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：食品安全小组 主管领导：余远海 陪同人员：高翔 | 判定 |
| 审核员：肖新龙、张静 审核时间：2020.8.21 |
| 审核条款：5.3/5.5/7.1/7.2/7.3/7.4/7.5/7.6/7.7/7.8/7.9/7.10/8.1/8.2/8.4.2/8.4.3/8.5.2 |
| 小组基本情况 | 5.3 | 有食品安全小组名单，包括了办公室、销售部、采购部的人员公司在手册和《岗位职责和任职要求》中对食品安全小组的职责进行了规定，主要负责做好食品安全策划、危害分析预备工作、危害分析、确定控制措施（包括HACCP计划和OPRP等），对控制措施进行确认和验证等。通过会议、文件等方式进行传达，询问食品安全小组成员高翔，基本清楚。 |  |
| 食品安全小组组长食品安全小组 | 5.57.3.2 | 🗹HACCP小组长： 余远海先生（总经理） ，食品安全组长负责：在手册中有描述🗹 确保FSMS的建立、实施、维护和更新；🗹 管理和组织食品安全小组的工作；🗹 确保食品安全团队的相关培训和能力；🗹 向最高管理层报告FSMS的有效性和适宜性。 |  |
| 安全产品的策划和实现 | 7.1  | 组织策划和开发了实现安全产品所需的过程。组织实施、运行策划的活动及其更改，并确保有效；包括：🗹 前提方案；🗹 操作性前提计划 🗹 HACCP计划。 |  |
| 前提方案 | 7.2  | 组织建立、实施、保持和更新PRP，以便于防止和/或减少产品、产品加工和工作环境中的污染物（包括食品安全危害）。本企业的前提方案所依据的卫生规范： GB 31621-2014 《食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范》 是否与相关产品/服务相适宜 🗹是 🞎否，说明： 内容包括：a) 建筑物和相关设施的构造与布局； 🗹有 🞎无b) 包括工作空间和员工设施在内的厂房布局； 🗹有 🞎无c) 空气、水、能源和其他基础条件的供给； 🗹有 🞎无d) 包括虫害控制、 废弃物和污水处理在内的支持性服务； 🗹有 🞎无e) 设备的适宜性， 及其清洁、 保养和预防性维护的可实现性； 🗹有 🞎无f) 供应商保证过程（如原料、 辅料、 化学品和包装材料） ； 🗹有 🞎无g) 来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运； 🗹有 🞎无h) 防止交叉污染的措施； 🗹有 🞎无i) 清洁和消毒； 🗹有 🞎无j) 人员卫生； 🗹有 🞎无k) 产品信息/消费者意识； 🗹有 🞎无l) 其他有关方面。 🞎有 🞎无《前提方案》的内容包括：🗹内容全面 🞎内容不全面，说明： 规定PRP的选择、建立、适用的监测和验证的文件化信息。 🗹是 🞎否该企业前提方案（PRPs） 符合下列要求：a) 与组织及其在食品安全方面所处形势相适宜；b) 与组织运行的规模和类型、 制造和（或） 处置的产品性质相适宜；c) 在整个生产系统中实施， 无论作为通用方案还是适用于特定产品或生产线的专门方案；d) 获得食品安全小组的批准。批准日期： 2020 年 5 月 1日 当选择和（或） 制定前提方案（PRPs） 时， 组织考虑了：🗹法律法规要求、🗹顾客要求、🞎公认的指南、🞎国际食品法典委员会的法典原则🗹操作规范、🗹国家、国际或行业标准 |  |
| 危害分析预备步骤 | 7.3 | 食品安全小组为进行危害分析，收集、保持和更新初步形成文件的信息。包括但不限于：🗹适用的法律、法规 🗹客户要求 🗹组织的产品、过程和设备；🗹与食品安全管理体系相关的食品安全危害。**见《外来文件清单》和电子版文件**抽查**原材料、辅料及产品接触材料《特性描述》**原材料： 高粱、小麦、玉米、大米、糯米、食用植物油 食品添加剂： 无 辅助材料： 无 包装材料： 无 包括下列内容：🗹 生物、化学和物理特性；🗹 配方成分的组成，包括添加剂和加工助剂；🗹 来源（如动物、矿物或蔬菜）；🗹 产地（出处）；🗹 生产方法；🗹 包装和交付方式；🗹 储存条件和保质期；🗹 使用或生产前的预处理和/或处置；🗹 与采购材料和辅料预期用途相适宜的有关食品安全的接收准则或规范。