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：马雨杰 陪同人员：胡向东 | 判定 |
| 审核员： 肖新龙、陈丽丹（实习） 审核时间：2021-10-29上午 |
| 审核条款：**H:2.4.2/2.5.1/3.6/3.7/3.8/4.5/5.1-5.3** |
| 部门职责 | H (V1.0)2.5.1 | 文件名称 | 如：🗹《管理手册》第0.4.1条款 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 主要负责本部门体系文件的管理、负责生产区域过程的监督检查、负责原料验收、成品出厂检验、负责、参与食品安全小组活动、包括确认验证等；负责不安全产品的处理、参与应急、撤回/召回演练等。 |
| 目标 | H(V1.0)2.4.2  | 文件名称 | 🗹HACCP手册 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织建立了与食品安全方针一致、与合规义务相适宜的文件化的食品安全目标。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。总的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 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成（2021.06-09） |
| 无重大食物安全事故 | 按照有关规定属重大食物安全事故的 | 品控部 | 0 |
| 出厂产品检验合格率100% | 已检合格批次/检验批次\*100% | 品控部 | 100% |
| 计量器具送检率100％ | 已送检数量/需送检数量\*100% | 品控部 | 100% |
| 采购产品到货合格率95％ | 合格产品批次/订货批次\*100% | 品控部 | 100% |
| 市场抽检合格率100％ | 市场抽检合格次数/市场抽检次数\*100% | 品控部 | 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。 |
| 监视和测量 | H(V1.0）3.6  | 文件名称 | 🗹《监视和测量控制程序》、🗹手册第3.6条款 | 🗹符合🞎不符合🞎符合🗹不符合 |
| 运行证据 | 准确识别监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🞎监视设备 🞎服务工作检查表 🞎监视设备：🞎定期验证的计划，频次：不适用🞎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：不适用🞎使用前确认内容 🞎定期确认内容 🞎其他查看《计量器具台账》，抽查外部检定或校准情况

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 |
| 食品温度计 | RX-2110000182 | 2022-10-13 | 🗹车间 🗹实验室 |
| 比重计 | LX-2110000644 | 2022-10-12 | 🗹车间 🗹实验室 |
| 恒温培养箱 | WSD-2021040001 | 2022-03-31 | 🞎车间 🗹实验室 |
| 安全阀 | AJL202145154 | 2022-10-25 | 🗹车间 🞎实验室 |
| 电子天平 | LP-2021030129 | 2022-03-17 | 🞎车间 🗹实验室 |
| 压力表 | LY-Q202150002 | 2021-11-17 | 🗹车间 🞎实验室 |
| 双金属温度计 | RW-2021030138 | 2022-03-29 | 🗹车间 🞎实验室 |
| 电子秤（11280169） | 未提供检定报告 |  | 🗹车间 🞎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 |
| —— |  | —— | 🞎车间 🞎实验室 |
|  |  |  | 🞎车间 🞎实验室 |
|  |  |  | 🞎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 |

 |
| 产品放行 | H(V1.0)3.8  | 文件名称 | 如：《产品检验控制程序》或☑《产品放行控制程序》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 |
| 原材料检验 | 按照进货量10%进行抽样 | 原辅材料、包装材料检验规范 | ☑符合 □不符合 |
| 半成品首检 | 随机抽取 | 主要以感官检验为主 | ☑符合 □不符合 |
| 半成品检验 | 随机抽取 | 主要以感官检验为主 | ☑符合 □不符合 |
| 成品检验 | 随机抽取 | Q/DMS0001S-2020标准执行 | ☑符合 □不符合 |
| 服务放行 | —— |  | □符合 □不符合 |

 | 🗹符合🞎不符合 |
| 产品放行 | H(V1.0)3.8  | 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：《 原料验收记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2021-10-16 | 25kg精制盐 | 0.3% | 供方证件、规格型号、产品包装、感官、数量 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 2021-10-15 | 鸭蛋 | 10% | 感官、重量、破蛋数量 | 感官：新鲜、蛋壳表面光洁、蛋清澄清透明，无异味；重量：29.7斤；破碎数量3个，破蛋比例1% | ☑合格 □不合格 |
| 2021-10-23 | 纸箱 | 10% | 供方证件、规格型号、产品包装、感官、数量 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |

抽取半成品**检验**相关记录名称：《 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 |
| 2021-10-28 | 咸蛋黄 | 随机 | 外观、干燥程度 | 色泽正常，无异物，表面干爽不黏连 | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |

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 |
| 2021-10-25 | 咸蛋黄/2021-10-25 | 随机抽取 | 感官：产品该有的正常的色泽、气味、形态，无肉眼可见外来杂质； | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 净含量：2.5kg | 2.5kg | ☑合格 □不合格 |
| 2021-10-02 | 咸鸭蛋/2021-09-30 | 随机抽取 | 感官：产品该有的正常的色泽、气味、形态，无肉眼可见外来杂质；净含量：62.1g菌落总数：n=5c=2m=10M=100大肠菌群：n=5c=2m=10M=100 | 感官：符合要求；净含量：6；菌落总数＜10CFU/g；大肠菌群＜10CFU/g | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

