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：质管科 陪同人员：万智斌 | 判定 |
| 审核员：任泽华、陈权 审核日期：2021-06-19 |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/8.5.4.5/8.7/8.8/8.9.1-8.9.4/9.1.2 |
| 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 | 主要负责产品监督、计量器具的管理、追溯、产品召回、不安全产品处置、投诉处理、危害控制计划的实施等工作。 |
| 食品安全管理体系目标及其实现的策划 | F6.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.2条款、🗹《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。为实现总食品安全目标而建立的各层级食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总食品安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 食品安全目标 | 目标值 | 考核周期 | 责任部门 | 目标实际完成（第一季度） |
| 计量器具送检率 | 100% | 每季度 | 质管科 | 100% |
| 成品出厂合格率 | 100% | 每季度 | 质管科 | 100% |
| 原物料入库合格率 | ≥95% | 每季度 | 质管科 | 100% |
|  |  |  |  |  |

🗹目标已实现，2021年第二季度正在实施中。🞎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。 |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4 | 文件名称 | 如：🗹《危害控制计划》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | OPRP计划/HACCP计划的策划，见食品安全小组审核记录F8.5.4。质管科涉及的主要为OPRP（原辅料验收过程、内包材料验收） |
| 8.5.4.5实施危害控制计划 | 现场查看 | OPRP的实施情况：该组织的原辅料、包材等较为简单，主要涉及的原料玉米糁、内包材、包装箱等。查供方评定过程中控制情况：1、玉米糁：报告日期：2021-03-24，报告编号：TSFWT202100060S ;检测单位名称：河北天山食品检测技术服务有限公司；检验项目：水分含量、色泽、气味、镉、总汞等，结论：合格；符合OPRP控制要求。2、内包材：型式检测报告编号：1620030121009 （报告日期：2020-04-23），涉及感官、标签，以及甲苯二胺、总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以铅计）等项目，结论均为合格。符合OPRP控制要求。涉及的原辅料检验主要为原料玉米糁、内包材、外包箱等每批次进行检验，抽取原材料检验相关记录名称：《 进货检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 5.28 | 玉米糁-20210522 | 10包 | 感官、外包、供方资质、水分≤14.5% | 感官、外包、供方资质等均符合；水分13.8 | ☑合格 □不合格 |
| 5.25 | 内包装-20200525 | 50个 | 外观、标签、规格、条形码、材质等 | 各项要求均符合 | ☑合格 □不合格 |
| 5.19 | 纸箱（外包）-20200519 | —— | 外观、箱面印刷、尺寸、条形码、形状等 | 各项要求均符合（打√） | ☑合格 □不合格 |

 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 监视和测量资源 | F8.7 | 文件名称 | 如：🗹《监视和测量控制程序》、🗹手册第8.7条款 | 🗹符合 🞎不符合 |
|  | 运行证据 | 了解用于食品安全检测的监视和测量资源种类： 🗹计量器具 ： 🞎压力表 🞎温度计 🞎酸度计 🗹干燥箱 🞎水分测定仪 🗹电子天平 🗹电子称 🞎分光光度计 🞎气相色谱仪 🞎液相色谱仪 🞎恒温培养箱 🗹其他—谷物选筛、🞎监视设备 ： 🞎监视系统监视设备：🗹定期验证的计划，频次：🞎抽查验证记录日期： ； ； 🞎按照验证计划实施 🞎未按照验证计划实施；说明 查看《检验设备清单》，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 | 有限期限至 | 使用场所 |
| 谷物选筛 | AC8910535 | 2022.5.28 | 🞎加工间 🗹实验室 |
| 电子天平 | HSF-S-2021050285 | 2022.5.28 | 🗹加工间 🞎实验室 |
| 电子分析天平 | HSF-S-2021050286 | 2022.5.28 | 🞎加工间 🗹实验室 |
| 电子天平 | HSF-S-2021050287 | 2022.5.28 | 🗹加工间 🞎实验室 |

