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： 质检部 部门负责人： 李端生 陪同人员： 吴唐福 | | 判定 |
| 审核员：邝柏臣 审核日期：2021.04.21 | |
| 审核条款： F 5.3/6.2/8.3/8.5.4/8.7/8.8.1/8.9.4.2/8.9.4.3 | |
| 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 | 质检部负责人为李端生，人数共2人，职责如下:   1. 负责组织新产品的开发，在产品研发过程中贯彻食品安全标准。 2. 负责制定工艺规程，并监督生产部门做好新产品或新工艺的过程控制，负责组织生产中特殊过程进行确认。 3. 负责进行危害分析、明确CCP及关键限值。 4. 负责制定产品标准、操作性前提方案、HACCP计划；负责对控制措施组合进行确认。 5. 协助做好操作性前提方案、HACCP计划的验证工作。 6. 负责原辅料、包装物料、半成品、成品的验收/检验工作，做好产品的检验和试验状态标识和检验记录。 7. 负责对CCP的监控、管理情况进行巡回检查。负责对CCP偏离期间生产的产品进行评估和处理。负责对CCP的纠偏措施进行验证。 8. 制定员工培训计划，并组织实施。 |
| 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，“执行质量至先，坚持持续满足食品安全规范，不断满足顾客的要求；遵守法律法规及其他要求，增强全体员工的食品安全意识；”作为本公司的食品安全方针，公司的各级人员必须理解方针的内涵，并以实际的行动认真贯彻执行。   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 食品安全目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2021年1~3月） | | 成品检验一次合格率98%以上 | 合格率=抽检及型式检验合格数量/检验总数\*100% | 质检部 | 100% | | 卫生检查合格率100% | 实际统计比率 | 质检部 | 100% |   ☑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。 |
| 可追溯性系统 | F8.3 | 文件名称 | 留样制度 |  |
|  |  |  | 有《产品留样制度》  抽查产品留样记录：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | 记录人 | | 茶鲜叶 | 100克 | 2021.03.05 | 1天 | 正常 | 吴唐福 | | 绿茶 | 100克 | 2021.3.27 | 18月 | 正常 | 吴唐福 | | 绿茶 | 100克 | 2021.3.21 | 18月 | 正常 | 吴唐福 | | 红茶 | 100克 | 2021.4.1 | 18月 | 正常 | 吴唐福 | | 红茶 | 100克 | 2021.4.11 | 18月 | 正常 | 吴唐福 | |  |
|  |  |  |  |  |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4  H7.7 | 文件名称 | 如：《HACCP计划书 (HACCP/OPRP 计划)》 |  |
|  |  |  | CCP   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **（1）关键控制点（CCP）** | **（2）**  **显著危害** | **（3）**  **关键限值** | **监控** | | | | **（8）**  **纠偏行动** | **（9）记录** | **（10）验证** | | **（4）对象** | **（5）方法** | **（6）频率** | **（7）人员** | | **CCP1**  **原料验收** | 重金属含量超标 | 原辅料重金属限值 | 《检验记录》 | 检测  查验 | 每批查验抽检感官、水份 | 质检员 | 1、检测或查验重金属含量超标时拒收  2、报告HACCP小组分析原因，避免重复偏离。 | 《原辅料验收记录》 | 必要时候检查检验报告 | | **CCP2**  **干燥** | 焦化  水分超标 | **毛火：**进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2cm，烘干时间 15min  **足火**：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ， 烘干时间 30min | 温度  转速 | 进风温度  烘干时间 | 随时检查 | **干燥**  操作员 | 偏离后   1. 停止烘干。 2. 调整温度时间 3. 产品评估 4. 评估后确定更新干燥和其他产品隔离 | 干燥记录  纠偏记录 | 车间主任每日审核**干燥**记录，定期对温度进行校准。定期检测水份和感官 | |  |
