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 负责人：江成生 陪同人员：蔡加坤 | 判定 |
| 审核员：肖新龙 审核日期：2021-08-03 |
| 审核条款：FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4.5/8.7/8.8/8.9.1-8.9.5 |
| 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 | 主要负责生产任务单安排、领料、生产过程的管控、基础设施和工作环境管理、设备维保、负责组织产品追溯、产品召回、危害控制计划的实施、纠偏，原辅料验收、生产过程检验、出厂检验等工作。 |
| 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、🗹《目标、指标完成情况统计表》 | 🗹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（2021.01-2021.07） |
| 卫生标准操作程序执行检查合格率 | ≥98% | 每半年 | 生产部 | 98% |
| 关键控制点监控合格率100% | 100% | 每半年 | 生产部 | 100% |
| 食品安全事故为零 | 0 | 每半年 | 生产部 | 0 |
| 计量设备准时校检率 | 100% | 每半年 | 生产部 | 100% |
|  |  |  |  |  |

🗹目标完成，2020年度目标已经完成，🞎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。 |
| 基础设施 | F7.1.3 H6.6 | 文件名称 | 如： 🗹手册第7.1条款、🗹《生产设备管理控制程序》、 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 基础设施包括：🗹办公楼（室） 🗹加工间 🗹库房 🗹加工设备 🗹特种设备（电梯，承租方进行管理） 🞎动力设 🗹检验设备 🞎辅助设施 🞎查看对设备采购的控制

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 新采购的设备名称/型号 | 设备申购单号/日期 | 设备验收单号/日期 | 设备档案齐全 |
| 无 |  |  | □齐全 □缺少 |
|  |  |  | □齐全 □缺少 |
|  |  |  | □齐全 □缺少 |

查看对设备维保的控制；提供有《生产设备清单》，主要以维修清洗保养为主，提供有维修清洗保养卡，抽查切块机、冷冻库、冷藏库、清洗机，抽查2021-03~2021-07，无异常。畜禽肉车间初加工用砧板，委托第三方进行高温清洗、次氯酸钠进行消毒，有委托协议。每天进行。未保留记录，已现场沟通。查看对设备维修的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 |
| 设备维保记录 |  |  |  | □合格 □缺少 |
| 设备维保记录 |  |  |  | □合格 □缺少 |

设备完好情况是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

特种设备控制特种设备种类：🞎叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🗹不适用

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
| 叉车 |  |   | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力容器 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 锅炉 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力管道 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯（客梯） |  |  |  | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯（货梯） |  |  |  | □有效 □过期 | □有 □无 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **特种设备维护保养** |  |  |  |  |
| 自检 | 维保计划 | □有 □无 |  |  |
|  | 维保日期 | 维修内容 | 验证结果 |
| 维保记录 |  |  |  |
| 维保记录 |  |  |  |
| 外包（电梯） | 供方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  |
|  |  |  |  |
| **特种设备日常点检** |  |  |  |  |
| 抽查设备 | 编号 | 抽查点检记录的月份 | 现场查看设备的完好情况 | 结论 |  |
| 叉车牌 |   | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 压力容器 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 锅炉 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 压力管道 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（客梯） |  |  |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（货梯） |  |  |  | □完好□不完好 |  |

 |
| 过程运行环境 | F7.1.4  | 文件名称 | 如： 🗹手册第7.1.4条款 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供和保持建立、管理和维护工作环境所需的资源，以实现与FSMS要求的一致性。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 过程运行环境因素 |  | 控制方法 |
| 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 尊重员工，建立沟通渠道，关注员工身心健康 |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 不随意加班、良好的工作氛围、劳保、高温补贴 |
| 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通 🗹卫生 🗹噪声等 | 按照《前提方案RPR(GMP》和《SSOP》进行控制 |

  |
| 前提方案（PRP） | F8.2 | 文件名称 | 如：🗹《前提方案》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 前提方案的实施情况包括：1. **建筑物和相关设施的构造与布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一致

公司位于厦门市同安区洪塘路788-1号二楼与公司地理位置图、平面图、设备台账一致。1. **包括工作空间和员工设施在内的厂房布局；**  🗹与文件一致 🞎与文件不一

