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（中心厨房） 主管领导：李光辉 陪同人员：冯志伟 | 判定 |
| 审核员：林兵（QEOF）、肖新龙(QEFH)、任泽华（QEF）、石帆（QE） 审核时间：2021年5月8日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.5/9.1.2、E/O: 6.1.2/6.1.4/6.2/8.1/8.2/9.1.1、F:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4/8.7/8.9.1-8.9.4/9.1.1/10.1、H:6.3/6.4/6.5/6.6/6.7.1/7.6/7.7/7.8、GB14881: 3/4/5/6/7/8/10 HACCP1.0要求 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEOFH:5.3 | 本部门主要负责生产管理及与生产过程相关质量、食品安全、环境和职业健康安全管理活动的实施与执行.生产部一班生产，生产部车间也经常称中心厨房，另外，还有涉及到分包现场，海康威视食堂，见海康威视食堂审核记录。  与生产部负责人沟通，描述的职责和权限与一体化管理体系的职能分配表基本一致。  有办公桌、电脑、空调等能满足部门体系运行需求。 | Y |
| 质量、食品安全、环境与职业健康安全目标 | QEOF:6.2  H:6.2 | 组织在手册中对目标进行了规定，公司的管理目标有：  1. 顾客满意90%以上  2. 全年不发生重大食品安全事故  3. 确保危害控制计划得到有效执行  4. 实现公司2021年的经营目标  5. 废水/废气达标排放  6. 废弃物分类收集处理率100%  7. 火灾发生率为0  8. 重伤、死亡事故为0  9. 鉴定为轻伤事故每年不超过3起  涉及本部门质量、食品安全、环境、职业健康安全目标已明确共有3项，其实施情况测量结果如下：  1.完成当年的经营考核指标，已完成  2.无重大食物中毒事件；无重大食物中毒事件，已完成  3.生产过程不合格率≤0.1%；0，已完成  查环境和职业健康安全管理方案共5项，抽查：  1、目标：杜绝火灾发生，指标为火灾发生率，制定了消除潜在火灾隐患的3项措施（包括制定应急预案、加强燃气、电器等管理；3、开展定期安全宣传教育）;  2、目标：固废分类处理、指标：固废100%分类处理及收集； 制定了5项措施。  3、目标：污染物排放，指标三废排放符合要求；制定了5项管理措施；  针对以上职业健康安全目标、指标制定了控制方法和措施，规定了责任部门、资金预算、完成日期、监督检查部门；  公司针对以上目标指标制定了管理方案，规定了时间要求、责任部门、责任人、监查部门等；通过执行相关的控制程序、管理制度、安全排查等方式对以上管理方案进行管理，定期对方案进行检查，检查结果，以上方案已完成或正在实施中。 | Y |
| 环境因素、危险源的识别、评价及重要环境因素和不可接收风险 | EO  6.1.2 | 公司制定了“《环境因素识别与评价管理程序》”和“《危险源辨识与风险评价控制措施管理程序》”，基本符合要求。根据程序文件规定，生产部有关人员对环境因素和危险源进行了识别。  查见“环境因素识别评价表”，识别出办公活动、食材清洗、食材切配、烹饪、蒸制、分餐/打包、涉及生产部（中心厨房）活动的环境因素有：噪声的产生、燃气的消耗、包装废弃、电的消耗的、潜在的火灾、打扫卫生、，并对识别出的51项环境因素进行了评价，评价方法：采用是非判断法，评价出重要环境因素是：   1. 