| 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： 未有提供记录 ；  🗹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/检定日期 | 使用场所 | | 电子秤 | C202012000423 | 20201220 | 生产部 | |  |  |  | 生产车间 |   抽查内部校准情况；抽查《内部校准计划》《校准规程》 《校准记录》（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 H7.8 | 文件名称 | 🗹《食品安全确认验证控制程序》  前提方案（GMP） **（** FCGC/PRP-FSMS-2021**）** | 🗹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 | | 前提方案（PRP/GMP）的验证 | 自行检查 | 首次运行或变更后重新运行时，至少每年进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | SSOP的验证 | 自行检查 | 首次运行或变更后重新运行时，至少每年进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 危害控制计划的验证 | 自行检查 | 查阅危害控制计划验证记录表，进行了一次验证 | 食品安全小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | CCP的验证 | 自行检查  外部送检 | 均经过周期检定，并处于有效状态 | 食品安全小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 体系内、外部审核 | 自行检查 | 每年进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效  🞎控制无效 | | 最终产品的检测 | 自行检查  外部送检 | 查阅了成品检验原始记录，所有成品均经过检验。 | 食品安全小组 | 🗹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：《车间消毒记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 样品名称 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.7.5 | 包装用复合塑料袋 | 200个 | GB9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》  感观：平整、无皱折；  袋装浸渍液：不得有异味等；  蒸发残渣≤3030mg/乙酸：≤30mg/L；正乙烷≤30 mg/L  高猛酸钾消耗：≤10 mg/L  重金属(以Pb计)：≤1 mg/L | 依据GB9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》检验，所有项目合格  感观：平整、无皱折；  袋装浸渍液：无异味等；  蒸发残渣5.0 mg/L乙酸：2.5mg/L；正乙烷:16 mg/L  高猛酸钾消耗：0.54 mg/L  重金属(：≤1 mg/L | 🗹合格 □不合格 | | 2021.3.4-2021.4.18 | 人、设备、车间清洁消毒记录 | 生产车间人员 | 紫外线线消毒30分钟  设备每天生产加工前后进行热毛巾擦试清洗  员工手部洗手液及75%酒精清洗消毒 | 正常 | 🗹合格 □不合格 | | 2021.3.4-2021.4.18 | 车间卫生检查记录 | 生产车间人员 | 车间周围路面卫生  车间工器具卫生状况  车间洗手间卫生  车间更衣室卫生 | 正常 | 🗹合格 □不合格 | | 2021.3.4~2021.4.18 | 个人卫生检查记录 | 工衣、工帽、洗手消毒等 | 每天班前由班组长进行查看 | 正常 | 🗹合格 □不合格 |   编制了前提方案(良好生产规范 FCGC/PRP-FSMS-2021 ,2021年01月08日实施；依据《食品企业通用卫生规范》GB14881-2013 、 GB26687-2011《茶叶生产通则》、 《CCAA 0017-2014 食品安全管理体系 茶叶、含茶制品及代用茶加工生产企业要求 》。  据国家行政许可要求 GB26687-2011《茶叶生产通则》，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，查2021-3-7~2021-4.17日，有鲜茶叶采收验收记录：  4月3日原料名称：奶白绿茶 时间：上午及下午 数量67.25 kg 验收员：梁凤莲  4月17日 原料名称：江华红茶 时间：上午 数量：63.3kg 验收员：梁凤莲  配合质检部查成品出库记录：  客户： 销售产品及验收信息，2020-01到2021-2订单，抽查  2021.3.18~23:产品订单信息 浙江省湖州市安吉县施永强 规格 奶白绿茶 33.75kg\69.4kg\30kg\30kg\30kg  2021.3.28~30产品订单信息 浙江省湖卅市安吉县陈永华江华绿茶 规格奶白绿茶 45kg\30kg\30kg\33.75kg  2021.4.1产品订单信息 浙江省松阳县浙南茶叶市场毛小军 规格奶白绿茶 68.6kg |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品和服务放行 | F8.9.4.2 | 文件名称 | 如： ☑《采购控制程序》、☑《供应商控制程序》、☑《原材料验收标准》、☑《成品检验标准》、☑《塑料包装袋验收标准》  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  鲜茶叶 | 色泽、气味、外观、霉变虫蛀、组织状态、水分 | 原料验收标准GB/T19630-2019有机产品识别生产、加工及标识管理体系要求  GB2762-2017《食品安全国家标准 食品污染物限量》 | 符合 □不符合 | | 原材料检验  铝箔袋、复合膜包装袋 | 尺寸、感官 | 依据GB9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》检验，所有项目合格  感观：平整、无皱折；  袋装浸渍液：无异味等；  蒸发残渣5.0 mg/L乙酸：2.5mg/L；正乙烷:16 mg/L  高猛酸钾消耗：0.54 mg/L  重金属：≤1 mg/L | 符合 □不符合 | | 原材料检验  封口胶 | 