**最终产品《特性描述》：****终产品：**高粱、小麦、玉米、大米、糯米、食用植物油 🗹 产品名称或类似标识；🗹 组成；🗹 与食品安全有关的生物、化学和物理特性；🗹 预期保质期和储存条件；🗹 包装；🗹 食品安全标签和/或操作、制备和预期用途说明；🗹 分配和交付方法组织确定了最终产品的预期用途，为 **大多用于酿造白酒；大米和食用油有销售给超市或食堂**  确定已知特别容易受到特定食品安全危害易感的消费群体/使用者：🞎婴幼儿 🞎老人 🞎病人 🞎易过敏者 🗹团体用餐 🞎其他**流程图和过程描述**食品安全小组建立、保持和更新流程图（见附件），进行危害分析时，应当使用流程图作为评价食品安全危害可能发生、增加、减少或者引入的依据。流程图应清晰、准确，并在进行危害分析所需的范围内足够详细。流程图包括以下内容：🗹 操作步骤的顺序和相互作用；🗹 任何外包过程；🗹 原材料、辅料、加工助剂、包装材料、公用工程和和中间产品投入点；🞎 返工点和循环点；（不适用）🗹 成品、 中间产品和副产品放行点及废弃物的排放点入库接订单测量水分收购粮食验收水分运输（外包）交付出库**流程图现场确认**HACCP小组于 2020 年 5 月 1 日在现场确认了流程图的准确性。7.3.5.2 过程步骤制措施的描达流程图描述了：🗹现有的控制措施、过程参数和（或））其实施的严格程度，🗹影响食品安全的程序，🗹其详略程度足以实施危害分析。🗹还应描述可能影响控制措施的选择🗹严格程度的外部要求（如来自执法部门🗹或顾客）。🗹上述描述应根据7.7的要求进行更新答r |  |
| 危害分析 | 7.4  | 食品安全小组于 2020年 5 月 1 日根据初步情况进行危害分析，确定需要控制的危害。控制程度应确保食品安全，并在适当情况下采用多种控制措施的组合。组织应识别并记录与产品类型、工艺类型和工艺环境相关的所有合理预期发生的食品安全危害。本企业的食品安全危害识别基于： 🗹 根据8.5.1收集的初步信息和数据； 🗹 生产实现/服务提供经验；可包括熟悉其他设施的产品和/或过程的员工和外部专家提供的信息。🗹 内部和外部信息，尽可能包括流行病学、科学和其他历史数据； 🗹 来自食品链的与最终产品、中间产品和食用时食品安全相关的食品安全危害信息；🗹 法律、法规要求，包括相关产品食品安全标准🗹 客户要求。充分详细地考虑危险，以便进行危险评估和选择适当的控制措施。见《危害分析工作单》中的主要食品安全危害，包括：**显著危害包括：**化学危害：粮食：🗹重金属 🗹农药残留 🞎兽药残留 🗹黄曲霉毒素 🞎放射性物质 🞎贝类毒素 🞎超量的食品添加剂 🞎化学品（润滑油、清洁剂、消毒剂、杀虫剂）🗹苯并芘🞎二氧化硫残留 食用油：🗹酸价 🗹过氧化值 生物危害：🞎大肠杆菌 🞎金黄色葡萄球菌 🞎志贺氏菌 🞎霉菌 🞎酵母菌 🞎沙门氏菌 🞎副溶血弧菌 🗹寄生虫 🞎革兰氏阳性菌 🞎革兰氏阴性菌 🗹有毒植物种子物理危害：🗹金属屑 🗹玻璃渣 🞎碎石 🞎其他异物原辅材料危害分析：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 主要原料名称 | 潜在危害 | 控制措施short description according limits (if determined), what kind of monitoring activities, how often, where documented |
| 高粱 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🞎向供方索取检测报告🞎企业自行检测🗹第三方检测报告（送检） |
| 玉米 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🞎向供方索取检测报告🞎企业自行检测🗹第三方检测报告（送检） |
| 大米 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🗹向供方索取检测报告🞎企业自行检测🞎第三方检测报告 |
| 糯米 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🗹向供方索取检测报告🞎企业自行检测🞎第三方检测报告 |
| 小麦 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🞎向供方索取检测报告🞎企业自行检测🗹第三方检测报告（送检） |
