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：生产部 生产经理：欧阳占义 陪同人员：兰元芳 | 判定 |
| 审核员：任泽华 审核日期：2021.04.21 |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4 |
| 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 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 生产部负责人：欧阳占义，车间主任为兰元芳，生产人数：8人左右，各工序之间根据需要会调整；a) 负责产品加工的具体实施，编制生产计划并组织实施。b) 负责生产效率的改善；负责物料的控制。c) 负责做好生产车间、设备、工器具、工作服的清洁工作。d) 负责按照工艺要求组织生产；在生产中落实HACCP计划、操作性前提方案。e) 做好生产过程中化学品的使用管理；做好生产中防止交叉污染的工作；保护食品、食品包装材料、食品接触面免受其他杂质的污染；做好害虫的防治工作。f) 负责CCP点的实施及监控工作；监督做好生产中的各种记录并对其进行审核。g) 做好生产过程中废弃物分类、管理工作。h) 组织并督促各车间进行安全和文明生产，确保生产车间的设施、工作环境能够满足食品安全以及工作的需要。i) 负责按规定做好车间、仓库产品的标识。j) 负责原材料、半成品、成品仓库的管理。k) 组织制定产品的技术标准；参与制定操作性前提方案、HACCP计划；负责对控制措施组合进行确认。m) 协助做好操作性前提方案、HACCP计划的验证工作。n) 配合处理产品销售过程中出现的质量问题。o) 负责督促车间设备操作人员按照有关设备的安全操作规程进行操作。p) 检查生产车间的设备设施是否符合食品安全的要求,检查生产车间是否按规定对设施设备进行清洗消毒。 |
| 食品安全目标及其实现的策划 | F6.2 | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《2020年度质量和食品安全目标方案》《质量目标》、《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。为实现总质量/食品安全目标目标而建立的各层级质量/食品安全目标目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总质量/食品安全目标目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 食品安全目标目标 | 计算方法 | 责任部门 | 2020.12-2021.3目标实际完成 |
| 产品合格率99%以上； | 合格率=合格数/产品总数\*100% | 生产部 | 100% |
| 关键控制点达标率99%以上 | 监控率=CCP达标数/CCP总数\*100% | 生产部 | 100% |
| 主要设备完好率95%以上 | 完好率=完好设备/总设备\*100% | 生产部 | 100% |
| 卫生管理合格率100% | 合格率=检查合格数/检查总数\*100% | 生产部 | 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 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《设备管理办法》《设备管理控制程序》、《设备操作规程》、《前提方案》； | 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 🞎辅助设施公司位于，湖南省郴州市桂阳县荷叶镇干塘村6组（省道214线旁），约7.3亩；建筑面积有2500平方米左右办公、厂房，加工间/生产车间 4间（前处理间、加工间、内包间、外包间）；库房 5 间（冷藏库3个，2个暂未启用）；实验室 2间；配套建设有办公室、食堂等辅助用房等。提供了设备台账清单，基本能满足绿茶、红茶、白茶的生产需要；抽查部分重要设施如下：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 规格型号 | 数量 | 使用场所 |
| 萎凋槽 | 6CWD-5 | 6 | 茶叶前处理间 |
| 摇青机 | 6CWD-100 | 2 | 茶叶前处理间 |
| 茶叶滚筒杀青机 | 6CST-60 | 1 | 茶叶加工间 |
| 茶叶风选机 | 6CFX50 | 1 | 茶叶加工间 |
| 茶叶揉捻机 | 6CR-55 | 7 | 茶叶加工间 |
| 茶叶理条机 | 6CLZ-80 | 1 | 茶叶加工间 |
| 茶叶炒干机 | 6CCGQ60 | 4 | 茶叶加工间 |
| 茶叶烘焙机 | 6CH941I | 2 | 茶叶加工间 |
| 红茶发酵机 | 6CHFJ-10B | 1 | 茶叶加工间 |
| 茶叶提香机 | 6CHB-10 | 1 | 茶叶加工间 |
| 封膜机 | 620 | 1 | 内包车间 |
| 包装机 | HR-20 | 1 | 外包装车间 |

查看对设备采购的控制（体系建立以来无设备采购计划）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| —— |  |  | □齐全 □缺少 |
|  |  |  | □齐全 □缺少 |