抽查内部校准情况（均已经进行送检）；抽查🞎《内部校准计划》 🞎《校准规程》 🞎《校准记录》

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 | 使用场所 |
| —— |  |  | □加工间 🞎 |
|  |  |  | □加工间 🞎 |
|  |  |  | □加工间 🞎 |
|  |  |  | 🞎车间 🞎 |

计量器具的失效控制：🗹未发生 🞎已发生

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 |  |
|  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |
|  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |

标准溶液控制：（不适用）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 溶液名称 | 浓度 | 基准物质种类 | 标定方法 | 标准偏差合格 | 在有效期内 |
|  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |
|  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |
|  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |

在FSMS中是否使用用于监视和测量的软件 🞎是（与市场监督管理局联网） 🗹否在使用前应由组织、软件供应商或第三方进行验证。🞎是 🞎否，说明 不适用 组织应保持验证活动的文件化信息 🞎是 🞎否，说明 不适用 是否及时更新软件。 🞎是 🞎否，说明 不适用 当发生变更时，包括对商用现成软件的软件配置/修改，应在实施前对其进行授权、记录和验证。🞎是 🞎否，说明  |
| 与 PRP、危害控制计划及相关过程有关的验证 | F8.8.1 | 文件名称 | 如：🗹《危害分析控制程序》、《危害分析的预备步骤控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织建立、实施和保持验证活动。放行包括：☑原材料进厂 ☑半成品转序 ☑成品放行 ☑服务放行涉及的原辅料检验主要为原料玉米糁、内包材、外包箱等，抽取原材料检验相关记录名称：《 进货检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 5.28 | 玉米糁-20210522 | 10包 | 感官、外包、供方资质、水分≤14.5% | 感官、外包、供方资质等均符合；水分13.8 | ☑合格 □不合格 |
| 5.25 | 内包装-20200525 | 50个 | 外观、标签、规格、条形码、材质等 | 各项要求均符合 | ☑合格 □不合格 |
| 5.19 | 纸箱（外包）-20200519 | —— | 外观、箱面印刷、尺寸、条形码、形状等 | 各项要求均符合（打√） | ☑合格 □不合格 |

抽取半成品**检验**相关记录名称：《 加工品过程检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 半成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 6.3 | 玉米糁（1kg） | —— | 色泽、封口、净含量等 | 1000.85g | ☑合格 □不合格 |
| 5.11 | 玉米糁（1kg） | —— | 色泽、封口、净含量等 | 1000.85g | ☑合格 □不合格 |

抽取成品**检验**相关记录名称：《玉米糁出厂检验报告》，检验员万智斌。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 4.26 | 玉米糁（1kg） | 10包 | 水分、灰分，含砂量、净含量、外包/标签、磁性金属物含量、粗脂肪含量 | 均符合要求，如水分14.0%，标准14.5% | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | ☑合格 □不合格 |

抽取服务放行相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  | 正常 | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |

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当体系验证是基于终产品的测试，且测试的样品不符合食品安全危害的可接受水平时，受影响批次的产品应按照潜在不安全产品处置。**未发现不安全产品。**提供了玉米糁外检报告：检测报告（编号为WF2103712），检测依据GB/T22496《玉米糁》，检测项目包括六六六、滴滴涕、水分、铅、镉、黄曲霉毒素B1等指标，各单项结论为合格，详见附件。 |
| 验证活动结果的分析 | F8.8.2 | 文件名称 | 如：🗹《确认、验证结果评价与分析控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 食品安全小组对验证结果进行分析，并将其作为食品安全管理体系绩效评估的输入**有《前提方案验证记录》，2021-01-15，结论：控制有效****《HACCP计划验证记录》，2021-03-20，结论：控制有效****《验证活动结果分析报告》，2021-04-21 ，结论：控制有效。** |
| 不合格产品和过程的控制 | F8.9.1 | 文件名称 | 如：🞎《不合格品控制程序》🗹《不符合与潜在不安全产品控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 进行评估OPRP和CCPs监测的数据,如有问题：发起纠正的指定人员 质管科经理万智斌 发起纠正措施的指定人员 质管科经理 万智斌 。 |
| 纠正 | F8.9.2 | 文件名称 | 如：🗹《不合格控制程序》、🗹《纠正和预防措施控制程序》🗹《不符合与潜在不安全产品控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 未发生不合格品或需要纠正的情况。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 不合格的性质 | 不合格描述 | 不合格的原因 | 不合格的后果 | 纠正方法 |
| 未发生 | 🞎超出CL🞎OPRP失控 |  |  |  |  |
|  | 🞎超出CL🞎OPR失控 |  |  |  |  |
|  | 🞎超出CL🞎OPRP失控 |  |  |  |  |