| 植物油 | 🗹酸价 🗹过氧化值 🗹增塑剂 🗹溶剂残留量 | 🗹向供方索取检测报告🞎企业自行检测🞎第三方检测报告 |

**最终产品危害分析：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品名称 | 潜在危害 | 控制措施short description according limits (if determined), what kind of monitoring activities, how often, where documented |
| 高粱 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🞎OPRP🞎CCPs🗹OPRP &CCPs |
| 玉米 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🞎OPRP🞎CCPs🗹OPRP &CCPs |
| 大米 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🗹OPRP🞎CCPs🞎OPRP &CCPs |
| 糯米 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🗹OPRP🞎CCPs🞎OPRP &CCPs |
| 小麦 | 🞎有害微生物 🗹重金属 🗹黄曲霉毒素🞎苯并芘、🗹农药残留 🞎兽药残留 | 🞎OPRP🞎CCPs🗹OPRP &CCPs |
| 植物油 | 🗹酸价 🗹过氧化值 🗹增塑剂 🗹溶剂残留量 | 🗹OPRP🞎CCPs🞎OPRP &CCPs |

出现、引入的食品安全危害：🗹原材料 🞎加工助剂 🞎食品添加剂 🞎加工用水/冰/蒸汽 🞎接触面 🞎包装材料 🞎其他过程中增加和持续的食品安全危害：🞎加工过程： 🗹储存过程： 虫害、发霉 🗹运输过程： 受雨淋、与有毒有害物品混运 组织确定了所识别最终产品的每种食品安全危害的可接受水平。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 控制点示例 | 接收准则名称/可接受限值 | 依据来源 |
| 高粱 | GB/T8231-2007《高粱》GB2715-2016《食品安全国家标准 粮食》 | 🗹法律、法规🗹客户要求🗹预期用途 |
| 大米/糯米 | GB/T1354-2018《大米》GB2715-2016《食品安全国家标准 粮食》 | 🗹法律、法规🗹客户要求🗹预期用途 |
| 玉米 | GB1353-2018《玉米》GB2715-2016《食品安全国家标准 粮食》 | 🗹法律、法规🗹客户要求🗹预期用途 |
| 小麦 | GB1351-2008《小麦》GB2715-2016《食品安全国家标准 粮食》 | 🗹法律、法规🗹客户要求🗹预期用途 |
| 食用油 | GB 2716-2018《食品安全国家标准 植物油》 | 🗹法律、法规🗹客户要求🗹预期用途 |

控制措施的选择和分类组织在危害评价的基础上，选择适当的控制措施或控制措施的组合，以防止或将已识别的显著食品安全危害降低到规定的可接受水平。组织将选定的识别控制措施应采用系统方法进行分类为：🗹OPRP 🗹CCPs 🗹OPRP &CCPs可能影响控制措施的选择和严格性的外部要求（如法律、法规和顾客要求），🗹已收集相关法规🞎未收集相关法规🞎收集相关法规不全面，说明： 使用符合逻辑的方法对控制措施选择和分类，逻辑方法包括与以下方面有关的评估∶1. 针对实施的严格程度，控制措施对确定的食品安全危害的控制效果; 🗹是 🞎否，说明：
2. 对控制措施进行监视的可行性（如适时监视以便于立即纠正的能力）; 🗹是 🞎否，说明：
3. 相对其他控制措施，该控制措施在系统中的位置; 🗹是 🞎否，说明：
4. 控制措施作用失效的可能性或过程发生显著变异的可能性; 🗹是 🞎否，说明：
5. 一旦控制措施的作用失效，结果的严重程度; 🗹是 🞎否，说明：

f）控制措施是否有针对性地建立并用于消除或显著降低危害水平; 🗹是 🞎否，说明： g）协同效应（即两个或更多措施作用的组合效果优于每个措施单独效果的总和）。 🗹是 🞎否，说明： 控制措施见《操作性前提方案》和《HACCP计划》 |  |
| 操作性前提方案的建立 | 7.5 | 操作性前提方案已形成文件，其中每个方案应包括如下信息∶1. 由每个方案控制的食品安全危害;🗹是 🞎否，说明：