有毒有害废弃物的废弃、b）火灾的发生、c）废水的排放、d）废气排放。   填写人为冯志伟，审核为赵立琦，批准为宣轩；时间为2021.1.18；询问审核周期内，没有发生生产、工艺、产品等重大变化，所开发的新品与原有产品基本一致，环境因素无重大变化情况。  查见“危险源辩识与风险评价清单”，涉及生产部的危险源有：不安全操作造成机械伤害、噪声排放造成听力伤害、工序物体坠落造成人体砸伤、设备维修没有防护造成机械伤害、电线老化起火导致人员伤害、仓库火灾隐患造成人员伤害、车辆交通事故导致人员伤亡等；并对识别出的危险源进行了评价，评价方法：评价方法：LEC法，评价出不可接受风险是：1）火灾事故；2）触电伤害；3）机械伤害造成人体伤害；但未识别新冠疫情造成的人员健康风险，现场沟通，要求完善。  填写人为冯志伟，审批为赵立琦，时间为为2021.1.18；询问审核周期内，没有发生生产、工艺、产品等重大变化，所开发的新品与原有产品基本一致，危险源无重大变化情况。  控制基本符合要求。 | Y |
| 措施的策划 | EO6.1.4 | 在制定环境和职业健康安全目标指标时，生产部负责制定本部门的环境、职业健康安全目标及管理方案，总经理宣轩负责批准。  环境、职业健康安全管理方案中明确为实现本部门环境、职业健康安全目标和指标的责任部门；规定实现环境、职业健康安全目标和指标的时间；具体措施和经费预算；都由总经理批准。环境、职业健康安全管理方案的实施，生产部每半年对方案实施情况进行检查跟踪，向总经理报告；一般在管理评审之前对环境、职业健康安全目标及管理方案由生产部对其进行评审，并将完成情况以书面形式呈报管理者代表，以便提交管理评审。  同时，生产部根据所识别的环境因素和危险源，如噪音排放、固废的废弃、废气排放、潜在火灾等确定相应的控制措施。对噪声、触电、火灾、机械伤害等通过提供口罩、绝缘手套/绝缘鞋、灭火器等作为应对，以确保所识别出的各类风险进行有效管理。 |  |
| 信息沟通交流内容、方式、时机 | QEOF7.4  H5.3 | 公司内部沟通的内容：管理体系的过程及有效性，包括质量、环境、职业健康安全要求、质量、环境、职业健康安全目标完成情况的报告、以及实施的有效性的分析、评审报告，过程流程，客户满意度，产品质量等内容进行全方位沟通，绩效良好，能保障管理体系的有效，过程绩效及产品质量，环境，职业健康安全目标达成，有无发生扰民的现象,有无收到投诉和处罚的情况。  外部沟通的内容包括：法律法规要求、质量、环保、安监部门等主管部门的要求、外部供方、顾客、房东等相关方面关于质量、环境、安全方面信息的交流；  公司信息交流的对象：不同岗位、部门，对与管理体系有关的各种信息，相互了解，达到全员参与的效果。公司信息交流的形式和工具：采用各种会议、培训、微信、QQ、文件报告分发、电话、座谈等各种方式。 | Y |
| 运行策划和控制 | QF8.1 | 生产部主要按照产品工艺要求，做好相关生产过程的策划。  针对餐饮服务安全（熟食类制售）生产工艺进行了策划，主要产品的工艺流程如下：  1. 热菜加工销售流程流程：  菜谱制定→ 原料采购验收→ 原料贮存→ 初加工→半成品贮存备用→烹制→成品备餐并留样→分餐服务→就餐者食用  2. 米饭加工销售流程图  大米→淘制→分机蒸制→配送  3. 餐具清洗消毒：  餐具→回收→清洗→消毒→备用  4. 餐饮业（热食类制售）生产运输流程图  热菜热饭→调试打包机→按照要求分装打包→按照要求放置清洁区存放→装车运输→现场售卖→售餐物品回收  提供了生产过程所使用的基础设施、人力资源等，见7.1.3审核记录。  产品质量和安全控制识别和策划了危害控制计划、前提方案（PRP）、操作性方案（OPRP）、良好操作规范GMP、卫生标准操作程序SSOP、质量检验标准、《作业指导书》等，基本满足餐饮服务操作要求  各项策划基本满足认证范围内产品生产、检验的要求。 | Y |
