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：李元忠、魏秀成 陪同人员：邵蒙 | 判定 |
| 审核员：汪桂丽 审核时间：2021年09月11日 下午 |
| 审核条款： 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、8.1运行策划、8.5.1生产和服务提供控制、8.5.4防护 |
| 组织的岗位、职责和权限 | 5.3 | 按计划生产并按规定做好生产记录；制订的设备、设施日常保养计划对设备进行保养； 保证工作环境符合生产规定要求；严格按产品工艺流程进行生产；对生产中的成品、半成品、不合格品等明确标识，按要求加以防护；对生产中发现不合格品时，除明确标识外，还应分析原因，采取纠正措施，以避免不合格品再发生；统计分析本部门质量目标达成情况。 | OK |
| 目标及其实现策划 | 6.2 | 提供生产部分解质量目标4项；  有2021年1-8月部门分解目标考核记录，目标、指示均达成，完成如下：  100%按计划完成生产； 设备完好有效率99%；  生产环境100%符合卫生要求； 屠宰过程100%检疫/检验； | OK |
| 运行策划控制 | 8.1 | 公司按《运行策划控制程序》执行，对以下所需的过程进行策划、实施和控制：  a）确定产品和服务的要求； b）建立下列内容的准则：过程（标准要求的 & 组织认为应该建立的）及其目标；产品、过程和服务的接收准则。  c）确定符合产品实现过程和服务要求所需的资源；  d）按照准则实施过程控制；  e）在必要的范围和程度上，确定并保持、保留形成文件的信息：确信过程已经按策划进行；证实产品和服务符合要求。  策划的输出以适合公司的运行需要为原则，控制策划的变更，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施减轻不利影响  公司提供羊屠宰、猪屠宰工艺流程图、操作规程，无外包过程。  产品执行的相关标准有：  《鲜（冻）胴体羊肉》GB9961-2001、《鲜、冻片猪肉》GB/T 9959.1-2019、GB 16549-2001《畜禽产地检疫规范》、《分割鲜、冻猪瘦肉》GB/T 9959.2－2008、《鲜、冻猪肉及猪副产品》GB/T 9959.4－2019、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》  经识别明确公司关键过程，无需确认过程 | OK |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司执行《生产和服务提供控制程序》，依据供销部下达生产计划组织生产并在每日生产结束后形成生产报表；班前作业人员进行全部卫生检查确认，班后及时清洁、消毒；做好设备维护保养，确保运行正常，生产过程中的半成品、成品按规定做好搬运、包装、防护工作；  生猪、羊屠宰按工艺流程、加工工艺操作规程执行。  对进出人员进行管理，有登记表，抽9月5日、7日均提供，记录到厂时间、车号、姓名、身份证、电话、体温、已消毒；  抽查王国庆、刘恩有、刘喜员、柳长生、王海燕均提供健康体检合格证，2021年9月1日发证，发证机构：阿荣旗疾病预防控制中心；  关键控制点制程记录  抽2021.5 2021.7 2021.8对关键控制点逐只检查情况、申报受理、心肺肝肾脾脏、胃肠、淋巴均提供控制抽查记录，记录抽检确认情况，结果符合要求；记录人：邵蒙，批准：腾志武，记录时间；  需确认过程：无  提供卫生管理执行卫生消杀管理制度，查消毒记录表：  抽2021年3月5日、6月28日、8月15日，均提供车间、设备、工具、推车工作台或产品中框、饲料圈消毒记录，记录消毒剂名称、浓度、方式/消毒时间，消毒人；  异物防控执行防止异物污染管理制度，现场观察人员着工装和发网、工作鞋，配戴手套，物品定置放置，生产线运行正常，未发现异物风险；  水质控制：  提供水质卫生检测报告 样品末梢水，被检单位：兴源肉联厂，检测无异常达到国家生活饮用水卫生标准，检测机构阿荣旗疾病预防控制中心 有效期到2022年4月26日；  配备防虫、防鼠设施，正常使用中，车间对外人流、物流通道日常需注意做好防护；  但抽查9月初防虫防鼠情况，未提供出生产车间已实施检查情况有关记录；  现场查看各区域分区明确，设备运行正常，各工序人员、工器具、台面及加工环境均无异常；  现场操作按生产管理制度和操作规程：  11上午工人正在工作，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，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。  现场工人正在工作，猪宰前处理和宰前检验及淋浴，按规定制动麻电、宰杀放血，烫毛，割去猪头及前后蹄，而后开膛、取出内脏，进行必要的修整和冲淋。再对头、蹄和内脏进行同步检验，合格经称重后进入冷却间冷却并排酸。  生产和服务过程控制符合要求。 | OK  N  OK |
| 防护 | 8.5.4 | 防护执行《GB16548-2006 病害动物和病害动物产品生物安全处理规程》、《GB/T 20799-2006 鲜、冻肉运输条件》、《GBT 20094-2006 屠宰和肉类加工厂企业卫生注册管理规范》  包装采用塑料膜/袋进行包装防护，规范标识/标识贴；采用链条/小推车周转；  有两个冷库，现场查看运行正常；  提供冷库贮存明细帐，有日常入库、出库记录；  有2021年1月28日、4月30日、7月1入库记录，有2021年9月11日、8月9日产品出库记录，记录客户名称、联系方式、产品名称、数量、检验合格信息等，基本信息；  查制冷间交接班记录：有8月24日、7月1日、3月5日记录，记录交接内容：压缩机运行正常、辅助设备运行正常、库房库温正常；  提供有冷藏过程作业指导书：冷藏库温设定在0～4 ℃，冷藏库应定期清洗消毒。  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。  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。  查冷藏温度记录 提供：2021年9月8~11日 示值温度-4℃，此温度保持整个冷藏期间。  现场提供温度实时监测记录 监测间隔：4小时 速冷温度符合性 现场可见冷库墙外有温度计示值温度-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℃  平衡间温度控制 温度监测仪表 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：魏秀成  现场查看冷库物品码垛摆放整齐，标识明确，产品防护完好。  公司防护符合要求。 | OK |

说明：不符合标注N