2. 控制措施;🗹是 🞎否，说明：

c）监视程序，以证实实施了操作性前提方案;🗹是 🞎否，说明： d）当监视显示操作性前提方案失控时，所采取的纠正和纠正措施∶🗹是 🞎否，说明： e）职责和权限∶🗹是 🞎否，说明： f）监视的记录。🗹是 🞎否，说明： 见SSOP《卫生标准操作程序》（8项）：🗹用水的安全、🗹与食品接触的表面（包括设备、工器具、工作服等）的清洁度、🗹防止发生交叉污染、🗹厕所设备的维护与卫生保持、🗹有毒化学物质的标记、贮存和使用、🗹员工的健康与卫生控制、🗹虫害防治、🗹防止食品被污染物污染见OPRP《操作性前提方案》包括：粮食和食用油的验收、储存、装运 |  |
| HACCP计划的建立 | 7.6  | 该组织已编制《HACCP计划》；针对已确定的关键控制点，应包括如下信息:🗹 关键控制点所控制的食品安全危害；🗹 控制措施(CCPs)；🗹 关键限值；🗹 监视程序；🗹 关键限值超出时，应采取的纠正和纠正措施；🗹 职责和权限；🗹 监视的记录。关键控制点（CCPs）的确定该企业对于由HACCP计划控制的食品安全危害，针对已确定的控制措施确定关键控制点。目前的CCP为： **高粱/玉米/小麦的入库时和出库时的水分快速检测**  关键控制点的关键限值的确定对于每个关键控制点建立的监视，应确定其关键限值。该企业建立的关键限值均参考相关产品标准，以确保终产品食品安全危害不超过其可接受水平。关键限值是可测量的。将选定关键限值合理性的证据形成文件。基于主观信息（如对产品、过程、处置等的感官检验）的关键限值，应有指导书、规范和（或）教育及培训的支持。**见《HACCP计划》**关键控制点的监视系统对关键控制点建立了监视系统,以证实关键控制点处于受控状态。该系统包括所有针对关键限值的、有计划的测量或观察。监视系统由相关程序、指导书和表格构成，包括以下内容：🗹在适宜的时间框架内提供结果的测量或观察；🗹所用的监视装置；🗹适用的校准方法；🗹监视频次；🗹与监视和评价监视结果有关的职责和权限；🗹记录的要求和方法。当关键限值超出时，监视的方法和频率应能够及时确定，以便在产品使用或消费前对产品进行隔离。监视结果超出关键限值时采取的措施应在HACCP计划中规定关键限值超出时所采取的策划的纠正和纠正措施。这些措施应确保查明不符合的原因，使关键控制点控制的参数恢复受控，并防止再次发生（见7.10.2）。建立和保持了《潜在不安全产品程序》，以适当处置潜在不安全产品，确保评价后再放行。《HACCP计划》如下：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 关键控制点 | 显著危害 | 对每种预防措施的关键限值CL | 监控 | 纠偏行动 | 记录 | 验证 |
| 对象 | 方法 | 频率 | 人员 |  |  |  |
| 储存CCP1 | 水份含量高，易发霉变质，产生黄曲霉毒素B1 | 小麦：参照GB1351要求：≤12.5%高粱参照GB/T8231要求：≤14%玉米参照GB1353要求：≤14% | 水分 | 使用水分测定仪测量 | 每批入库和出库时 | 库管员 | 对水分过高，可通过通风、晾晒等方式降低水分 | 水分检测记录《原料验收记录》 | 1、销售部核实管制记录表2、不定时抽检水分含量 |

 |  |
| 预备信息的更新、描述前提方案和HACCP计划的文件的更新 | 7.7 | 制订操作性前提方案和（或）HACCP计划（7.6）后，在必要时，组织需要更新如下信息：🞎产品特性；🞎预期用途；🞎流程图；🞎过程步骤；🞎控制措施。🗹无更新必要时修订：🞎前提方案；🞎操作性前提方案；🞎HACCP计划；🞎程序文件；🞎作业指导书 🗹未修改 |  |
| 验证的策划 | 7.8 | 验证策划规定了验证活动的目的、方法、频次和职责。**见《验证程序》，正常情况下，每年12月一次**验证活动应确保：🗹 操作性前提方案得以实施；🗹 危害分析的输入持续更新；🗹 HACCP计划中的要素和操作性前提方案得以实施且有效；🗹 危害水平在确定的可接受水平之内；🗹 组织要求的其他程序得以实施，且有效。该策划的输出应采用适于组织运作的形式。🗹是 🞎否，说明： 记录验证的结果，且传达到食品安全小组。提供验证的结果以进行验证活动结果的分析。**有《PRP验证记录表》，2020-07-15，结论：控制有效****《OPRP验证记录表》，2020-07-15，结论：控制有效****《HACCP计划验证记录表》，2020-07-15，结论：控制有效****《验证结果分析报告》，2020-07-18，结论：控制有效**当体系验证是基于终产品的测试，且测试的样品不符合食品安全危害的可接受水平时，受影响批次的产品应按照潜在不安全产品处置。**未发现不安全产品** |  |
