管理体系审核记录表（二阶段）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | **受审核部门：生产部 （质检） 主管领导：祁淑青 陪同人员：孙安正** | 判定 |
| **审核员：马淑琴 审核时间：2019年10月19-20日** |
| **审核条款： 5.3、6.2、7.1.3、7.1.4、8.3、8.5.1、8.5.2、8.5.4、8.5.6、8.6、8.7、9.1、**10.2 |
| 1 | **组织的岗位、职责和权限** | **5.3** |  |  |
|  |  |  | 手册中规定的该部门的职责和权限：a) 负责组织制订并实施生产计划；b) 负责基础设施、工作环境及生产设备控制的归口管理，按要求配置适宜的生产设备，编写主要生产设备的操作规程并监督实施； c)制订并实施生产与服务提供控制程序中相关内容；D)对产品验证及交付过程控制现场询问生产部经理**祁淑青** 、职责清楚。 |  |
| 2 | **质量目标及其实施的策划** | **6.2** |  |  |
|  |  |  | 查看生产部的质量目标：质量目标分解情况 质量目标考核完成情况1. 设施、设备完好率 100%
2. 生产计划完成率 100%
3. 实施自检、专检 100%

制定的目标指标基本适宜查到目标考核结果一览表以上目标均完成。 |  |
| 3 | **基础设施** | **7.1.3** |  |  |
|  |  |  | ●、该组织注册、办公地址及经营地址为：内蒙古自治区兴安盟科右前旗索伦镇占地面积27000平方米，生产车间：1600平方米 及办公、冷库、成品库、冷库等区域，基础设施能满足生产及运行要求。●、该组织主要生产设备有：有“设备管理程序”，编号： SB-6.3-1-2015查： 过程设备台账，编号：X -LS-7.1.3-01计有：1）“羊屠宰”生产线2） 电控水温、流水线自动剥皮机、分割机、打毛机。3） 电控清洗等。辅助设备：通风机、臭氧机等。 查：设备维护计划 提交： X -LS-7.1.3-02 2019年度设备维护计划 查：维护检修计划实施 提交：2019年度8-9月份维修记录 编号： X -LS-7.1.3-03 共4份。对“屠宰生产流水线”等设备进行了预防性维护。 维修计划完成后，有设备维修人、使用人验收的签字。等，基本可满足（屠宰）的生产及运行要求。无特种设备●、该组织主要监视和测量设备有：电子秤、蒸汽锅炉等，基本可满足产品监视和测量的需求。●、现场查看，设备设施完好，可满足生产需要，设备有防护装置，避免对人体造成伤害。 |  |
| 4 | **过程运行环境** | **7.1.4** |  |  |
|  |  |  | 1. 经现场查看及了解，生产现场砖瓦结构标准厂房，宽敞明亮，光线较好、道路畅通，生产设备根据生产工序设置合理，安全通道清晰顺畅，物资摆放整齐，厂区、库房内均有禁烟、防火标识，备有灭火器，并定期进行检查更换；员工心情愉悦，和谐稳定，无过度疲劳，通风照明良好，生产工人身穿工作服劳作，工作有条按要求进行。厂区绿化—整洁有序；
2. 废弃物远离车间存放，并有专人负责清理；

洗手消毒设施：查：消毒过程控制：配制1000Mg/L\_2000Mg/L 含氯消毒剂。1. 配置更衣室、厕所执行GB 14881-94《食品企业通用卫生规范》4.6规定。
2. 专人负责厂区的除虫、灭害，下料和废弃物处置；符合要求。

