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：加工厂 主管领导：周德强 陪同人员：郑巧媛 | 判定 |
| 审核员：任泽华、林兵 审核时间：2021.1.6 |
| 审核条款：Q：5.3/6.2/7.1.3/7.1.4 /8.1/8.3/8.4/8.5.1-8.5.6/8.5.6/8.3  F:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4 |
| 询问负责哪些职责工作  本部门人员管理情况 | Q/F5.3 | 加工厂根据质量和食品安全体系的策划，主要负责基础设施、工作环境以及屠宰业务受理，屠宰过程控制，设施设备采购，顾客满意调查和分析，前提方案的实施，关键控制点的实施等。  周德强负责屠宰加工厂，屠宰管理员负责屠宰车间，屠工组长1人，目前屠工有50多人。提供了管理制度、台帐与岗位职责，对厂长、卫生消毒人员、生猪待宰管理人员、生猪屠宰管理人员、生猪屠宰技术人员、机械修理人员等岗位职责进行了规定。  屠宰现场地址为：武义县壶山街道文兴路11号（名称为浙江省武义县食品公司屠宰加工厂），主要负责对武义县生猪的定点屠宰服务（主要为代屠。每头猪收代屠费）。  该屠宰场每年屠宰能力为生猪10万头，最近实际屠宰量在400头左右，去年上半年受疫情影响，屠宰量较少；下设一条生猪屠宰生产线，负责按质按量完成下达的各项生产任务；负责产品标识和可追溯性控制；负责设施配置及管理控制。回答基本明确。 |  |
| 是否建立本部门的食品安全分解目标，目标是否可测量?目标完成情况 | QF6.2 | 加工厂对公司的目标进行了分解，具体指标及完成情况如下：    各目标已基本完成。 |  |
| 运行的策划和控制食品安全实现的策划 | Q8.1  F8.1 | 1、根据公司生猪屠宰服务情况编制产品生产工艺流程图；  2、确定屠宰加工执行规范，如GB/T19479 生猪屠宰良好操作规范、GB17236 生猪屠宰操作规程；  3、根据确定的过程配置相应的监测和测量设备，按7.1.5 要求管理；  4、制订作业指导书用于指导生产；制订原辅料接收规程用于指导原辅料采购和验收；  5、设置相应的生产控制记录，用于实施过程控制；  6、根据公司生产实际确定外包过程，并按采购条款要求实施控制。经识别：目前公司无外包。  7、结合危害分析等方法，编制危害控制计划，并按照规定要求执行。 |  |
| 应急准备和响应 | F8.4 | 依照《突发事件准备和响应控制程序》执行，车间  a) 突然停电：会造成生猪屠宰线不能运转，进而造成屠宰过程中的生猪产品无法处理，因而公司配备了柴油发电机，备足发电原料，每个月试运转一次，以备停电应急所需。  b) 火灾发生：影响加工或服务的环境卫生不符合要求；  c) 停汽：主要会影响生产过程的热水的的提供，企业口述的应急预案为从2公里外的热电厂运热水到工厂。  d) 地震、台风、洪水等天灾：影响加工或服务资源的完整性，从而影响食品危害控制措施 的有效性；  e)停水：公司使用城市管网统一供水。  截至目前没有发生需响应的突发情况。提供了2020年8月5日猪体清洗机发生故障的演练记录，提供了“异常和紧急响应报告”。  根据2020年疫情，编制了武义县食品有限公司定点屠宰加工厂复产及新冠肺炎的疫情防控方案。对复工复产及疫情防控明确了预防要求。目前疫情防控工作良好，对出入人员等全部进行体温自动检测，有异常的不得入内。 |  |
