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：陈荣 | 判定 |
| 审核员：肖新龙 审核日期：2021-09-01 |
| 审核条款：QMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.5/8.3不适用确认FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4/8.9.5 |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3F5.3 | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 主要负责大米加工过程的管理，加工过程关键控制点及OPRP的监控及实施、加工环境卫生管理；生产加工设备的维护保养管理、负责大米加工中出现的问题，及时协调解决；负责设备设施的维护保养、产品标识、仓库管理，虫鼠害控制等工作。 |
| 质量/食品安全目标及其实现的策划 | Q6.2 F6.2F | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《质量目标分解及完成情况考核表》、 | 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：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 质量/食品安全目标目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2021.03-2021.08） |
| 生产计划执行率100%； | 每月 | 生产计划完成数/生产计划下达数X100% | 100% |
| 产品交付合格率99%以上； | 每月 | 按照顾客投诉情况计算 | 100% |
| 设备完好率99%以上 | 每月 | 实际发生故障情况换算 | 100% |
|  |  |  |  |

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 | Q7.1.3 F7.1.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《设备设施管理程序》、《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 🗹——简单压力容器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：提供有《主要生产设备加工清单》、《2021年度设备维保计划》、《生产设备、设施维护保养和清洗消毒记录表》，随机抽取

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 维保记录 | 抛光机 | 2021-08-30 | 每月 | 清理杂物、零部件检修 |
| 维保记录 | 色选机 | 2021-08-30 | 每月 | 清理杂物、零部件检修 |
| 维保记录 | 清理筛 | 2021-08-30 | 每月 | 清理杂物、零部件检修、筛网清理 |
| 维保记录 | 磁选机 | 2021-08-30 | 每月 | 清理杂物、零部件检修、磁性效果检查 |
| 维保记录 |  |  |  |  |
| 维保记录 |  |  |  |  |

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 |
| 体系建立以来未发生 |  |  | □合格 □缺少 | 未完 |

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 | 豫A  |   | 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） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |

有简单压力容器：抽查：1. 储气罐（产品编号：LX110703A1），制造日期：2011年7月，推荐使用寿命7年，目前在使用，已超过推荐使用寿命，未提供检定报告；也未提供安全阀1年、压力表校验证据；
2. 螺杆机气桶（产品编号：110063），制造日期：2011年3月，推荐使用寿命7年，目前在使用，已超过推荐使用寿命，未提供检定报告；（安全阀1年、压力表校验证据）；
3. 储气罐（产品编号19050-2021），制造日期：2019年，推荐使用寿命7年，在有效期内，但未提供安全法、压力表的检定报告

不涉及

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 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，减少不必要的加班；薪资、福利增加；工作安全防护；有一定的娱乐活动，身心健康发展 |
| 物理因素 | 温度 湿度 照明 空气流通 卫生 🞎噪声等 | 保持良好的作业环境；按照《前提方案》和《危害控制计划》进行控制 |

  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：手册8.1条款、🗹《运行的策划和控制程序》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品/服务的名称 | 大米加工 |  |
| 产品和服务的要求 | 🞎图纸 🞎工艺流程操作规程 🞎其他 |  |
| 过程准则 | 🗹程序文件 作业指导书 🗹其他（验收标准） 🞎其他 |  |
| 产品和服务的接收准则 | 原材料接收标准 | 符合相关标准和客户合同订单要求 |  |
| 过程产品放行标准 | 符合相关标准和客户合同订单要求 |
| 成品执行标准 | 符合GB/T 1354-2018 大米标准 |
| 服务规范 | —— |
| 所需的资源 | 受过培训的人员 必要的生产设备和工具 🗹必要的检测设备必要的生产和储存场所 充足的原材料供应 🞎其他 |  |
| 确定符合产品和服务要求 | 见8.5条款审核记录 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 见8.5条款审核记录 |  |
| 过程已经按策划进行证据 | 有流程图、管理制度 |  |
| 产品和服务符合要求的证据 | 索证、自测重金属镉、顾客满意度调查表 |  |
| 策划的变更的控制 | 未发生 |  |
| 识别外包过程及控制方法 | 无 |  |

 |
| 产品和服务的设计开发 | Q8.3 |  | 大米加工为传统加工工艺产品，企业主要按照客户订单需求依据国家标准进行生产，不涉及产品和服务的设计开发，因此8.3条款不适用，不影响组织的体系运行。 | 符合🞎不符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《作业指导书》、《操作规程》、《图纸》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。产品/服务1：查看作业指导书、🗹《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、🞎《生产计划》：稻谷→验收→清理→去石→磁选→砻谷→谷壳分离→谷糙分离→碾米→磁选→碾米→磁选→抛光→磁选→白米分级→长度分级→色选→计量包装→入库抽查《生产操作记录》或《跟工单》等证据：生产计划单下达写在生产车间黑板上，较为简单，已现场沟通，后期改进；工序1抽查2021-08-31，包装规格未25kg/袋的大米