查：现场环境见有：防鼠、防虫害板、网。垃圾、废弃物与车间距离大于100米以上。 查：防鼠、虫药放至要求文件提交：电子版投放图，与实际观察一致。 |  |
| 5 | **运行策划和控制** | **8.1** | 总经理介绍：体系运行来，公司在管理手册8.1运行策划和控制中对产品和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对产品和服务符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。●、为满足产品和服务提供的要求，公司识别并策划了产品实现的过程。●、策划的生产流程为：查证验物 进场逐只检查 申报受理 宰前检查 宰杀 剃毛头/蹄检查 检查心脏/肺脏/肝脏/肾脏/脾脏/胃和肠/胴体 淋巴 复检同步检验检疫标识 记录 冷藏/入库●、经确认，该公司外包过程为：无。  ●、产品执行的相关标准有：GB 16549-2001《畜禽产地检疫规范》 GB18393-2001《牛羊屠宰检验检疫规则》 NY 467-2001《畜禽屠宰卫生检疫规范 》经识别：所有过程均为关键过程  |  |
| 6 | **设计开发不适用说明** | **8.3** |  |  |
|  |  |  | 因本公司的产品根据国家、行业标准和顾客要求组织生产，产品为技术成熟的定型产品，无须对设计和开发进行控制，结合企业实际情况和ISO9001：2015标准转版要求，公司目前暂无新产品研发，不适用8.3“设计和开发”条款，删减8.3条款不影响本企业提供满足顾客和适用法律法规要求的产品能力和责任的要求。 |  |
| 7 | **生产和服务提供的控制** | **8.5.1** |  |  |
|  |  |  | 编制了《生产过程控制程序》对产生过程的控制进行了要求：生产部对生产和服务提供过程进行控制，确保成品质量符合顾客要求及相关标准的要求，并在产品形成的各阶段过程进行控制，包括人员、设备、工程环境、作业方法、产品监视和测量等。●、为满足产品生产要求，公司识别并策划了产品实现的过程。生产流程为：查证验物→进场逐只检验→申报受理→宰前检查→宰杀→剃毛→蹄头查→内脏查→淋巴查→检验→记录→ 冷藏/入库自动包装→入库●、经确认，该公司外包过程为：无。 ●、经确认该公司QMS:活羊屠宰，所有过程均为关键过程、无确认过程。 ●、产品执行的相关标准有： GB 16549-2001《畜禽产地检疫规范》 GB18393-2001《牛羊屠宰检验检疫规则》 NY 467-2001《畜禽屠宰卫生检疫规范 ●、过程控制主要是通过生产计划、以及质量体系文件实现，控制的内容包括生产现场的人、机、料、法、环、测等诸因素。**8.5.1**信息1）抽查2019年8-10月份生产计划 **抽查2019年8月20日 生产日报表 编号： JL-8.5.1-01：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **生产批号** | **顾客名称** | **规格型号** | **数量** | **不合格数量** | **成品数量** | **累计** |
| **2019-8-20** | **高格龄** | **棉羊** | **100** | **0** | **100** | **100** |
| **2019-8-20** | **向哲昂** | **绵羊** | **149** | **0** | **149** | **149** |
| **2019-8-28** | **李贵** | **绵羊** | **329** | **0** | **329** | **329** |
| **2019-8-28** | **蒋冬梅** | **绵羊** | **589** | **0** | **589** | **589** |

 **又抽查2019年9-10月24日 生产日报表 编号： JL-8.5.1-01：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **生产批号** | **顾客名称** | **规格型号** | **数量** | **废品数量** | **成品数量** | **累计** |
| **2019-10-20** | **向海海** | **绵羊** | **509** | **0** | **509** | **509** |
|  | **王东杰** | **绵羊** | **892** | **0** | **892** | **892** |
|  | **白力洁** | **绵羊** | **3252** | **1** | **3251** | **3251** |

**又抽查2019年10月19日 生产日报表 编号： JL-8.5.1-01：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **生产批号** | **顾客名称** | **规格型号** | **数量** | **不合格数量** | **成品数量** | **累计** |
| **2019-9-29** | **孙德军** | **棉羊** | **967** | **0** | **967** | **967** |
|  | **边宝丽** | **绵羊** | **805** | **0** | **805** | **805** |
|  | **张志军** | **绵羊** | **1968** | **0** | **1968** | **1968** |
|  | **王彬** | **绵羊** | **2474** | **0** | **506** | **2474** |
|  | **姜华** | **绵羊** | **2575** | **0** | **101** | **2575** |

