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：任兴雪 | 判定 |
| 审核员：邝柏臣、曾吉烽 审核日期：2023年03月18日 |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4 |
| 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 | 主要负责下达生产任务、生产加工全过程的管理，加工过程OPRP的监控及实施、加工环境卫生管理、不安全产品召回、追溯及不合格品控制；负责设备设施的维护保养、产品标识、仓库管理，负责虫鼠害控制、负责协助处理顾客抱怨等。 |
| 食品安全目标及其实现的策划 | F6.2F | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《2023年度质量和食品安全目标方案》《质量目标》、《分解目标》 | 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。为实现总质量/食品安全目标而建立的各层级质量/食品安全目标目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总质量/食品安全目标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（2022年10月-2023.2月） |
| 市场抽查不合格次数 | 月度 | 统计市场抽查不合格的次数 | 已完成 |
| 食品安全事故0次 | 每月 | 食品安全事故的次数 | 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 |  F7.1.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《设备管理办法》《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 🞎动力设施 🗹试验设备 🞎辅助设施 🞎查看对设备采购的控制（体系建立以来无设备采购计划）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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，有《设备维护保养计划及实施表》、《生产设备使用与维护保养记录》、《每日点检表》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 01 | 球磨机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 02 | 球磨机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 03 | 球磨机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 04 | 螺杆式空压机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 05 | 冷冻式干燥机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 06 | 储浆罐 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 07 | 不锈钢三轴真空练泥机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 08 | 全自动削口机 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |
| 08 | 全自动注浆线 | 2022年10月-2023月2月 | 每月 | 定期保养，换机油，清洗 |

查看对设备维修的控制 (暂无维修记录)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 |
| 《设备维修记录》 |  |  | ☑合格 □缺少 | 更换皮带 |
| 《设备维修记录》 |  |  | ☑合格 □缺少 | 更换线路 |

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 🞎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 | 51105203212022110005 |  DC-202212-CJ1-0023  | 2024年 12 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） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 安全阀 | 14694 | FYZ/TX-BG-2023 | 2023-03-13 | √有效 □过期 | □有 □无 |
| 安全阀 | 14695 | FYHZ/TX-53-BG-2023 | 2023-03-13 | √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 |  |
|  | 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 |  |
| 叉车牌 | 51105203212022110005  | 2022年12 月 02日 | 合格 | ■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） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |

 |
| 过程运行环境 | F7.1.4 | 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 | 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；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 | 按照《前提方案》和《操作性前提方案》进行控制 |

  |
| 前提方案（PRP） | F8.2 | 文件名称 | 如：🗹《前提方案》 | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 运行证据 | 前提方案的实施情况包括：1. **建筑物和相关设施的构造与布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一致

位于位于贵州省遵义市播州区龙坪镇小湾村七0三组贵州同力玻陶制品有限公司生产车间的陶瓷酒瓶的生产；与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。1. **包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一致

建筑面积 15000 平方米；生产车间 1个；库房 1 个（简装品/精装品）；实验室 1 个；查看原料入库、生产加工、成品出库等过程管理，与流程图基本一致。1. **空气、水、能源和其他基础条件的供给；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 对物流、人流有区域划分。1. **包括虫害控制、 废弃物和污水处理在内的支持性服务；** 🞎与文件一致 🗹与文件不一致

在车间位于三楼，有虫鼠害控制措施，与《虫鼠害控制图》一致；有废弃物料暂存区和瓷泥临时贮存筐；无污水处理设施，直接排入城市管网；提供有《虫鼠害检查表》检查人：任兴雪，时间：2022-12月，现场查看未配备灭蝇灯、捕鼠笼，已开不符合项整改；废弃物料：由园区管理处环卫工人统一回收1. **设备的适宜性， 及其清洁、 保养和预防性维护的可实现性；** 🗹与文件一致 🞎与文件不一致

 设备需清洁、消毒，有保养计划和记录。 日常设备卫生采用清水进行设备进行清洗，抽查2023.3.10的《设备卫生记录》，设备卫生检查合格，检查人：任兴雪；1. **供应商保证过程（如原料、 辅料、 化学品和包装材料）**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 见“综合部”审核记录1. **来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

有《 进货查验记录 》现场查看原料库温度显示为24℃，湿度48%；温控要求常温常湿；1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