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性要求** | 实测结果 | 验证结论 |
| 2021-08-31 | 大米 | 投料 | 数量：300吨 |  符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 清理 | 含杂总量 | 含杂量2% | ☑合格 □不合格 |
| 去石 | 含粮小于300粒/kg(去石板水平倾斜角10-15°、风挡阀门1-5档） | 含粮5粒/kg(去石板水平倾斜角12°、风挡阀门1-5档） | ☑合格 □不合格 |
| 砻谷 | 脱壳率：75%-85% | 77% | ☑合格 □不合格 |
| 谷糙分离 | 净糙含谷粒 | 3 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 碾米/磁选 | 碾米总量磁性效果检查 | 52%磁性效果正常 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 白米分级、长度分级 | 加工精度，按照标准要求执行 | 等级3 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 色选 | 灵敏度、异色粒含量＜1% | 一次灵敏度前：108、后：109；二次灵敏度前：109、后：110，异色粒含量 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 计量包装 | 按照客户要求进行 | 25kg.袋 | ☑合格 □不合格 |

同时抽取2021-08-28、/221-08-27，结论同上。抽取**首件检验**相关记录名称：《 不适用 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样时间 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

查看需要确认的过程控制：抽取**过程确认**相关记录名称：《 特殊过程确认记录 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 确认日期 | 确认过程 | 人员确认 | 设备确认 | 原材料确认 | 工艺确认 | 环境确认 | 破坏性试验 | 结果确认 | 确认结论 |
| 2021-03-20 | 磁选工序 | 具有行业工作经验3年以上，经过培训 | 配备磁选机、铁块，符合要求 | 合格供方处购买 | 符合《大米加工作业指导书》 | 符合大米加工环境要求，按照PRP要求进行 | —— | 顾客满意度调查/反 | 合格 □不合格 |
| 2021-03-20 | 色选**工序** | 经过培训 | 正常运行，定期维保、检查 | 从上一道工序加工而来 | 符合《大米加工作业指导书》 | 符合大米加工环境要求，按照PRP要求进行 | —— | 委托第三方检验 | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

详见：特殊过程确认表采取防范人为错误的措施； 原粮稻谷验收合格后入仓，定期对仓温进行检查；根据生产订单进行投料生产，避免投错料；按照客户订单需求进行加工精度的控制，防止加工等级错误；对于食品行业的运输控制：常温车辆🗹车辆卫生清洁 🞎不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃对于危化品行业运输：（不涉及）🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他 |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 是 🞎否抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求。 是 🞎否查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。是 🞎否查看是否按要求实施了产品标识。是，主要通过产品标签标识进行 🞎否查看是否按要求实施了状态标识。是，较为简单，已现场沟通 🞎否查看是否使用了经校准的监视测量设备。🞎是 🗹否，见品管部8.7条款查看设备的完好情况。是 🞎否查看生产/服务环境情况。**现场查看生产车间灰尘较大，已现场沟通** |
| 前提方案（PRP） | F8.2 | 文件名称 | 如：🗹《前提方案》 | 🗹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

位于江西省赣州市南康区横市镇增坑村新村；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 2000 平方米；生产加工间1个（2层楼）；原粮仓18个；成品库房 1 个；化验室 1 个；查看大米加工和服务提供过程管理，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

 对物流和人流有基本划分，主要按照工艺流程进行划分;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

在车间入口、仓库门口有挡鼠板，与《捕鼠图》基本一致，但捕鼠设施较弱，已现场沟通；垃圾桶在室外；无污水处理设施，直接排入城市管网；有配置《多功能变频式驱虫（鼠）器，每周定期检查1次，提供有《虫害控制效果检查记录表》；废弃物：主要是秸秆等杂质；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

 设备需清洁但不需要消毒，有保养计划和记录，见7.1.3 条款。 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“业务部”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《原材料采购验证记录及入库数量登记表》、《产品销售台账》现场查看成品库环境卫生基本干净，成品大米存放在托盘上，隔地离墙存放，通风较好； 目前根据客户订单需求进行生产加工、加工后检验合格发货给客户，成品库中成品量小；1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

大米属于初级农产品加工，企业的加工工艺自动化程度较高，对人流、物流的走向要求不高，均人员按照《人流图》进入加工场所；原料稻谷、包材按照《物流图》分别进入加工工序、成品包装工序；加工场所分为：一楼：磁选、计量包装二楼：去石、碾米、抛光、色选等1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 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“行政部”审核记录 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。1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 疫情防控：每日对员工健康状况进行监测，提供有《丰泰农业员工健康状况登记日报表》，抽查2021-08-24，无异常； |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2F8.3 | 文件名称 | 如：手册8.5.2条款、《标识和可追溯性控制程序》、《产品/服务提供控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》、《前提方案》 | 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： 🞎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—周转筐组织于 2021 年 5月 25 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 |
| 20210525001 | 大米在运输过程中发生（霉变） | 20210525001 | 20210525001 | —— | —— | 全部追回 |
|  |  |  |  |  |  |  |