| 基础设施环境的管理，前提方案  特种设备管理  生产用水管理  工器具清洁消毒  化学品管理 | QF7.1.3QF7.1.4  F8.2 | 提供了《前提方案》、《基础设施管理程序》和《生猪屠宰机械设备管理制度》，对屠宰涉及的基础设施管理进行了规定。座落于县城白洋渡的公司定点屠宰加工厂（武义县壶山街道文兴路11号）占地面积17500平米，厂房建筑面积5000平米，总投资700万元。年生猪屠宰量可达10万头以上，设有生猪屠宰车间、待宰车间、菜牛屠宰车间、待宰车间，以及化验室、急宰车间、无害化处理厌氧化池等。生猪屠宰车间安装有机械化屠宰生产线一条，生猪屠宰实行机械化操作。  公司现有员工70余人，管理人员11人，屠宰工59人。未见家禽等其他除猪只外的动物；内脏整理区域内使用了PE塑料桶，车间内未存放有其他不明液体。  公司根据《肉类加工厂卫生规范》、《生猪屠宰操作规程》、《动物防疫法》等法律法规及生猪屠宰的食品安全和卫生要求，提供充足的基础设施，制定了《基础设施控制程序》。提供了设施设备清单，包括：建筑物和设施（包括场所、员工设施和配套设施）的布局、设计和建设；病死猪无害化处理设施；污水处理设施；水、电、汽、运输及其他设施的提供在内的基础和条件。提供了基础设施一览表，目前生产车间现有设备有托胸活挂输送机、不锈钢沥血槽、猪体清洗机、刮毛机、双轨提升机、爬坡机、扣脚提升机、桥式劈半锯、双轨三项道岔、清洗机、排风扇以及晾肉架、刀具、绞肉机等，配备了屠宰和肉类加工企业卫生管理规范要求的屠宰线的每道工序以及其它生产线的适当位置应配备带有热水的刀具、电锯等的消毒设施。  提供了于2020年6月1日由郑巧媛编制、徐伟忠审批的设备保养计划，包括了清洗机、刮毛机、桥式劈半锯、提升机等设施设备，实施了相关检修保养操作，日常生产过程的维护保养主要是检查线路、设备清洁和轴承加油，查2020.6.10。另外提供了设备工装故障检修单，对设备运行过程存在故障进行维修的情况进行了记录，抽查9月21日，清洗机轴承损坏，维修方式为换轴承，记录人为陈彬峰。  现场查看特种设备有锅炉1台，使用证号为锅10浙GF00151（20），提供了内部和外部检验报告，其中外检报告中提出安全阀，压力表超期未校，已于2020.12.21确认整改符合要求。提供了安全阀、压力表检定证书。下次内部校验时间为2022年11月，外部校检为2021年11月。  水质安全：生猪屠宰车间用水经现场核查，主要是使用了城市管网，目前已进行外检，提供了由武义县疾病预防控制中心2020.12.21出具的编号为武疾控检20200507的水质检验报告，包括PH值、臭和味、氟化物、菌落总数、总大肠菌群等11项，结论均为符合要求。  另外，询问水质管理情况，表示水质很好，但没有按照操作性前提方案中与食品接触的水的的管理要求提供日卫生工作评审表  设备、工器具清理：提供了《食品接触表面的清洁和卫生》，对食品接触面的结构、材料提出了要求，并提出了食品接触面清洁卫生要求，清洁方式是下班后用清水冲掉固形物，刀具使用前进行消毒，用82℃清洗不少于2分钟，每天工作结束，应用水清洗地面、墙壁。每三天一次对所有地面墙壁进行一次清洗消毒。提供了2020年6-12月“屠宰厂防疫消毒登记表”，记录了消毒原因（常规消毒）、消毒场所（厂内）、消毒方法（喷洒）、消毒药（名称：、浓度0.5%），消毒人员为姚金品，制表人胡杏秋。2019年1月-4月实际消毒方式为每三天进行一次全场消毒，上半个月采用0.5%消毒威喷洒消毒，下半个月采用2%氢氧化钠消毒。按照规定抽查了“进厂车辆消毒记录表”。  车间结构：工厂在车间各加工区域的设计，更衣室的设计、人员、物流的设计等综合考虑了“不交叉”原则。现场看到生猪屠宰车间卫生状况基本符合要求。  公司制定了《化学药品标识、贮存和使用》文件，询问周经理，表示除车间外围用灭虫药、消毒剂之外不存在其他危险化学品，危险化学品存放于化验室内，由化验员上锁保管。操作性前提方案的执行与监督有专门的卫生管理员，提供了“操作员工个人卫生检查记录”，对工作服着装、个人卫生等实施监督，提供了操作性前提方案《交叉污染的控制》、《洗手、手的消毒和卫生间设施的维护》《员工的健康及个人卫生控制》。虫鼠害防治要求参见《预防并控制害虫的危害》，车间虫鼠害防治较为薄弱，现场沟通。 |  |