| 可追溯性系统 | 7.9 | 组织建立了且实施可追溯性系统，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。见**《产品标识、追溯和召回程序》FT-CX-12**可追溯性系统能够识别直接供方的进料和终产品首次分销途径。应按规定的时间间隔（每年一次）保持可追溯性记录，足以进行体系评价，使潜在不安全产品和如果发生撤回时能够进行处置。可追溯性记录应符合法律法规要求、顾客要求，基于终产品的批次标识。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 2020 年 6 月 27 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 |
| 51418013101 | 大米发霉（假设） | —— | 2020-1-31 | 2020-1-31 | —— | 2020-1-31 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

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）：该企业**不适用**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 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

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 |  |
| 不符合控制 | 7.10 | **纠正**根据终产品的用途和放行要求，组织已确保关键控制点超出或操作性前提方案失控时，受影响的终产品得以识别和控制。《不合格品控制程序》FT-CX-14程序中规定了：🗹识别和评价受影响的产品，以确定对它们进行适宜的处置，🗹评审所实施的纠正。在已经超出关键限值的条件下生产的产品是潜在不安全产品，应按7.10.3要求进行处置。对不符合操作性前提方案条件下生产的产品，在评价时应考虑不符合原因和由此对食品安全造成的后果；并在必要时，按7.10.3的要求进行处置。评价应予记录。所有纠正应由负责人批准并予以记录，记录还应包括不符合的性质及其产生原因和后果以及不合格批次的可追溯性信息。**潜在不安全产品的处置——见销售部审核记录****纠正措施**操作性前提方案和关键控制点监视得到的数据应由具备足够知识和具有权限的指定人员进行评价，以启动纠正措施。当发生超出关键限值和不符合操作性前提方案时，应采取纠正措施。组织已建立《纠正和改进措施控制程序》FT-CX-13，规定适宜的措施以识别和消除已发现的不符合的原因；防止其再次发生；并在不符合发生后，使相应的过程或体系恢复受控状态，这些措施包括：🗹评审不符合（包括顾客抱怨）；🗹对可能表明向失控发展的监视结果的趋势进行评审；🗹确定不符合的原因；🗹评价采取措施的需求以确保不符合不再发生；🗹确定和实施所需的措施；🗹记录所采取纠正措施的结果；🗹评审采取的纠正措施，以确保其有效。🗹纠正措施应予以记录。**体系建立以来只有对内审的2个不符合项采取过纠正措施，见办公室审核记录****潜在不安全产品的处置**组织已建立了《不合格品控制程序》FT-CX-14；组织采取措施处置所有不合格产品，以防止不合格产品进入食品链，除非可能确保：🗹相关的食品安全危害已降至规定的可接受水平；🗹相关的食品安全危害在产品进入食品链前将降至确定的可接受水平；🗹尽管不符合，但产品仍能满足相关食品安全危害规定的可接受水平。使可能受不符合影响的所有批次产品均在评价前处于组织的控制之中。当产品在组织的控制之外，且被确定为不安全时，组织应通知相关方，采取撤回或召回。**潜在不安全产品的处置——见销售部审核记录****放行的评价**受不符合影响的每批产品应在符合下列任一条件时，才可在分销前作为安全产品放行：🗹除监视系统外的其他证据证实控制措施有效；🗹证据表明，针对特定产品的控制措施的组合作用达到预期效果（即达到按照7.4.2确定的可接受水平）；🗹抽样、分析和（或）其他验证活动证实受影响批次的产品符合相关食品安全危害确定的可接受水平。