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 部门负责人： 陪同人员：王维 | | 判定 | |
| 审核员：邝柏臣 审核日期：2021年10月16-17日 | |
| 审核条款： FSMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.2/8.3/8.4/8.5.4/8.9.5 | |
| 组织的角色、职责和权限 | | Q5.3  F5.3 | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 | 符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | 主要负责大米加工过程的管理，加工过程关键控制点及OPRP的监控及实施、加工环境卫生管理；生产加工设备的维护保养管理、负责大米加工中出现的问题，及时协调解决；负责设备设施的维护保养、产品标识、仓库管理，虫鼠害控制等工作。 |
| 质量/食品安全目标及其实现的策划 | | Q6.2   F6.2  F | 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》、 | 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。为实现总质量/食品安全目标而建立的各层级质量/食品安全目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总食品安全目标目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 质量/食品安全目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2021.03-2021.08） | | 生产计划执行率100%； | 每月 | 生产计划完成数/生产计划下达数X100% | 100% | | 产品检验合格率 95%以上 | 每月 | 按照顾客投诉情况计算 | 100% | | 设备完好率99%以上 | 每月 | 实际发生故障情况换算 | 100% | | 安全事故率： 0 | 每月 | 按实际发生统计 | 100% | | 关键控制点监控率 100% | 每月 | 按实际发生统计 | 100% |   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。 |
| 基础设施 | | F7.1.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《设备设施管理程序》、《基础设施控制程序》、《设备管理制度》、《设备操作规程》 | 符合  🞎不符合  🗹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  🞎动力设施 🗹试验设备 🞎辅助设施 🗹——简单压力容器  查看对设备采购的控制（体系建立以来无设备采购计划）   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 | | —— |  |  | □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《主要生产设备加工清单》、《2021年度设备维保计划》、《生产设备、设施维护保养和清洗消毒记录表》，随机抽取   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 维保记录 | 诱导式提升机 | 2021-1-9 | 每月 | 清理杂物、零部件检修、润滑加油、电路检查、传动检查、仪表检查 | | 维保记录 | 双面整形机 | 2021-1-10 | 每月 | 清理杂物、零部件检修、更换模具 | | 维保记录 | 立体真空包装机 | 2021-1-10 | 每月 | 清理杂物、零部件检修、调整参数 | | 维保记录 | 低速斗式提升机 | 2021-1-10 | 每月 | 清理杂物、零部件检修 | | 维保记录 | 胶带封箱机 | 2021-1-10 |  | 清理杂物、零部件检修 | | 维保记录 | 真空包装机 | 2021-1-10 |  | 清理杂物、润滑油、表面灰尘 | | 维保记录 | 自动塑料薄膜封口机 | 2021-1-10 |  | 清理杂物、零部件检修 | | 维保记录 | 六面整形机 | 2021-1-10 |  | 清理杂物、零部件检修（传送带、电机更换） |   查看对设备维修的控制   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 | | 封口模具处有缺口 | 双面整形包装机 | 2020.08.12 | □合格 □缺少 | 未完 | | 提升机链条脱落 | 双面整形包装机 | 20200911 | □合格 □缺少 | 未完 |   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 | N00192车11A | ON5110-2103-G00985 | 2022年 03 月19 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（客梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯（货梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **特种设备维护保养** | |  |  |  |  | | 自检 | | 维保计划 | 🗹有 □无 |  |  | | 叉车定期保养 | 维保日期  2022年 03 月19 日 | 维修内容 | 验证结果 | | 维保记录 |  |  |  | | 维保记录 |  |  |  | | 外包 | | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | |  | 至 |  |  | | **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） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 电梯（货梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | |
| 过程运行环境 | | Q7.1.4  F7.1.4 | 文件名称 | 如：《运行控制程序》、手册第7.1.4条款 | 符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 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 | | 心理因素 | 减压 预防过度疲劳 稳定情绪 | 避免疲劳作业，减少不必要的加班；薪资、福利增加；工作安全防护；有一定的娱乐活动，身心健康发展 | | 物理因素 | 温度 湿度 照明 空气流通  卫生 🞎噪声等 | 保持良好的作业环境；按照《前提方案》和《危害控制计划》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   **位于****安徽省合肥市肥东县经济开发区新安江路10号；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 🞎与文件不一致   建筑面积约 1800 平方米；生产加工间1个；原粮仓1个；成品库房 1 个；包材仓2个；化验室 1 个；  查看大米加工和服务提供过程管理，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   对物流和人流有基本划分，主要按照工艺流程进行划分;   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   在车间入口、仓库门口有挡鼠板，与《捕鼠图》基本一致，但捕鼠设施较弱，已现场沟通；垃圾桶在室外；  无污水处理设施，直接排入城市管网；  有配置《多功能变频式驱虫（鼠）器，每周定期检查1次，提供有《虫害控制效果检查记录表》；  废弃物：主要是纸箱、编织袋等杂质；   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   设备需清洁但不需要消毒，有保养计划和记录，见7.1.3 条款。   