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：餐饮管理部 陪同人员： 王炎英 | 判定 |
| 审核员：邝柏臣 陈丽丹 日期：2021-01-18 |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.2/8.3/8.4/8.5.4/8.7/8.9.1-8.9.4/9.1.1/10.1HACCP:6.3/6.4/6.5/6.6/6.7.1/7.4/7.5/7.6/7.7/7.8；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   | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 |  |
| 运行证据 | 该部门负责人:施行 公司在手册和《岗位职责和任职要求》中对餐饮管理部的工作职责进行了规定，职责如下：1)按餐饮管理部下达的生产计划，完成各项生产任务。2)组织好本车间的产成品的自检、互检工作，并对所生产的产品质量负责。3)参与不合格品的评审，制定纠正和预防措施并组织实施。 4)负责在制品及成品中转的防护、搬运、标识工作。5)参与制定生产操作规程、作业指导书、并组织实施。6)监督检查加工各种记录是否具备并按规定进行记录并对其进行认真审核。7)监督检查加工作业人员严格按作业指导书及生产流程作业，负责监督检查监控纠偏、验证等过程的正确性。8)指导生产现场的质量，技术管理工作，确保质量、技术文件符合国家及上级机关发布的政策、法律、法规和条例并正确贯彻执行。；9)负责不合格品管理，对不合格品进行标识和隔离存放。；10)负责不合格项纠正措施的指导、跟踪验证；11)负责公司原材料、过程产品和成品的监视和测量；12)负责产品的监视和测量工作；13）负责监视和测量设备的管理控制工作;14)参与公司对实现管理体系预期目标的内外部环境和相关方进行监视和评审，识别出公司需应对的风险和机遇，实施应对风险和机遇的措施,评价有效性。 |
| 食品安全管理体系目标及其实现的策划 | F6.2  | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《环境目标》、《分解目标》 | 🗹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 |
| 食品安全事故 | 0 | 年 | 餐饮管理部 | 0 |
| 关键控制点监控合格率 | 100% | 年 | 餐饮管理部 | 100% |
| 按时就餐率 | ≥90％ | 月 | 餐饮管理部 | 96％ |
| 色香味符合要求的食品 | ≥98％ | 月 | 餐饮管理部 | 98% |
| 计量设备准时校检率 | 100％ | 年 | 餐饮管理部 | 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。 |
| 资源（总则） | F7.1  | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 和最高管理层确定并提供所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进食品管理体系。 1. 现有内部资源的能力；

建筑面积约 700 平方米；加工间 2 个（红案、白案）；库房 1 个；实验室 0 个；动力设施和辅助设施的状况，存在下列的场所：（不适用）🞎污水处理站 🞎锅炉房 🞎高压配电室 🞎低压配电室 🞎空压站 🞎制冷站 🞎消防中控室🞎消防泵房 🞎除尘装置 🞎尾气处理 🞎危化品库房 🞎危险废弃物存放处 🞎改建/扩建施工现场 🞎食堂 🞎宿舍 🞎班车 🞎其他—— 主要生产设备有： 灶具、蒸饭箱、红外餐具消毒柜、洗碗机、冷藏柜、冷冻柜、保鲜柜、电磁炉 （列举2~4种）特种设备：🞎叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🗹不适用 特种设备管理：🞎进行了定期检验 🞎未进行定期检验的有： 还存在哪些局限和不足： 无 1. 需要从外部供方获得的资源： 厨房垃圾潲水、废弃油脂等收集运输（查有中城科再生资源有限公司合同）

  |
| 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🞎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20项；有《机器设备维修清洗保养卡》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《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 | 电热鼓风消毒柜 | 2020年7-12月 | 每月 | 清洁、维修、检查线路 |
| 维保记录 | 冷冻冰箱 | 2020年7-12月 | 每月 | 打扫、清洗、除冰、加液 |
| 维保记录 | 冷藏冻箱 | 2020年7-12月 | 每月 | 清洁、外观清洗、除冰 |
| 维保记录 | 加工灶 | 2020年7-12月 | 每月 | 清洁、维修、检查线路 |

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 |  |  | 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 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 | 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 |
| 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 |
| 运行策划和控制 | F8.1 | 文件名称 | 如：手册8.1条款；《人力资源控制程序》、《能力和意识控制程序》 |  |
|  |  | 运行证据 | 组织通过采取下列措施，策划、实施、控制和更新满足要求的安全产品所必需的过程， 并实施风险和机遇分析所确定的措施：1. 为过程建立评价准则：

 前提方案 操作性前提方案 HACCP 原材料和接触材料特性描述 终产品特性描述1. 按照准则实施过程控制；

 见《控制记录》和《检查记录》组织应控制策划的更改，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施消除不利影响。（见8.6）组织的外包过程： 消杀（由甲方统一进行虫害消杀） 。外包过程的控制（见7.1.6） | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 前提方案 | F8.2H6.3H6.4GB14881:3-10 | 文件名称 | 如：《前提方案》 |
|  |  | 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