**查：**冷藏**控制 编号：XA**L-CCP-K/3**提供有**冷藏过程**作业指导书**1、冷藏库温设定在0～4 ℃，冷藏库应定期清洗消毒。2、 入库后立即进入速冷，进行第一次冷却排酸。温度保持在-28℃。以表面形成冰膜为度。3、转入平衡间（平衡间温度0～4℃），进行第二次冷却排酸。在平衡间冷却16～18小时。4、成品冷藏至运输环节，也是羊肉从僵硬转变为柔软，持水性增加的成熟过程，使得肌肉体的游离氨基酸、肽以及呈香味的核苷逐渐增加，使羊肉风味变香，从而提高了冷鲜肉的商品品质。现场抽查：查1：冷藏温度记录 提供：2019年10月10~12日 入库冷藏记录 编号：JL-8.5.1-05 记录显示：温度计量程0~30度，示值温度-4℃，此温度保持整个冷藏期间。入库负责人：辛海辉 （冷库由生产部管控） 查2：冷库定期消杀记录 提供消杀记录2018-09-10~12日：JL-8.5.4-02 实施消杀人：张志伟 按消杀规则，符合食品行业要求。 消杀时间：每日生产前进行。抽查3：温度实时监测记录 记录编号：JL-8.5.1-05 监测间隔：4小时 提供实时监测记录2019年10月11~12日共叁天、三份。 监测记录人：辛海辉抽查4：速冷温度符合性 现场可见冷库墙外有补偿式双铂铑温度计，温度计量程：50~-100℃，示值温度-28℃，此温度保持整个冷藏期间。速冷时间：85±5min 速冷完成确认：中心温度 ≧-28℃ 抽查5：平衡间温度控制 温度监测仪表 温度表量程-30~50度，示值温度-4℃，此温度保持整个冷藏期间。温度平衡覆盖时间：16~18小时 确认人：祁淑青 确认记录：JL-8.5.4-05**其中，计划人、审批人没有按照规范要求签名。** **抽查生产车间有产品检验规程、设备操作规程、工艺过程卡等。****查证验物→**进场逐只检查**→申报受理→宰前检查→宰杀→剃毛→头/蹄检查→ 检查心脏/肺脏/肝脏/肾脏/脾脏/胃和肠/胴体→淋巴→复检→**同步检验检疫**→记录→入库**1. **使用的主要生产设备：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **SC-01** | **屠宰生产线** | **1条** |
| **SC-02** | **2T/蒸汽高炉/** | **1** |
| **SC-03** | **污水处理设备 500t/日** | **1台** |
| **SC-04** | **提升机** | **1台** |
| **SC-05** | **红白内脏运输线** | **1条** |
| **SC-06** | **打毛机** | **2台** |
| **SC-07** | **XXX** | **4台** |
| **SC-08** | **XXX风送机** | **1台** |
| **SC-09** | **分割输送线** | **1条** |
| **SC-10** | **真空机** | **1台** |
| **SC-11** | **分割机** | **1台** |
| **SC-12** | **胃容物风送系统** | **1台** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **LK-01** | **ZWB桶泵机组/5.0T**  | **1台** |
| **LK-03** | **ZWB桶泵机组/3.5T**  | **1台** |
| **LK-04** | **LZB蒸发冷凝器1000** | **1台** |
| **LK-05** | **制冷风机** | **10台** |
| **LK-06** | **20螺杆机组** | **1台** |
| **LK-07** | **20螺杆机组** | **1台** |
| **LK-08** | **50T液氨储氨器** | **1台** |
| **LK-09** | **冷库门** | **2扇** |
| **LK-10** | **水泵** | **1台** |
| **LK-11** |  | **1台** |