经营面积约有2000平方米。速冻库1个、解冻库1个、冷冻库1个；设有卫生间在二楼，与生产加工区有分隔；设有一次更衣室、二次更衣室，二次更衣室未配置洗手消毒液，已现场沟通配置；与平面图一致。查看畜禽肉、果蔬、水产品的生产提供过程管理，与流程图基本一致。1. **空气、水、能源和其他基础条件的供给；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 对水流、物流和人流有区域划分，基本满足不交叉；近一年以来未发生变化；1. **包括虫害控制、 废弃物和污水处理在内的支持性服务；** 🗹与文件一致 🞎与文件不一致

虫鼠害控制图近一年以来未发生变化；现场配置有灭蝇灯、厂区外围鼠害主要通过外部来进行提供服务（服务方名称：厦门康云祥有害生物防治有限公司），由集团总部签订协议，每月进行1次，提供有2021.01-2021.07《有害生物（PCO）控制施工单》；每日进行虫鼠害防治现场检查，提供有《虫鼠害检查记录表》、《虫鼠害防治记录》，基本满足要求；每月对灭蝇灯进行清理，提供有《虫鼠害设施清理记录》，抽查2021-04~2021-08，无异常；有配置带盖垃圾桶，定点存放，每天加工结束进行清理；清洗用水排入市政管网；有配置带盖垃圾桶，定点存放，每天加工结束进行清理；1. **设备的适宜性，及其清洁、保养和预防性维护的可实现性；** 🗹与文件一致 🞎与文件不一致

生产设备已清洁消毒为主，每日使用完毕后先清水清洁、84消毒液喷洒消毒，每开班前紫外线自送开启进行消毒1h。提供维保记录，见生产部7.1.4条款审核记录1. **供应商保证过程（如原料、 辅料、 化学品和包装材料） ；**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 见“采购部”审核记录1. **来料的接收、储存、发运、运输和产品的搬运；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

原料验收索证、检验合格后，信息上传到上市平台中，可以追溯原料的供货商以及产品合格证明，有《原料进货台账》，同时每批货收货时，有收货单，抽查2021-08-01、2021-08-03，无异常；现场观察——仓库路面全部硬化，平整，材质，结构，建筑物，门窗，基本符合；基本干净整洁、分区域存放、灭火器完好，原料有区域区分，未见与有毒有害物品混放的情况；1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

加工场所分为：二楼：果蔬加工区：进货称量—预冷（1-6℃）—脱包—分拣、挑选、去皮（切配）—包装二楼：水产品初加工区：进货—清洗—分拣——包装—金探——速冻二楼：畜禽肉初加工区：进货—解冻（适用时）—清洗—分切—包装—金探—速冻1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 经现场询问沟通：每天工作结束后进行清洁和消毒，地面采用84消毒液进行喷洒消毒；每班开始前采用紫外线进行消毒，时间3h，自动进行消杀，现场环境基本干净整洁，但未保留记录，已现场沟通，后期改进。提供有《生产过程卫生检查表》（抽检），抽查2020-12-08、/2020-12-13，无异常；净菜车间环境采用臭氧消毒；1. **人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求

 健康证见“行政部”审核记录，员工工作服自洗，基本干净整洁。 每日进行晨检，测量体温、检查身体状况，无异常方可上岗，提供有个人卫生监控记录，每周进行一次检查；外来人员身体的健康告知：🞎健康证 ☑良好身体健康告知（有告知，有管理，但未保留记录，已现场沟通，后期改进）1. **产品信息/消费者意识；**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 该企业的产品主要是普通群众的餐饮食材；客户群体主要：企事业单位食堂；1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求

 无 |
| 可追溯性 | F8.3 | 文件名称 | 如： 🗹手册8.3条款、🗹《前提方案》、🗹《产撤回和召回控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 在建立和实施可追溯性体系时，考虑了以下内容： 🗹接收物料、配料、中间产品批量与最终产品的关系； 🞎材料/产品的返工；（不涉及） 🗹最终产品的分销。 原材料的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🞎标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他半成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🞎标牌 🞎标签 🗹区域 🗹周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🗹标签 🗹区域 🗹周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他组织于 2021 年 7 月 26 日验证和测试可追溯性体系的有效性。追溯原因：🗹演练 🞎质量事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品批号 | 不合格简述 | 生产记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 |
| 2020.12.20 | 蔬菜（南瓜）内出现腐芯现象，不能食用 | 2020.12.20 | 2020.12.20 | 2020.12.20 | —— | 召回已发出果蔬，给客户换新货 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