 福建省福州市福清市福人路的福清市妇幼保健院食堂 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

经营总面积约有700平方米，厨房加工区面积约有25平方米，仓库1个；设有更衣室、卫生间，与仓库平面图一致。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；垃圾桶在室外；无污水处理设施，经隔油池分离后直接排入城市管网；餐饮区域有诱蝇灯；（由组织自己实施，每月一次）；虫害消杀为外包（由甲方实施，每月一次）；有《虫鼠害防治记录》，有《虫鼠害设施清理记录》、《虫鼠害防治记录》有《潲水回收协议》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，厨房排烟罩拆洗管道清洗保养由外包福清康雅保洁有限公司处理，有《清洁收款证明记录》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

 **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《原材料检验记录表》，《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、灭火器完好，大米和食用油、面粉、调味品等标识清楚、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。 抽查有《厨房日常检查情况记录表》检查时间：2020年1~12月 负责人：施行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，厨房加工区部分员工未按规定配戴口罩。 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福清市妇幼保健院内部职工和住院区食堂餐饮服务（不含冷食）。1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 无 |
| 原辅材料、食品包装材料安全卫生保障 | H6.5 | 文件名称 | 《原辅材料、食品包装材料安全卫生保障制度》 |  |
|  | 原辅料、食品包装材料验收要求：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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、验证合格证食品包材执行GB14934-2016 消毒餐（饮）具标准 | ☑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；执行制熟工艺操作记录标准  | ☑符合 □不符合 |
| 成品检验 | 100%目测 | 外观、品尝（必要时）执行成品检验记录标准  | ☑符合 □不符合 |
| 服务放行 | 100%目测 | 按照《服务规范》 | 按照《服务规范》 |

必要时制定食品添加剂控制措施：🗹是 🞎否 |
| 可追溯性 | F8.3H6.7.1 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》 | 🗹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 21 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 |
| 2019-11-18 | 反馈打包饭菜中土豆炒肉中的土豆有发芽迹象 | 09-24 | 09-24 | 09-23 | 未见明显异常 | 追回了已售出的15份 |

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 **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 |
| 早餐： 榨菜、云南瓜午餐：西兰花、南瓜晚餐:上海清、油麦菜 | 125克 | 2021-01-14 | 48小时 | 正常 |
| 早餐： 榨菜、卤豆腐午餐：白菜、黄瓜晚餐:韭菜炒蛋、香肠  | 125克 | 2020-01-16 | 48小时 | 正常 |
| 早餐： 上海青、卤豆腐午餐：云南小瓜、腐竹晚餐:豆腐、豆尖 | 125克 | 2020-01-17 | 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 | F8.4H6.7.2GB14881:11 | 文件名称 | 如：🗹《产品召回/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 施行 ； 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 | 运营部 |  |
| 通知消费者 | 运营部 |  |
| 处置撤回产品 | 餐饮管理部 |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 餐饮管理部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | HACCP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：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 撤回日期 | 性质 | 撤回原因 | 撤回范围 | 撤回结果 | 有效性评价 |
| 2020-9-24 | 🞎实际撤回 🗹模拟撤回 | 发现正在销售的“土豆炒肉”中使用的土豆有发芽迹象 | 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《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) | F8.5.4H7.4H7.5H7.6H7.7 | 文件名称 | 如：《HACCP计划》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 危害分析工作单：原辅料验收

| 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** | **接收原辅****料** | 1.生物性危害：肉类、水产原料中可能存在的病原菌、寄生虫污染、疫病；2.物理危害：加工、运输、制作过程或分餐过程被污染；3. 化学性危害：肉类、水产、谷物、果蔬原料中可能存在的兽、农药残留，重金属污染  | **1.有效检验检疫证明及感官；**2. 有效证明及感官 | 1.专人每批查阅检疫证明；2.每半年查阅1次检测报告 | 专人 | 原辅料验收记录 |
| **OPRP2** | **餐具** | 1.化学危害：重金属、溶剂残留等有毒化学品制作、储存过程中被污染。2.物理危害：加工或运输过程中引入 | 所有的餐具微生物标准：大肠菌群、致病菌不得检出《产品合格证明》；出厂检验报告 | 1.专人入货检验；  | 专人 | 定期检查验收实施情况及记录填写消毒记录 |

