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：生产部含现场 主管领导：邹文娟 陪同人员：陈云虎 | 判定 |
| 审核员：熊文波 褚敏杰 审核时间：2021年10月31日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、8.1运行策划和控制、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6更改控制 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q:5.3 | 生产部现有28人，部长1人，分制曲班和酿造班，各设班长1人，作业人员25人；  主要负责：基础设施管理控制，现场工作环境管理，监测装置管理、生产和服务提供控制，确保生产计划按期完成。 | Y |
| 目标及实现的策划 | Q:6.2 | 查见“公司目标实施措施表”，显示对目标进行了分解；见行政部的目标：  确保生产设备完好率97%以上；  生产计划完成率≥95%  查见“质量目标考核表”，考核目标均已全部完成。 | Y |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 编制有“设备控制程序”，有效文件；  查见设备台账，登记有主要设施设备：窖池、拌料机、凉糟机、蒸馏设备、蒸汽锅炉、储酒罐、勾兑罐、抽酒泵、自动流水线、反冲洗机、灌装机、过滤机、反渗透水处理机等；  经查，该公司使用的蒸汽锅炉为D级蒸汽锅炉，不在特种设备目录。  编制有设备安全操作规程等；  查见“设备日常保养/检修记录表”，明确了每天、每周的点检和定维要求，记录对各种设施设备进行点检的情况，抽见2021.3-9，凉糟机、粉碎机、灌装机等，均正常；  7月15日-8月31日，无记录，介绍说温度过高，放假。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q：8.1 | 公司生产的产品是白酒，对运行进行了策划：  策划了工艺流程：  制曲——配料——蒸煮——拌曲——窖池发酵——出池——上甑——蒸馏——冷却——勾调——检验——包装  关键过程为：配料、制曲、勾调；  经确认，本公司需要确认的过程为制曲、勾调。  查见特殊过程确认单，对制曲、勾调进行了过程确认，确认内容包括：操作人员、设备、工艺标准、原材料等；结论：确认情况属实，可以按经确认的要求操作。  策划了控制文件：  编制了检验管理规范、包装车间生产管理规范、酒体勾调管理规范、大曲车间作业指导书、酿造车间作业指导书等指导产品生产和确定产品接收的准则；  接收准则：  GB/T20823-2017《特香型白酒》、GB2757-2012《食品安全国家标准蒸馏酒及其配制酒》；  策划和配置了生产设备：拌料机、凉糟机、蒸馏设备、蒸汽锅炉、储酒罐、勾兑罐、抽酒泵、自动流水线、反冲洗机、灌装机、过滤机、反渗透水处理机等；  监测设备：酒精计、温度计、天平。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  策划了与公司生产和服务相关记录，主要有：销售计划生产通知单、生产过程记录表、勾调记录表、产品送检单、检测记录、检验报告等，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。  经识别，无外包过程。 | Y |
| 生产和服务提供  运行环境 | Q:8.5  7.1.4 | 过程控制：  公司按照策划的生产工艺规程等文件对产品的制造过程实施过程控制；  工艺流程：  制曲——配料——蒸煮——拌曲——窖池发酵——出池——上甑——蒸馏——冷却——勾调——检验——包装  介绍说，本厂采用混蒸混烧工艺，在蒸馏出酒的同时，将大米蒸熟，作为下一轮发酵的原料，蒸熟的大米通过凉糟机摊凉的同时将粉碎好的大曲拌入，拌好后存入窖池进行发酵，一般发酵周期为30天左右。会根据温度的不同进行调整。混合好的酒糟经过4次蒸馏，上面三层酒糟经过摊凉拌曲，进入窖池发酵，第四层酒糟售卖。收集的基酒混合后检测储存。  **生产过程控制：**  介绍说，每天根据生产能力进行备料生产。  查见生产过程记录  制曲  查见大曲配料、拌料、成型工序记录，抽见2021.9.13，  面粉，批号2021.5.18，产地河南周口，重量975kg；  麦麸，批号2021.9.10，产地安徽亳州，重量1040kg，  酒糟，批号2021.9.12，产地本厂，重量16kg，  拌料时间3分钟；  拌料工、制曲工、记录人、审核人签字；  另见2021.9.20，记录同上；  查见大曲曲胚培养过程控制记录表，记录培养天数、品温、室温、湿度、过程及处理记录等；抽见2021.6.17：  第1天，上午品温33.1、33.5、34.5，室温32，湿度78%；  下午品温45、47、46，室温35，湿度80%；开门开窗排潮；  另查见2021.6.22、2021.6.29，记录同上；  酿造  查见“酿造车间生产过程记录表”，抽见2021.10.12，窖池号95#，班组2：  原材料信息——  大米用量1100，批次2021.9.15丰城，大曲用量360，大曲批次2105；  生产参数及关键工艺控制点——  糟醅出池量14车、踩糟量6车、冷却水温30度、收酒温度62度、吸浆水温80度、室温25度；生产时间2021.10.12，上轮入池时间2021.9.12；  生产结果——  产酒量489，酒度62度，出酒率48.9%。  介绍说，配料过程主要是通过目测外观是否均与，师傅抓取的手感来进行控制。  入池温度未填写，不符合。  另抽见2021.10.23、2021.10.18，记录同上。  勾调  查见勾调记录表，抽见订单号S202101011，规格52，总量5400斤；  粗勾时间2021.4.28，精勾时间2021.5.14；  酒体组合清单，记录各种基酒名称、酒罐编号及数量。  生产现场查见：  制曲车间  审核时，制曲已完成，正在进行曲胚培养，曲胚码放整齐，覆盖有稻草，每件培养房门上均挂有记录看板，标识房号、入房时间、翻房时间；3号房入室时间10月19日，第二次翻房时间10月26日，培养房配置有温湿度计，室温24，湿度91%；  酿造车间  现场查见设备运转正常，现场设备保留点检保养记录；酿造车间共有4个蒸甑，部分工人正在用铁锹将大米、稻壳和窖池中取出的酒糟进行拌料，介绍说每批经过三次混拌，才可以上甑进行蒸馏；另一部分工人将混拌好的混合料铲入甑中，摊平装满后，盖上盖子，接上通气管，在甑边加水进行密封后，利用蒸汽进行蒸馏收酒；  车间自然通风和采光，光照充分、通风良好，温度适宜，地面卫生清洁不到位，招引众多苍蝇，交流。  实验室整洁干净，检测化验用品用具摆放整齐，化验用的盐酸和硫酸放置在专用铁柜中，双人双锁，气相色谱仪用气放置在专用气瓶柜中，在隔壁房间存放。  仓库  蒸馏出来的基酒经过检测后，装缸送至仓库储存。储存罐分陶制和不锈钢制两种，陶缸每只存酒1吨，加土封，储存在地下一层的库房；不锈钢酒罐每只100吨，罐区顶部建有隔热层。  产品标识主要通过划分区域、标号、生产工艺记录、检验记录等进行标识，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  生产过程控制有效。 | N |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 对生产服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定的符合要求。  组织保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改人员以及根据评审所采取的必要措施。  经询问，目前无生产的变更。 | Y |

说明：不符合标注N