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：郭鹏磊 陪同人员：相 艳 | 判定 |
| 审核员：任泽华 审核时间：2021.6.30 |
| 审核条款：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/本部门有哪些人员  是否建立本部门的食品安全分解目标？目标完成情况?  应急准备和响应  基础设施环境的管理，前提方案  以追溯为基础审核危害控制计划执行情况，包括生产过程CCP的控制、监控系统  车间现场审核 | 5.3  6.2  8.4  F7.1.3  F7.1.4  F8.2  F8.3  F8.5.4 | 现场位于河北省廊坊市霸州市112国道张庄村，从事复合调味料（包括液态调味料、半固态调味料两大类，其中半固态中火锅底料目前暂时无生产），本次认证覆盖的范围主要为半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）。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。本部门设有部门主管1人，员工5人，车间人员健康证管理见行政部，均在有效期内。  本部门的食品安全目标体现在“目标分解表”中，为：    提供相关监控资料，基本满足要求。  每月召开一次生产例会，沟通生产任务及生产中应注意的事项。日常沟通采用电话、对讲机及谈话的方式进行沟通。  依照《突发事件准备和响应控制程序》执行，识别了可能的突发紧急事件，生产过程中：  1) 发生火灾；  2) 停电、停水、停气；  3) 加工设备出现故障；  4)食品加工过程中误用有毒有害物质；  5）顾客或消费者投诉的食品安全事故；  6）关键控制点上出现的异常和紧急情况；  7）其他原因导致的食品安全方面的突发情况等。  根据《应急准备和响应控制程序》，其中规定了食品安全小组组长职责是负责应急准备的启动，各职能单位负责实施，食品安全小组负责验证等工作。询问目前暂未发生突发情况。提供了2021年4月23日火灾应急演练记录，基本符合要求。  提供了《前提方案》和《操作性前提方案》。  公司厂房占地约10亩左右，设有炒制车间、磨制间、内包间等。提供了设备台帐和“月设施保养计划”，有设备名称、维护和保养的月份等信息，主要设备为芝麻去尘机、冷风机、去皮机、炒锅、色选机、磨酱机、搅拌机、灌装机、微波杀菌机、电子台秤。主要保养的设备有芝麻去尘机、冷风机、去皮机、炒锅、色选机、磨酱机、搅拌机、灌装机、微波杀菌机。抽查2021年3月份“设备保养记录卡”，均有保养记录，保养人为郭鹏磊，查芝麻炒锅，保养项目为表面清洁、电机、控制系统、轴心保养检查、动力检查，符合要求。实际维护时间为2021.3.20，维保情况为正常，不涉及特种设备，有2台（简）储气罐，均2019年购买，安全阀、压力表未提供检定报告，见质检部审核记录。  水质安全：生产部用水较少，仅在浸泡芝麻时使用水源，另外在人员更衣室使用水源，其他生产过程忌水。清洁主要为车间人员清洗用水，经现场核查，为地下水源，因车间用水较少，通过简单的家用过滤系统，另外，该组织加水后主要是减少炒制过程中的焦化，类似助剂作用。同时，提供了第三方检测报告，但已过期。——N  设备、工器具清理：以比较简单的清扫、检修等，对设备、管道等主要通过食用油等进行清洁，基本满足要求。提供了设备日常维护保养检查表，对每天生产设备的维保进行了记录，基本符合。  车间结构设计：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。在现场查看有洗手更衣、风淋设施等，但现场无洗手消毒流程。  公司制定了《有毒有害物品的控制》文件，主要为洗手液、酒精，清污粉等，但未上锁管理，且无相关领用记录，现场沟通。  生产场地的虫鼠害控制：虫鼠害由公司自行负责，入口区域设置了防鼠板和电击式灭蝇灯、纱窗、粘鼠板均得到了有效的设置。提供了《捕鼠器、灭蝇灯检查表》，包括了对2-6月捕鼠器、灭蝇灯等每日点检记录。在车间内发现有蚊蝇等飞虫，但车间内未配置虫害防治措施。——N  组织针对半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）编制了危害控制计划，确定了与认证范围产品相关，主要为OPRP：原辅料（花生、芝麻、内包材）采购验收、炒制过程、内包材杀菌消毒、灌装等；涉及生产部的主要OPRP及行动准则为：  炒制过程：花生：控制温度180~200℃；芝麻：控制温度180~220℃；炒制：时间45~60min；  内包装杀菌消毒：紫外线灭菌30min以上；  灌装过程：臭氧杀菌7h（自动控制）。  该组织主要涉及的产品（半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱））流程为：原辅料验收→筛选→喷水/浸泡→炒制→冷却→磨酱→灌装→外包→成品入库。现场与危害控制计划中的流程基本一致。  抽查2021.5.20花生酱生产控制情况，数量1000kg，批号信息为20210520；提供了投料记录单，显示使用了花生（无原料批次信息，现场沟通），询问实际花生批次管理，一般为上一次的花生基本用完后再采购，现场沟通；  现场炒制过程（OPRP）主要控制炒制时间和炒制温度，现场观察炒制温度为205℃，询问炒制时间，一般在45-60min左右，具体根据产品情况控制，符合OPRP行动准则要求，但未提供相应控制记录——N  炒制完成后，主要通过风机进行吹风冷却，花生随后会经过色选机，主要是去除炒焦的花生颗粒。  在现场磨酱过程，主要将炒酥吹净的花生仁/熟芝麻在石磨上磨成花生酱/芝麻酱。现场查看磨酱过程较为简单，磨酱主要要求为细度，在磨酱过程，一般产品温度控制在65-75℃之间。磨酱后的产品通过管道抽取到搅拌锅（不搅拌），传递到灌装机；  提供了内包材消毒（OPRP）记录，抽查5月20日消毒记录，消毒时间为7:30-8:00，使用紫外线进行消毒（在记录中显示为红外线，现场沟通），消毒对象主要为包装袋/桶；  灌装过程（OPRP）主要在灌装车间完成，主要通过臭氧消毒方式进行消毒。提供了臭氧消毒记录，查5月20日灌装间消毒记录，基本符合。现场查看灌装过程，员工卫生管理等基本符合要求。但灌装机上有胶带纸等临时性措施，现场有发现美工刀片等作为拆包工具。现场沟通。  另外提供了场所清洁消毒记录，有2021年5月20日清洁消毒记录。  该组织涉及的半固态（酱）调味料，在原料使用上简单，工艺过程传统。  随后抽查2021年4月8日、2021.3.2、2021.6.28等15批次半固态（酱）调味料（芝麻酱、花生酱、芝麻花生混合酱）等生产记录，基本满足要求。 | Y  Y  Y  Y  N  N  Y  N  Y  Y |

说明：不符合标注N