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： 阳艳丹 | 判定 |
| 审核员：邝柏臣 任学礼 吴灿华 审核日期：2021.3.18 (现场+远程） |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4H:6.3/6.4/6.6/6.7.1/7.3.3/7.6/7.7及GB14881相关条款内容及1.0要求 |
| 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 | 1)按生产部下达的生产计划，完成各项生产任务。2)组织好本车间的产成品的自检、互检工作，并对所生产的产品质量负责。3)参与不合格品的评审，制定纠正和预防措施并组织实施。 4)负责在制品及成品中转的防护、搬运、标识工作。 5）负责指导车间按卫生标准操作程序和HACCP计划要求实施，并对执行情况进行检查； 6） 负责确定产品的包装形式和技术条件，制定产品防护办法，负责过程产品防护的管理； 7） 负责产品实现策划的组织； 8）负责生产设备及基础设施的管理。 |
| 食品安全目标及其实现的策划 | F6.2 | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《2020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 |
| 卫生标准操作程序执行检查合格率≥98% | 卫生标准操作程序执行检查合格率=（按卫生标准操作程序合格次数/总抽查次数）\*100%  | 由品管部统计 | 合格率99%% |
| 关键控制点监控合格率100% | 关键控制点监控合格率=（对CCP点的控制抽查合格数/总CCP点的控制抽查合格数）\*100% | 由品管部统计 | 合格率100% |
| 食品安全事故为零 | 以实际发生统计 | 由办公室统计 | 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。 |
| 良好生产规范（GMP） | H6.3   | 文件名称 | 如：□手册第6.3条款、□《良好生产规范（GMP）程序》、□《前提方案》 |  |
| 运行证据 | 应按照食品法规规定和相应卫生规范要求建立并实施企业的GMP。本企业的前提方案所依据的卫生规范： GB/T27305 《食品安全管理体系 果汁和蔬菜汁类生产企业要求》/ CNCA/CTS 0026-2008A（CCAA0016-2014）《食品安全管理体系 饮料生产企业要求》、GB 12695 -2016《食品安全国家标准 饮料生产卫生规范》 是否与相关产品/服务相适宜 🞎是 🞎否，说明： 见**良好生产规范（GMP）程序** |
| 基础设施 | F7.1.3H6.4H6G.6 | 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《生产设备使用与维护保养记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《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 | 切丁机 | 2021.3.6 | 每月 | 清洗消毒 |
| 一级维保记录 | 二重加热锅 | 2021.3.6 | 每月 | 更换导换油清洗开水消毒 |
| 一级维保记录 | 乳化槽 | 2021.3.6 | 每月 | 更换真空泵油 |
| 一级维保记录 | 水处理设备 | 2021.3.6 | 每月 | 清洗 |
| 一级维保记录 | 夹层锅 | 2021.3.6 | 每月 | 清洗、消毒 |
| 二级维保记录 | 冷冻库 | 2021.3.6 | 每月 | 常规保养 |
| 二级维保记录 | 电梯 | 2020.11 | 半年 | 常规保养 |
|  |  |  |  |  |

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 | 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 |

设备完好情况切丁机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 |  |   | 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） | 01 | 3210430521014040001 | 2021年 05 月 28 日 | 有效 □过期 | 有 □无 |
| 电梯（货梯） | 02 | 3210430521014040002 | 2021年 05 月 28 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 |  |
|  | 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 |   | 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） | 01 | 2020年 7 月 29日 | 正常使用 | 完好□不完好 |  |
| 电梯（货梯） | 02 | 2020年 7 月 29日 | 正常使用 | 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

位于湖南省邵东县魏家桥镇井边村一组的饮料生产车间；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 1901.3㎡ 平方米；加工间 1 个；库房 4 个.；化验室 1 个；办公室 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