注：在召回演练中未附原料材料、产品加工过程、出厂检验、销售的原始记录，已经现场沟通，后期改进。可追溯性系统证据的保留期限 24个月，至少包括产品的保质期 3天 。产品留样（适用时）抽查产品留样记录：250g/份

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格（批号） | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 |
| 鸭肉 | —— | 2021-07-08 | 48小时 | 密封冷冻 |
| 大白菜、包材 | —— | 2021-07-05 | 48小时 | 密封冷藏 |
| 苹果、李子 | —— | 2021-07-16 | 48小时 | 密封冷藏 |
| 带鱼、草鱼 | —— | 2021-07-15 | 48小时 | 密封冷冻 |

系统的验证包括最终产品数量与成分数量的核对，作为追溯性有效性的证据。🗹是 🞎否 |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对半成品的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对成品的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明:每日初加工完后直接配送给客户，基本控制0库存。在原材料库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：果蔬类预冷库显示温度：1.6℃；禽肉类少量会需要先进行解冻后再进行分拣包装，量比较少；抽查解冻库温度监控记录：5℃，符合要求；冻库温度显示：-17.6℃在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：不涉及在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：每日初加工完后直接配送给客户，基本控制0库存。 |
| 应急准备和响应撤回/召回 | F8.4F8.9.5 | 文件名称 | 如：🗹《产品撤回/召回控制程序》 | 🗹符合 🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 总经理 ； 确保及时撤回/召回被确定为潜在不安全的大量最终产品。组织的撤回/召回流程，包括：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 实施责任部门 | 备注 |
| 通知法定和监管机构 | 食品安全小组 |  |
| 通知客户 | 业务部 |  |
| 通知消费者 | 业务部 |  |
| 处置撤回产品 | 生产部 |  |
| 处置库存中受影响的批次/批号产品 | 生产部 |  |
| 安排采取措施的顺序 | 生产部 |  |

本部门是否发生产品的🞎撤回或🞎召回的情况：🗹未发生 🞎已发生，说明 本部门是否发生产品的撤回或召回方面的处置：🗹未发生（参加公司组织的产品召回演练） 🞎已发生

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 撤回日期 | 性质 | 撤回原因 | 撤回范围 | 撤回结果 | 有效性评价 |
| 2020.12.20 | 🞎实际撤回 🗹模拟撤回 | 蔬菜（南瓜）内出现腐芯现象，不能食用 | 配送给一亩茶园的蔬菜全部召回，换新蔬菜 | 已全部撤回 | 🗹流程有效 🞎存在不足 |
|  | 🞎实际撤回 🞎模拟撤回 |  |  |  | 🞎流程有效 🞎存在不足 |

结论：🗹能够确保完整、 及时地撤回已被识别为潜在不安全的批次/批号产品 🞎不能够确保完整、 及时地撤回已被识别为潜在不安全的批次/批号产品，说明： 见《产品召回演练记录》， 并向最高管理者报告， 作为管理评审的输入。 |
| 应急预案 | F8.4 | 文件名称 | 如：🗹《应急准备和响应控制程序》、🗹《应急救援预案》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 可能影响食品安全事故和/或紧急情况的示例包括：🗹自然灾害 （新冠疫情） 🗹环境事故 🞎生物恐怖主义 🗹工作场所事故 🞎食品中毒 🗹突发公共卫生事件 🗹水的中断 🗹电的中断 🗹突发火灾 🗹制冷供应服务中断 🞎其他 组织应预先制定应对的方案和措施，必要时做出响应，以减少食品可能发生安全危害的影响。见🗹《应急准备和响应控制程序》、🗹《应急预案》本部门是否发生食品安全方面的应急的情况：🗹未发生 🞎已发生，说明 本部门是否发生食品安全方面的应急演练：🗹参加公司组织的应急演练 🞎本部门组织的专项应急演练 ，说明