**生产设备可以满足目前产品的要求。** **主要检测仪器：通道电子称300Kg、电子台称等，可以满足目前产品的要求。****占地面积：2700平方米 建筑面积：2000平方米。****办公设施：办公桌、电脑、电话、椅子、打印机、复印机等。提供资源基本满足体系运行要求。****现场观察：有10个工人正在工作，工人将活羊以宰前处理和宰前检验后淋洗干净，接着按规定宰杀、放血，沥血时间不少于5min。然后预剥羊皮，割去羊头及前后蹄，留下背部的皮由扯皮机扯下。而后开膛、取出内脏，进行必要的修整和冲淋。再对胴体、头、蹄和内脏进行同步检验，合格胴体经称重后进入冷却间冷却并排酸。羊胴体在室温为0℃的冷却间内冷却、排酸20hr 后，其中心温度达到7℃时即可在室温为8～10℃的分割间内进行剔骨、分割，分割下来的净羊肉装铁盒，在冻结间内冻结，然后装入纸箱入库待售。该项目拟将不合格胴体与羊骨一起送入急宰化制间化制成工业油等产品。 操作流程符合工艺要求。** 查：获得和使用监视和测量设备提交：监视和测设备清单，计有：蒸气锅炉使用：温度计、电压表、电流表、速度表、计数器等，均在检验合格安全使用期内。交流：流程性产品，全部在生产线中，监视和测量取样有取样。 查：监视和测量设备有效性 提供：生产管理部“计量器具校准记录”“测量设备有效性证据”提交：计量器具：计重秤有效使用。查：过程使用监视和测量设备提交：工艺过程记录，2019年9月10日—10日，共15份。（按月记）生产线负责人、有生产当值人签字。 查：有权放行和交付的人员提交：被授权的检验员名单： 张佳琦、孙安飞共2名。职责权限明确。交付和交付后活动1）市场部负责产品的调试和产品的顾客验收，利用与顾客的交往，主动向顾客介绍本公司产品，提供公司产品的宣传资料，解答顾客提问。2）供销部建立顾客档案，详细记录用户的名称、地址、电话、联系人及本组织产品的使用情况。3）咨询产品服务对顾客面谈、信函、电话、传真等方式的咨询，销售部人员负责解答，暂时未能解答的，应详细记录并同相关人员研究后予以答复。沟通得知：目前生产：公司生产按订单组织生产，直接下达给车间生产，提供了生产任务单：产品规格、产品编号、材料名称、生产数量、客户名称、完工时间。现场提供了2019年10月19日正在生产 客户：齐齐哈尔君达销售有限公司 查：正在生产作业；工人 张世强、现场操作边到刀机制、记录显示: 韩佳等二人在作业。出品时间：剃毛、分割包装等过程输入制动设备出片、切片设备、已确认正常、符合作业指导书要求、记录人：张佳琦检验员：张佳琦结论：合格。 --提供了 大连壮老头食品有限公司 最后交付时间2019年10月30日查：2019-10-12生产任务单产品名称;镀铝食品包袋、已交付全货的1/3生产任务单查： 下料工序---食品用镀铝袋包装袋产品结构： PET12/AL7/PA15/PE75+5，要求：直角强调撕裂N/15mm，剥离力小于10，热封强调N/15mm 耐压性能1/2水600nwu.经检验本批包装及产品《复合环保包装卫生标准》 检验员：张佳琦 2019-9-26 结论：合格 --提供了2019-8-12至10-28日对质量进行监控，监控内容有：工号、方法等。监控人：魏三--生产设备运行正常。 --生产环境情况：  -人员情况：王青 电工能做到持证上岗，证书有效---为了防止人为错误，公司采取相应措施，如相互提醒、检查、审核、培训等，目前未发生人为错误现象。 ●、控干程度巡检：合格。巡检人：张佳琦 2019年10月20日 现场查看，生产设备根据生产工序设置合理，安全通道清晰顺畅，物资摆放整齐，生产现场的基础设施和环境，基本符合要求。 **人员****公司**配备有生产加工过程所必需的人员，对人员有一定的要求,所有人员必须经公司培训后方可上岗。 **过程确认**查：经确认 该公司生产过程无确认过程：对整个产品过程工序：均提供过程控制，对人员、环境、设备、工艺参数（电流、电压、速度等）、等内容进行确认，结论：符合。  为防止人为错误，公司制定了一系列的作业指导书，为生产和服务过程提供的控制服务。同时通过加强人员培训提高意识和熟练程度来防止人为错误现场未发生人为错误。 **交付**查生产现场产品交付情况： 负责人介绍产品来料，检验员进行抽检；达标后入库，过程产品流水生产，无需相关的检验，成品交付均经授权的专职检验员进行检验，检验合格后交付，签发合格证后放行和发运。 |  |
| 8 | **标识和可追溯性/防护** | **8.5.2****8.5.4** |  |  |
|  |  |  | ----物体的标识要求，生产过程产品的标识用产品名称、型号、生产数量等，便于必要的追溯，出现问题易于查找责任。一、原料羊、成品、辅材进场管理1、进场原材应符合质量验收标准。各项指标应符合国家标准要求。现场人员必须严格按照质量验收标准等与实际进场原药材核对无误后方可使用。2、原材表面不允许有泥沙和夹杂。3、进入现场的原材应分类、分规格堆放，并作好标记。不得混放。原材底部用木方垫起，保持通风，雨季要求采取一定的保护措施。4、原材存放应防潮、防雨、防粉尘，按规格、类型、批号分类存放。----公司策划了《产品防护控制程序》对相关过程进行规定。----对于生产过程中，在生产和搬运过程注意防护，避免混淆，防止生产过程降低产品性能。----现场查看：工作区、运输通道、产品存放区域划分明显。----生产现场产品的搬运方式采用小推车进行转运，搬运通道畅通，在整个搬运过程中，特别是对成品的搬运可以做到小心谨慎，避免磕碰，没有发生因搬运不当而影响成品质量的现象。  |  |
| 9 | **更改控制** | **8.5.6** |  |  |
|  |  |  | ----与部门负责人沟通了解、目前未有更改、考虑对变更的潜在后果进行评价，采取必要的措施，以确保产品和服务完整性。 应将变更的评价结果、变更的批准和必要的措施的信息形成文件。变更时须有相关部门和人员参与评审，填写《产品/服务变更控制记录表》，填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求，并由参与人员签名和体系负责人审批。----公司自体系建立以来，未发生（如增加或减少产品、工艺改变、标准或法律法规要求改变等）更改的情况。 |  |
| **8.6、8.7、9.1** | **产品实现和放行**监视和测量 | **8.6** | 建立了原材料检验、过程检验、成品检验控制制度。★、 原材料进厂检验记录：●、抽查2019年10月5-19日进货检验记录。 NO：2019、10-001