| 基础设施管理情况  良好操作规范  设备维护保养 | QF7.1.3  H6.3  H6.6 | 查基础设施控制过程，：  设备：确定为达到餐饮服务安全（熟食类制售）符合要求的基础设施有：包装机、柴油灶、蒸饭车、空调、万能烤箱、切菜机、点心炉、洗菜机、蔬菜漂烫机等 ，基本满足公司餐饮服务安全（熟食类制售）的要求。提供设备台帐中有设备编号、设备名称、使用部门、放置地点等,公司车间面积约6000平米，一楼为中心厨房，二楼主要行政办公，可满足餐饮服务安全（熟食类制售）生产加工要求。  提供《2021年设施维修保养计划》，计划对设备进行了维护保养，并规定了保养内容和保养频率；  提供了设备设施清理记录，提供2020年6月-2021年5月的清理记录；现场各类设备主要为生产间隙期后，下一次加工前进行清理；提供了烹饪设备安全点检表。  现场查看：1、厂区为租用；生产场所周围无重大污染源；  2、生产区位，车间进门设置档鼠板，定量包装车间为洁净车间，分人流通道和物流通道；满足GB/T 27306-2008 食品安全管理体系 餐饮业要求；前端加工过程具备自动处置和自动粉尘收集能力；  3、查特种设备：现场查看有电梯，但该组织自2018年起未使用，贴有封条； | N |
| 运行环境管理情况 | QF7.1.4 | 查工作环境控制过程，为使生产服务符合要求，确定了整洁、有序的工作环境，观察车间生产设施放置有序，工作流程顺畅，区域规划基本合理；办公室宽敞，明亮，地面干净整洁，安装有窗户、照明等，办公室内放有绿色植物。基本能满足生产资源的要求。询问钱部长，表示产品生产没有特别的环境要求。控制基本有效。  提供工作场所检查和清理表，生产现场及仓库打分合格。 | Y |
| 生产和服务提供控制、产品标识和可追溯性、产品防护/交付后的活动  前提方案  危害控制计划  （以产品的实现流程为基础追查产品的可追溯性系统，并结合这些过程，审核生产服务提供的控制、产品标识、前提方案（GMP）、操作性前提方案以及CCP点的监控情况等，并对实现过程中的不合格品/潜在不安全产品的控制情况进行收集）  剩余菜肴管理  不合格品控制  现场管理情况  危害控制计划  生产过程控制情况  产品标识、追溯 | Q8.5.1  Q8.5.2  Q8.5.4  Q8.5.5  F8.2  F8.3  F8.5.4  H6.3/6.4/6.5/6.6/6.7.1/6.7.2/7.6/  7.7/7.8  GB14881: 3/4/5 /6/7/8/10  HACCP1.0要求  Q8.7  F8.9  F8.2.4  F8.5.4  Q8.5 | 生产部根据公司实际，对餐饮业（热食类制售）的加工制作，生产依据主要依据危害控制计划开展，食品安全的控制措施通过操作性前提方案和（或）危害控制计划来实施。公司目前有PRP、OPRP、工艺操作规程、采购控制程序、原料控制程序、仓库管理制度、检验规程、产品标识代码和追溯计划等。基本能满足生产加工的要求。  产品的实现流程及过程的控制：  整体过程一般为：公司周四或周五与顾客确认菜单，生产部经理根据确认好的菜单，编制投料单交采购部采购，中心厨房负责按照投料单要求进行生产制作。  菜单根据当季的情况确定。