色泽、气味、外观、霉变虫蛀、组织状态、水分 | 原料验收标准依据GB9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》检验，所有项目合 | 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：《 原料检验报告单 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021.3.7~4.18 | 鲜茶叶  其中：  3.8日： 38kg  3.30日: 82.84kg  211.17kg  106.21kg  3.14日 ：36.2kg  33.3kg  4.17日：50.85kg  8.54kg | 100%目测及抽样500g | 新鲜、匀净  符合单芽、一芽一叶初展、一芽一叶、一芽二叶初展等要求  农药残留 | 正常  检验员：黄彩虹 | 合格 □不合格 | | 2021.3.1 | 原材料检验  铝箔袋、复合膜包装袋 | 100%目测尺寸、感官 | 依据GB9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》检验，所有项目合格  感观：平整、无皱折；  袋装浸渍液：无异味等；  蒸发残渣5.0 mg/L乙酸：2.5mg/L；正乙烷:16 mg/L  高猛酸钾消耗：0.54 mg/L  重金属：≤1 mg/L | 符合 □不符合 | 合格 □不合格 |   抽取**原料验收**相关记录名称：《食品原料进货验收记录》   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 原料名称/批次 | 生产日期 | **数量** | **检验日期** | 检验人 | 验证结论 | | 200.10.10 | 20201010茶鲜叶 | 2020.10.10 | 100kg | 2020.10.10 | 黄彩虹 |  | | 2021-3-7 | 20210307  茶鲜叶 | 2021-3-7 | 17kg | 2021-3-7 | 黄彩虹 | 合格 | | 2021-3-8 | 茶鲜叶20210308 | 2021-3-8 | 32.8kg | 2021-3-8 | 黄彩虹 | 合格 | | 2021-4.3 | 茶鲜叶20210403 | 2021-4-3 | 67.25kg | 2021-4-3 | 黄彩虹 | 合格 | | 2021-4-17 | 茶鲜叶202104017 | 2021-4-17 | 63.3kg | 2021-4-17 | 黄彩虹 | 合格 | | 2020-10-10 | 复合膜 | 2020-3-20 | 28斤 | 2020-10.10 | 吴唐福 | 合格 |   抽取过程**检验**相关记录名称：《 半成品检验记录汇总表 》编号：20210405   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021年4月6日 | 1-20210405绿茶 | 500克 | 香气持久\滋味鲜爽\总灰分≤ 6.5% | 香气持久\滋味鲜爽\总灰分≤5.5%  **主检人：**李端生 | 合格 □不合格 | | 2021年4月11日 | 1-20210410**红茶** | **500克** | 香气持久\滋味鲜爽\总灰分≤ 6.5% | 香气持久\滋味鲜爽\总灰分≤5.5%  **主检人：**李端生 | 合格 □不合格 |   取过程**检验**相关记录名称：《 关键控制点控制决录 》编号：20210405   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021年3.月8 日 | 茶鲜叶验收 | 500克 | 细嫩、匀整、新鲜、二叶一芽、农残 | 符合要求  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 摊青 |  | 摊叶厚度2~3cm、时间3~8小时，不超过12H,可间断鼓凤或加热温度30度 | 符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 杀青 |  | 杀青温度280~320度，时间90~150，叶鲜绿变暗绿，嫩芽梗折不断 | 符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 揉捻 |  | 揉捻时间30min,最后松压 | 符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 干燥 |  | 初干 40~130度，5~8min，足干85~90度，40~60min | 符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 包装 |  | 控制包装环境及个人相关卫生 | 符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021年3.月15日 | 茶鲜叶验收 | 500克 | 细嫩、匀整、新鲜、二叶一芽、农残 | 符合要求  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 萎调 |  | 摊叶厚度、萎调曹内、厚度5~15cm、鼓风：采取间断鼓方式、一般鼓凤1H停半小时，温度：控制在30度左右，时间8~12h | D=150 T=30度 上：11h  备注：D(厚度)  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 揉捻 |  | 揉捻时间60~90min,最后松压 | 80min  符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 发酵 |  | 发酵温度持30度，相对湿度90~95%，必要时采取喷雾或洒水等增加措拖  发酵叶摊放厚度一般不超过15CM要求，发酵过程 2~3次，发酵时间，一般春茶3~6h,夏秋茶3~5h | 发酵温度：30度  T:4.5h | 合格 □不合格 | |  | 干燥 |  | 要求掌握毛火高湿，足火低温的原则，第一次干燥（毛火）进风温度120~130度，摊叶湿度20cm,烘干时间15min 烘至含水量20~25%时下烘，下烘后摊;1  初干 40~130度，5~8min，足干85~90度，40~60min | 1. 