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 物料名称 | 规格型号 | 数 量 | 交 货 期 | 质量要求 | 供 应 商 | 检验结果 |
| 1 | 活羊 | 只 | 1130头 | 当天 | 按检验规则 | 王成龙养殖户 | 合格 |
| 2 | 活羊 | 只 | 1250头 | 当天 | 按检验规则 | 姜魁 | 合格 |
| 3 | 活羊 | 只 | 200 头 | 当天 | 按检验规则 | 刘保刚 | 合格 |
| 4 | 活羊 | 只 | 180头 | 当天 | 按检验规则 | 郝贵林 | 合格 |

查：《进货检验记录》 执行标准： NY 467-2001畜禽屠宰卫生检疫规则验证方式：目测--表面质量全项：检验记录：2019-10-5 名称：活羊 检验员：张佳琦 检验内容：感观实测：状态活动： 供方：刘保刚 养殖户 检验员：张佳琦 2019-9-20 查：《进货检验记录》 验证方式：目测--表面质量全项：品名：活羊数量：130只 供方：王成龙 养殖户检验内容：（感官检验）状态、动态 气味等采购员：李安静 检验员：张佳琦验证日期：2019-9-15 结论：合格，可以入库查：《进货检验记录》 供方：葛凤奎 验证方式：目测--表面质量全项：品名：活羊型号 40市斤左右 数量：200只 供方：郝贵林 养殖户检验内容：（感官检验）动态、静态、异常采购员：李安静 检验员：张佳琦验证日期：2019-10-6 结论：合格，可以入库★、明确了工序的检验项目和方法工序检验：1. 依据：《成品检验和试验标准》，编号；JL-QJ-2019-4-02