投料单由生产部经理结合订单数量、品种等确定每份产品的克重。经理提前一到两天安排生产计划，以指令单的方式，明确生产加工的顾客名称、产品名称、数量等信息。信息基本符合规定要求。  抽查月4月24日生产指令单：分为学生餐、老师餐。大荤（红烧鸡腿、清蒸百叶包、玉米排骨汤块、黄瓜香肠片四份）、蔬菜（炒黄瓜片、炒绿豆芽）、扬州炒饭、卡通点心；老师餐主要有油豆腐烧肉、秀珍菇莴笋鸡柳、五香卤蛋、蒜泥豇豆、炒娃娃菜等；记录了总餐数，配料的规格，各派送点的用餐标准及配送数量等信息；投料时，主要按照配料规格进行准备。  提供了4月24日的投料单，对每份产品的克重进行了规定；有公司冻库的仓库送货单，记录了各原料的发货情况；蔬菜有4月23日采购入库单，记录了娃娃菜、豇豆、绿豆芽、黄瓜、玉米等6个品种的蔬菜采购记录。  查4月24日，中心温度记录情况，显示红烧鸡腿中心温度为89℃，出菜时间：7：00；清蒸百叶包中心温度为88℃，出菜时间为6：00。  提供了《成品检验记录表》，2021年4月24日以学校为单位对外包装、温度、数量、菜品感观等信息进行了检查。抽查4月24日菜品留样记录表，包括红烧鸡腿、千张包、黄瓜片等4个菜品，现场观察留样情况，并有冷藏冰箱，温度有显示，但未校准，现场沟通。  在成品发货处提供了发货单，与菜单基本一致、数量/分数等进行了记录；米饭有编号为LA020210424012的送货单对4月24日的米饭配送情况进行记录，有客户签章和经办人签章。  另外，提供了4月24日相关的餐饮业（热食类制售）生产加工过程的相关记录：切配刀具消毒记录表、中心温度记录表、消毒液配置记录、餐具消毒记录表、预进间、分餐间紫外线消毒记录表、原料冷库温度记录等对生产加工过程的控制情况进行了记录，提供了《员工健康申报表》，显示4月30日共有26名员工健康状况良好，另有十名员工休息。另提供了《部门安全巡查记录表》对人员、水、电、设备、硬件、卫生、定位等项目，基本符合要求。  另外抽查2021年2月3日、3月9日、5月5日、2020年9月10日、10月24日等15批产品情况，基本能实现过程的控制以及追溯。  因产品生产加工的特点，生产部主要通过现场的抽查和巡视，早上先到现场进行监督检查，定期组织中心厨房负责人等进行汇报和检查。基本符合。另外，提供了过敏原识别控制表，主要识别了涉及小麦、大豆、鱼类制品、奶制品等产品的过敏原情况。  剩菜或多余菜肴（属于退回的合格品）的处理，制定了《剩余菜肴及饭处理作业标准》。主要根据类别和性质进行相应处理，各类蔬菜类产品是废弃处理，大荤产品如有剩余，则可能会回烧。提供了剩菜管理记录，对剩菜的处理情况进行记录，查看4月24日有大排，处理方式为重烧，温度为89.3%。  审核周期内，餐饮业（热食类制售）的生产加工过程中未发现不合格或潜在不安全的情况。  现场询问操作人员，基本清楚本部门中CCP点的设置情况。对CCP点的监控参数基本清楚。  CCP点：餐具清洗消毒，查《餐具消毒记录》，观察现场消毒柜共有3台，消毒柜3个温度计显示正常，抽查4月24日，消毒记录，消毒方法（热力消毒），温度125℃，小盘消毒时间15分钟，大盘消毒30分钟，部分使用洗碗机进行清洗，按照程序自动执行，一般温度为85℃，时间为15秒，符合危害控制计划控制要求，有责任人谭志刚签字，生产部经理进行巡查，保留相关验证记录。  CCP烹调成熟:中心温度，提供了《中心温度记录表》，记录日期、菜品名称、烧制人、中心温度、出菜时间、测量人等进行记录。查4月24日，中心温度记录情况，显示红烧鸡腿中心温度为89℃，出菜时间：7：00；清蒸百叶包中心温度为88℃，出菜时间为6：00。  