大肠菌群、菌落总数表述不规范，已现场沟通。抽取服务放行相关记录名称：《 —— 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 🗹符合🞎不符合 |
| HACCP体系验证 | H(V1.0)4.5  | 文件名称 | 🗹《验证活动策划、实施和评价程序》 | 🗹符合🞎不符合🞎符合🗹不符合 |
| 运行证据 | 验证程序包括： 见“HACCP小组审核记录” 🞎验证的依据和方法、🞎验证的频率、🞎验证的人员、🞎验证的人员、🞎验证的内容、🞎验证结果及采取的措施、🞎验证记录、🞎其他验证内容包括： 见“HACCP小组审核记录” a）评审监控记录以确定关键控制点处于受控状态； 🞎是 🞎否b）评审纠正措施记录，包括具体的偏离、产品处置和分析，以确定偏离的根本原因；🞎是 🞎否c）校准或检查计量器具的准确性； 🞎是 🞎否d）观察控制措施是否按照HACCP计划实施； 🞎是 🞎否e）抽样检测验证产品的安全性； 🞎是 🞎否f）环境采样和检测； 🞎是 🞎否g）HACCP体系审核。 🞎是 🞎否验证活动采用方式： 见“HACCP小组审核记录” 🗹观察、🗹内部审核 🞎外部审核 🗹校准 🗹抽样检测 🗹记录评审 。《验证控制程序》的内容包括：🗹内容全面 🞎内容不全面，说明： 见《验证报告》和《检验报告》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：《 空气沉降记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 样品名称 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2021-10 | 空气 | 随机 | 菌落总数、大肠菌群 | 菌落总数＜10CFU/g、大肠菌群＜10CFU/g | □合格 ☑不合格 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

抽查：人员、工器具、内包材等接触面的验证情况，发现未提供有效的验证证据；同时抽取空气的验证情况发现：提供有空气沉降检测结果，但未见判定；抽取生产用水、蒸汽、冰**检验**相关记录名称：《 见“HACCP小组审核记录” 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
|  |  |  |  |  |  |

验证的结果需要输入到管理评审中，以确保这些重要数据资源能被适当考虑并对整个HACCP体系持续改进其作用； 见“HACCP小组审核记录” 见《管理评审》、《验证结果分析分析报告》当验证结果不符合要求时，应采取纠正措施并进行再验证。验证活动证实：—HACCP计划得以实施，并持续控制危害；🗹有效 🞎失效，说明 见“HACCP小组审核记录” —控制措施按照预期有效控制相应危害。 🗹有效 🞎失效，说明 见“HACCP小组审核记录” 验证不应由实施监控和纠正措施的人员进行。🗹是 🞎否如部分验证活动无法由企业内部实施，可委托具备能力的外部专家或第三方实施。外部专家或第三方名称： 见“HACCP小组审核记录” ；外委验证的内容： 见“HACCP小组审核记录” ；应定期对HACCP体系充分性进行评审，适用时进行重新评审。 |
| 不合格和纠正措施 | H(V1.0)5.1  | 文件名称 | 《不合格控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 5.1.1 不合格抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 体系建立以来未发生 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |  |
|  |  |  | □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：《 不合格品评审处理单 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
| 2021-10-26 | 咸鸭蛋/2021-10-26 | 生产日期喷码模糊 | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  | 返工后验证合格 |
|  |  |  | □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：《 体系建立以来未发生 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |

抽取出厂后不合格成品处置相关记录：名称：《 不合格品评审处置单 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
| 2021-08-31 | 2021-08-26 | 蛋壳破损、袋子未破 | □退货 □换货 ☑降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收  | 客户接受 |
|  |  |  | □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：《 —— 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 纠正措施 | H(V1.0)5.1.2  | 文件名称 | 🗹《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 🞎食品安全问题 🗹工作运行中的问题 🞎其他 抽查采取纠正措施相关记录名称：《不合格品评审处理单 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2021-10-27 | 咸鸭蛋生产日期模糊 | 返工 | 喷码机油墨模糊 | 已要求现场操作工人在使用前对喷码机油墨进行确认验证，符合要求后使用 | 🗹未再次发生🞎再次发生 |
|  |  |  |  |  |  |

纠正措施是否与不合格所产生的影响相适应。🞎是 🞎否 |
| 不合格处置 | H(V1.0)5.1.3  | 文件名称 | 🗹《不合格品控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 企业应保留不合格处置记录，以作为以下证据：a）不合格的性质以及随后采取的措施；b）纠正措施的结果。已保留，见《不合格品评审单》 |

说明：不符合标注N