明确了工序的检验项目和方法。1. 记录：出示2019年9月24日至今、屠宰过程《自检记录》

抽查抽查：工序自检记录 ZJ/J-8.6-04 名称：羊头 数量：150个 羊蹄300只进行检验，实测值、外观质量目测2019-9-25检验记录：实测合格。操作者：王峰作业名称：分割、检验员：张佳琦抽查：1）过程检验 2019-9-25名称： 分割输送线过程抽：过程检验：每只检验 退毛温度： 分割机 结论：合格 检验员：张佳琦抽查：检验记录 2019-10-7项目：打毛  温度：60℃打毛时间：2.5分钟外观质量目测结果；淡橙黄 打毛边缘整齐数量：200只 操作者：何洪亮 检验员：李成淼 结论：产品合格，可以进入下道工序。抽：2） 产品检验报告：名称：羊白条 检验日期：2019-10-18 报告日期：2019-10-18检验报告 编号：JL-024检验项目： 技术要求： 检验记录值： 色泽: 正常、基本均匀 符合 状态： 白条块状、外形完整  杂质： 无肉眼可见外来杂质。 净含量：（102g） 负差≤3.0 102.02g 水分（%）： ≤5.0 1.13% 菌落总数/(cfu/g)： ≤10000 240cfu/g大肠菌群/(MPN/100g)：≤30 ≤30mpn/100g酸价/mg: ≤3.0 1.26mg检验结论： 本品为合格产品检验者：吴永星（政府动检所） 抽：3） 产品检验报告 产品名称：内脏检验日期：2019-10-18 报告日期：2019-10-18检验报告：张佳琦 审核者：吴永星（政府动检所）检验项目： 技术要求： 检验记录值： 色泽: 正常、基本均匀 符合 状态： 条块分开、外形完整、剥离清楚、 符合 组织： 内脏部位清晰、基本无破损现象、   杂质： 无肉眼可见无外来杂质。 净含量：（46） 负差≤3.0 46.03g 水分（%）： ≤5.0 1.17% 菌落总数/(cfu/g)： ≤10000 240cfu/g大肠菌群/(MPN/100g)：≤30 ≤30mpn/100g酸价/mg: ≤3.0 1.45mg检验结论：符合标准 本品符合要求检验结论： 本品为合格产品检验者：吴永星（政府动检所） 查：有《不合格品控制程序》 编号：LY/CX-8.3-01对不合格品进行了分类 负责人：李成淼描述：本产品只要出品基本全合格、产品在加工过程按规定过程控制、绝对严格控制水温打毛、分割、检验等方法控制。  至今没有不合格品情况。抽查： 有不合格品记录表 查：批量不合格品 未发生查：退货产品： 无 查：采购不合格品退货 目前尚未发生结论人：张佳琦 2019-10-18查：让步接收： 具体情况与顾客沟通、按合同（协议）有价格或未按期到货等情况发生时、商议解决。  符合要求。查：监视和测量设备台账：检定计划  提供2019年度计划一份， 编号：JL-8.6-02计划涵盖了台账中的所有监视和测量设备 查：监视设备、有效性证据提供：台账一份， 编号：JL-8.6-01计有：1、数字指示秤 规格：XK3190-A9 证号：2019Q3020 在有效期：提供证书编号：检定部门：科尔沁右翼前旗产品质量计量检测所 在有效期内2、两吨蒸汽锅炉检定报告：型号：蒙锅FD0071 有效至2019、8、9（以上见到报告扫描在文件夹内）。 提供有质量监控记录，生产过程现场监控记录：（一）抽查2019年10月份成品检验记录产品名称：屠宰羊（白条） NO：2019、10-001

