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 主管领导：朱一龙 陪同人员：吕百有 | 判定 |
| 审核员：任泽华 审核时间：2021.6.21 |
| 审核条款：QMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.5/8.3不适用确认  F:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4 |
| 询问负责哪些职责工作  本部门人员管理情况 | Q/F5.3 | 生产部根据质量和食品安全体系的策划，主要负责基础设施、工作环境以及屠宰业务受理，屠宰过程控制，设施设备采购，前提方案的实施，关键控制点的实施等。  朱一龙负责屠宰生产部，屠宰管理员负责屠宰车间，屠工组长1人，目前屠工有30多人。提供了管理制度、台帐与岗位职责，对厂长、卫生消毒人员、活禽待宰管理人员、活禽屠宰管理人员、活禽屠宰技术人员、机械修理人员等岗位职责进行了规定。  屠宰现场地址为：安徽省宿州市埇桥区桃园镇吕寺工业园创业园002号，主要负责对活禽的屠宰服务（主要为屠宰）。  该屠宰场每年屠宰能力为1200万羽活禽，去年上半年受疫情影响，屠宰量较少；下设一条活禽屠宰生产线，负责按质按量完成下达的各项生产任务；负责产品标识和可追溯性控制；负责设施配置及管理控制。回答基本明确。 | Y |
| 是否建立本部门的食品安全分解目标，目标是否可测量?目标完成情况 | QF6.2 | 生产部对公司的目标进行了分解，基本合理，具体指标及完成情况如下：  目标及指标 3-5月完成情况  生产计划完成率≥98% 100%  产品溯源标签准确率100% 100%  无害化处理率100% 100%  合格供方评定100% 100%  计量检测器具有效率100% 100%  各目标已基本完成。 | Y |
| 运行的策划和控制食品安全实现的策划 | Q8.1  F8.1 | 1、根据公司活禽屠宰服务情况编制产品生产工艺流程图：原料鸡接收→挂鸡/电麻→宰杀/放血→浸烫/脱毛→开膛/去肛摘嗉→去内脏→宰后检验→内外冲洗→预冷消毒→过磅分级→包装→冷冻/速冻→成品贮存→出库运输  2、确定屠宰加工执行规范，如GB 12694-2016 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范；另外参照GB/T19479 生猪屠宰良好操作规范、GB17236 生猪屠宰操作规程等；  3、根据确定的过程配置相应的监测和测量设备，按7.1.5 要求管理；  4、制订作业指导书用于指导生产；制订原辅料接收规程用于指导原辅料采购和验收；  5、设置相应的生产控制记录，用于实施过程控制；并编制了家禽检疫制度、禽类屠宰设备操作规程、消防安全管理制度、灭火和应急疏散预案。  6、根据公司生产实际确定外包过程，并按采购条款要求实施控制。经识别：目前公司无外包。  7、结合危害分析等方法，编制危害控制计划，并按照规定要求执行。 | Y |
| 应急准备和响应 | F8.4 | 依照《突发事件准备和响应控制程序》执行  a) 突然停电：会造成活禽屠宰线不能运转，进而造成屠宰过程中的活禽产品无法处理，因而公司配备了柴油发电机，备足发电原料，每个月试运转一次，以备停电应急所需。  b) 火灾发生：影响加工或服务的环境卫生不符合要求；  c) 停汽：主要会影响生产过程的热水的的提供，企业口述的应急预案为从2公里外的热电厂运热水到工厂。  d) 地震、台风、洪水等天灾：影响加工或服务资源的完整性，从而影响食品危害控制措施的有效性。  e)停水：公司使用地下水源，确定了水源管理相关规定。  截至目前没有发生需响应的突发情况。  根据2020年疫情，编制了安徽英英食品有限公司定点屠宰生产部复产及新冠肺炎的疫情防控方案。对复工复产及疫情防控明确了预防要求。目前疫情防控工作良好，对出入人员等全部进行体温自动检测，有异常的不得入内。另外，对禽流感等建立了应急预案。  提供了2021.3.2食品安全应急处理演练；2021.6.12火灾应急演练，演练过程较为简单，对预案的有效性进行了评估，基本符合要求。 | Y |