OPRP：分别为面点的冷却和添加剂使用过程；设置的行动准则分别为“冷却间温度23℃以下；冷却后蛋糕保存期2天（含蛋糕胚有效期），储存温度8℃以下”、“无铝泡打粉添加量：按照面粉干基的0.8%添加”，在当天的菜单中无糕点产品。查看以往记录，有冷却间温度记录，如2021.3.8，温度为22℃。查看泡打粉使用记录，显示按照面粉用量添加，面粉量为5kg，泡打粉使用为30g，（按干基折算为0.6%，符合行动准则要求。）  另外抽查2月24日、3月2日、3月5日、4月6日等中心温度的监测情况基本符合要求。  中心厨房为公司的餐饮业（热食类制售）生产的场地。  拥有面积2000㎡的加工、烹制、打包、仓库等场所。整体流程设计合理，符合食品企业通用卫生规范及餐饮服务安全操作规范的要求。公司厂区路面均已实现硬化，车间外围情况环境卫生一般。车间内设施投入较大，均采用良好的材料制造，但在流程设计上情况一般。  符合处：1、防虫帘、防虫纱窗较好；2、洗手设施OK；3、靴底消毒池；风淋室等OK。洗手池消毒液主要使用酒精消毒液，基本符合。  车间设备的见所附的《设备、设施一览表》、设备配置较好。可满足生产许可证的要求。有一台电梯，但已经封存停用，基本符合。  车间内采用瓷砖和天花板。但在现场发现有部分天花板长霉的情况，现场沟通。  目前设蔬菜冷藏库1个、1个肉类冷冻库；设置有更衣室、蔬菜洗菜间、禽肉类车间、厨房车间、餐具清洗消毒、分餐/包装车间，现场工艺基本合理。更衣室内配备了更衣柜、洗手液、洗手流程图，水龙头为感应式。分餐/包装车间在生产期间每天用紫外线进行杀菌消毒。  车间做到了人流物流分离，各不同清洁区进行了相应的分隔。现场布置与各类平面图的表述基本一致。  现场工艺流程与危害控制计划中基本一致，在危害控制计划中确定的CCP控制点主要为原料验收、餐具消毒以及烹饪工序。对各工序现场有简单上墙的相关作业指导文件。  灭除灭鼠由监察督导部进行，采用物理方法和药物实施灭虫灭鼠。虫害用塑帘、纱窗等，再用灭蝇灯消灭进入的害虫，中心厨房主要使用电击式灭蝇灯，且有处于食品上方的情况。鼠害用粘鼠板对老鼠进入现场。  粗加工现场产品堆放整齐，净菜做到离地摆放，工器具整洁；仓库物品摆放整齐。冰箱内做到荤素分离；原料、半成品分离。米饭加工间的机械传递链也已经进行了保护。冷冻/冷藏库温度控制基本符合规定；物品摆放基本规范、有序，能做到荤素分开、水产与肉类分开；  烹调间，有大厨（级别）等在制作大白菜；穿戴符合规范要求；  备餐间员工穿戴整齐，带有口罩，操作时带有手套，但戴帽规范性稍有不足，现场沟通。  现场各类记录基本符合规范要求。抽查现场烧制车间员工健康证，见行政部审核记录。  现场存在的主要问题：  1检查化学品仓库，仓库门口未进行标识，工业用NaOH直接存放于地面；现场烹饪间等多处发现未进行标识的瓶子；  2在蔬菜清洗区域发现位于清洗槽正上方有捕蝇灯；外围诱饵站没有标识且不靠墙，该处诱饵站失效；  3在车间冷冻库发现糕点裸露放置盒子上方  4大米仓内发现有蜘蛛网，位于仓内大米正上方；  上述问题已与组织现场沟通，要求改进完善。  餐厨垃圾等处理等详见行政人事部审核记录。 | Y  N |
| 顾客和外部供方的财产 | Q8.5.3 | 产品存放仓库；内包装有内包装仓库；按生产需要采购材料；按客户需求进送发货；无顾客和外部供方财产储存情况。 | Y |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 餐饮服务安全（熟食类制售）过程工序稳定，按目前设备生产加工过程产品质量稳定。无变更情况。 | Y |