查看对设备维保的控制，有《设备维护保养计划及实施表》、《生产设备使用与维护保养记录》、《设备日点检表》，保养人为：欧阳占义：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 一级维保记录 | 萎凋槽 | 2021.2.10 | 每月 | 控制面板、主电箱、电动机、电动机、变频器、除尘箱、传送带维修 |
| 一级维保记录 | 摇青机 | 2021.2.10 | 每月 | 清洁卫生、运行情况 |
| 一级维保记录 | 杀青机  | 2021.2.10 | 每月 | 控制面板、主电箱、蒸气输送管、加热系统、排风扇等日常维保检查 |
| 一级维保记录 | 揉捻机 | 2021.2.10 | 每月 | 控制面板、电源电路检测 |
| 一级维保记录 | 烘干机 | 2021.2.10 | 每月 | 电动机、电风扇、主电箱、微波灯、传送带维保 |
| 一级维保记录 | 发酵机  | 2021.2.10 | 每月 | 显示面板、电动机、电磁板、红外线接口、输送带维保 |

查看对设备维修的控制（未见有维修记录）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 |
|  |  |  | ☑合格 □缺少 | 更换皮带 |
|  |  |  | ☑合格 □缺少 | 更换线路 |

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 |

不涉及

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 | 符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 | 避免疲劳作业；工作安全防护 |
| 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 |

  |
| 前提方案（PRP） | F8.2 | 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

位于约7.3亩；建筑面积有2500平方米左右办公、厂房，加工间/生产车间 4间（前处理间、加工间、内包间、外包间）；库房 5 间（冷藏库3个，2个暂未启用）；实验室 2间；配套建设有办公室、食堂等辅助用房等；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

公司占地约7.3亩；建筑面积有2500平方米左右办公、厂房，加工间/生产车间 4间（前处理间、加工间、内包间、外包间）；库房 5 间（冷藏库3个，2个暂未启用）；实验室 2间；配套建设有办公室、食堂等辅助用房等。；查看原料入库、生产加工、成品出库等过程管理，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

 对物流、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

在车间位于一楼，有虫鼠害控制措施，与《虫鼠害控制图》一致；有废弃物料暂存区和下脚料临时贮存筐；有污水处理设施，直接排放；有灭蝇灯，（由组织自己实施清理，每周一次）；但现场查看使用电击式灭蝇灯，基本整洁，现场沟通。查虫害消杀为外包；有外包合同；有《灭蝇灯检查记录》、《捕鼠器检查记录》废弃物料：由回收方统一回收。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、消毒，有保养计划和记录。 采用紫外线灯、75%酒精擦拭等方式对设备进行消毒，抽查2021年1月至2021年3月车间的《车间消毒记录》，消毒时间为30分钟；机械设备目前较新，保养未涉及润滑油；消毒确认人员为：兰元芳。 现场查看有清洁消毒化学品存放专柜，存放在洗手液、75%酒精；有化学品管理记录；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

 见“办公室”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《 进货查验记录 》现场查看仓库温度显示为18℃，湿度55%；1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

人员按照《人流图》进入加工场所；原料包材按照《物流图》分别进入原料库、前处理区、加工区、内包材消毒间、内包装区、、成品仓加工场所分为前处理区——原料验收、萎凋、摇青等 生产车间——绿茶、红茶生产，绿茶（杀青、揉捻、干燥、包装）、红茶（萎调、揉捻、发酵、干燥等）、白茶（萎凋、干燥） 内包装间——内包消毒、自动包装（部分手工包装）  外包装间——外包在现场了解：内包材进入内包装间，先进行紫外灯杀毒处理。1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 因产品特点，绿茶和红茶生产过程为忌水过程，卫生等以清扫等为主。查2021.1-2021.4的《内包材紫外线消毒记录》，抽2021年4月7日对内包材进行消毒，每批次消毒时间30分钟；地面清扫，墙面、窗户、设备用抹布擦，棕毛刷，保证无灰尘、蛛网等。 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“办公室”审核记录 每日对上岗员工进行个人卫生健康检查，有《个人卫生检查记录》工衣消毒每天1次，有《工衣消毒记录》，紫外线消毒30分钟建立《员工个人档案统计表》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适合于大众饮用的茶饮料，主要品种为红茶、绿茶、白茶。1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

  |
| 标识和可追溯性生产过程控制（CCP/OPRP的控制） | F8.3F8.5.4 | 文件名称 | 如：手册8.5.2条款、《产品标识和可追溯管理程序》、《产品/服务提供控制程序》、口《样品控制程序》、《前提方案》、、《HACCP计划》 | 符合🞎不符合符合🗹不符合 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🞎待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格 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**以追溯思路查产品实现过程：**1. 绿茶、红茶、白茶生产加工过程：

