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：餐饮服务部 陪同人员：张西然 | | | | | 判定 | | |
| 审核员：张静 陈丽丹 肖新龙 审核日期：2020-11-29~30 | | | | |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4/8.7/8.9.1-8.9.4/9.1.1/10.1  HACCP:6.3/6.4/6.5/6.6/6.7/7.6/7.7/7.8；  GB14881: 3/4/5/6/7/8/9/10/11；HACCP1.0要求 | | | | |
| 组织的角色、职责和权限 | | F5.3  H5.3.1 | | 文件名称 | | | 如：管理手册第5.3章 | |  | | |
| 运行证据 | | | 主要负责仓库管理、基础设施和工作环境管理、计量器具的管理、追溯、产品召回、不安全产品处置、投诉处理、危害控制计划的实施等工作。 | |
| 食品安全管理体系目标及其实现的策划 | | F6.2  H5.2 | | 文件名称 | | | 如：🗹手册第6.2条款、《环境目标》、《分解目标》、🗹《目标、指标分解一览表》 | | 🗹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。为实现总食品安全目标而建立的各层级食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标 | 目标值 | 考核周期 | 责任部门 | 目标实际完成（审核周期） | | 食品安全事故 | 0 | 每年 | 餐饮服务部 | 0 | | 每个 CCP 的每年偏  离次数 | ≤3次 | 每年 | 餐饮服务部 | 未发生 | | 顾客反馈信息处理率 | 100% | 每季度 | 餐饮服务部 | 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 | | F7.1.3  H6.6 | | 文件名称 | | | 如： 🗹手册第7.1条款、《基础设施控制程序》、《设备管理制度》、《设备操作规程》  🞎叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🗹不适用 | | 🗹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   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 无 |  |  | □齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 |   查看对设备维保的控制；  有《生产设备清单》》共25项   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 《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 | 餐具洗涮机 | 2020.09.30 | 每月 | 清洗油污 | | 维保记录 | 餐具消毒柜 | 2020.09.30 | 每月 | 清洗油污 | | 维保记录 | 蒸饭车 | 2020.09.30 | 每月 | 清洗水垢 | | 维保记录 | 冷冻柜 | 2020.09.30 | 每月 | 除霜、清洗油污 | | 维保记录 | 双头炒灶 | 2020.09.30 | 每月 | 清洗油污 | | 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 |  | | 未发生故障 |  |  | □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  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 |   不适用   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **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 | 豫A | 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 | | F7.1.4 | | 文件名称 | | | 如：《运行控制程序》、 🗹手册第7.1.4条款 | |  | | |
| 运行证据 | | | 组织确定、提供和保持建立、管理和维护工作环境所需的资源，以实现与FSMS要求的一致性。     |  |  |  | | --- | --- | --- | | 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 | 不随意加班、良好的工作氛围 | | 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 | | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 前提方案（PRP） | | F8.2  H6.3  H6.4  GB14881:3-10 | | 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   位于江苏省南京市溧水区石湫街道雨山路1号石湫街道办事处  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   经营面积约有600平方米。分仓库2个（原辅料库/原辅料暂存库）；设有卫生间，  与食堂平面图一致。  查看餐饮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   对水流、气流和人流有区域划分   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   在仓库门口有挡鼠板，与《捕鼠图》一致；垃圾桶带盖在粗加工区；无污水处理设施，经隔油池分离后直接排入城市管网；  餐饮区域有灭蝇灯；（由组织自己实施，每周一次）；查  虫害消杀为外包（由甲方实施，每月一次）；有《虫害控制服务登记卡》，   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6.3   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“营销部”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《食品及原材料采购进货查验记录入库单》，《食材原材料管理制度及食品保存管理方案》，  2020-11-29在现场查看有购入的蔬菜和肉类食材，但是查看当天的“食品及原材料采购进货查验记录和进货验证记录”，未见相关内容。  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、灭火器完好，大米、食用油、调味料标识清楚、隔地离墙；未见与有毒有害物品混放的情况。   1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   加工场所分为：初加工区域——摘菜、洗菜、  红案加工区——切菜、炒菜  白案加工区——主食加工   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，员工工作服、工作帽自洗，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   该企业的主要是街道办事处职工食堂餐饮（热食类食品制售）。   1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求   无 | |
