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：品控部 主管领导： 周文军 陪同人员：戴传忆 | | | 判定 | |
| 审核员： 任泽华 审核时间：2021年10月12日 | | |
| 审核条款：F:5.3/6.2/8.5.4.5/8.7/8.8.1/8.9.1-8.9.4 | | |
| 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 | | 主要负责对采购原辅材料验收、成品出厂检验、产品放行；加工过程关键控制点的监控、OPRP的监控及实施、不合格品控制、计量器具管理；负责销售过程中出现的质量问问题分析及时协调解决，参与食品安全小组的确认、验证等工作。 |
| 食品安全目标及其实现的策划 | F6.2 | | | 文件名称 | | 如：手册第6.2条款、《质量目标分解及完成情况考核表》《质量目标》、《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目标而建立的各层级食品安全目标目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总食品安全目标目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成  （2021.1-2021.7） | | 重大食物安全事故0 | 按照有关规定属重大食物中毒的 | 品控部 | 0次 | | 计量器具送检率≥100% | 已送检数量/需送检总数X100% | 品控部 | 100% | | 检测达标率≥95% | 验证合格次数/验证次数X100% | 品控部 | 96% |   目标已实现  🞎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。 |
| 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  🗹符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | | 了解监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🗹监视设备 🞎服务工作检查表 🞎  🗹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  🞎分光光度计 🞎气相色谱仪 🞎液相色谱仪 🗹恒温培养箱 🗹其他：温湿度计、量筒、分度吸量器。  监视设备：🞎定期验证的计划，频次： 电子监控设备  🞎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  服务工作检查表：  🞎使用前确认内容 🞎定期确认内容 🞎其他  查看《计量器具台账》，🞎外部检定或校准情况   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 校准日期 | 使用场所 | | 压力表 | FAL2021070620 | 2021.7.29 | 🗹车间 🞎实验室 | | 电热式压力蒸汽灭菌器 | TS2020T028680 | 2020.12.5 | 🞎车间 🗹实验室 | | 砝码 | TS2020F035523 | 2021.5.8 | 🞎车间 🗹实验室 | | 电子天平 | TS2021F035525 | 2021.5.8 | 🞎车间 🗹实验室 | | 电子秤 | TS2021F035541 | 2021.5.8 | 🗹车间 🞎实验室 | | 电子台秤 | TS2021F035526 | 2021.5.8 | 🗹车间 🞎实验室 | | 数显电热鼓风干燥箱 | TS2021T012265 | 2021.5.8 | 🞎车间 🗹实验室 | | 隔水式电热恒温培养箱 | TS2021T012266 | 2021.5.8 | 🞎车间 🗹实验室 | | 数显温湿度表 | TS2021T012264 | 2021.5.8 | 🗹车间 🞎实验室 | | 分度吸量管 | FAE2020040397 | 2020.4.24 | 🞎车间 🗹实验室 | | 安全阀 | AX206572 | 2020.10.22 | 🗹车间 🞎实验室 |   提供的台账和校准计划以及证书等基本一致。  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 | | 温度显示器（冰箱） | 2021.5.13 | 2021.10.12 | 🗹车间🞎实验室 | | 温度显示器（烤炉） | 2021.5.13 | 2021.10.12 | 🗹车间🞎实验室 |   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：（不涉及）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   提供了样品留样记录表，记录了样品记录、留样数量、生产日期、保质期、留样日期、留样人、销毁信息等，留样人为周姝婔，基本规范。另外，提供了实验室紫外线灯使用记录等，基本符合。 |
| 危害控制计划的实施  验证 | | F8.8.1/8.5.4.5 | 文件名称 | | 如：手册中8.5.4.5/8.8 🗹危害控制计划  原辅料验收为公司的OPRP点，具体由采购部负责，详见采购部审核记录。  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 | | 原辅料验收操作规程 | 小麦粉 | LS/T3201面包用小麦粉  LS/T3207蛋糕用小麦粉 | ☑符合 □不符合 | |  | 高粉 | T/CGCC28-2018糕粉标准 | ☑符合 □不符合 | |  | 预拌粉 | T/SFABA2-2016预拌粉标准 | ☑符合 □不符合 | |  | 白砂糖 | GB/T317-2018白砂糖标准 | ☑符合 □不符合 | |  | 蜂蜜 | GB14963-2011蜂蜜标准 | ☑符合 □不符合 | |  | 牛奶 | GB25190-2010灭菌乳、GB19645-2010巴氏杀菌乳 | ☑符合 □不符合 | | 水质检验 | 每年一次，第三方检测 | GB 5749—2006 | ☑符合 □不符合 | | 生产用水自检 | 每月一次，取样点错开，嗅和味、肉眼可见杂质、pH、菌落总数、大肠杆菌 | GB 5749—2006 | ☑符合 □不符合 | | 车间空气沉降 | 内控洁净区空气沉降标准为50CFU/ml | 内控标准 | ☑符合 □不符合 | | 接触面涂抹检测 | 菌落总数（工作台面≤20 cfu/cm2）  工人手部≤300 cfu/手  大肠菌群不得检出 | 管法检测 | ☑符合 □不符合 | | 半成品检验 | 重量等 | 过程操作规范性检查 | ☑符合 □不符合 | | 成品检验 | 感官、净含量、菌落总数、大肠菌群 | GB/T 7099- | ☑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：《 》**（见采购部审核记录）**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |  |  |  |  | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取原材料检验相关记录名称：《 生活饮用水检验报告》（已送检，见食品安全小组审核记录，详见附件）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 |   抽取半成品**检验**相关记录名称：《生产制作检视1.0版》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 2021.09.16 | 成品名称/批次 | 面包、蛋糕 | 抽样比例 | 每天一次 | | **关键特性**要求 | 红色警告项目8项，食品安全18项，环境卫生与清洁20项，安全操作5项，消防危险意识4项，岗位规范操作4项。 | | | | | | 实测结果 | 其他均满分，冷藏库有肉松未封口防潮 | | | | | | 验证结论 | ☑合格 □不合格 | | | | |   抽取过程检验相关记录名称：《 车间检验原始记录表》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021.9.16-18 | 水源为城市用水，每月自检一次 | 每月一次 | 浑浊度、嗅和味、肉眼可见杂质、菌落总数、大肠杆菌 | 浑浊度清晰、嗅和味无、肉眼可见杂质无、菌落总数＜10、大肠杆菌未检出、检验合格，检验员周姝癈，审核周文军 | ☑合格 □不合格 | | 2021.9.16-18 | 人员手部 | 每月一次 | 菌落总数  大肠菌群 | 菌落总数120；大肠菌群＜10；检验周姝婔 | ☑合格 □不合格 |   抽取过程检验相关记录名称：《 仓库定期检查表 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021.9.26 | 仓库卫生状况 | 每月一次 | 货物先进先出；无变质无过保；鼠虫害防治；5S管理； | 现场检查情况均符合 | ☑合格 □不合格 |   按照追溯要求，抽取成品**检验**相关记录名称：《 出厂检验报告 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2021.9.30 | 元宝盒子（蛋糕） | 同一批次抽取7个；规格130g | 净含量130g  水分≤52%  菌落总数（5,2,104,105）  大肠菌群（5,2,10,102） | 净含量175.95g  水分34.7%  菌落＜10；大肠菌群＜10  结论符合标准规定；检验员周姝婔，审核周文军 | ☑合格 □不合格 | | 2021.10.8 | 烈火金刚（面包） | 同一批次抽取7个；规格110g | 净含量110g  水分≤45%  菌落总数（5,2,104,105）  大肠菌群（5,2,10,102） | 净含量113.1g  水分30.8%  菌落＜10；大肠菌群＜10  结论符合标准规定；检验员周姝婔，审核周文军 | ☑合格 □不合格 |   另外，抽查2021.9.11、2021.7.30等14批次成品检验情况，基本符合要求。  抽取成品型式检验相关记录名称：《 》**（见食品安全小组审核记录）**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 样品名称/批次 | 送检方式 | **报告编号** | 报告日期 | 验证结论 | |  |  | 🞎抽检  🗹送检 |  |  | 🗹合格 □不合格 | |  |  | 🞎抽检  🗹送检 |  |  | 🗹合格 □不合格 | |  |  | 🞎抽检  🗹送检 |  |  | 🗹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 | | |
| 不合格输出的控制 | | F8.9 | 文件名称 | | 如：《不合格控制程序》 | | | 🗹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：《供应商不合格品处置记录》（见采购部审核记录）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |  |  | ☑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：《不合格品处置记录》（审核周期内未涉及）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □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：《包装检验不合格品记录表》（以感官不合格为主，不涉及安全问题，一般以降价在门卫处销售），抽查9月30日   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2021.9.30 | 香蕉卷等4个蛋糕、面包12个 | 脏（烤盘有产品渣等造成）；破损；变形；烤老；偏小等感官 | □返工 □返修 □降等 ☑降价在门卫处出售 报废 □让步接收 | 在控制范围，无特殊处理。建议今后加强分析处理。 |   抽取出厂后不合格成品处置相关记录：名称：《 回收食品处理记录表 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2021.10.9 | 过期报废蛋糕/面包 | 产品过期保质期  共846斤（约半个月的总量） | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 ☑作为猪饲料销售 | 在控制范围，无特殊处理。建议今后加强分析处理。 | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □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 | | |
| 不合格产品和过程的控制 | F8.9.1 | | | 文件名称 | | 如：《不合格及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 总经理  发起纠正措施的指定人员 总经理 。 |
| 纠正 | F8.9.2 | | | 文件名称 | | 如：《纠正和预防措施控制程序》 | 符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | | 体系审核周期内，未发生   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | —— | 🞎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：《纠正和预防措施控制程序》 | 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 🗹其他——体系审核周期内  抽查采取纠正措施相关记录名称：《 —— 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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：《不合格及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—— 食品安全小组组长 或总经理 。 |

说明：不符合标注N