——绿茶生产加工（抽2021年2月23日生产）1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号20210201，计划生产5吨茶叶，生产出1吨绿茶），计划编制人欧阳占义；批准蒋明乐，时间为2021.2.1
2. 提供原料出入库记录：入库时间2021.2.23 批次1-20210228 GTH鲜叶，入库数量144kg等 经手人;兰元芳
3. 提供加工生产记录（绿茶，加工比例4.5:1）；批次信息为1-20210228，生产车间为绿茶车间、原料用量144kg；产品数量、关键控制点（摊放5小时，杀青90℃，烘焙80℃，做形20cm，操作人为兰元芳，卫生情况良好，设备情况运行良好）；

符合工艺流程同及作业指导书1. 提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2021年2月28日的绿茶涉及的危害控制措施（干燥为CCP点，摊青/杀青、挑剔、内包等为OPRP点）进行记录。原料验收见质检部审核记录。摊青为厚度3cm； 温度30℃，时间12h；符合工艺要求；杀青温度320℃，时间90s，符合文件规定的杀青温度280-320℃；时间90-150s的规定要求；揉捻时间为30min，符合规定要求；干燥（CCP），初干120℃，7min；复烘88℃，时间50min；符合CCP点规定的CL值要求（初干：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）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。
2. 提供了内包材消毒记录，显示对包装采用紫外线进行了灭菌，时间为30min，操作人员为杨小彤；
3. 提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示2.28生产的批次号为1-20210228的绿茶；包装量为28.5kg；包装规格为250g，去向为入库，操作人为杨小彤。

该批次绿茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。——红茶生产加工（抽2021年3月23日生产）1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号20210301，计划生产10吨茶叶，生产出2吨红茶）

2）提供原料出入库记录：入库时间2021.3.23 批次1-20210323 BTZ 鲜叶，入库数量195.5kg等 经手人:兰元芳；* 1. 提供加工生产记录（红茶，加工比例4.5:1）；批次信息为1-20210323 BTZ，生产车间为红茶车间、原料用量195.5kg；产品数量39kg、关键控制点（萎凋失水75%；揉捻10min，发酵4h，操作人为兰元芳，卫生情况良好，设备情况运行良好）；

符合工艺流程同及作业指导书4）提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2021年3月23日的红茶涉及的危害控制措施（干燥为CCP点，萎凋失水、发酵、内包等为OPRP点）进行记录。原料验收见质检部审核记录。摊叶厚度为15cm； 温度30℃，萎凋时间5h；符合工艺要求；揉捻时间为80min，符合工艺要求60-90min；发酵温度30℃；时间为3h；符合工艺控制要求；干燥（CCP），初干120℃，7min；复干85℃，时间50min；符合CCP点规定的CL值要求（初干：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2~4cm，烘干时间 15min；复干：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ， 烘干时间 30min）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。5）提供了内包材消毒记录，显示对包装采用紫外线进行了灭菌，时间为30min，操作人员为杨小彤；6）提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示3月23日生产的批次号为1-20210323的红茶；包装量为39kg；包装规格为中性包装，去向为入库，操作人为杨小彤。该批次红茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。——白茶生产加工（白茶总体生产量较少，工艺简单，所用原料在芽叶要求等较红茶绿茶为少，抽2021年4月15日生产）1. 按生产计划安排；提供了月度计划（编号20210401，计划生产15吨茶叶，生产出3吨白茶）

2）提供原料出入库记录：入库时间2021.4.15 批次1-20210415 BTZ 鲜叶，入库数量240kg等 经手人:兰元芳；* 1. 提供加工生产记录（红茶，加工比例4.5:1）；批次信息为1-20210415 BTZ，生产车间为白茶车间、原料用量240kg；产品数量48kg、关键控制点（萎凋失水75%；干燥10min，操作人为兰元芳，卫生情况良好，设备情况运行良好）；