HACCP计划

|  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 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| OPRP（1） | 米采购 | 黄曲霉毒素B1 | 合格供方/提供有效外部检测报告，黄曲霉毒素B1≤ 10µg/kg，符合国家国标准。 | 每批进料检验质量合格证明、出厂检验报告 | 进料检验员 | 原料检验记录 |
| OPRP（2） | 肉类采购 | 寄生虫、传染病等 | 1. 感官检验：肉质新鲜、无异味。2.每批提供检验检疫合格证。3.每年提供有效的企业资质及检验报告。 | 每批进料检验质量合格证明、检疫合格证明 | 进料检验员 | 原料检验记录 |
| OPRP（3） | 蔬菜采购 | 农药残留 | CL：1.感官检验：新鲜、无腐烂、无异味无病虫害、无老化。2.农药残留检测合格，农酶抑制率≤50%或农残检测试纸呈阴性. | 每批进料检验农药残留报告 | 进料检验员 | 原料检验记录 |
| OPRP（4） | 植物油采购 | 酸价、过氧化值 | 合格供方、有效资质和外部检验报告 | 每批进料检验出厂检验报告 | 进料检验员 | 原料检验记录 |
| CCP1 | 熟制 | 生物性危害：加热温度过低或加热时间不足有害微生物繁殖 | 中心温度≥700C | 温度计测温每次锅的中心温度蒸柜的温度和时间 | 厨师长 | 餐品成品检验记录 |
| CCP2 | 餐具消毒 | 致病菌污染细菌 | 1．红外线消毒控制温度120℃以上，保持10分钟以上。 | 每次红外消毒机显示的温度和操作人员控制的消毒时间 | 操作员 | 餐具消毒记录表 |

 |
| 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 | 供应商采购单据（送货单） | 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 | 厨房 | 大米采购：合格供方/提供有效外部检测报告，黄曲霉毒素B1≤ 10µg/kg，符合国家国标准。肉类采购：1. 感官检验：肉质新鲜、无异味。2.每批提供检验检疫合格证。3.每年提供有效的企业资质及检验报告。蔬菜采购：1.感官检验：新鲜、无腐烂、无异味无病虫害、无老化。2.农药残留检测合格，农酶抑制率≤50%或农残检测试纸呈阴性植物油采购：合格供方、有效资质和外部检验报告 | 已记录 | 76.2℃ | 符合要求 |
| CCP2 | 厨房 | 烹饪的中心温度： 70℃以上 | 已记录 | 90.1 | 符合要求 |
| CCP3 | 厨房 | 1．红外线消毒控制温度120℃以上，保持10分钟以上。 | 已记录 | 125 ℃ | 符合要求 |

 | 🗹符合 🞎不符合 |
| PRP和危害控制计划文件的更新 | F8. 6 | 文件名称 | 如：《文件控制程序》 |  |
|  |  | 运行证据 | 制定OPRP计划和（或） HACCP计划后， 组织对如下信息进行更新：🗹体系建立以来未发生

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 变更的内容 | 变更的时间 | 变更的内容 |
| 原料、 辅料和与产品接触材料的特性 |  |  |
| 成品特性 |  |  |
| 预期用途 |  |  |
| 流程图、 工艺步骤和控制措施 |  |  |
| PRP |  |  |
| OPRP计划 |  |  |
| HACCP计划 |  |  |

 | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 监视和测量的控制 | F8.7  | 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 🗹电子秤🞎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 |
| 电子秤 | HK0721010828 | 2022.1.17 | 🗹加工间 🞎 |
| 温度计 | HK0721010829 | 2022.1.17 | 🗹加工间🞎 |

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 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

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》 |  |
| 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 餐饮部经理施明 发起纠正措施的指定人员 餐饮部经理施明 。 |
| 纠正 | F8.9.2H7.7 | 文件名称 | 如：《不合格控制程序》、或《纠正措施控制程序》 |  |
| 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 |
| 2020.10.28 | 🗹超出CL🞎OPRP失控 | 芥菜的农残超标 | 农残超标 | 对人的健康造 成化学性危害 | 退回供应商换货，加强监督 |
| 2020.09.2芥菜的农残超标7 | 🞎超出CL🞎OPR失控 | 红烧猪蹄咸味不足，已熟悉，但不够烂 | 温度及时间不符合加工工艺求求 | 有害微生物繁殖 | 返工，并对制熟工艺操作进行改良 |

