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：生产科 主管领导：陈夫良 陪同人员：马威忠 | 判定 |
| 审核员：任泽华、肖新龙、朱亮亮 审核时间：2020.7.2 |
| 审核条款：5.3/5.4/5.7/6.3/6.4/7.2.3/7.5/7.6.4-5/7.9 |
| 部门基本情况 | 5.4 | 本部门设有：炒制车间、油炸车间、分装车间；设经理一名兼炒制车间主任；油炸车间主任一名；陈经理负责本部门的全面管理。本部门主要负责对生产进度、产品质量、生产卫生质量、原辅料消耗等生产活动全过程的控制；负责根据订单要求和库存制定生产计划，并保证生产计划的准确性；负责按质按量完成下达的各项生产任务；负责产品标识和可追溯性控制；负责设施配置及管理控制。回答基本明确。主要生产炒货食品及坚果制品（烘炒类、油炸类）的生产，如：主要为葵花籽类产品（炒制）和松子类（油炸）两个品种。产品生产主要集中在每年的9月至第二年年初，目前处于生产淡季，主要有少量的葵花籽和开口松子的生产加工工作。 |  |
| 部门食品安全目标 | 5.3 | 根据公司总目标分解到质检科的目标分别：目标要求 统计频次 完成情况1、生产设备维护计划完成率 每月统计一次 100%2、计量器具检定或校准合格率100% 每年统计一次 在实施中，目前均100%完成3、产品一次交验合格率98%以上 每月统计一次 100%4、生产计划完成率100% 每月统计一次 100%提供了目标完成情况，基本符合。实际计量器具检定由质检科完成，现场沟通。 |  |
| 基础设施/工作环境/前提方案/操作性前提方案/维护保养计划 | F6.3F6.4F7.2.3F7.5现场 | 现场查看：工厂周围未见敏感污染源，空气情况良好，周围环境卫生情况良好，周边无其他工厂。厂区内水泥路面通畅平坦，清洁，厂区环境情况较好，厂区车间分为炒制车间、油炸车间、分装车间，车间入口均设有更衣室、更衣柜、洗手设施、消毒设施，但没有标识洗手流程，现场沟通，墙壁、地面清洁卫生。废弃物远离车间，集中堆放在废料间。基本符合要求。车间地面硬化处理，墙面贴有瓷砖。车间入口均设有防鼠板，窗户均设有防虫纱网。卫生间设于车间外部，有冲水、洗手等装置。现场查看：炒制车间、油炸车间、分装车间，现场工艺流程顺畅，设置基本合理。现场抽查核对主要生产设备/设施一览表，炒制车间配有瓜子煮锅2个，间歇式双层烘池8个，负压锅2个，不锈钢吊篮4个，1.5吨横吊2个，液压电梯2台，清洗滚筒1台，临时储存罐2个，输送带2条，Z型输送机3台，筛选机2台，分箱开箱机一条，定量称重机1台； 油炸车间有松子浸泡桶7个，松子磨皮机4台，振动分选机，油炸锅带甩油锅一套。分装车间主要小包装机3台，臭氧发生器一台；另外配有螺杆空压机一台；紫外线灯，灭蝇器，吊扇、电子秤、台秤等若干，现场特种设备主要为叉车，已提供了年检报告，见附件，基本满足产品生产要求。查设备维护保养计划，提供了2019年、2020年维保计划。包括了上述主要设备，但未包括油炸机、煮锅等，现场沟通。抽查维护保养记录，有5月8日4号炒机，故障简述为计划检修，内胆损坏严重，要求更换。检修记录内容为已更换，签名为陈夫良。但“确认意见”栏没有记录，现场沟通。另外抽查《生产设备日常维护保养检查表》，每日由操作人员进行检查和记录，包括所有设备，基本有效。更衣室内配备了更衣柜、洗手液、消毒液、分装车间配备有风淋室，现有设备能满足生产要求。设备运行状态良好。车间通风良好，光线充足，地面清洁度较好，工作环境基本满足目前的生产要求。人物流能有效分开，防虫措施较好，整体布局较合理。更衣室布局构造较合理，私衣放入柜内，工衣挂置，采用紫外消毒。车间内挂有《清洗消毒清规范》和《车间卫生管理制度》。查看油炸锅温控仪校检情况时，发现未能提供校检证据，具体见质检科核实。工厂制定了《前提方案（PRP）》和《操作性前提方案（OPRP）》，包括水、食品接触面、交叉污染、消毒洗手、防止残杂物、有毒有害物控制、员工健康、防虫鼠以及车间卫生等方面，基本符合。水源卫生控制：陈经理表示用水为城市管网提供的生活饮用水，公司文件规定每年对水质检测项目进行核对，具体记录见质检科审核记录，厂区未发现有储水罐等。抽查2019年12-2020年6月管网检查记录，对各管道分开情况管道交叉情况、供水网络情况和废水排放等情况进行了检查，结果和符合。车间的清洁消毒：主要对不锈钢台面、工具、周转箱、周转车四个方面，分别规定了其清洁方法，方法基本合理。