| 基础设施环境的管理，前提方案  特种设备管理  生产用水管理  工器具清洁消毒  化学品管理  虫鼠害防治 | QF7.1.3QF7.1.4  F8.2 | 提供了《前提方案》、《基础设施管理程序》和《活禽屠宰机械设备管理制度》，对屠宰涉及的基础设施管理进行了规定。公司定点屠宰生产部（安徽省宿州市埇桥区桃园镇吕寺工业园创业园002号）占地面积25亩，厂房建筑面积5000平米。年活禽屠宰量可达1200万羽以上，设有屠宰车间、待宰车间，无害化处理厌氧化池等。活禽屠宰车间安装有机械化屠宰生产线一条，活禽屠宰实行机械化操作。  公司现有员工43余人，管理人员9人，屠宰工34人。未见家禽等其他除肉鸡外的动物；内脏整理区域内使用了PE塑料桶，车间内未存放有其他不明液体。  公司根据相应的卫生规范、《屠宰操作规程》、《动物防疫法》等法律法规及活禽屠宰的食品安全和卫生要求，提供充足的基础设施，制定了《基础设施控制程序》。提供了设施设备清单，包括：建筑物和设施（包括场所、员工设施和配套设施）的布局、设计和建设；无害化处理设施；污水处理设施；水、电、汽、运输及其他设施的提供在内的基础和条件。提供了基础设施一览表，目前生产车间现有设备有流水线、浸烫池、电麻、强制喷淋、打脖机、打爪机、脱毛机、冷却池、预冷机、打油机、鸡剥胗机、液压叉车、电动叉车、蒸汽发生器、冷却塔、冷藏库、冰鲜库、电子秤、地磅秤等，配备了屠宰和肉类加工企业卫生管理规范要求的屠宰线的每道工序以及其它生产线的的辅助设施。  提供了于2021年1月1日由朱一龙编制的设备保养计划，包括了风机、打脖机、预冷机等设施设备，实施了相关检修保养操作，日常生产过程的维护保养主要是检查线路、设备清洁和卫生清洁、加油、制冷剂等，查2021.3.6，有基本维保，但没有涵盖设备清单所涉及设备，询问实际以冲洗等为主，现场沟通。另外提供了设备检修记录表，对设备运行过程存在故障进行维修的情况进行了记录，抽查4月20日，浸烫池（设备编号YY003）温头更换，记录人为卢从明。  现场查看特种设备有叉车一辆（型号为CPD型1.5t，产品编号为05015DE7492），提供了出厂合格证明，但未提供备案或年检报告。——N  水质安全：活禽屠宰车间用水经现场核查，主要是使用了地下水源，提供了水的净化与处理；目前已进行外检，提供了安徽经纬检测技术有限公司出具的地下水检测报告（编号2021H0423185），结论均为符合要求，详见附件。另外，询问水质管理情况，提供了自备水源清洗消毒记录，实际为2021年5月20日，操作者为卢从明，消毒剂用漂白粉。日常以屠宰车间管理人员感官判断为主。提供了水质净化监控记录，主要记录电导率和余氯浓度等信息，显示电导率为95.7电导率，余氯浓度为0.07mg/L，基本符合要求。净化水主要用于预冷环节。其他一般直接使用地下水。  设备、工器具清理：提供了《食品接触表面的清洁和卫生》，对食品接触面的结构、材料提出了要求，并提出了食品接触面清洁卫生要求，清洁方式是下班后用清水冲掉固形物，每天工作结束，应用水清洗地面、墙壁。每三天一次对所有地面墙壁进行一次清洗消毒。提供了2021年2-6月“屠宰厂防疫消毒登记表”，记录了消毒原因（常规消毒）、消毒场所（厂内）、消毒方法（喷洒）、消毒药（名称：、浓度0.5%），消毒人员，制表人等。2021年1月-4月实际消毒方式为每三天进行一次全场消毒，上半个月采用0.5%消毒威喷洒消毒，下半个月采用2%氢氧化钠消毒。按照规定抽查了“进厂车辆消毒记录表”。  车间结构：工厂在车间各加工区域的设计，更衣室的设计、人员、物流的设计等综合考虑了“不交叉”原则。现场看到活禽屠宰车间卫生状况基本符合要求。  公司制定了《化学药品标识、贮存和使用》文件，询问朱经理，表示除车间外围用灭虫药、消毒剂之外不存在其他危险化学品，化学品存放于仓库内，由仓管员上锁保管。操作性前提方案的执行与监督有专门的卫生管理员，提供了“操作员工个人卫生检查记录”，对工作服着装、个人卫生等实施监督，提供了操作性前提方案《交叉污染的控制》、《洗手、手的消毒和卫生间设施的维护》《员工的健康及个人卫生控制》。  虫鼠害防治要求参见《预防并控制害虫的危害》，车间入口有塑帘，配备有灭蝇灯，但现场查看苍蝇等较多，虫鼠害防治较为薄弱，现场沟通。 | Y  N |
| 顾客及外部供方财产 | Q8.5.3 | 组织提供屠宰服务，一般是自行采购的肉鸡。涉及少量代屠，主要顾客财产就是待屠的活禽。对顾客财产控制：活禽在卸车前应先经过驻场动检所的检验检疫，检验检疫合格后方可卸车，并做好标识、关入指定仓库，由驻场检疫专业进行，并按《活禽待宰库管理制度》要求进行管理；当宰后检验发现活禽不符合要求时，应按《不合格品控制程序》相关要求进行处置，并及时通知畜主。具体控制情况见屠宰加工审核记录。 | Y |
