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：赵德林 陪同人员：汪国斌 | 判定 |
| 审核员：任泽华、陈丽丹 审核时间：2020.11.18 |
| 审核条款：F:5.3/8.1-8.6/8.8/9.1.2 |
| 小组基本情况 | F5.3 | 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叶少龙，基本清楚。 |  |
| 食品安全小组组长食品安全小组 | F5.3 | 组长：任命赵德林担任，在手册中进行了任命，对职责、职务，但没有对技能，学历等进行描述，现场沟通。询问主要人员基本为高中以上学历。小组共4人，组员为各部门负责人，涵盖公司各部门及主要管理职能人员，在相关岗位工作多年，熟悉本行业要求。已开展食品相关法律法规培训、标准培训、HACCP专业培训、关键控制CCP点等专业培训，通过培训提升人员专业能力。但目前小组成员中食品相关专业人员较少，今后可在专业能力上做进一步的提升。 |  |
| 总则 | F8.1 | 和最高管理层确定所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进质量和食品管理体系。策划：现有内部资源的能力；生产和办公场所占地17亩；生产车间1个；库房1个；化验室1个；办公室1个。主要生产设备有：吸式比重去石机、重力谷糙分离机、抛光机、色选机。需要从外部供方获得的资源： 稻谷、食品用塑料编织袋（塑料编织袋） 企业提供大米加工工艺流程图，符合要求。大米生产工艺流程：稻谷→清理→磁选→砻谷→谷糙分离→磁选→碾米→分析→磁选→去石→抛光→色选→抛光→磁选→成品包装→入库对于需要使用的设施设备、能源、实际管控的前提方案，设备管理要求，验收，控制要求，具体形成了前提方案、HACCP计划及其他控制要求，组织策划和开发了实现安全产品所需的过程，策划基本能确保产品生产加工所做的各项前期策划安排 |  |
| 前提方案 | F8.2  | 公司编制了《前提方案》 2020年4月15日实施；编制依据CCAA 0001-2014 《食品安全管理体系 谷物加工企业要求》、《食品生产通用卫生规范》、GB5479-2006《生活饮用水卫生标准》、GB/T 17109-2008《粮食销售包装》等。内容包括厂区环境、厂房设施、机械设备、管理机构和人员、卫生管理、生产过程管理、质量管理、标签和管理制度。对前提方案策划基本符合要求。现场查看，办公室、生产加工车间、仓库位为安徽省马鞍山市和县台湾农民创业园海峡大道北边5号；生产和办公中占地约17亩，包含烘干房、烘干塔、生产车间，1个化验室，1栋办公楼，13个原料仓库，2个成品仓库；提供了公司的平面图。原料采购由供销部负责落实，原料验收由质检部人员负责。公司为租赁厂房，路面全部硬化，平整，绿化，材质，结构，建筑物，门窗，基本符合。粮食（大米）加工主要涉及的设备有稻谷仓、振动清理筛、吸式比重去石机、气压自动胶辊若谷机、重力谷糙分离机、碾米机、抛光机、色选机、电子定量秤、烘干机等；具体见生产7.1.3涉及的检验仪器主要有电子天平、电热恒温干燥箱等配备有更衣室，配有更衣柜，有洗手消毒，有风淋设备等。提供了水使用情况，生产用水为生活用水，供应商为和县城市供水网络，通过城市供水系统提供给组织，在抛光过程极少量使用。已送检合格，提供了和县疾病预防控制中心2020.6.17出具的外检报告（报告编号ZLS-B-(126-127-128）-2020,检测结论符合GB5749-2006规定，详见附件。其他公用设施配备基本满足控制要求。虫鼠害防治主要通过灭蝇灯，防鼠板等进行防控和管理，已提供《防虫、防蝇、防虫害检查记录》。产品分装结束后全部入仓库贮存。设有管理制度，个人卫生健康，健康证要求。已提供人员健康证和人员体检报告。前提方案验证已经开展，日期2020.6.15。  |  |
| 危害分析预备步骤 | F8.5.1 | 提供了大米加工HACCP计划。 原料及接触材料描述：对主要原辅料（稻谷、毛米、包装）等产品以及产品接触的生产设备等相关特性（物理、化学、生物）进行了描述。基本符合。终产品描述：对产品大米的相关特性（感官、生物、物理、化学）进行了描述。同时，明确了包装方式，销售方式（批发和零售）、预期用途（大众食用）、保质期、接收准则等。提供了大米工艺流程：稻谷→清理→磁选→砻谷→谷糙分离→磁选→碾米→分析→磁选→去石→抛光→色选→抛光→磁选→成品包装→入库流程与现场实际一致，流程图已注明关键控制环节，符合要求。 |  |
| 危害分析 | F8.5.2 | 按照工艺流程进行生物性危害，物理性危害，化学性危害进行分析控制。包括了稻谷、毛米验收、加工、包装、入库等过程。危害分析的步骤与流程图一致。查清理过程危害识别情况：识别了生物危害（致病菌）、物理危害（石头、玻璃等杂质），无化学危害，明确了控制并进行了评价，该过程无显著。 查磁选：生物危害（致病菌）、物理危害（磁性金属物），无化学危害，经评价确定物理危害为显著危害。经过对所有生产过程的分析评价，确定了两个主要危害为因烘干控制的生物危害、通过色选控制的化学危害；提供了危害风险评估的原则和依据。基本符合。设置的控制措施，如：生物危害：严格控制烘干温度、时间参数，确保有效烘干；按照工艺规程控制；异色粒：严格控制操作参数，按照工艺规程控制；针对危害分析确定的显著危害，通过判断树方式进行确定，并通过关键控制点进行控制。OPRP：原材料和包材的验收CCP01：烘干； CCP02：异色粒 |  |
| OPRP | F8.5.4 | 企业有操作性前提方案、操作规程等内容，已识别分析包括水、接触面、设备、手、设施维护、防治污染物危害、员工健康、虫鼠害、环境卫生等环节。OPRP点：原料、食品编织袋验收，识别了生物危害（虫害和致病菌），化学危害（农药残留、重金属超标、黄曲霉毒素等）；设置了每种预防措施的关键限值、监控对象、方法、频率、人员，采取纠偏行动以及验证方式，基本符合规定要求，该OPRP由质检部负责，详见质检部审核记录。 |  |
| HACCP建立确定及CCP的监视 | F8.5.4 | HACCP组成:关键控制点储存：针对两类危害，制定了两个CCP的控制计划

