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：叶少龙 陪同人员：纪利明 | 判定 |
| 审核员：肖新龙、邝柏臣、陈丽丹 审核时间：2020年10月24日 |
| 审核条款：F: 5.3/5.4/5.7/6.3/6.4/7.2.3/7.5/7.6.4-5/7.9/7.10.4 |
| 组织的角色、职责和权限 | F5.4 | 生产部负责人：叶少龙。主要负责调度、加工现场的管理、设备的管理和维护等，其职责清晰，部门目标的目标已成。 | 符合 |
| 目标完成情况 | F5.3 | 本部门目标：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 目标 | 计算公式 | 实现情况 | 结论（审核周期） | | 应急响应及时率100％ | 响应次数/发生突发事件次数\*100% | 未发生 | 已完成 | | 设备维修及时率98% | 及时维修次数/保修次数\*100% | 100% | 已完成 | | 产品一次合格率95% | 一次合格数量/生产总数\*100% | 100% | 已完成 | | 无重大食物安全事故 | 按照有关规定属重大食物安全事故的 | 未发生 | 已完成 |   目标已完成。 | 符合 |
| 基础设施 | F6.3 | 基础设施包括：🞎办公楼 车间厂房 库房 生产设备 🞎特种设备 🞎动力设施  实验设备 🞎辅助设施 办公室  查看对设备采购的控制   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 维保记录 | 振动清理筛 | 2020.6.15 | 每年 | 加注润滑油、设备故障排除 | | 维保记录 | 吸式比重去石机 | 2020.6.15 | 每年 | 加注润滑油、设备故障排除 | | 维保记录 | 重力谷糙分离机 | 2020.6.15 | 每年 | 加注润滑油、设备故障排除 | | 维保记录 | 强拉风砂辊碾米机 | 2020.6.15 | 每年 | 加注润滑油、设备故障排除 | | 维保记录 | CCD色选机 | 2020.6.15 | 每年 | 加注润滑油、设备故障排除 | | 维保记录 | 除尘机 | 2020.6.15 | 每年 | 加注润滑油、设备故障排除 |   注：设备有防护装置，润滑油使用黄油，非食品级；润滑油不与食品直接接触， 对食品安全风险影响小。  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 |  | | —— | 未发生 |  | □合格 □缺少 |  |   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（不涉及） | 符合 |
| 工作环境 | F6.4 | 如：手册第6.4条款  组织提供资源以建立、管理和保持实现本准则要求所需的工作环境。  详见《前提方案》和《操作性前提方案》/SSOP | 符合 |
| 前提方案 | F7.2 | 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   办公室、生产加工车间、仓库位为浙江省丽水市松阳县西屏街道长虹东路191号；  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   办公室、生产加工车间、仓库占地面积约有1500平方米；设有1个生产加工车间、1个仓库、1个化验室、  1个办公室；车间外设有卫生间。  与工艺设备布局图平面图一致。  查看粮食加工（大米）的生产加工过程，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   对水流、气流和人流没有特殊要求   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   鼠害采用物理方式-挡鼠板实施捕鼠，窗户上设有防虫纱网，现场查看未发现鼠迹或飞虫。  仓库设有挡鼠板，与《捕鼠图》一致；垃圾桶在室外；无污水处理，直接排入城市管网；   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   提供有《食品生产主要设备、设施清单》，主要有：振动清理筛2台、吸式比重去石机1台、重力谷糙分离机3  台、强拉风砂辊碾米机2台、CCD色选机1台、电子定量秤1台、除尘机1台等；生产加工车间设备自动化程  度高，设备不需清洗，见6.3/《维护保养计划和记录》  现场查看电子定量称（型号：DCS） ，检定证书见质检部审核记录。   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   见综合办审核记录   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   有入库单，仓库管理制度，  现场观察——仓库路面全部硬化，平整，材质，结构，建筑物，门窗，基本符合；基本干净整洁、分区域存放、大米标识清楚、隔地离墙；未见与有毒有害物品混放的情况。  仓库配备了灭火器，显示在绿色。   1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   车间划分稻谷仓、除杂脱皮区、碾米分级区、包装区，防交叉污染   1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   无需消毒，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   健康证见综合部审核记录，员工工服自洗，基本干净整洁。   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大米，供普通大众实用。  **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求  无 | 符合 |