人员按照《人流图》进入加工场所；原料包材按照《物流图》分别进入原料包材库、打桨球磨区、合格原材料合格品区、成品仓库；加工场所分为：原料拆包间——对原料进行脱包处理 传统打桨球磨区车间——对原料进行加工注桨成型 （计划配置全自动注桨生产线，未投入使用） 修坯→低温素烧→施釉施釉区-窑炉加工区 贴花间贴花-烤花（48米棍棒窖炉区） 挑选-包装区经了解：组织陶瓷酒瓶产品经过热成型处理，不再需要进行杀菌处理。一阶段问题验证：贴花间有堆放杂物，贴花材料未脱包进入贴花间已整改，符合要求。1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 抽查2023-03-10的《设备卫生记录》，记录有主要设备：球磨机、全自动削口机等主要设备进行清洁消毒，清洁消毒方式：清水清洗等方式进行。 提供有《卫生消毒记录表》记录有：墙面、地面、工器具、操作台、小仓库、更衣室的卫生消毒记录，消毒人：侯其伦，时间：2022.12-2023.02，符合要求。 每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。1. **人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

健康证见“管理部”审核记录 每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《晨检（人员卫生）记录表》建立《员工个人档案统计表》1. **产品信息/消费者意识；**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 该企业的主要产品是陶瓷酒瓶。1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

  |
| 标识和可追溯性 | F8.3 | 文件名称 | 如：手册8.5.2条款、《产品标识和可追溯管理程序》、《产品/服务提供控制程序》、《样品控制程序》、《前提方案》 | 符合🞎不符合🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🞎待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格 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 🞎其他组织于 2022 年 12 月 20 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 |
| FLCY-CG-022 | 2022-12-20日10时20分，服务人员接到产品不安全的信息：陶瓷酒瓶的铅、镉重金属残留严重超标（公司某地区某客户进行投诉的产品名称、批号、事件描述）； | 2020-11-09 | 2020-11-09 | 2020-11-09 | 已确认 | 2022-12-20日11时30分，将不安全产品全部运输返回公司（各销售客户返回的产品名称、数量、批号及回收比例）； 2022-12-20日14时30分日时分，所有产品经生产部检验确认退库（检验确认单）； 2022-12-20日14时30分日时分，行政部对退回产品设置专用货位隔离存放，并设置退库台账； |

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 **24** 个月。产品留样抽查产品留样记录：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 |
| 乾隆钓台（500ml） | 500ml | 2023-03-01 | 2年 | 正常 |
| 龙国宴 | 4.5L | 2023-03-05 | 2年 | 正常 |
| 白金酒 | 500ml | 2023-03-05 | 2年 | 正常 |
| 灵仙至雅 | 5斤 | 2023-03-05 | 2年 | 正常 |

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 |
| 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：现场巡查，原料库温度20℃，湿度48%；原材料库未设置待检区。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：现场巡查，成品包装完好离地离墙存放，有检验合格卡标签 |
| 撤回/召回 | F8.4 | 文件名称 | 如：🗹《产品召回程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 唐余君总经理 ； 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 | 总经理 |  |
| 通知客户 | 综合部 |  |
| 通知消费者 | 综合部 |  |
| 处置撤回产品 | 生产部 |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组 |  |

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 本部门参加公司组织的产品撤回、召回演练，具体为：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| FLCY-CG-022 | 2022-12-20日10时20分，服务人员接到产品不安全的信息：陶瓷酒瓶的铅、镉重金属残留严重超标（公司某地区某客户进行投诉的产品名称、批号、事件描述）； | 2020-11-09 | 2020-11-09 | 2020-11-09 | 已确认 | 2022-12-20日11时30分，将不安全产品全部运输返回公司（各销售客户返回的产品名称、数量、批号及回收比例）； 2022-12-20日14时30分日时分，所有产品经生产部检验确认退库（检验确认单）； 2022-12-20日14时30分日时分，行政部对退回产品设置专用货位隔离存放，并设置退库台账； |

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。 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4 | 文件名称 | 如：《HACCP计划》 | 符合🞎不符合🞎符合不符合 |
| 运行证据 | OPRP计划

| 序号 | 过程步骤 | 食品安全危害 |  操作限值 | 监控程序 | 责任人 | 相关记录名称 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| OPRP1 | 原料验收 | 化学危害：铅、镉重金属残留超标 | 1、合格供应商2、每批原料需有合格证明 | 1. 原料验收人员2. 产品合格证明 | 操作工 | 生产部负责人每天复核记录 |