进风温度125度   T:15min  2.进风温度：85度  T:30 min  符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 | |  | 包装 |  | 控制包装环境及个人相关卫生 | 温度：22度  符合要求：  责任人**：**梁凤莲 | 合格 □不合格 |   抽取**成品验收**相关记录名称：《出厂样审评表》   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 生产日期 | **评审要求** | **检验日期** | 检验人 | 验证结论 | | 2021年3月31日 | 红茶21-3 | 2021年3月31日 | 条索、色泽匀净、汤色、香气、滋味、叶底 | 2021年3月31日 | 李端生 | 合格  后期提香、增强表午、降低浓度 | | 2021年3月31日 | 红茶21-1 | 2021年3月31日 | 条索、色泽匀净、汤色、香气、滋味、叶底 | 2021年3月31日 | 李端生 | 合格  后期提香、增强表午、降低浓度 |   抽取**成品验收**相关记录名称：《生产车间菌落总数测定原始记录表》、《生产车间大肠杆菌测定原始记录表》   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 测定项目 | **标准依据** | **检验日期** | 检验人 | 验证结论 | | 2020.6.6 | 20200606 | 大肠杆菌测定 | 食品微生物学检验GB4789.3-2016 | 2020.6.6 | 李端生 | 合格  CUF<10 | | 2020.6.10 | 20200610 | 落菌总数测定 | 食品微生物学检验GB4789.3-2016 | 2020.6.10 | 李端生 | 合格  1.5X10²  1.6X10²  1.7 X10² | |  |  |  |  |  |  |  |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验报告 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021年4月9日 | 绿茶1-20210408 | 每批 | **感官品质:** 容器密封完好，无泄漏，无涨袋存在。包装袋外表平整，无皱纹，封口良好。不得有裂纹、空隙和复合分离。  内容物具有茶叶食品的正常条索、整碎、色泽、香气、滋味、汤色、叶底、无异味、无杂质。  **总灰分:** ≤ 7.5%  **水分**≤7.0%  **粗纤维** ≤ 16.5%  **水浸出物：**≥34%（中小叶种绿茶）  ≥36%（大叶种绿茶）  **粉末**≤ 1.0% | 嫩绿、条索清晰  回甘生津、汤色明亮清澈  **总灰分:** ≤ 7.0%  **水分**≤6.5%  **粗纤维** ≤ 14%  **水浸出物：**≥37%（中小叶种绿茶）  ≥36%（大叶种绿茶）  **粉末**≤ 0.5% | 合格 □不合格 | | 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 | | 2021年4月9日 | 红茶1-20210408 | 每批 | **感官品质:** 香气持久  汤色红艳明亮  滋味鲜爽  叶底红匀  **总灰分:** ≤ 6.5%  **水分**≤7.0%  **粗纤维** ≤ 16.5%  **水浸出物：**≥32%  **粉末**≤ 1.0% | **感官品质:** 香气持久  汤色红艳明亮  滋味鲜爽  叶底红匀  **总灰分:** ≤ 5%  **水分**≤6.5%  **粗纤维** ≤ 14%  **水浸出物：**≥35%  **粉末**≤ 0.5% | 合格 □不合格 |   抽取温湿度相关记录名称：《 温湿度记录》现场看到：生产车间有温湿度记录，未提供温湿度记录;  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  H7.7 | 文件名称 | 如：《不合格品控制程序》 | 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：《 体系建立以来未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |  |  | 返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 目测外观及规格符合要求 |   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 | 目测外观及规格符合要求 |   抽取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 | |  |  |  | 返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 采取烘干方法，水分符合标准要求 |   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 | 已进行包装封装验证 |   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 |