| 操作性前提方案  关键控制点的监视  监视结果超出关键限值时采取的措施 | F7.5  F7.6.4-5 | 生产部负责人叶少龙带领巡查了生产现场，介绍了产品生产流程。工艺流程图经食品安全小组现场验证并签字，经现场验证符合生产实际。  公司编制并发放生产作业指导书，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。产品按照GB/T1354-2018《大米》标准要求；生产按照HACCP计划和《产品作业指导书》等实施，根据OPRP，设置识别了1个OPRP点，原料稻谷、毛米、包装袋，识别了生物、化学危害，针对显著危害设置了操作限值、规定了监控对象、方法、频率、人员，纠偏行动等内容，详见质检部审核记录。根据HACCP计划：共设置识别了2个CCP点：色选、磁选和去石。   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 关键控制点 | 每种预防措施的关键限值/行动准则 | 监 控 | | | | 纠偏行动 | 记 录 | | 对象 | 方法 | 频率 | 人员 | | CCP01  磁选和去石 | 去石后石子含量≤1粒/kg。  金属不能出现  （流量：粳米7—10t/h，糯米8—12t/h；  风量刻度控制5-8之间；筛面倾角：7-9之间） | 去石效果：石子含量  磁选效果 | 控制流量、风量及筛面倾角 | 启动时，及上下午更一次 | 经授权的米机工确认 | 发现偏离，立即调整设备，受影响稻谷返工至合格。 | 生产记录（去石，磁选）  纠正预防措施处理单 | | CCP02  色选 | 异色粒含量≤1%。  （一次色选：感度值50—60，二次色选：感度值55—68） | 色选效果：色选后大米中异色粒含量。 | 控制流量、感度值 | 启动时，及上下午更一次 | 经授权的米机工确认 | 发现偏离，立即调整色选参数使恢复正常，受影响产品返工至合格。 | 生产记录（色选）  纠偏记录  纠正预防措施处理单 |   抽查，按照追溯思路进行审核：  1  2  3（CCP），……  该项控制要求与CCP中的CL规定不一致，开具不符合报告。  与生产部相关的主要为色选、磁选和去石过程。CCP点监视如下：  现场询问生产负责人CCP控制点控制情况，描述执行情况与文件一致。但查核色选机关键控制点监控记录，发现未按照HACCP规定做好监控记录。——N  4、  5、  以上大米生产过程基本符合策划要求。  另外，抽查5.9、6.8等3批三批大米生产，基本符合要求。  目前暂无发现关键限值超过 |  |
| 可追溯性  系统 | F7.9 | 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》JTD-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 9 月 5 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 | | 20200820 | 进行库存成品复检抽查时，发现产品颜色偏黑，影响消费者购买预防 | 20200815 | 20200815 | 2020-5-31 | —— | 2020-09-05 | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   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。  抽查产品留样**，**现场查看保留了相关记录，基本符合要求。  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 | 符合 |
| 应急准备和相应 | F5.7 | 组织《应急准备和响应管理程序》，确定了影响食品安全和/或生产的紧急情况有：  🞎停水 🞎停电 🞎供冷中断 🞎供汽中断 🗹设备故障 🗹火灾 🞎危化品泄露  🗹自然灾害、🗹环境事故、🞎生物恐怖主义、🗹工作场所事故、🞎公共卫生紧急情况 🗹其他事故  组织应对实际发生的紧急情况和事件，做到：  1） 适用时，符合立法/执法要求；  2） 内部沟通；  3） 对外沟通（如供应商、客户、相关部门、媒体）；  公司人员配备较少，运行过程简单，因此生产部主要参加了公司组织的消防演习，未组织本部门的演练。建议进行设备故障的演练。  应急准备和响应的情况：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 紧急情况简述 | 性质 | 相应预案名称 | 效果评价 | | 消防演习 | 🞎实际发生 🗹演练 | 消防灭火演练 | 基本符合要求 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |   在事故、紧急情况或测试发生后，对预案定期评审的日期： 2020-6-23 。  修订响应措施的内容： 无 。  采取的措施与紧急情况或事故的程度及对食品安全可能的影响相适应，减少了紧急情况的后果，  🗹符合 🞎不符合，说明 。 | 符合 |

说明：不符合标注N