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： 质管部 部门负责人： 林爱梅 陪同人员： 李青茂 | | 判定 |
| 审核员：邝柏臣 肖新龙 任学礼 审核日期：2021-01-21 | |
| 审核条款： 5.3/6.2/8.5.4/8.7/8.8/8.9 | |
| 部门职责 | F 5.3 | 文件名称 | 《管理手册》第5.3条款 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 质管部负责人为林爱梅，共1人，职责如下:  1）遵循的相关法律、法规，产品标准要求，制定原辅材料检验验收文件。执行原辅材料进厂检验验收工作；  2)负责对生产过程卫生进行监督，检验，验证加工场所环境清洁度；  3)负责产品工序质量的监督检验，负责产品生产加工关键控制点的验证工作；  4)负责制定产品出厂前检验标准并执行，确保每次出货产品都已经过检验并判别定合格；  5)负责产品生产全过程发生不合格品的处理工作；  6)负责产品生产突发事件的应急工作；  7)负责产品安全事故的召回工作；  8)负责产品实验室的管理工作；  9)负责检测设备的管理工作； |
| 食品安全目标 | F 6.2 | 文件名称 | 《食品安全目标》、《分解目标》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 在手册中规定，执行“以客户为关注焦点”的服务宗旨，全面贯彻食品安全方针，实现食品安全目标。   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2020年度） | | 外审不符合项每年减少数量递减≤ 1 项/年 | 每年外部审核（如：相关22000体系认证，BRCGS产品认证） | 质管部 | 0 | | 官方抽检、送检不合格次数为：0次 | 每季度以实际送检不合格的次数进行统计 | 质管部 | 0 |   ☑目标已实现  🞎目标没有实现的，在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4 | 文件名称 | 如：《HACCP计划书 (HACCP/OPRP 计划)》 |  |
|  | 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 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | OPRP（1） | 吸塑成型 | 产品成型 | 负压成型机：温控参数（100-110℃）、压力（5-7Mpa），正负压成型机：时间：1.6S-2S、温控参数（380-420℃）、压力5-7MPa。 | 监控对象：成型温度  吸塑压力  监控方法：操作工每班对设备的温度和压力确认  监控频率：1H/次  监控人员：操作工  2.质检员巡查 | 质检员 | 1.关键工艺记录 | |
| 监视 和测量的控制 | F8.7 | 文件 | 如：《监视和测量设备控制程序》、手册第8.7 条款 | 🗹符合  🞎不符合 |
|  | 查见监视测量设备台账：主要检测仪器为电子计价秤、温湿度表、盐度计等。  了解监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🗹监视设备（监控探头） 🞎服务工作检查表  监视设备：🗹定期验证的计划，频次：半年 （提供抽检记录）  🗹抽查验证记录日期： 2020.06.30 ；  🗹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 | 校准日期 | 使用场所 | | 带表卡尺 | 200630006A003 | 2020.7.02 | 检验室 | | 电热恒温干箱 | 200701014A001 | 2020.07.02 | 检验室 | | 电子天平 | LX2020-0400 | 2020.07.01 | 生产部 |   抽查内部校准情况；抽查《内部校准计划》《校准规程》 《校准记录》（无）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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，🞎失效之后如何处理   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 |  | |
| 与 PRP、危害控制计划有关的验证 | F8.8.1 | 文件名称 | 🗹《质量安全管理体系确认验证程序》  操作性前提方案HLC-HACCP-02 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织建立、实施和保持验证活动，。   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 目的 | 方法 | 频次 | 职责 | 结论 | | PRP已实施且有效 | 自行检查 | 首次运行或变更后重新运行时和不超过十二个月的时间间隔进行 | HACCP小组负责。 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 危害控制计划实施有效 | 自行检查 | 每年一次 |  | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 危害水平在确定的可接受水平之内 | 自行检查  外部送检 | 每年一次 | HACCP小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 危害分析输入的更新 | 检查 | 首次运行或变更后重新运行时和不超过六个月的时间间隔进行 | HACCP小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 组织确定的其他措施得以实施且有效 | —— |  |  | 🗹控制有效  🞎控制无效 |   组织应确保验证活动不是由负责同一活动监控的人员进行的。🗹是 🞎否  见《验证报告》和《检验报告》  抽取作业环境（人员、空气、工器具、接触面等）检验相关记录名称：《车间消毒个人卫生记录表 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 样品名称 | 抽样比例 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.1.17 | 生产车间  缓冲间（原辅米）、成型间、包装间、 | 每日检查 | 地板、墙壁、软帘、工具器班前班后清洗消  吸塑机、货车小推车、地板、工具器等前班后清洁消毒 （清洁用湿毛巾、湿拖把、必要时蘸点酒清、消毒热毛、臭氧、紫外灯、75%酒精；车间紫外线、臭氧消毒 | 合格 | ☑合格 □不合格 |   编制了前提方案(良好生产规范 QP-47 ,2020年10月05日实施；依据GB/T23887《食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范》，据国家行政许可要求《食品用纸包装、容器等制品生产许可实施细则》，依据ISO22000标准7.2要素的内容，建立并实施前提方案(良好生产规范GMP)，内容包括选址和厂区环境、厂房和设施管理、设备管理、卫生管理、原材料控制、生产过程控制、卫生管理、质量管理、投诉和产品召回等。