见《不合格品处置记录》 |
| 纠正措施 | F8.9.3 | 文件名称 | 如：🞎《纠正措施控制程序》、🗹《纠正和纠正措施控制程序 》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 不符合的来源：🞎顾客投诉 🞎超出操作限值 🞎超出关键限值 🞎内审 🞎其他抽查采取纠正措施相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 不符合描述 | 不符合纠正 | 原因分析 | 纠正措施 | 有效性评价 |
|  |  |  |  |  | 🞎未再次发生🞎再次发生 |
|  |  |  |  |  | 🞎未再次发生🞎再次发生 |

 |
| 潜在不安全产品的处置 | F8.9.4.1 | 文件名称 | 如：🗹《不合格控制程序》、🗹《不符合与潜在不安全产品控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织采取措施防止潜在的不安全产品进入食物链，对于放行的产品应保证：🗹 相关的食品安全危害降低到规定的可接受水平；🗹 相关的食品安全危害将在进入食品链之前降低到可接受的水平；🗹 尽管不符合，但产品仍能满足规定的相关食品安全危害的可接受水平。组织将已识别为潜在不安全的产品保留在其控制之中，直到产品经过评估并确定处置方法为止。如果随后确定离开组织控制的产品不安全，组织通知相关相关方并启动撤回/召回。近一年是否有来自相关方的投诉，🗹未发生 🞎有发生，说明： 处置潜在不安全产品的授权人—— 万智斌 。 |
| 放行的评价 | F8.9.4.2 | 文件名称 | 如：执行标准（接收准则）：半成品及出厂检验规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 |
|  |  |  | □符合 □不符合 |
|  |  |  | □符合 □不符合 |
|  |  |  | □符合 □不符合 |

 |  |
| 运行证据 | 未发生需要放行的不符合情况。 |
| 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：🗹《不合格控制程序》、🗹《不符合与潜在不安全产品控制程序》 | 🗹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：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
|  | 体系建立以来未发生 |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |
|  |  |  | □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：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 体系建立以来未发生 |  | □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：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 体系建立以来未发生 |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |

抽取出售后不合格成品处置相关记录：名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  | 体系建立以来未发生 |  | □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：《 不涉及 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 分析与评价 | F9.1.2 | 文件名称 | 如：手册9.1.2条款、《XXXX控制程序》、 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织对下列监测和测量产生的适当数据和信息进行分析和评估，包括：■ 与PRP验证的结果■ 危害控制计划验证的结果■ 内部审核验证的结果■ 外部审核有关的验证的结果。分析数据的统计技术包括：□因果图 □柱状图 □ 饼状图 □SPC图 □排列图 □其他进行分析：■ 确认系统的总体绩效满足组织制定的计划安排和FSMS要求；■ 确定更新或改进FSMS的必要性；■ 识别潜在不安全产品或工艺故障发生率较高的趋势；■ 建立与拟审核领域的现状和重要性有关的内部审核方案策划信息；■ 提供纠正和纠正措施有效的证据。见《验证分析报告》，并作为管理评审输入信息。 |

说明：不符合标注N