| 运行策划及控制 | E/O 8.1 | 生产部（中心厨房）涉及的重要环境因素有四项：  a） 有毒有害废弃物的废弃、b）火灾的发生、c）废水的排放、d）废气排放。  涉及的不接受风险主要有：1）火灾事故；2）触电伤害；3）机械伤害造成人体伤害等  对污水排放，主要通过控制快餐加工过程的规范操作，减少污水排放。污水排放后先通过隔油池等进行处理，统一纳入工业园区的污水管道。  餐厨垃圾，主要有废弃油脂、泔水等。与废弃油脂专业公司杭州绿园油脂有限公司签订了《废油回收协议》，泔水主要与养殖户签订泔水回收协议，对相关方施加影响见监察部审核记录。现场查看隔油池，设施基本符合要求，提供了捞油记录，一般为每天进行一次，记录了捞油数量，日期、捞油者姓名、联系方式等信息。基本符合。  对水电气等使用情况由生产部（中心厨房）每月及时报告财务部进行统计。  突发火灾：主要可能原因是熟食类产品制作和消防设施失效。主要是要求操作人员按照工艺和操作规范执行烹饪，现场询问操作人员如何防范火灾，基本能回答。另外，为消除烟道中的食品安全风险，一般通过购买外部专业服务进行清洗，合同规定每季度进行一次清理。  现场“节约用水”、“节约用电”、“严禁吸烟”、“注意高温”等警示标识。  抽查4个干粉灭火器、2个消火栓，均状态正常，放有点检卡。  设：“不可回收物箱”、“可回收物箱”；  各箱所装废弃物进行了基本分类，但发现有部分垃圾桶出现混装情况，现场沟通。  提供：1.化学品，主要是洗涤用品和消毒剂，部分有识别，但发现部分没有提供MSDS，现场沟通。  设备维修保养时废油泄漏，方法措施/技术手段有2条，一是设备维修采取有效手段收集废油；二是及时将更换的废油收集存放。执行部门/负责人是生产部（中心厨房）的车间主管，日常管理进行控制。  生产部（中心厨房）对废油收集和存放记录了“废油处理台账”，每次废油处理时进行记录，记录项目包括产生情况（产生时间、产生来源及重量、年积累量、记录人）和处理情况（处理时间、处理量、储存量、处理去向、记录人）。目前方案已完成。  涉及生产部（中心厨房）的2个，包括水电气损耗的管理方案和轻工伤管理方案。方法措施/技术手段主要是穿戴劳保用品、规范操作、定期巡检、每月上报管理等，通过日常管理完成，责任人是生产部（中心厨房）经理。目前此类管理方案已经全部完成。  上述目标指标方案制订基本合理，均处于受控状态。 | Y |
| 应急准备和响应 | EO8.2  F8.4  H6.7 | 公司制定了应急准备和响应控制程序，基本符合要求。按程序文件规定对公司紧急情况进行了识别，编制了预案，公司编制的应急预案包括：火灾、有毒气体中毒、中暑、触电等。  针对该条款，已编制了程序文件，对停水、火灾、食物中毒等突发情况确定了应急处理预案，包括各项应急处置预案、消防应急预案等。生产部主要存在的停水、停电、以及暴雨等自然灾害；对各类应急进行控制，包括疑似食物中毒应急处理作业标准。  目前，公司未发生需要响应的突发情况。生产部配合管理者代表做好演练工作。  2021年2月16日我公司进行了快餐盒饭的回收模拟演练（模拟演练产品中含有异味，实际不存在），评估认为在整个回收过程中各部门积极配合，在较短的时间内（50分钟）很好的完成了回收工作，此次回收演练过程按预定的计划进行，没有发生异常问题，经过此次对盒饭的回收演练，说明我公司的产品回收程序有效可行，此程序无需修改。演练基本有效。  公司于2021.4.20上午进行了消防灭火演练。提供了应急演练记录，对预案进行了评估。记录人为吴闽宇，评价人为宣轩。生产部参加了消防和环境突发事件的演练记录。 | Y |

说明：不符合标注N