| 可追溯性 | | F8.3  H6.7.2 | | 文件名称 | | | 如： 🗹手册8.3条款、《产品/服务提供控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、🗹《前提方案》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | 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  组织于 2020 年 09 月 20 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 | | 2020-09-20 | 红烧牛肉未完全熟透 | 2020-09-20 | 2020-09-20 | 2020-09-20 | 未见明显异常 | 召回未食用的菜品 | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   可追溯性系统证据的保留期限 1 个月，至少包括产品的保质期 **不涉及** 个月。  产品留样（适用时）  抽查产品留样记录：48小时；125克/种   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 红烧肉 | 125克 | 2020-11-19 | 48小时 | 正常 | | 雪菜肉丝 | 125克 | 2020-11-21 | 48小时 | 正常 | | 红烧家鱼 | 125克 | 2020-11-24 | 48小时 | 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：  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： | |
| 撤回/召回 | | F8.4  H6.7.2  GB14881:11 | 文件名称 | | | 如：🗹《产品撤回控制程序》 | | | 🗹符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | | | 有权决定撤回/召回人员： 食品安全小组组长王小静 ；  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 | 综合部 |  | | 通知客户 | 餐饮服务部 |  | | 通知消费者 | 餐饮服务部 |  | | 处置撤回产品 | 餐饮服务部 |  | | 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 餐饮服务部 |  | | 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组组长 |  |   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：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 撤回日期 | 性质 | 撤回原因 | 撤回范围 | 撤回结果 | 有效性评价 | | 2020-09-20 | 🞎实际撤回  🗹模拟撤回 | 下午发现3人腹泄 | 售出的和未售出的菜肴 | 已全部撤回 | 🗹流程有效  🞎存在不足 | |  | 🞎实际撤回  🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效  🞎存在不足 | |  | 🞎实际撤回  🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效  🞎存在不足 | |  | 🞎实际撤回  🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效  🞎存在不足 |   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《不安全产品召回演练记录》， 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  H7.4  H7.5  H7.6 | | 文件名称 | 如：🗹《危害控制计划》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | OPRP计划   | 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** | **原辅料验收** | 1.生物性危害：致病菌；2.化学性危害：兽、农药残留、抗生素、重金属污染等。 | 合格证明及感官 | 1. 专人每批感官查看，查验证明；   2.定期核查索证情况，每年索取外检报告 | 专人 | 验收记录 | | **OPRP2** | **餐具消毒** | 微生物、致病菌；洗涤剂残留 | 热风循环消毒  125℃/30min | 记录每批消毒记录 | 专人 | 餐具消毒记录  检测报告 |  | 序号 | 过程步骤 | 食品安全危害 | 关键限值 | 监控程序 | 责任人 | 相关记录名称 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | CCP1 | 烹饪 | 生物性危害：  微生物污染、致病菌超标 | 中心温度≥75℃ | 在出锅时测量； | 专人 | 食品中  心温度查验记  录 | | CCP2 | 配料 | 化学性危害：  添加剂超标 | 复核膨松剂（双效泡打粉）≤12.5g/kg | 每次添加时计量添加剂的量； | 面点师 | 配料记录表 |   HACCP计划 | |
| 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 | 粗加工间 | 有效证明及感官 | 已记录 | 食品级原材料采购进货查验记录 | 符合要求 | | OPRP2 | 餐具洗消间 | 热风循环消毒  125℃/30min | 已记录 | 消毒柜运行正常；温度：125℃；时间30min | 符合要求 | | OPRP3 |  |  |  |  |  |   HACCP的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | CCP1 | 厨房 | 中心温度≥700C | 已记录 | 77.8℃ | 符合要求 | | CCP2 | 面点间 | 复核膨松剂（双效泡打粉）≤12.5g/kg | 已记录 | 6g/kg | 符合要求 | |  |  |  |  |  |  | | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 监视和测量设备 | | F8.7  H7.8 | | 文件名称 | | | 如：《监视和测量资源控制程序》、手册第8.7条款 | | 🗹符合  🞎不符合  🞎符合  🗹不符合 | | |