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》 |  |
| 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 🞎其他 未发生 抽查采取纠正措施相关记录名称：《 不合品报告 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2020.1028 | 芥菜的农残超标 | 退回供应商换货 | 对供应商管理不足 |  加强供应商管理 | 🗹未再次发生🞎再次发生 |
| 2020.11.18 | 南瓜泥咸味不足 | 返回厨房进行返工 | 熟制菜品制作工艺水平不足 | 加强餐品成品检验 | 🗹未再次发生🞎再次发生 |
| 2020.09.27 | 红烧猪蹄咸味不足，已熟，但不够烂 | 返回厨房进行返工 | 熟制菜品制作工艺水平不足 | 提升熟制菜品工艺管理 | 🗹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》 |  |
| 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  | 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：《 原料检验记录表-蔬菜、水果、干杂 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2020.11.25 | 上海青 | 100% | 鲜嫩、叶面有光泽、无腐斑、无虫咬、无黄叶、无杂质异物 | 目测正常农药残留检测、供货商采购单据 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.10.17 | 猪肉 | 100% | 新鲜、肉质紧密无淋巴瘤、有弹性、外层表皮无挂毛、检疫合格 | 目测正常有畜禽肉检疫合格证动物检疫证明供应商采购单所 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.10.20 | 大米 | 100% | 新鲜，外包无破损、无杂质、无发霉、生虫，颗粒饱满 | 目测正常检验报告、采购单据、供应商证件 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.11.08 | 调和油 | 100% | 生产日期、重量 | 目测正常检验报告、采购单据、供应商证件 | ☑合格 □不合格 |

抽取半成品**检验**相关记录名称：《制熟工艺操作记录》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2020.11.23 | 西芹炒肉 | 100% | 达到中心温度后，不得出现焦糊现象 | 外观正常 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.11.24 | 红焖猪腿肉 | 100% | 达到中心温度后，不得出现焦糊现象 | 外观正常 | ☑合格 □不合格 |

抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2020.12.12 | 素炒小白菜 | 随机 | 中心温度76.8℃ | 外观正常 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.12.13 | 红烧肉 | 随机 | 中心温度83.4℃ | 外观正常 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.11.25 | 酸菜烧扣肉 | 随机 | 中心温度81.84℃ | 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 |
| 10-18 | 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 | F8.9.4.3H7.8  | 文件名称 | 如：《不合格产品/服务控制程序》 | 🗹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：《 不合格品报告 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2020.10.28 | 芥菜 | 农残超标 | □退货 ☑换货 □降等 □让步接收 | 农残 |
| 2020.11.18 | 南瓜泥 | 咸味不足 | □退货 □换货 □降等 □让步接收 ☑返工 | 盐度 |

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 |
|  | 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 |
|  | 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 |
|  | 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：《 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 人员/岗位 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 未发生 |  | □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冰箱 -18.2℃ 冻藏柜 4.3℃,但是没有对冷柜温度的监视证据。 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 |
| 监视、测量、分析和评价 | F9.1.1 | 文件名称 | 如：🗹管理手册9.1.1章 |  |
| 运行证据 | 组织对监视和测量的环境绩效

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 监视和测量的对象 | 监视、测量、分析和评价的方法 | 监视和测量的频次和时机 | 评价其环境绩效所依据的准则和适当的参数 | 分析和评价的频次和时机 |
| 水质监测 | 委托第三方检测 | □每月 □每季度 ☑每年 □其他 | GB 5749-2006 | □每月 □每季度 ☑每年 |
| 餐具 | 委托第三方检测 | □每月 □每季度 ☑每年 □其他 | GB14934-2016 | □每月 □每季度 ☑每年 |
| 菜品 | 委托第三方检测 | □每月 □每季度 ☑每年 □其他 | 《餐饮服务食品安全规范》 | □每月 □每季度 ☑每年 |
| 过程 | 现场巡视抽查记录对食品安全目标进行统计 | ☑定期检查☑抽查 | 操作规程 | ☑每月 □每季度 ☑每年 |
| 体系 | 内部审核；对内审不符合项进行分析 | ☑按年度内审计划☑每年一次☑特殊情况增加 | ISO22000:2018GB/T27341-2009 | □每月 □每季度 ☑每年 |
| 体系有效性 | 管理评审，对食品安全管理体系存在的需要问题进行分析 | ☑每年一次☑特殊情况增加 | ISO22000:2018GB/T27341-2009 | □每月 □每季度 ☑每年 |
| 相关方反馈 | 反馈处理，对问题进行统计 | □每年一次☑随时 | 顾客满意度调查表 | □每月 □每季度 □每年 ☑随时 |

 |
| 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》 | 🗹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 ——未发生 抽查采取纠正措施相关记录名称：《 内审不符合报告》 内审不符合见“运营部”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 |
| 2020.10.28 | 现场审核时未能提供对鲜肉的合格证据。不符合ISO 22000:2018标准8.5.1.2能力要求，HACCP标准6.5条款要求 | 立即向供应商索取报告，并保留记录。 | 综合部相关人员对《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》8.5.1.2能力要求，HACCP标准6.5条款理解不深刻工作不到位造成此项不符合 | 立即向供应商索取报告，并保留记录。举一反三，避免类似情况发生 | ☑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》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | a）识别潜在的脆弱环节； 《食品欺诈脆弱性评估及预防计划表》 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年9月-11月对供应商评价和来料验收生产过程和检验记录；配送记录等 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