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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烘干 | 控制水分灿米≤15±0.5；粳米≤16±0.5；） | 设备水分设定 | 监控 | 每小时 | 操作员检验员 | 发现偏离，立即调整参数，受影响产品返工至合格。 | 生产记录（烘干）纠偏记录纠正预防措施处理单、产品检验报告 |
| CCP02色选 | 异色粒含量≤2%。色选灵敏度60-67。 | 色选灵敏度调节。 | 监控 | 每小时 | 操作员检验员 | 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、产品检验报告 |

同时明确了监控的对象、方法、频次、人员、纠偏行动、验证、记录等内容，基本符合要求。设定CL的主要依据为：CL值确定的依据：主要根据大米相关的国家标准；具体执行见色选机关键控制点监测记录、生产加工过程记录表。 |  |
| 更新 | F8.6 | 本次为初次审核，制定了HACCP计划书内容，基本内容没有更新。 |  |
| 控制措施和控制措施组合的确认 | F8.5.3 | 操作性前提方案、危害控制计划等控制措施确认。提供了2020.4.15日针对OPRP确认记录表，结论为控制措施能够控制食品安全危害达到预期控制水平。确认人员：赵德林、李莎莎、汪国斌、汪祖斌、柴小娟。确认日期：2020.4.15；提供了2020.4.10日针对HACCP计划确认记录，结论为控制措施能够控制食品安全危害达到预期控制水平。确认人员：赵德林、李莎莎、汪国斌、汪祖斌、柴小娟。确认日期：2020.4.10基本满足要求，可接受水平。 |  |
| 验证策划单项验证结果评价验证结果分析 | F8.88.4.28.4.3 | 制定了《2020年验证策划记录表》，对各项确认和验证工作进行了相应规定，具体策划及实施情况如下：HACCP计划验证；PRP验证记录；OPRP的记录验证；产品描述、工艺流程、危害分析；内审和管理评审、监视和测量设备的检定；产品质量验证；人员健康评价、防虫害、鼠害情况。查CCP1监控的执行情况的验证时间为2020.8.25，验证结论为上述验证结果表明公司的CCP1是受控的，结果是符合的，验证人为：赵德林、李莎莎、汪国斌、汪祖斌、柴小娟。另外抽查工艺大米工艺流程图、操作性前提方案等验证记录，基本符合要求。提供了2020年6月30日由食品安全小组进行控制措施的确认报告，内容包括前提方案、操作性前提方案、危害控制计划等项内容，较为全面，结论为：我公司的食品安全管理体系的建立和实施是有效的，通过食品安全管理体系的运作，向顾客提供安全的产品得到了有效保证。报告编制人为食品安全小组组长叶少龙，基本符合。 |  |

说明：不符合标注N