按《检验管理程序》执行标准（接收准则）。  按照追溯要求，配合质管部查销售订单记录，查客户厦门简安沣包装用品有限公司销售产品及验收信息，2021-01-12订单号：JAF-210069 订单产品信息 175PET盖、数量3000、规格175mm,单个克重12g、PET防雾等，产品检验合格；  查客户厦门晶奥包装制品有限公司订单及验收信息，2020-11-18日 订单号：JAF-HLC-201118 订单信息 2#方盖、3#方盖、5S方盖、7#盖、9#方盖、厚度、克重、材质、数量、等，产品检验合格。 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品和服务放行 | F8.9.4.2 | 文件名称 | 如：《成品验收管理制度》、《供应商评审及原辅料管理程序》、《检验管理程序》或《成品合格率目标方案》  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  PET防雾 | 透明，防雾 | 聚炳烯（PP）挤出片材 QB/T2471-2000 | 符合 □不符合 | | PET | 透明，防雾 | 聚炳烯（PP）挤出片材 QB/T2471-2000 | 符合 □不符合 | | PP本色（防新） | 透明，防雾 | 聚炳烯（PP）挤出片材 QB/T2471-2000 | 符合 □不符合 | | PP高透 | 透明，防雾 | 聚炳烯（PP）挤出片材 QB/T2471-2000 | 符合 □不符合 | | 148防雾盖纸箱 | 尺寸、印刷、颜色、外观 | 外观、验证合格证 | 符合 □不符合 | | 压缩空气 | 每月一次 | 验证合格证 | 符合 □不符合 | | 低压塑料袋 |  | 验证合格证 | 符合 □不符合 | | 胶带 |  | 外观、验证合格证 | 符合 □不符合 | |  |  |  |  | | 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：《 进厂原料检验记录表 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2020.1.12 | 片材：PET防雾 | 100%目测，索证 | 包装、感官、规格尺寸、重量 | 符合  厚度：0.36样，宽度575-576 | 合格 □不合格 | | 2021.1.04 | 纸箱 | 100%目测，索证 | 尺寸、印刷、颜色、外观、数量 | 长度：300  宽 | 合格 □不合格 | | 2021.1.16 | 低压塑料袋 | 100%目测 | 包装、感官、规格尺寸、重量 | 长度：300  宽度：550 | 合格 □不合格 | | 2020.10-12月 | 压缩空气 | 1次/月 | 杂质、尖埃、含含油量测定 | 无杂质、无尖埃、无油物状 | 合格 □不合格 |   抽取过程**检验**相关记录名称：《 过程检验记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2020.10.25 | HLC20201109-2  货号183防雾盖 |  | 感观  重量12g±0.5g  漏水  跌落试验 | 无异常不良品 | 合格 □不合格 | | 2020.11.27 | JAF200869-1  175防雾平盖 |  | 感观  重量20g±0.5g  漏水  跌落试验 | 无异常不良品 | 合格 □不合格 |   抽取**首件检验**相关记录名称：《首件检验记录 》（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 | | 2020.11.23 | 183平盖 | 2020.11.23 | 无异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂、无变形、无漏水、负压性能小于等于5%、耐微波炉试验：无电火花出现、无缺陷、臭味和异常； | 符合要求 | 合格 □不合格 | | 2021.1.3 | 3#方盖 | 2021.1.03 | 无异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂、无变形、无漏水、负压性能≤5%、耐微波炉试验：无电火花出现、无缺陷、臭味和异常； | 符合要求 | 合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 出厂检验报告 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2020.1.14 | BT027方形盖 |  | 无异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂、无变形、无漏水、负压性能≤5%、耐微波炉试验：无电火花出现、无缺陷、臭味和异常； | 符合要求无异常 | 合格 □不合格 | | 2020.11.27 | 餐盒盖/底 |  | 异嗅、色泽正常、质地均匀、穿孔、表面无油污、无破裂、无变形、无飞边、毛刺、无渗漏  容积偏差：1600±80（5%） | 符合要求无异常 | 合格 □不合格 |   抽取服务放行相关记录名称：《 无记录 》现场看到：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   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（不涉及）  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 | 文件名称 | 如：《不合格产品/服务控制程序》 | 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：《 不合格品处理记录 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2020.12.2 | JAF-200787-1 | 原材料有麻点  不合格品1100个 | 退货 □换货 □降等 □让步接收 | 合格 | |  |  |  | □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：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | —— |  |  | □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：《 不合格品处理记录 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2020.12.2 | JAF-200742 | 200盖子表面有水印  不合格品数量2个（抽50个/20箱） | □返工 □返修 □降等 报废 □让步接收 | 合格 | |  |  |  | □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：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | —— |  |  | □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：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 |