**不合格品处置**组织已建立了《不合格品控制程序》FT-CX-14；评价后，当产品不能放行时，产品应按如下之一处理：🗹在组织内或组织外重新加工或进一步加工，以确保食品安全危害消除或降至可接受水平；🗹 销毁和（或）按废物处理。**不合格产品的处置——见销售部审核记录****撤回**为能够并便于完全、及时地撤回确定为不安全的终产品批次：最高管理者已指定有权启动撤回的人员和负责执行撤回的人员；组织应《**产品标识、追溯和召回程序》FT-CX-12**，以：🗹通知相关方（如：主管部门、顾客和（或）消费者）；🗹处置撤回产品及库存中受影响的产品；🗹采取措施的顺序。被撤回产品在被销毁、改变预期用途、确定按原有（或其他）预期用途使用是安全的或重新加工以确保安全之前，应在监督下予以保留。撤回的原因、范围和结果应予以记录，并向最高管理者报告，作为管理评审的输入。见办公室“管理评审”记录组织应通过使用适宜技术验证并记录撤回方案的有效性（例如模拟撤回或实际撤回）。**产品撤回——见销售部审核记录** |  |
|  食品安全管理体系的确认、验证和改进 | 8.1 | 食品安全小组应策划和实施对控制措施和控制措施组合进行确认所需的过程，并验证和改进食品安全管理体系。有FT-CX-18验证程序，通过产品的第三方监测报告进行产品的确认，见采购部审核记录。 |  |
| 控制措施组合的确认 | 8.2 | 该企业的确认为：🗹在实施包含于操作性前提方案OPRP和HACCP计划的控制措施之前🗹在变更后——目前未发生，组织确认的内容：🗹所选择的控制措施能使其针对的食品安全危害实现预期控制；🗹控制措施和（或）其组合时有效，能确保控制已确定的食品安全危害，并获得满足规定可接受水平的终产品。当确认结果表明不能满足一个或多个上述要素时，应对控制措施和（或）其组合进行修改和重新评价。修改可能包括控制措施（即生产参数、严格度和（或）其组合）的变更，和（或）原料、生产技术、终产品特性、分销方式、终产品预期用途的变更。**食品安全小组于2020-5-13进行了确认，有《OPRP确认记录表》和《HACCP确认记录表》，****结论：控制措施能够使食品危害可控制到可接受水平。** |  |
| 单项验证结果的评价 | 8.4.2 | 食品安全小组于**2020-7-15**系统地评价所策划的验证的每个结果。评审包括以下方面：🗹现有的程序和沟通渠道；🗹危害分析的结论🗹PRP(s)；🗹已建立的操作性前提方案🗹HACCP计划（见7.6.1）；🗹人力资源管理和培训活动的有效性。**有《单项验证结果评价记录》、《OPRP验证记录表》和《HACCP验证记录表》，****结论：符合策划的安排**若验证证实不符合策划的安排时，组织将采取措施达到规定的要求。 |  |
| 验证活动结果的分析 | 8.4.3 | 食品安全小组于**2020年7月25日**分析了验证活动的结果，包括内部审核和外部审核（暂时不适用）的结果。对下列内容进行了分析，以：🗹 证实体系的整体运行满足策划的安排和本组织建立食品安全管理体系的要求；🗹 识别食品安全管理体系改进或更新的需求；🗹 识别表明潜在不安全产品高事故风险的趋势；🗹 建立信息，便于策划与受审核区域状况和重要性有关的内部审核方案；🗹 提供证据证明已采取纠正和纠正措施的有效性。**有《验证结果分析报告》，结论：验证FSMS运行有效，包括了上述内容。**分析的结果和由此产生的活动的记录，以相关的形式向最高管理者报告，作为管理评审的输入；也应用作食品安全管理体系更新的输入。 |  |
| 食品安全管理体系的更新 | 8.5.2 | 最高管理者确保FSMS持续更新。🞎是、🗹否，说明； 因体系刚刚建立，目前未更新 食品安全小组应按计划间隔（🗹每年、🞎每月、🗹不定期）对食品安全管理体系进行评估。小组应考虑：🗹有必要审查危害分析🗹已建立的前提方案🗹已建立的操作性前提方案🗹已建立的HACCP计划。更新活动应基于：🗹 来自外部和内部通信的输入；🗹 其他有关食品安全管理系统的适宜性、充分性和有效性的信息的输入；🗹 验证活动结果分析的输出；🗹 管理评审的输出。系统更新活动保留的文件化信息为： 目前无更新 ，作为输入报告给管理评审。 |  |

说明：不符合标注N