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:6.2H: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08. 重伤、死亡事故为09. 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 | EO6.1.2 | 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 | QEOF7.4H5.3 | 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 | QF7.1.3H6.3H6.6 | 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 | Q8.5.1Q8.5.2Q8.5.4Q8.5.5F8.2F8.3F8.5.4H6.3/6.4/6.5/6.6/6.7.1/6.7.2/7.6/7.7/7.8GB14881: 3/4/5 /6/7/8/10HACCP1.0要求Q8.7F8.9F8.2.4F8.5.4Q8.5 | 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。 | YN |
| 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 | EO8.2F8.4H6.7 | 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