在车间位于二楼，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临时贮存筐；有污水处理站，直接排入城市管网；有灭蝇灯，（由组织自己实施清理，每周一次）；有《三防检查记录》废弃物料：由市政统一回收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。 抽查2021-03-15《设备维保养和清洗消毒台帐》，有切丁机、二重加热锅、乳化槽、装罐工具、桶维保记录：实施人：邓燕，结果：良好；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“品管部”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 》现场查盾2021年3月18日冷库记录及显示：原料库、成品库温度显示为一楼1号冷库-14.8℃、二楼2号冷库6.3℃、一楼3号冷库-18.4℃，一楼4号冷库-16.2℃ ；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、粗加工间车间、前处理加热生产车间、充填车间、包装、成品仓库；加工场所分为：A果蔬汁加工：原料粗加工车间——对果蔬进行削皮、切片、粉碎、调配处理 前处理加热生产车间——稀释、调配、蒸气加热、杀菌 充填车间——热灌装、灯检 包装间——进行贴标、包装 B其它饮料果浆加工： 原辅料验收： 生产车间： 调配、乳化、 热灌装  包装间——进行贴标、包装 把品管部阳经理介绍，热灌装过程：将清洗后的罐子进行杀菌，后通过通道送入灌装区内。从夹层锅内倒出的液体温度不得低于80℃。后用电磁口机封口倒立12时，进行温度杀菌，时间要求倒立12时。 1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 抽查2021-03-15的《车间设备清洁消毒记录》，有车间设备洗消记录； 加工车间：对装灌工具、二重加热锅、乳化槽进行每批次生产后开水消毒，填充灌装间每天晚上自动定时紫外线灯消毒2小时。 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“品管部”审核记录 每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《个人卫生监控记录》手消毒按程序洗手消费：自动感应水龙头清洗、洗手液、酒精自动喷雾进行手部消杀，每天上班前检查员工是否患病、化妆、指甲、外伤、工衣工帽等每月对手、装罐工具、瓢、桌面、生产车间空气进行细菌检测，查有《装罐工具、空气检验记录》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果蔬汁、风味糖浆（凤梨果肉浆、黑糖糖浆、柠檬饮料糖浆、百香凤梨果肉浆）；1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

  |
| 加标识和可追溯性 | F8.3H 6.7.1 | 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 2020 年 05月 21 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 |
| 20200520 | 2020年05月24日12时10分，办公室接到顾客投诉，反馈送的 订单送的为竹蔗马蹄糖浆，但纸箱为8a柠檬汁的纸箱 内外物不一致，批次为：20200520  | 2020.05.20《加工过程关键控制点控制记录》《出厂检验原始数据记录》 | 2020.05.20《产品质量检测报告》《车间包装记录表》 | 2020-03-31《采购食品原料验收台帐》 | 已确认 | 立即将装错的外包装纸箱全部召回同时及时补发新的合规产品给客户，并向顾客道谦，表达欠意。  |

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 |
| +2黑糖 | 150g | 2021.03.5 | 1年 | 正常 |
| +36凤梨 | 150g | 2021.03.06 | 1年 | 正常 |
| 凤梨泥 | 150g | 2021.03.06 | 1年 | 正常 |
| 古早凤梨 | 150g | 2021.3.08 | 1年 | 正常 |
| +17芒果 | 150g | 2021.3.10 | 1年 | 正常 |
| 紫红葡萄 | 150g | 2021.03.15 | 1年 | 正常 |
| 凤梨百香 | 150g | 2021.03.15 | 1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，原料冷冻库温度-21~-22.5℃，湿度50%；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： 石湘斌总经理 ； 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 | 办公室 |  |
| 通知消费者 | 办公室 |  |
| 处置撤回产品 | 品管部 |  |
| 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 |
| 20200520 | 2020年05月24日12时10分，办公室接到顾客投诉，反馈送的 订单送的为竹蔗马蹄糖浆，但纸箱为8a柠檬汁的纸箱 内外物不一致，批次为：20200520  | 2020.05.20 | 2020.05.20 | 2020-03-31 | 已确认 | 立即将装错的外包装纸箱全部召回同时及时补发新的合规产品给客户，并向顾客道谦，表达欠意。  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

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) | F8.5.4H7.6H7.7 | 文件名称 | 如：《HACCP计划》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | OPRP1

| 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 | 霉变、变质、商业无菌超标 | 无霉变、无异味、无污染 | 1. 原料验收报告
2. 每批

3、每日审核记录，每次对原辅材料实施监督监测 | 检验员 | 原料验收记录； |
|  |  | 商业无菌超标 | 符合商业无菌 | 原料验收报告 | 检验员 | 原料验收记录； |
| OPRP2 | 浓缩杀菌 | 致病菌残存 | 保持温度70℃，≥10min | 时间\连续监控 | 操作人员 | 监测记录 |