HACCP计划1

| 序号 |  过程步骤 |  食品安全危害 |  关键限值 |  监控程序 | 责任人 | 相关记录名称 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| CCP1球磨釉料 | 球磨釉料 | 化学危害：铅、镉重金属溶出超标 | 釉浆浓度外釉：48-55度（Be度）浓度 ±1g时间：100g/10分钟 | 1. 技术员
2. 浓度测试
 | 技术员 | 施釉工艺卡 |
| CCP2高温釉烧 | 高温釉烧 | 化学危害：铅、镉重金属溶出超标 | 烧成高温段：1200-1250℃温度 ±5℃时间：8h-10h压力：3.2Mpa | 1. 窑炉负责人
2. 温度监控
 | 窑炉负责人 | 烧成工艺卡 |
| CCP3贴花烤花 | 贴花烤花 | 化学危害：铅、镉重金属溶出超标 | 烤花温度：750-860℃温度 ±5℃时间：60分钟 | 1. 贴花烤花负责人
2. 温度测试
 | 贴花烤花负责人 | 贴花烤花工艺卡 |

 |
| 8.5.4.5实施危害控制计划 | 现场查看 | OPRP的实施情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 操作限值 | 记录情况 | 现场显示 | 结论 |
| OPRP1 | 生产车间验收区 | 化学危害：铅、镉重金属残留超标； | 《进货验收记录表》 | 乾隆钓台花纸500ml,到货时间：2023.01.08，标准要求：油墨材料，尺寸、数量等 验收合，检验员：黄长亮；名称：泥土6#，数量34570kg,验收：规格型号、检验报告、数量一致，验收合格，验收人：黄长亮，2022.10.22名称：616 瓷泥 33450瓷泥，验收：规格型号、数量、检验报告，验收人：黄长亮，2022.12.30名称：宝兰、钒锆黄等 25kg,验收：规格型号、数量，验收人：林海，2022.11.21 | 符合要求 |
|  |  | 检验报告：6# 瓷泥送样单位：中亮瓷泥厂检验标准：GB/T4734 检测项目：烧失量、二氧化硅等 瓷泥卓鸿:130#报告编号：A2324/H220626-090检测机构：佛山陶瓷所检测有限公司检测日期：2022-06-28检测结果：合格热膨胀系数检测报告：A2324/P220626-091检测机构：佛山陶瓷所检测有限公司检测日期：2022-06-30检测结果：合格釉料：包裹红B6155委托单位：龙南市国色材料科技有限公司检测机构: 佛山陶瓷所检测有限公司时间：2021/11/01花纸：报告编号：CD220311-08342C检测机构：BACL检测日期：2022-03-18 |  |

HACCP的实施情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 |
| CCP1 | 生产车间 | 釉浆浓度：48-65度（Be度）浓度 ±1g时间：100g/10分钟 | 施釉工艺卡：2023.02.22外釉：46-47度（Be度） | 与记录描述一致，符合要求 | 符合要求 |
| CCP2 | 生产车间 | 烧成高温段：1200-1250℃温度 ±5℃时间：8h-10h压力：3.2Mpa | 烧成确认单2023.01.09天星健:1195℃ | 2023.03.17烧成高温段：1205℃ | 符合要求 |
| CCP3 | 生产车间 | 烤花温度：750-860℃温度 ±5℃时间：60分钟 | 贴花，时间，2023.02.20，产品名称：全兴兔红色酒瓶3斤，规格型号：1500ml,烤花温度:179℃ | 与记录描述一致，符合要求 | 符合要求 |

抽查《烤花温度登记表》，车间：贴花，时间，2023.02.20，产品名称：全兴兔红色酒瓶3斤，规格型号：1500ml,烤花温度:179℃,与危害控制计划的 CCP3贴花烤花的烤花CL值的温度750-860℃不一致，已开不符合项整改。 | 🗹符合 🞎不符合 |
|  |  | 现场观察 | 在生产或服务场所对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：区分清楚 防护得当在原材料库房对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🞎区分清楚 🞎防护得当（不涉及） |  |

说明：不符合标注N