| 工艺流程图的核实 | F8.5.1.5.2 | 工艺流程图经现场核实与HACCP计划中描述的一致。  屠宰现场流程图确认：  《HACCP计划》中基本流程和工艺过程描述为：原料鸡接收→挂鸡/电麻→宰杀/放血→浸烫/脱毛→开膛/去肛摘嗉→去内脏→宰后检验→内外冲洗→预冷消毒→过磅分级→包装→冷冻/速冻→成品贮存→出库运输。 | Y |
| 以屠宰过程为基础审核生产过程的控制、产品追溯、产品防护、监控系统，并评价追溯性体系的有效性  关键限值的监测情况  操作性前提方案  追溯性体系 | Q8.5.1  Q8.5.2  Q8.5.4  F8.5.4  F8.3 | 现场观察作业过程：原料鸡接收→挂鸡/电麻→宰杀/放血→浸烫/脱毛→开膛/去肛摘嗉→去内脏→宰后检验→内外冲洗→预冷消毒→过磅分级→包装→冷冻/速冻→成品贮存→出库运输。  活禽来源管理。抽查活禽来源验收记录，根据当地相关要求和程序文件的相关规定，抽查“屠宰厂（场）生产情况记录表”，按《活禽屠宰管理条例》的规定，做到每批活禽的来源和每批活禽流向清楚，有据可查。活禽屠宰过程涉及的CCP点为成品贮存；OPRP为原料鸡接收；宰后检验；预冷消毒等三道。生产部涉及的到成品贮存；预冷消毒等两道。  进场验收（OPRP点）：提供了《毛鸡到场登记表》，抽查2021年6月17日到场登记记录，共3000羽，记录了车号（皖AC5366），分别记录了货主、只数、到场时间（6:00）、检疫票号（NO.3431164959）、并提供了动物检疫合格证明（动物B），检疫人员邱振亮。  现场观察屠宰过程主要包括：  员工按照检验结果，对入场的毛鸡（三黄鸡）进行称重，并全部倒挂，麻电环节是通过在水槽中通低压电源（85V），麻电后员工使用剪刀剪短肉鸡，并确保三断（气管、食管、血管），并进行沥血。然后员工开膛取出内脏，对内脏进行检验并进行分类，对个别存在病变的挑出，询问现场操作人员，病变情况很少，一个月可能会碰到几次，对这些病变一般采用无害化方式进行处理。然后是用活水进行预冷（7℃以内，现场测试实际温度6.7℃，但不同池位，水温差异交到），并通过20-30min的自然沥干；然后进行称重分类包装；最后每箱加贴防疫合格证。上面记录了相应的产品名称、生产日期、保质期等信息，能够实现产品的追溯信息。  提供了《预冷消毒溶液浓度、水温计鸡体温度检查表》（OPRP），查6月17日，检测时间为7点，消毒液浓度符合。表单中显示消毒要求为1000-200ppm，HACCP计划中为次氯酸钠100-200ppm，也未记录实际浓度）——N。另外，记录了冰水池温度为2℃，鸡体温度为4℃。基本符合要求。并提供了消毒液配置记录，基本符合。  冷冻（CCP点），提供了《冷库温度记录表》，抽2021年6月17日，速冻库温度为-32℃，冷藏库为-16℃，冰鲜库-0℃。  对每道工序由质检员进行巡查，执行宰后检疫的控制要求：对脏器内容物污染、体表/内脏严重病变不准进入下道工序，询问目前有没有发生有受污染或病变的脏器、胴体。屠宰后检疫（OPRP）详见质检部审核记录。  另外，提供了产品入库、出库等信息。现场查看产品使用塑框周转，使用塑料袋包装。一般能做到离地离墙，但在冷库有发现部分产品有着地情况，也有部分鸡肠等下脚料与成品同库存放，现场沟通。  上述信息，基本能实现产品的追溯。另外抽查2021年3月18日、4月5日、5月11日等批次活禽的屠宰过程，基本符合要求。  现场询问屠宰工，基本了解活禽屠宰操作规程的基本要求，作业过程注意防止交叉污染，所有褪毛水温在60度以上，但具体需要结合活禽品种、鸡龄情况等现场确定浸泡时间，一般屠宰工以现场把控为主。目前采用电麻放血方式、褪毛符合操作规程的要求。现场温度表未经校检，朱经理表示主要以感官判断为主，因为各类品种、鸡龄不同，烫毛时间会有差异，建议可进一步规范化。 | Y  N |
| 屠宰过程监视和测量 | Q9.1  F9.1 | 办公室每月组织人员对屠宰车间实施检查，提供了《每日卫生、质量检查记录》，查6月17日，包括人员卫生、预冷消毒液状况、车间卫生、加工卫生、冷库等，一般在开工前进行检查，记录人为戚德举。基本符合。 | Y |
| 过程确认  8.3不适用确认 | Q8.5.1  Q8.3 | 现场询问，生产部表示各过程经过识别，确定没有特殊过程。  现场查看屠宰过程按照有关行业规范要求进行，产品中也没有因设计和开发而引起的责任，删减后不影响本公司向顾客提供合格产品的能力和责任，对8.3设计和开发识别为不适用基本合理。 | Y |
| 变更管理 | Q8.5.6 | 现场询问活禽屠宰过程中是否存在变更情况，朱经理表示目前没有发生变更情况。 | Y |

说明：不符合标注N