 已进行追溯演练，但未提供个追溯环节的原始证据，已现场沟通，后期改进；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 6 个月。产品留样：见食品安全小组审核记录

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 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：原料稻谷经检验合格后入谷仓；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：主要是少量的包材在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🗹不适宜说明：（不适用）在成品库房的标识情况： 区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：按照区域进行区分，标识简易，已现场沟通，后期改进； |
| 撤回/召回 | F8.4F8.9.5 | 文件名称 | 如：🞎《产品召回控制程序》、🗹《撤回控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 陈荣总经理 ； 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 | 总经理 |  |
| 通知消费者 | 总经理 |  |
| 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、品控部 |  |
| 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 本部门是否发生产品的撤回或召回方面的处置：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 20210525001 | 发给明珠超市的大米部分霉变 | 20210525001 | 20210525001 | —— | —— | 全部追回 |
|  |  |  |  |  |  |  |

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 |
| 运行证据 | OPRP计划/CCP计划见“食品安全小组审核记录” |
| 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 | 从合格供方采购索取合格的第三方检测报告每批自测重金属镉 | 见品管部、业务部审核审核记录 |  |  |
| OPRP2磁选 | 加工间 | 定期清理磁选设备，具备行业经验的操作工验证磁性大小 | 《生产记录》（磁选） | 设备正常运行无异常 | 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去石 | 加工间 | 含粮小于300粒/kg(去石板水平倾斜角10-15°、风挡阀门1-5档） | 已记录《生产记录（去石）》 | 含粮粮5粒/kg去石板水平倾斜角12°、风挡阀门2档 | 符合要求 |
| CCP2色选 | 加工间 | 异色粒含量＜1%（一次灵敏度前：108、后：109；二次灵敏度前：109、后：110） | 已记录《生产记录（色选）》 | 异色粒含量：0.03%（一次灵敏度前：108、后：109；二次灵敏度前：109、后：110） | 符合要求 |
| CCP3 |  |  |  |  |  |

 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 顾客或外部供方的财产 | Q8.5.3  | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》 | 符合🞎不符合 |
|  |  | 运行证据 | 顾客或外部供方的财产种类：🞎材料 🞎零部件 🞎工具 🞎设备 🞎顾客的场所 🞎知识产权 个人信息 🞎其他

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 财产名称 | 提供方 | 提供方名称 | 验证日期 | 标识明确 | 保护/防护适宜 |
| 个人信息 | 🞎外部供方 🞎顾客 | —— | —— | —— | 防护适宜 |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |

异常情况处理：（体系建立以来，未发生）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 财产名称 | 提供方名称 | 异常原因 | 异常简述 | 报告日期 |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |

 |
| 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（不涉及）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）主要在销售部通过档案进行管理 |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《食堂仓库管理办法》、《产品防护控制程序》、《库房管理制度》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🞎防磕碰 防火 易碎 🞎防倒置 🗹防雨淋 防日晒 码放高度 🞎温度 🞎湿度 清洁 卫生 保存期限 🞎其他防护方法可包括：🞎防护性标识 🞎处置 🞎污染控制 包装 储存 🞎传输或运输 🞎保护 |
| 现场观察 | 原材料库房管理：抽查原材料名称： 稻谷 分类存放 码放高度/层数 🞎储存温度 10 ℃ 🞎湿度 72 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🗹防护措施 立体仓内存放半成品库房管理：抽查半成品名称： —— 🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🞎防护措施 成品库房管理：抽查成品名称： 大米 分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时） 🞎账物卡相符 防护措施 （防日晒、雨淋、通风） |
|  交付后的活动 | Q8.5.5  | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》或《售后服务控制程序》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 交付后服务的内容：🞎技术咨询/培训 🞎安装 🞎调试 🞎维修 三包（包退、包换、包修）🞎回收 🞎最终报废处置 🗹其他——顾客投诉、退货换货等抽取交付后的活动控制相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 客户名称 | 服务地点 |  售后服务内容 | 服务始末时间 | 顾客确认意见 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《顾客满意度测量控制程序》、《产品/服务提供控制程序》或《变更控制程序》 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的原因：外部因素：法律法规 顾客或供方发起的变更；内部因素：设备失效 反复出现不合格品 技术改造抽取变更控制相关记录名称：《 体系建立以来，未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或顾客授权 | 更新QMS要素的证据 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述变更评审、验证和确认的人员与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |

说明：不符合标注N