| 顾客及外部供方财产 | Q8.5.3 | 组织提供代屠服务，主要顾客财产就是待屠的生猪。对顾客财产控制：生猪在卸车前应先经过驻场动检所的检验检疫，检验检疫合格后方可卸车，并做好标识、关入指定仓库，进行瘦肉精检测，并按《生猪待宰库管理制度》要求进行管理；当瘦肉精检测、宰前检验、宰后检验发现猪只不符合要求时，应按《不合格品控制程序》相关要求进行处置，并及时通知畜主。具体控制情况见屠宰加工审核记录。 |  |
| 工艺流程图的核实 | F8.5.1.5.2 | 工艺流程图经现场核实与HACCP计划中描述的一致。  屠宰现场流程图确认：  《HACCP计划》中基本流程和工艺过程描述为：生猪验收-静养观察-宰前检验-沐浴-麻电-放血-清洗-头部检验-清洗-浸烫脱毛-落头检查-开膛/净膛-冲洗-劈半-胴体检验-整修-整理-复检-出厂。 |  |
| 以屠宰过程为基础审核生产过程的控制、产品追溯、产品防护、监控系统，并评价追溯性体系的有效性  关键限值的监测情况  操作性前提方案  追溯性体系 | Q8.5.1  Q8.5.2  Q8.5.4  F8.5.4  F8.3 | 现场观察作业过程：生猪屠宰车间的流程是生猪验收-静养观察-瘦肉精检测-沐浴—刺杀放血-头部检验-清洗-浸烫脱毛-穿吊挂吊-修毛-剥皮-编码-酮体检验-雕圈-开膛、剖肚-取内脏-劈半-白肉分片-内脏整理-过磅放行。  生猪来源管理。抽查生猪来源验收记录，根据浙江省商务厅相关要求和程序文件的相关规定，抽查“屠宰厂（场）生产情况记录表”，按《生猪屠宰管理条例》的规定，做到每头生猪的来源和生猪产品流向清楚，有据可查。  抽查2020年12月17日“生猪进厂（场）查验登记表”，共604头（记录了货主名称/编号，明确了生猪产地），分别记录了货主、屠宰头数、进场凭证、待宰检疫情况（急宰、病死猪无害化处理等均无）、检疫人员谢俊杨。  提供了2020.12.17“瘦肉精”抽样检测情况登记表，针对上述进场的604头，共抽检36头，瘦肉精检测（包括盐酸克伦特罗、莱克多巴胺、沙丁胺醇），抽检结果均为阴性，检疫人员郑巧媛，徐伟忠等。  同时提供了生猪屠宰企业非洲猪瘟检测报告（主要针对省外生猪），采用混样方式进行检测，采样基数112头（安徽利华），对应的检疫证明号码3430659197，检测样品数11份，试剂批号20200702，检测结果阴性。  提供了2020年12月17日动物卫生监督机构出具的“检疫申报受理单”，确定检疫人员胡津文实施检疫。同时提供了由胡津文（官方兽医）出具的编号为Z7000414936的准宰证，涉及数量为604头。（实际屠宰为577头，另有27头暂养后在12月18日屠宰）  提供了12月18日生猪宰后检验登记表，记录生猪屠宰数量为577头，无病害肉尸，病害产品数量（31公斤，主要为各类胰腺等），处理方式为化制，肉检人员为曹世伟，审核人为徐伟忠。  提供了检疫处理通知单（编号6000186867），明确了上述31kg检疫不合格，根据屠宰检疫规程及病死及病害动物无害化处理技术规范进行化制处理。官方兽医为陶驹，2020.12.18  加工厂提供了不可食用猪产品无害化处理记录表，查看12月18日生猪屠宰数量、处理数量，等信息基本符合，质检员签名为曹世伟，嘉华医院签名为胡津文。  提供了2020年12月18日生猪及生猪产品出厂（场）登记表，记录了各货主、编号、数量等信息。并附有动物检疫合格证明（577头，一共六万零四百公斤，猪肉，编号为3361232445），建议标识为浙G017，检测方法：PCR检测结果，阴性，检测日期2020年12月17日。官方兽医为陶驹，抽肉品品质检验合格证，针对货主为松平的共两头，合格证编号分别为05353850、05353851，肉品编码为2，检验员为陈江宏。基本符合要求。