提供了2019.12-2020.6“车间清洗、消毒记录表格”，对上述四类的消毒情况进行记录。另外提供了2019.12-2020.6 每周一次的“卫生检查表”，对工厂环境（地面、环境卫生、垃圾桶、卫生间等）、车间（虫鼠害设施、更衣室、员工卫生、工序、化学品等12个项目）、仓库（化学品、原辅料、虫鼠害防治等6个项目）进行记录，查2020-3-5记录：检查结果为正常（✓），无存在的问题，检查人为相朱苗。防止交叉污染：公司规定主要有5种防止措施，分别为1、防止工厂选址、设计、车间不合理造成的污染；2、防止个人卫生不良造成污染；3、防止清洁消毒不当造成的污染；4、防止不同清洁区间的交叉污染；5、防止原辅料不清洁造成污染。现场查看工厂选址、设计、车间合理，不会造成污染；进车间的工作人员按不同清洁度区域穿戴工作衣帽后从不同更衣室门进入车间，并对人员个人卫生实施检查：抽查2020-5-6、2019-12-28等12份“个人卫生检查记录表”从更衣室消毒、衣帽、个人饰物、指甲、头发等方面实施检查。现场观察审核当日分装车间工作人员的卫生状况良好。环境卫生检查：查12.14、3.8、5.20等11份“环境卫生检查记录表”，对地面卫生、墙面卫生、顶面卫生、设备卫生、容器工具、门窗卫生、三防措施、垃圾清理和灯具卫生实施了检查。有毒有害化学品管理：文件规定了有毒有害品的管理。形成了有毒有害化学品清单，车间主要为酒精、施康消毒液、清洗剂。现场观察在更衣室设置了有毒有害品专用柜，上锁管理。提供了“化学品出入库管理记录”，记录内的产品为酒精、施康消毒液，有取用人签名、管理人员签名。虫鼠害控制：按照OPRP要求实施控制，鼠害采用物理方式-捕鼠笼实施捕鼠，在关键场所入口均设有防鼠板，每天由人检查一次。虫害以进行防止进入为主，在车间大门及各车间入口均设有防虫帘，窗户上设有防虫纱网，现场查看未发现鼠迹或飞虫。提供了“杀虫、捕鼠记录”，抽查2019年12月至今的记录，对挡鼠板情况及灭蝇灯状况进行检查，记录各灭蝇灯、鼠笼情况，均为打勾，检查人为刘志军，询问陈经理，目前未发现有老鼠等发现。添加剂管理情况：公司编制了《食品添加剂控制程序》主要葵花籽类烘炒食品有使用，开口松子等不使用添加剂。查2020.3.6《瓜子入料蒸煮烘干工序记录》，记录了适用的添加剂情况，原料用料1000kg，另外还有80kg辅料。乙基麦芽酚100g（根据生产需要添加），糖精钠100g（限量1.2g/kg），甜蜜素400g（限量6.0g/kg），安赛蜜200g（3.0g/kg），与配方核对一致，添加剂管理基本符合GB2760规定。炒制/油炸车间目前产量较少，半成品库及分装车间现场货物存放整齐，能看到标识清楚，台帐清楚。防护条件良好条件很好，车间内未存放其他物品。对部分退回的产品没有明显标识。搬运采用手推车。冷藏库对仓库温度等有进行监控，但未保留相关温度记录，现场沟通；分装车间正在包装的是开口松子（油炸）产品，规格为散装，每箱2.5kg，人员佩戴有工作服、工作帽、口罩，手部主要通过消毒来确保安全，基本符合前提方案要求。小包装主要由自动包装机进行包装/封口；员工再进行500g大包。现场观察基本符合操作要求。 |  |
| 产品实现过程的控制，CCP的监控；CCP监视偏离CL时的纠偏措施 | F7.6.4/7.6.5 | 生产计划制定的文件依据《产品实现策划控制程序》建立了烘炒类、油炸类坚果的工艺流程图，工艺流程图经食品安全小组现场验证并签字，经审核员现场验证符合生产实际。公司编制并发放生产作业指导书多份，生产部分形成了PRP、OPRP、《HACCP计划书》等；对各工序生产作业过程作了规定。现场核实作业过程与工艺流程图规定一致。按照GB 19300-2014 《食品安全国家标准 坚果与籽类食品》。产品生产按照HACCP计划和《产品作业指导书》等实施，根据HACCP计划：烘烤类共识别和设置了3个CCP点：原料验收、烘干过程、金探过程；油炸类共识别和设置了3个CCP点：原料验收、油炸过程、金探过程。与生产科相关的主要为烘干过程、油炸过程和金探过程。CCP2-1（油炸）:油炸；CL：1、油炸温度150-170℃；时间4-8分钟；2、比色卡快速检测油炸油过氧化值≤0.25%；酸价（KOH）≤3mg/g；CCP2-2（烘炒）：烘干：CL：烘干温度≥90℃；时间≥4hr。CCP3:金检；CL: 铁（Fe）≥ ø1.5mm，不锈钢（sus）≥ø2.5mm。 | N |