符合工艺流程同及作业指导书4）提供《加工过程关键控制点控制记录》，针对2021年3月23日的白茶涉及的危害控制措施（干燥为CCP点，萎凋失水、内包等为OPRP点）进行记录。原料验收见质检部审核记录。摊叶厚度为15cm； 温度30℃，萎凋时间5h；符合工艺要求；干燥（CCP），初干120℃，7min；复干85℃，时间50min；符合CCP点规定的CL值要求（初干：进风温度 120~130℃，摊叶厚度 2~4cm，烘干时间 15min；复干：温度 85~95℃，摊叶厚度 2~3 cm ， 烘干时间 30min）；包装过程，确保人员卫生，控制好环境温度（22℃）等，危害控制措施基本符合要求。5）提供了内包材消毒记录，显示对包装采用紫外线进行了灭菌，时间为30min，操作人员为杨小彤；6）提供了《包装、标识、贮藏记录》，显示3月23日生产的批次号为1-20210323的红茶；包装量为39kg；包装规格为中性包装，去向为入库，操作人为杨小彤。该批次红茶产品的可追溯性以及危害控制基本符合HACCP计划及相关工艺控制要求。另外随机抽查批次1-20210220绿茶、1-20210318绿茶、1-20210409红茶、1-20210417红茶、1-20210413等17批，批次显示符合要求。8）提供出货记录，记录了产品名称、批次信息、数量、客户名称等。组织于 2021 年 3月 22 日和2021 年 3月 22 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 |
| 20210314 | 顾客反馈产品外包装有破损，会让消费者担心产品的质量问题，遂向销售部请示执行Ⅲ级程度召回 | 20210314，共生产45盒 | 20210314 | 2021.3.14 | 已确认 | 桂阳张义德，购买数量15件，召回15件 |
|  |  |  |  |  |  |  |

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 **24** 个月。产品留样见质检部审核记录。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，见质检部审核记录。🗹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：现场巡查，基本符合，但未提供温度监控器具；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：现场巡查，成品包装完好离地存放，离墙有待规范，检验合格卡标签等较为简单，可进一步完善。厂区新建厂房，周边为自有茶山基地。周边环境无污染。鲜叶验收和摊放间，水泥地面整洁，地面放置了几只空的竹篾，靠墙旁边有垫板，墙上贴有鲜叶验收规范，摇青机，鲜叶根据产品不同采用萎凋（红茶、白茶）或摇青（绿茶）。现场查看共有6个萎凋槽，其中3个正在萎凋，萎凋槽设有自动控制（自动开启和停止），启动时温度一般在30℃左右，一般在5小时左右，具体根据采摘时间、天气等因素，会适当调整。红茶/绿茶/白茶生产在一个车间内；生产加工车间内，洗手更衣设施齐全，但未配置酒精等消毒用品，现场沟通。厂房新建，无明显茶粉等，但有一些飞虫及蛛网。机器设备和工器具清洁整齐，配备有茶叶滚筒杀青机、茶叶风选机、茶叶揉捻机、茶叶理条机、茶叶炒干机、茶叶烘焙机、红茶发酵机、茶叶提香机；询问生产过程控制基本符合要求。内包装车间，单独设置更衣室，内包间配备真空包装机，外包间配备有封口机等。审核当天，茶叶前期生产已经完成。配置基本符合要求。地面墙面整洁，成品茶使用大袋包装，做到离地离墙，但标识不够清楚。正在使用的型号为电子计价秤贴有校检标识，但已过期，详见质检部审核记录。 |
| 撤回/召回 | F8.4 | 文件名称 | 如：🗹《产品召回程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员：蒋明乐总经理 ； 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 | 总经理 |  |
| 通知客户 | 销售部 |  |
| 通知消费者 | 销售部 |  |
| 处置撤回产品 | 办公室部 |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组 |  |

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 本部门参加公司组织的产品撤回、召回演练，具体为：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 20210314 | 顾客反馈产品外包装有破损，会让消费者担心产品的质量问题 | 20210314，共生产45件 | 20210314 | 2021.3.14 | 已确认 | 桂阳张义德，购买数量15件，召回15件 |
|  |  |  |  |  |  |  |

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。 |

说明：不符合标注N