另外，提供“武义县食品有限公司生猪产品分销信息追溯凭证”，如编号为0001414，购货单位为季祖芬，上级供应商为黑龙江兴泰隆，出征人为徐伟忠，时间为2020.12.18.  在现场观察到顾客的生猪产品被分圈进入到待宰栏，并在生猪上用油漆标上各顾客的编号，并在“生猪进厂（场）查验登记表”记录了相关信息。保证顾客财产的有效识别和防止错混。待宰圈卫生良好，可保证猪只的健康。检疫人员为陶驹（动物兽医所），检验人员张宇宇，无害化处理许国明，制表徐卫。  抽查20年10月6日“生猪及生猪产品无害化处理记录表”，记录了货主、生猪进场数量，无害化处理数量，合格出场数据等信息，发现有无害化处理生猪产品共90kg，折合头数1头；提供了由武义县动物卫生监督所盖章，检疫员陶驹签字的无害化处理通知书（NO0010911），记录了品名（局处），数量（90kg），检疫结果（不合格），处理方式（销毁）等信息，并提供了病害猪产品无害化处理记录表，有货主、产品部位名称（腺体、脏器）、处理原因（不可食用）、处理数量90kg，处理方式（销毁），肉品品质检验人员或建议人员签字（张宇宇），无害化处理人员签字（徐伟忠），货主签字（金华强）。另外，加工厂负责人表示，这些无害化处理控制非常严格，不单由肉品检验员、检疫人员、无害化处理人员等共同确认，同时通过拍照方式对生猪产品的数量、无害化处理过程等进行记录。对屠宰前，或屠宰后发现有需无害化处理的生猪/生猪产品，由驻场兽医通知客户需进行无害化处理。另外，抽查9月2日、11月25日等21批屠宰厂生产情况记录表及生猪产品无害化处理记录表，基本符合要求。来源及去向清楚可追溯。  询问屠宰工，了解GB/T17236生猪屠宰操作规程的基本要求，作业过程注间防止交叉污染，所有褪毛水温在60度以上，但具体需要结合生猪品种、皮质情况等现场确定浸泡时间，一般屠宰工以现场把控为主。目前采用活杀放血方式、褪毛符合操作规程的要求。现场温度表未经校检，周经理表示主要以感官判断为主，因为各类品种、猪龄不同，烫毛时间会有差异，建议可进一步规范化。  屠宰过程现场观察：生猪淋浴—刺杀放学—或褪毛，按《生猪屠宰操作规程》操作，对屠宰后生猪产品做到胴体、头蹄、内脏三落地，血清、毛净、无粪污。 |  |
| 屠宰过程监视和测量 | Q9.1  F9.1 | 办公室每月组织人员对屠宰车间、猪肉分割车间实施检查，主要检查的项目有规章制度落实情况、台帐登记情况、场内外卫生情况等实施检查，提供了2020年6~12月的“屠宰场卫生检查综合评分表”，对卫生（有场内绿化、环境卫生等11项，60分）、消毒（门口消毒、定期消毒，10分）、防疫（生猪存栏、仓储死亡，20分），台帐（生猪进场、鲜肉出场、瘦肉精检测等5项，10分）。抽查2020.9.20等5次检查记录，基本符合要求。另外，提供了《生猪屠宰质量检查综合评分表》等方式进行检查，基本符合要求。  另外组织每年对屠宰情况进行汇总统计。提供了2020年4月完成 的《2019年度生猪屠宰情况统计表》，表明2019年生猪屠宰头数共108847头。该表中对2019年节假日生猪屠宰头数、公司副产品收入，2019年度病害猪及其产品无害化处理汇总表等数据信息，2019年城区屠宰场的无害化头数共88头，占3.41‰，在屠宰场中为占比最高，从某种程度上反映出城区屠宰场在质量把控方面的严格程度。 |  |
| 过程确认  8.3不适用确认 | Q8.5.1  Q8.3 | 现场询问，加工厂表示各过程经过识别，确定没有特殊过程。  现场查看屠宰过程按照有关行业规范要求进行，产品中也没有因设计和开发而引起的责任，删减后不影响本公司向顾客提供合格产品的能力和责任，对7.3设计和开发进行删减基本合理。 |  |
| 变更管理 | Q8.5.6 | 现场询问生猪屠宰过程中是否存在变更情况，周经理表示目前没有发生变更情况。 |  |

说明：不符合标注N