| 以追溯方式查看生产过程控制情况 | F7.9F7.5F7.6.4-5 | 公司在《产品实现策划控制程序》对产品的标识和追溯进行了明确。通过产品本身标识、物资批次号、领料单、生产产品批次记录、入库单、产品发货记录等信息进行追溯。提供了2019.12-2020.6期间烘炒类产品（各类葵花籽产品）、油炸类产品（开口松子）。目前属生产淡季，总体生产量较少。烘炒类产品（各类葵花籽产品）：抽查2020.4.11核桃味瓜子的生产过程控制情况，提供了4月11日瓜子1000kg的领料记录，提供了风选记录，显示2020.4.11瓜子中有0.1kg的不合格品（包括瘪子及其他异物等）；提供了瓜子入料蒸煮烘干工序记录，生产批次信息为2020.4.11，操作人：陈航。记录了领用的原料数量为1000kg瓜子，配料记录中包括食盐、白糖、味精等，添加剂为乙基麦芽酚100g（根据生产需要添加），糖精钠100g（限量1.2g/kg），甜蜜素400g（限量6.0g/kg），安赛蜜200g（3.0g/kg），与配方核对一致。查看蒸煮温度为90℃，蒸煮时间为60min（与作业指导书一致），烘干温度（CCP点）烘干温度为110℃，烘干时间为4小时（CL为烘干温度≥90℃，时间≥4h），控制符合要求。提供了4.11包装工序记录，操作人为陈航，检查人为相朱苗。另外在包装工序记录中限制了适用的内包材批次2019.12.18，并记录了内包材消毒30min，内包空间、盛筐等在紫外线或抽样消毒30min以上，员工手部75%酒精消毒；对生产前设施设备清理、清洁，场地卫生清洁等工作进行了记录。包装显示批次为2020.4.11，规格为2.5kg/袋，未提供金检记录，询问生产管理人员，表示金检仪都有在使用，但记录未保留。不符合CCP点监控要求——N。提供了4月11日消毒液配制记录，显示使用了84消毒液，浓度为1:60，数量为8.2L，配制人为刘志军，基本符合。另外抽查2019.12.26/2020.3.28/2020.6.8等13次烘炒类产品，生产过程控制基本符合要求。油炸类产品（开口松子）：油炸类产品主要为开口松子，抽查2020.5.3开口松子生产过程管理情况，提供了5月3日300kg原料领用记录，提供了《松子去皮浸泡清洗记录》，显示罐号为1号，原料重量为300kg，片碱添加剂量为4kg，柠檬酸添加剂量1kg，清洗时间为59min。其中片碱和柠檬酸为加工助剂。操作人为刘志军。提供了5月3日《松子油炸工序记录》（CCP点），共8锅，其中7锅为40kg，1锅为20kg，油炸温度为165℃，时间为6min，查当天《油脂中过氧化氢、酸价比色法检测记录》，显示酸价为2.0mg/g；过氧化值为0.15g/100g，均符合HACCP计划中的CL要求。（CL为油炸温度150-170℃、时间4-8分钟，比色卡快速法检测过氧化值≤0.25%；酸价(KOH)≤3mg/g）；提供了风选记录，显示2020.5.3开口松中有0.2kg的不合格品（包括空壳及其他异物等）；提供了5.3松子包装工序记录，操作人为陈航，检查人为相朱苗。另外在包装工序记录中限制了适用的内包材批次2019.12.25，并记录了内包材消毒30min，内包空间、盛筐等在紫外线或抽样消毒30min以上，员工手部75%酒精消毒；对生产前设施设备清理、清洁，场地卫生清洁等工作进行了记录。包装显示批次为2020.5.3，规格为2.5kg/袋，横封温度为180℃，但未提供金检记录，询问生产管理人员，表示金检仪都有在使用，但记录未保留。不符合CCP点监控要求——N。提供了5月3日消毒液配制记录，显示使用了84消毒液，浓度为1:60，数量为8.2L，配制人为刘志军，基本符合。另外抽查2019.12.30/2020.1.5/2020.6.18等18批记录，基本符合要求。过程的监视和测量：公司按《生产管理质量管理制度》和《质量（工艺）管理考核办法》实施对过程的控制。询问及检查记录发现没有发生偏离的状况，操作工及主管对于发生偏离后如何处理的回答与HACCP计划的要求一致。 |
| 应急准备和响应 | F5.7 | 公司编制了《应急准备和响应控制程序》，体系运行以来没有发生突发情况，提供了2020.3.27 核桃味瓜子包装缝合不严（假设），后期可能破损，进行召回演练，生产科配合食品安全小组完成召回演练工作。同时，生产科组织了停电演练，假设2019.5.4松子油炸车间突然停电，造成油炸、风选工序未能继续作业，进行突发状况策划演练。提供了演练照片，演练计划、演练签到，演练报告对演练过程进行了阐述，同时对演练中存在的问题进行了点评，最终评估预案是可行的。 |  |
|  |  |  |  |