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 紧急情况简述 | 性质 | 相应预案名称 | 效果评价 |
| **触电事故急救演练** | 🞎实际发生 🗹演练 | 应急预案 | 🗹有效 🞎无效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 | 消防应急预案 | 🞎有效 🞎无效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  | 🞎有效 🞎无效 |

对预案定期评审的日期： 2020.10.28 修订响应措施的内容： 无  |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4 | 文件名称 | 如：🗹手册8.5条款、🗹《HACCP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 |
| 8.5.4.5实施危害控制计划 | 现场查看 | OPRP的实施情况：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 地点 | 操作限值 | 记录情况 | 现场情况 | 结论 |
| 原辅料验收（OPRP1） | 生产车间检验室 | 肉类、水产品采购：1）感官检验：肉质新鲜、无异味。2）每批提供检验检疫合格证或药残检测报告；3）每年提供有效的企业资质及检验报告。 | 索证：见“采购部审核记录”感官检验：“见生产部8.9.4.2条款审核记录” | 有进行验证，并将合格证明文件上传上传到上市平台，合格 | 符合要求 |
| 果蔬采购：1）感官检验：新鲜、无腐烂、无异味无病虫害、无老化。2）农药残留检测合格，农酶抑制率≤50%或农残检测试纸呈阴性 |
| 金探（OPRP2） | 生产车间 | 模块报警：Fe∮≤1.5mm；SUS∮≤2.0mm；CU∮≤2.0mm | 《金属检测器运行监控记录表》 | 未保留2021-08-03的金属探测运行记录 | 符合要求 |
|  |  |  |  |  |  |

 | 🗹符合 🞎不符合🞎符合 🗹不符合 |
| 监视和测量设备 | 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— 🞎高压灭菌锅 🞎恒温培养箱 🗹农残快速检测仪 🗹监视设备 ：🞎监视系统，常规监控监视设备：🞎定期验证的计划，频次： 不涉及🞎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，随机抽查

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 |
| 电子温度计 | YLTDAA050720001 | 2021-12-20 | 🞎加工间 🗹实验室 |
| 电子台秤 | （FJHJ）ZL-JD/20-05883 | 2021-12-12 | 🗹加工间 🞎实验室 |
| 解冻库温度显示表 | （FJHJ）RG-JZ/20-1379 | 2021-12-16 | 🗹加工间 🞎实验室 |
| 速冷库温度显示表 | （FJHJ）RG-JZ/20-1378 | 2021-12-16 | 🗹加工间 🞎实验室 |
| 移液枪 | YLMEAA003490017 | 2022-01-20 | 🞎加工间 🗹实验室 |

抽查内部校准情况；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 🞎检验室 |
|  |  |  | □加工间 🞎检验室 |
|  |  |  | □加工间 🞎检验室 |

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 🞎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、危害控制计划有关的验证 | F8.8.1 | 文件名称 | 如：🗹《HACCP计划验证控制程序》 | 🗹符合🞎不符合🞎符合🗹不符合 |
| 运行证据 | 组织建立、实施和保持验证活动。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 目的 | 方法 | 频次 | 职责 | 结论 |
| PRP已实施且有效 | 自行检查 | 首次运行、变更后，每年至少进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效 🞎控制无效 |
| 危害控制计划实施有效 | 自行检查 | 首次运行、变更后，每年至少进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效 🞎控制无效 |
| 危害水平在确定的可接受水平之内 | 自行检查外部送检 | 首次运行、变更后，每年至少进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效 🞎控制无效 |
| 危害分析输入的更新 | 自行检查 | 首次运行、变更后，每年至少进行一次 | 食品安全小组 | 🗹控制有效 🞎控制无效 |
| 组织确定的其他措施得以实施且有效 | —— |  |  | 🗹控制有效 🞎控制无效 |

组织应确保验证活动不是由负责同一活动监控的人员进行的。🗹是 🞎否见《验证记录》和《检验报告》，抽查生产用水检测记录：生产用水检测：水质报告编号：HZ-W20121259，检测日期：2020 年 12 月 28 日，检测依据：GB5749-2006;检测结论：合格；检测单位：中谱安信（杭州）检测科技有限公司 抽取作业环境（人员、空气、工器具、接触面等）检验相关记录名称：《 主要以清洁消毒为主 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 样品名称 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |

生产车间杀菌记录：紫外线自动开启消毒30min，抽查2021-06~2021-07《生产车间杀菌记录》（果蔬车间、水产品车间、畜禽肉车间），无异常；果蔬净菜车间杀菌记录：臭氧发生器消毒时间≥30min，抽查2021-06~2021-07《生产车间杀菌记录》，无异常；提供有卫生抽检记录，无异常，符合要求。抽取生产用水、蒸汽、冰**检验**相关记录名称：《 生产过程中主要以感官检验为主 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
|  |  |  |  |  | 🞎合格 □不合格 |

 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** |
| 验证活动结果的分析 | F8.8.2 | 文件名称 | 如：🗹《HACCP验证控制程序》 | 🗹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验证结果的分析评价见验证报告 |
| 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》 | 🗹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 食品安全小组组长或总经理 发起纠正措施的指定人员 食品安全小组组长 或总经理 。 |
| 纠正 | F8.9.2 | 文件名称 | 如：🗹《不合格品控制程序》、🗹《纠正、预防、纠偏措施控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 近一年以来未发生 | 🞎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：手册8.9条款、🞎《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：《 近一年以来未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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  | 文件名称 | 如：🗹手册8.9条款、🗹《不合格品控制程序》 | 🗹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—— 食品安全小组组长或总经理 。 |
| 放行的评价 | F8.9.4.2H6.5  | 文件名称 | 如：执行标准（接收准则）：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 |
| 原辅料检验 | 随机抽取 | 索证、感官检查 | ☑符合 □不符合 |
| 半成品首检 | —— |  | □符合 □不符合 |
| 半成品检验 | 随机抽取 | 感官、净含量 | ☑符合 □不符合 |
| 成品检验 | 随机抽取 | 感官 | ☑符合 □不符合 |
| 服务放行 | —— |  | □符合 □不符合 |

 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 放行包括：☑原材料进厂 ☑半成品转序 ☑成品放行 □服务放行抽取原材料检验相关记录名称：《 主要通过上市凭台进行控制，入厂检验合格后，将合格信息登录至上市平台，才可进行初加工以及配货 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| —— |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

抽取半成品**检验**相关记录名称：《 生产过程记录表 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2021-06-19 | 火龙果（2021-06-19） | 随机抽取 | 感官、清洗干净、包装 | 无腐烂、包装紧实完好无松垮现象； | ☑合格 □不合格 |
| 2021-05-22 | 空心菜（2021-05-22） | 随机抽取 | 感官、清洗干净、包装 | 无烂叶、异物、杂质、包装紧实完好无松垮现象； | ☑合格 □不合格 |
| 2021-06-24 | 猪五花肉（2021-06-24） | 随机抽取 | 切割均匀、清洗干净、包装 | 切割后的长度宽度符合要求、无血水低落、包装完好有标示 | ☑合格 □不合格 |
| 202-105-14 | 带鱼（2021-05-14） | 随机抽取 | 切割均匀、清洗干净、包装 | 按照要求进行切割、无腐烂变质、包装完好有标示 | ☑合格 □不合格 |

 抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检测报告单 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2021-04-18 | 哈密瓜（2021-04-18） | 每批 | 感官 | 包装完好无松垮、内包装整体干净无异物 | ☑合格 □不合格 |
| 2021-06-13 | 空心菜（2021-06-13） | 每批 | 感官 | 包装完好无松垮、内包装整体干净无异物 | ☑合格 □不合格 |
| 2021-07-23 | 鸭肉（2021-07-23） | 每批 | 感官 | 包装完好无松垮、内包装整体干净无异物 | ☑合格 □不合格 |
| 2021-07-16 | 草鱼（2021-07-16） | 每批 | 感官 | 包装完好无松垮、内包装整体干净无异物 | ☑合格 □不合格 |

抽取服务放行相关记录名称：《 不涉及 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □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 |
| 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 | F8.9.4.3H7.8  | 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：《 不合格品报告 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2021.03.17 | 茄子（2021.03.17） | 茄子的农残超标。 | □退货 ☑换货 □降等 □让步接收 | 合格 |
|  |  |  | □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 |

说明：不符合标注N