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 生产时间 | 清洗 | 蒸气 |  | 检验方式 | 检验结果 |
| 8:00-11:25 |  | 压力MPa |  | 抽检 | 合格 |
| 8:00-8:25 | 100 | 4 | / 10、3 | 抽检 | 合格 |
| 9:05-9:30 | 100 | 4 | / 10、2 | 抽检 | 合格 |
| 9:40-10:05 | 100 | 4 | / 10、1 | 抽检 | 合格 |
| 10:10-10:35 | 100 | 4 | / 10、3 | 抽检 | 合格 |
|  |  |  |  |  |  |

检验员/日期： 2019-10-12 审批/日期：生产部：祁淑青 2019-10-12 抽查2019年10月份成品检验记录NO：201900-001 经现场抽查2019年8-10月份进货检验记录、过程检验记录、成品检验记录，均记录良好，符合要求。现场观察：屠宰羊生产线上的控制盘，是产品实现过程正常和产品合格的监视仪表，设定由设备生产厂家一年一次前来校准和检修。生产过程由操作工人是经常观察并维护并提供记录。生产部经理魏秀成讲：由于每天都要循环查看，所以一旦与往日有不同反应时就能及时停整处置。公司对设备 、产品和销售服务的质量特性进行监视和测量，以验证产品符合要求的程度，确保产品和服务符合要求。查阅“质量目标完成考核表”、均完成目标考核要求。生产管理部（质检）负责公司内外相关数据的传递,分析和处理.分析的内容主要有＂供方产品质量数据分析＂，“顾客反馈意见和投诉”等，并提供书面报告．抽查供方数据分析报告：提交采购物质检验情况汇总表，采购物质合格率达100%抽查产品质量的发展趋势报告：产品一次性开发完成率100%； 项目验收合格率100%；目标均已完成 |  |
|  | **不合格输出的控制** | 8.7 | 制定【纠正和预防措施控制程序】，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生／再发生，实现持续改进绩效的目的。通过询问、现场观察和查阅记录等运行证据，未发现体系运行过程中未发生需要采取纠正或预防措施的情况，未获得公司采取纠正或预防措施的证据。查: 该公司检验员张佳琦等人 经过了总经理的授权。产品未经检验不得出厂，产品放行过程符合标准要求。 |  |
|  | 监视、测量、分析和评价--总则分析与评价 | 9.1.19.1.3 | 编制了《测量、分析和改进程序》其规定内容符合标准要求。经过日常的监测和测量及检查未发生质量、安全管理的事故、事件情况。轻微的、一般的不合格基本当时就进行了纠正。所以没有采取纠正措施和预防措施的需求。编制有《生产和服务控制程序》，其规定内容基本符合要求根据生产现场工艺检查结果，对公司产品质量情况进行分析汇总，以寻找月份产品质量状态趋势，对出现不合格的状态进行评价，并形成报告上报公司最高管理层，及时对不合格情况进行原因分析，采取相应的纠正预防措施，从而提高公司产品质量管理水平。利用数据分析结果进行评价的工作如下：1）通过不合格产品和服务质量情况统计分析，对公司产品和服务的符合性进行评价；2）通过开展顾客满意度调查及统计分析，对公司顾客满意程度进行评价；3）通过内审和管理评审的结果分析，对公司QMS绩效、有效性和策划的有效实施情况，以及应对风险和机遇措施的有效性等进行评价；4）通过对外部供方的到货质量、配合程度、服务质量等，对外部供方的绩效进行分析和评价；5）公司通过每季度对各部门质量目标的实现情况进行了统计分析和产品质量趋势统计分析，对QMS改进的需求进行评价。但由于相关人员对数据分析和评价的理解有一定的偏差，数据分析方法还不够完善，故还需进一步改进数据分析的方法，已向部门负责人沟通，提出改进意见和建议，部门负责人也表示同意并于改进。 |  |
|  | 不合格和纠正措施 | 10.2 | **编制了《不合格控制程序》,对不合格品的评审及处置做出了要求,策划符合要求.****检验员对经验收不合格的物料进行判别，填写《不合格品记录》，供应部负责人，仓库管理员做出标识，堆放在不合格品场地，严重不合格由采购人员退回供方，一般不合格由采购人员与供方单位协商办理降价手续同时将处理结果记录在进货验证记录中** |  |