

嘉兴泰晟来福食品有限公司/浙江银河食品有限公司 审核案例

推荐机构：中国质量认证中心

认证领域：食品安全管理体系体系

认证人员：陈修寅等

审核促使企业加强边缘管理

一、发生背景

审核类型：A企业：F单体系第二次监督审核；

B企业：QF结合体系第一次监督审核；

审核日期：A企业：2014.03.04P-05（1.5天）；

B企业：2014.05.06-07（2天）；

审核组组成：A企业：组长/专业审核员：陈修寅；组员：罗春圆；

B企业：组长/F专业审核员：陈修寅；组员/QF专业审核员：林我飞；组员：姜芸；Q技术专家：何剑飞

受审核方简介：本案例提到的两家受审核方均坐落于浙江省，同属速冻蔬菜行业，产品均以出口为主。嘉兴XX食品有限公司（以下简称A企业）年加工蔬菜能力10000吨，主要经营产品为：西兰花、白花菜、油菜花等；浙江XX食品有限公司（以下简称B企业）年加工蔬菜能力16000吨，主要生产速冻毛豆、荷兰豆、甜豌豆等。两家受审核方规模不同，主要产品都为速冻蔬菜产品，均在行业内生产经营多年，生产经验较丰富，接触体系时间均较早。总体来看，两家受审核方体系运行基本符合、有效，但在审核过程中，也发现了一些共性的问题。

二、审核情况

1、A企业

在2014.03.04P-05期间，审核组对A企业实施了F单体系

第二次监督审核。

2014年3月4日，审核员在审核生产部现场时，受审核方正在加工油菜花，批次为PX14.03.04C2-2。在精加工车间生产现场审核时发现，油菜花经漂烫工序后进入不断有冰水注入的冷却池冷却。根据现场观察的情况，审核员询问现场陪同人员是否在冷却水中添加了消毒剂，得到的答复是没有。后经检测验证，产品确实是符合要求的。冷却完的油菜花不断被汇入白色塑料筐中收集盛放。随后进入甩干、称重、摆盘、速冻等工序。

同时，审核员发现在靠近生产线边上的角落里，回收用的白色塑料筐经过清洗后，放入一个塑料池中浸泡，然后直接再次投入前面的工序使用。对此，审核员提出疑问，询问陪同人员和车间操作人员，是否在浸泡池中添加了消毒剂，得到的答复是有的，“我们一般会加入食品级的次氯酸钠，大约浓度在100~150PPM”。随后审核员又提出如下一系列问题：消毒剂是否会存在残留？如果有残留是否会进入终产品之中？企业是否会检测最终的残留量？客户是否会有消毒剂残留的要求？陪同人员说我们盛放油菜花的白色塑料筐经甩干后基本不会有残留，多年出口也从来没有在终产品中检测出次氯酸钠的残留。带着疑问，审核员对浸泡池中水的消毒剂浓度进行了检测，经确认确实是100-150PPM；审核员查看了次氯酸钠原包装桶标签，确认是食品级的。

审核生产现场结束后，审核员对SSOP相关文件进行了查阅。经查，对于工器具的清洗消毒有如下规定：经清水清洗---→次氯酸钠消毒（100~150PPM）---→清水漂洗。从风险管控的角度出发，审核组认为，可能存在一定交叉污染的风险。对此，开了一个书面一般不符合项：

查2014.03.04油菜花/批次PX14.03.04C2-2精加工车间生产现场冷却工序后白色塑料筐用次氯酸钠消毒水（100~150PPM）消毒后直接使用，与规定不符，存在交叉污染风险。不符合GB/T 22000-2006 7.2.3 h) 清洁和消毒和 g) 交叉污染的预防措施。

审核组与受审核方的食品安全小组组长、生产部经理等人员进行了充分沟通，一致认为确实可能会存在一定的风险，并探讨了针对不符合项可采取的一些改进措施和要求；不符合项报告得到受审核方理解和认同。查询相关消毒记录，对于填写不完整和