|  | | |  | 运行证据 | | | 了解用于食品安全检测的监视和测量资源种类：  🗹计量器具 ： 🞎压力表 🗹温度计 🞎酸度计 🞎干燥箱 🞎水分测定仪 🞎电子天平 🗹电子称  🞎分光光度计 🞎气相色谱仪 🞎液相色谱仪 🞎恒温培养箱 🞎其他  🗹监视设备 ： 🗹监视系统  监视设备：🗹定期验证的计划，频次：  🞎抽查验证记录日期： ； ；  🞎按照验证计划实施 🞎未按照验证计划实施；说明  查看《计量器具台账》，抽查外部检定或校准情况   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 | | 笔式温度计 | 未见实物和校准证书 |  | 🗹加工间 🞎实验室 | | 电子台秤 | 证书编号 第60020409号 | 2021-09-20 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 商用食品冷柜 | 证书编号 第60020568-002号 | 2021-09-23 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 商用食品冷柜 | 证书编号 第60020568-001号 | 2021-09-23 | 🗹加工间 🞎实验室 | | 食品留样柜 | 证书编号 第60020568-005号 | 2021-09-23 | 🗹加工间 🞎实验室 |   抽查内部校准情况；抽查🞎《内部校准计划》 🞎《校准规程》 🞎《校准记录》   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 | 使用场所 | | —— |  |  | 🞎车间 🞎 | |  |  |  | 🞎车间 🞎 | |  |  |  | 🞎车间 🞎 |   计量器具的失效控制：🗹未发生 🞎已发生，   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 失效计量器具名称 | 失效情况 | 处理 | 数据追溯描述 | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |   标准溶液控制：（不适用）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 溶液名称 | 浓度 | 基准物质种类 | 标定方法 | 标准偏差合格 | 在有效期内 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |   在FSMS中是否使用用于监视和测量的软件 🞎是 🗹否  在使用前应由组织、软件供应商或第三方进行验证。🞎是 🞎否，说明  组织应保持验证活动的文件化信息 🞎是 🞎否，说明  是否及时更新软件。 🞎是 🞎否，说明  当发生变更时，包括对商用现成软件的软件配置/修改，应在实施前对其进行授权、记录和验证。  🞎是 🞎否，说明 | |
| 不合格产品和过程的控制 | | | F8.9.1 | 文件名称 | | | 如：🞎《不合格品控制程序》🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | |  | | |
| 运行证据 | | | 进行评估OPRP和CCPs监测的数据,如有问题：  发起纠正的指定人员 餐饮服务部经理王小静  发起纠正措施的指定人员 餐饮服务部经理 王小静 。 | |
| 纠正 | | | F8.9.2  H7.7 | 文件名称 | | | 如：🞎《不合格控制程序》、🞎《纠正措施控制程序》  🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | |  | | |
| 运行证据 | | | |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 不合格的性质 | 不合格描述 | 不合格的原因 | 不合格的后果 | 纠正方法 | | 未发生 | 🞎超出CL  🞎OPRP失控 |  |  |  |  | |  | 🞎超出CL  🞎OPR失控 |  |  |  |  | |  | 🞎超出CL  🞎OPRP失控 |  |  |  |  |   见《不合格品处置记录》 | |
| 纠正措施 | | | F8.9.3 | 文件名称 | | | 如：🞎《纠正措施控制程序》、🗹《纠正和纠正措施控制程序 》 | |  | | |
| 运行证据 | | | 不符合的来源：  🞎顾客投诉 🞎超出操作限值 🞎超出关键限值 🞎内审 🞎其他  抽查采取纠正措施相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 不符合描述 | 不符合纠正 | 原因分析 | 纠正措施 | 有效性评价 | |  |  |  |  |  | 🞎未再次发生  🞎再次发生 | |  |  |  |  |  | 🞎未再次发生  🞎再次发生 | | |
| 潜在不安全产品的处置 | | | F8.9.4 | 文件名称 | | | 如：🞎《不合格品控制程序》、🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | |  | | |
| 运行证据 | | | 组织采取措施防止潜在的不安全产品进入食物链，对于放行的产品应保证：  🗹 相关的食品安全危害降低到规定的可接受水平；  🗹 相关的食品安全危害将在进入食品链之前降低到可接受的水平；  🗹 尽管不符合，但产品仍能满足规定的相关食品安全危害的可接受水平。  组织将已识别为潜在不安全的产品保留在其控制之中，直到产品经过评估并确定处置方法为止。  如果随后确定离开组织控制的产品不安全，组织通知相关相关方并启动撤回/召回。  近一年是否有来自相关方的投诉，🗹未发生 🞎有发生，说明：  处置潜在不安全产品的授权人—— 。 | |
| 放行的评价 | | | F8.9.4.2  H6.5 | 文件名称 | | | 如：《产品检验控制程序》或《服务放行控制程序》  执行标准（接收准则）：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 | | 原材料检验 | 100%目测 | 外观、验证合格证 | ☑符合 □不符合 | | 半成品首检 | —— |  | □符合 □不符合 | | 半成品检验 | 100%目测 | 外观 | ☑符合 □不符合 | | 成品检验 | 100%目测 | 外观、品尝（必要时） | ☑符合 □不符合 | | 服务放行 | 100%目测 | 目测 | ☑符合 □不符合 | | |  | | |
| 运行证据 | | | 放行包括：☑原材料进厂 ☑半成品转序 ☑成品放行 ☑服务放行  抽取原材料检验相关记录名称：《 食品及食品原材料进货查验记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 09-03 | 排骨 | 100% | 新鲜，检疫合格 | 有检疫合格证 | ☑合格 □不合格 | | 09-10 | 大米 | 100% | 外包装完好，索证 | 外包装完好，索证 | ☑合格 □不合格 | | 11-27 | 西蓝花 | 100% | 新鲜，无腐烂 | 新鲜，无腐烂 | ☑合格 □不合格 |   抽取半成品**检验**相关记录名称：《 无 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 半成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 11-23 | 红烧牛肉 | 100% | 无异物，新鲜 | 外观正常 | ☑合格 □不合格 | | 11-23 | 口蘑炒蛋 | 100% | 无异物，新鲜 | 外观正常 | ☑合格 □不合格 |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 菜肴中心温度记录表 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 11-09 | 红烧牛肉 | 随机 | 中心温度85℃ | 外观正常 | ☑合格 □不合格 | | 11-20 | 炒大白菜 | 随机 | 中心温度75℃ | 外观正常 | ☑合格 □不合格 |   抽取服务放行相关记录名称：《 无 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 | | 11-27 | 售饭档口 | 100% | 一次性手套和一次性口罩 | 正常 | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取成品例外（在策划的安排已圆满完成之前）放行相关记录：□已放生 ☑未发生   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 放行理由 | 授权人员的批准 | 顾客的批准 | 后续结论 | |  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 | |  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 |   上述成品/服务放行的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 | |
| 现场观察 | | | 成品/服务放行的人员对相关知识的理解和能力 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的监视设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的测量设备满足要求且完好 □符合 □不符合 | |
| 不合格品的处理 | | | F8.9.4.3  H7.8 | 文件名称 | | | 如：《不合格产品/服务控制程序》🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | | 🗹符合  🞎不符合  🞎符合  🗹不符合 | | |
| 运行证据 | | | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 —— 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  | 体系建立以来未发生 |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |   抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 —— 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  | 体系建立以来未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   抽取不合格成品处置相关记录名称：《 —— 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  | 体系建立以来未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   抽取出售后不合格成品处置相关记录：名称：《 —— 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  | 体系建立以来未发生 |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 |  |   抽取出厂后不合格服务相关记录名称：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 人员/岗位 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | —— |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  | |  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |   上述不合格处置的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 | |
| 现场观察 | | | 现场检查对不合格原材料的存放和标识情况 ☑符合 □不符合  现场查看冷冻库温度-18.8℃，符合要求。  现场检查对不合格半成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合  现场检查对不合格成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合 | |
| 不符合与纠正措施 | | | F10.1 | 文件名称 | | | 如：《不符合和纠正措施控制程序》 🗹《纠正和纠正措施控制程序 》 🗹《不合格输出和潜在不安全产品控制程序》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | 不符合的来源：  🞎顾客投诉 🞎产品质量问题 🞎工作运行中的问题 🞎其他 —内审  抽查采取纠正措施相关记录名称：《 》  内审不符合见“综合部”记录   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 不符合描述 | 不符合纠正 | 原因分析 | 纠正措施 | 有效性评价 | |  |  |  |  |  | 🞎未再次发生  🞎再次发生 | |  |  |  |  |  |  | | |
| 过敏原的管理 | | | HACCP1.0 | 文件名称 | | | 《过敏原控制管理规定》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | 致敏物质评估：☑牛奶；☑坚果；☑鱼；☑虾；☑蛋；☑大豆；☑花生；☑小麦；  识别致敏物质的污染途径：☑原材料；☑仓储；□运输；☑加工中交叉污染；☑人员；  交叉污染的控制措施：□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进  控制措施进行定期确认和验证：□通过检测没有发现过敏物质；☑无需检测  致敏物质的标识：□明显 ☑比较明显 □不明显，需要改进  本企业 小麦、鱼、虾、大豆、鸡蛋、花生 属于过敏原的范畴。 | |
| 食品欺诈的控制 | | | HACCP1.0 | 文件名称 | | | □《食品欺诈控制程序》和□《食品欺诈预防计划》☑《预防和消除食品欺诈程序 》 | | 🗹符合  🞎不符合 | | |
| 运行证据 | | | a）识别潜在的脆弱环节； 《防食品欺诈验证报告》  b）制定预防食品欺诈的措施；□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进  c）根据脆弱性，对措施的优先顺序进行排序。□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进  d）控制措施进行定期确认和验证：□有效 ☑基本有效 □效果欠佳，需要改进；  通过 2020-09-10对供应商评价和来料验收，烹饪加工中心温度控制，餐品留样记录，餐具消毒记录等方式进行控制。 | |
| 食品防护计划 | | | H7.3.3 | 文件名称 | | | ☑《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： 有意损坏设备设施 ，控制措施： 搞好员工关系、杜绝不相关人员进入现场  蓄意污染造成的显著危害： 投毒和故意使用非食用原材料 控制措施： 搞好员工关系、 搞好有害化学品管理、 | |

说明：不符合标注N