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“供销部”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   有《原材料采购验证记录及入库数量登记表》、《产品销售台账》  现场查看成品库环境卫生基本干净，成品大米存放在托盘上，隔地离墙存放，通风较好；  目前根据客户订单需求进行生产加工、加工后检验合格发货给客户，成品库中成品量小；   1. **防止交叉污染的措施；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   目前只进行大米分装，未有进行稻谷加工过程，对人流、物流的走向要求不高，均人员按照《人流图》进入加工场所；  原料大米、包材按照《物流图》分别进入加工工序、成品包装工序；  加工场所分为：一楼：仓储、分装、计量包装   1. **清洁和消毒；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   每天工作结束进行清洁，环境基本干净整洁。   1. **人员卫生；** 🗹满足要求 🞎不满足要求   健康证见“办公室”审核记录   1. **产品信息/消费者意识；**  🗹满足要求 🞎不满足要求   该企业的主要产品是大米。   1. **l) 其他有关方面。**  🗹满足要求 🞎不满足要求   疫情防控：每日对员工健康状况进行监测，提供有《员工体温监测日报表》，抽查2021-10，无异常； |
| 标识和可追溯性 | | F8.3 | 文件名称 | 如：手册8.5.2条款、《标识和可追溯性控制程序》、《产品/服务提供控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》、《前提方案》 | 符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格  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；  🗹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—周转筐  组织于 2021 年 07月 10 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 | | 202100307 | 2021.年7月10号公司生产的大米包装袋内在\*\*超市发生霉变，可能存在食品隐患。 | 20210307 | 20210307 | —— | 20210310 | 对该批次全部追回 |   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 6 个月。  产品留样：见食品安全小组审核记录  产品留样：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期/批号 | 保存期限 | 保存状态 | | 淮畔月芽米 | 125g | 20211011 | 12个月 | 符合要求 | | 谷韵1号 | 125g | 20211009 | 12个月 | 符合要求 | | 天山雪米 | 125g | 20211059 | 12个月 | 符合要求 |   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：原料稻谷经检验合格后入谷仓；  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：  在原材料库房的标识情况：区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：主要是少量的包材  在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🗹不适宜说明：（不适用）  在成品库房的标识情况： 区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：  按照区域进行区分，标识简易，已现场沟通，后期改进； |
| 撤回/召回 | | F8.4  F8.9.5 | 文件名称 | 如：🞎《产品召回控制程序》、🗹《撤回控制程序》 | | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 有权决定撤回/召回人员： 高帅总经理 ；  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 | 总经理 |  | | 通知客户 | 总经理 |  | | 通知消费者 | 总经理 |  | | 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、质检部 |  | | 安排采取措施的顺序 | 食品安全小组 |  |   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：   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 202100307 | 2021.年7月10日公司生产的大米包装袋内在\*\*超市发生霉变，可能存在食品隐患。 | 20210307 | 20210307 | —— | 20210310 | 对该批次全部追回 | |  |  |  |  |  |  |  |   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《产品召回记录》， 并向最高管理者报告， 作为管理评审的输入。 |  | |
| 危害控制计划 (HACCP/OPRP 计划) | F8.5.4 | 文件名称 | 如：《HACCP计划》 | 符合  🞎不符合 | |
| 运行证据 | OPRP计划/CCP计划见“食品安全小组审核记录” |
| 8.5.4.5实施危害控制计划 | 现场查看 | OPRP的实施情况：  HACCP的实施情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 危害控制 | 地点 | 关键限值CL | 记录情况 | 现场显示 | 结论 | | **CCP1**  原粮收购 | 加工间 | 水份：  籼米≤14.5% 粳米≤15.5% | 已记录《原辅料检验报告 单》 | 抽查：  月芽米  到货日期 20211114  检验内容  色泽气味正常；  水分：14.1%、碎米：1.9/25=7.6% 小碎米：1.5/500=0.3%  杂质总量：0.6/500=0.12%  净含量：25kg cd:0.184mg/kg | 符合要求  检验人：王勇  2021.10.15 | |  |  |  |  | 抽查：  月芽米  到货日期 20211009  检验内容  色泽气味正常；  水分：12.9%、碎米：1.9/25=6.0% 小碎米：1.5/500=0.2%  杂质总量：0.6/500=0.11%  净含量：25kg cd:0.061mg/kg | 符合要求  检验人：王勇  2021.10.11 | | 🗹符合  🞎不符合 | |

说明：不符合标注N