖范围和程度，包括：法律法规要求；与产品和服务相关的潜在不良的后果：非预期使用产生的风险和应对措施；顾客要求：保质期、按时送货、食品生产日期等；顾客反馈：与顾客接触，确认他们对产品、餐饮管理服务的满意情况；公司体系运行以来，公司产品实现过程未进行变更。 |  **y** |
| 产品和服务的设计开发 | Q8.3 | 经查，公司根据顾客需求、产品相关标准进行生产，不涉及产品的设计和开发，不适用标准8.3条款的内容。 |  **y** |
| **4**运行控制 | O8.1 | 1、潜在火灾管控：公司生产场配灭火器30个、消防栓20个，均符合要求。同时组织消防知识培训和演练。2、现场运行情况3、生产现场用电安全、防护罩等防护装置、操作人员佩戴口罩、工作服、工作帽等均良好，未发现异常现象，运行控制基本有效。4、安全防护公司给员工发放手套、口罩、肥皂、绝缘鞋等劳保用品，有公司内部领用记录。现场操作员工劳动防护用品佩戴基本齐全。**5、**提供防止员工意外伤害加重的急救药箱。6、为主要长期员工上社保，见审核行政部该条款记录。7、按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。8、给员工上意外伤害检验。 |  **y** |
| **5**应急准备和响应 | 08.2 | 有火灾、触电、意外伤害、交通事故等应急预案。按计划参加行政部组织的应急演练和培训，详见审核行政部该条款记录。 |  **y** |