HACCP计划1

| 序号 | 关键控制点CCP | 食品安全危害 | 关键限值 | 监控程序 | 责任人 | 相关记录名称 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| CCP1 | 配料 | 食品添加剂违规使用 | 果蔬汁（浆）：1、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg2、柠檬黄≤0.5g/kg3、甜菊糖苷≤0.2g/kg4、亮蓝≤ 0.025 g/kg5、诱惑红≤ 0.1 g/kg调味糖浆：1、山梨酸钾≤1.0g/kg2、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg | 1. 配料的限量称重
2. 每批
3. 核实
 | 品管员 | 食品添加剂使用台账 |

 |
| 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原料验收 | 生产车间 | 无霉变、无异味、无污染 | 《原料验收记录》 | 查生产场现场有原料验收及农残自检过程和原料验收记录3.14日 新鲜凤梨 农残试纸检测 阴3.12 凤梨 农残试纸检测 阴3.10凤梨 农残试纸检测 阴3.17凤梨 农残试纸检测 阴 | 符合要求 |
| 符合商业无菌 | 《原料验收记录》 | 查生产场现场有原料验收及农残自检过程和原料验收记录记录人:张丽珍 | 符合要求 |
| OPRP2浓缩杀菌 | 生产车间 | 保持温度70℃，≥10min | 监测记录 | 查品管部日报表：2021.3.2:84柠檬： 抽样温度 75℃、 糖度 38.4℃ 、39℃ 最近罐内温度：70.6 ℃；+36凤梨：抽样温度 75℃ 、糖度 38.4℃ 、39温度 79.8℃ 糖度 48.4℃ 48℃ 、最后罐内温度：74.5 ℃；+56黑糖：抽样温度 75℃、 糖度 38.4℃ 、39温度 78.9 ℃ 糖度73.6 ℃ 、74 ℃ 最后罐内温度73.6 ℃洛神花：抽样80℃、糖度 43.4℃ 43℃ 、最后罐内温度：76.5 ℃；2021.3.3日：荔枝+16-1抽样75℃、糖度 53.5℃ 54℃ 、最后罐内温度：72.6 ℃；+36凤梨抽样80.5℃、糖度 47.4℃ 48℃ 、最后罐内温度：75.5 ℃；柠檬柚子：抽样45.6℃、糖度 57.6℃ 58℃ 、最后罐内温度：42.6 ℃； +31-7 草莓：抽样80.9℃、糖度56.2℃ 43℃ 、最后罐内温度：56℃；木瓜酱：抽样温度:98.5℃、糖度56.2℃ 43℃ 、最后罐内温度：56℃； +36凤梨：抽样温度:79.8℃、糖度47.6℃ 48℃ 、最后罐内温度：73.6℃；+36凤梨：抽样温度:78.9℃、糖度47.8℃ 48℃ 、最后罐内温度：72.5℃；**3.16日：**+36凤梨：抽样温度:80.2℃、糖度47.8 48℃ 、最后罐内温度：76.5℃；紫红葡萄+1：抽样温度:87.4℃、糖度55.6 56℃ 、最后罐内温度：85.4℃；原叶柳橙：抽样温度:99.4℃、糖度66.3 66℃ 、最后罐内温度：76.4℃；**3.18日**+36凤梨：抽样温度:80.2℃、糖度48.3℃ 48℃ 、最后罐内温度：73.6℃；记录人：张丽珍 | 符合要求 |

HACCP的实施情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 |
| CCP1配料 | 加工车间 | 果蔬汁（浆）：1、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg2、柠檬黄≤0.5g/kg3、甜菊糖苷≤0.2g/kg4、亮蓝≤ 0.025 g/kg5、诱惑红≤ 0.1 g/kg调味糖浆：1、山梨酸钾≤1.0g/kg2、苯甲酸钠 ≤2.0g/kg | 食品添加剂使用台账 | 2021.3.10+36 凤梨泥 批号603 生产数量：360kg 220件8包柠檬水：1.2kg柠檬酸1.15kg胡萝卜色素 0.12kg苯甲酸：0.24kg凤梨香精:1.2g芒果 +21批号4： 产量 100kg 柠檬酸：0.0893kg柠檬酸钠：0.0287kg果汁色素y4：0.0403kg果汁色素y7 0.00302g果汁色素青 1.68g焦糖色素0.0033g白色素 0.11kg苯甲酸 0.0335kg**2021.3.18日**+青梅 批号 生产数量：19.2kg 柠檬酸：0.092kg苯甲酸：0.00385kg果汁色素 1.4 g果法色素青 0.175g焦糖色素 11.2g苹果酸 0.007填表人：姚红梅 | 符合要求 |

 | 符合🞎不符合 |
| 食品防护计划 | H7.3.3 | 食品防护 | ☑《食品防护计划》 |  |
|  |  | 运行证据 | 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： 对可进入敏感区域工作的人员是否进行仔细的背景调查，控制措施：建立背景调查制度 ； 蓄意污染造成的显著危害： 供水系统是否定期检查（特别是检查是否有损坏或人为破坏的地方。） 控制措施：建立定期检查制度。  | 符合🞎不符合 |

说明：不符合标注N