不符合的地方,考虑到相同性,审核组开出了相应的改进建议项。

2、B企业

在 2014.05.06-07 期间,审核组对 B 企业实施了 QF 结合体系第一次监督审核。

2014 年 5 月 6 日,审核员在审核生产部速冻蔬菜生产车间现场时,受审核方正在加工甜豌豆,批次为 2014.05.06。在冷却车间生产现场审核时发现,甜豌豆经漂烫工序后进入自来水冷却池进行第一道冷却,经检测温度为 23.80℃,接着进入第二道冰水气泡冷却,经检测温度为 2.70℃。随后进入振动筛沥水、摆盘、速冻工序。审核员询问受审核方陪同人员是否在这两道冷却水中加入了消毒剂,得到的答复是肯定没有,并说我们好多年前存在这样的情况,现在早就不加了。审核员又叫陪同人员找来了车间主任,询问这个事宜,车间主任支支吾吾,最后道出了实情,说第一道自来水冷却池中是有添加 150~200PPM 的次氯酸钠消毒剂,经水稀释后大约在 50PPM 左右,第二道冰水冷却池中是没有添加的,并说经过第二道冰水漂洗后残留的可能性不大。这时,受审核方陪同人员勃然大怒,破口大骂了一通车间主任,早就跟你们说不要添加了,你们还要添加,也不告诉我下,一定要扣除你们本月的奖金等等。考虑到现场的气氛,我们审核员适当地做了缓和,并告知车间主任马上去拿测试试纸,对两个冷却池的水样进行了检测,确认第一道自来水冷却池中消毒液的浓度为 50PPM 左右,第二道冰水冷却池中无显示,现场查阅也无添加消毒剂的记录,随后进入到下一个工序进行审核。

审核生产现场结束后,审核员查阅了冷却相关的作业指导书及工艺说明:采用自来水冲洗冷却,与流动水充分混合冷却(气泡)和与制冷水充分混合冷却相结合,以达到快速冷却的目的,两分钟内产品温度达 20℃以下,采用制冷流动水冷却,产品与水接触后排掉,不会产品微生物滋长。作业指导书及工艺说明均不允许加入消毒剂进行消毒以降低微生物滋长的水平。从风险管控的角度出发,审核组认为终产品可能会有消毒剂残留的风险,对此,开了一个书面一般不符合项:

查速冻蔬菜食品生产车间现场发现生产速冻甜豌豆/2014.05.06 的第一道冷却水中有添加次氯酸钠,与作业指导书规定不同,实际也无记录。不符合 GB/T 22000-2006 7.5 操作性

前提方案(PRPs)的建立 b) 控制措施和 f) 监视的记录和 GB/T 19001-2008 7.5.1 生产和服务提供的控制 组织应策划并在受控条件下进行生产和服务提供。

审核组与受审核方的食品安全小组组长及管理者代表、陪同人员、生产部负责人、该车间主任等人员进行了充分沟通，一致认为如果漂洗不彻底，终产品可能会有残留，并探讨了针对不符合项可采取的一些改进措施和要求，不符合项报告得到受审核方理解和认同。

三、改进情况

审核结束后，两家受审核方均在一个月內提交了不符合项整改报告及相应的证据，由审核组长接受并在下次审核中验证有效性。具体的证据包括如下：

1、A企业

对于油菜花/批次 PX14.03.04C2-2 冷却工序后周转的白色塑料筐用次氯酸钠消毒水（100~150PPM）消毒后直接使用的不符合项，生产部提出 2 项纠正及纠正措施：

一是在该生产区域放置三个清洗消毒水池，对白色塑料筐的清洗消毒严格按下列程序执行：清水清洗→消毒液浸泡→清水漂洗。提供证据为添置了三个清洗消毒水池，白色塑料筐严格按照清洗消毒漂洗工作程序进行操作的照片。

二是对上述生产的 PX14.03.04C2-2 油菜花进行余氯残留检测，并对检测结果进行产品安全的评价，提供证据为 2014.03.04 批速冻油菜花终产品余氯检测记录，5 个样显示为 0.05~0.07mg/L，均合格，未发生交叉污染，产品是安全的。

三是人员再教育培训，提供证据为 2014.03.06 的培训记录表（关于工器具的清洁消毒剂交叉污染的内容），通过口头提问等对培训效果进行评估，基本达到要求。

2、B企业

对于速冻甜豌豆/批次 2014.05.06 的第一道冷却水中有添加次氯酸钠的不符合项，生产部提出 4 项纠正及纠正措施：

一是通知机修车间将制冷冰水加到第一道冷却池中，使池水温度下降到 20℃ 以下，以降低微生物滋长，提供证据为 2014.05.22 的生产记录，显示第一次冷却水监控的温度均在 20℃

之内。

二是通知车间立即停止使用次氯酸钠添加到冷却池内，今后如无书面通知，车间禁止随意更改工艺，提供证据为 2014.05.09 关于严格禁止在冷却池内添加次氯酸钠的通知。

三是对当批甜豌豆进行余氯检测确认安全，提供证据为 2014.05.06 批速冻甜豌豆终产品余氯检测记录，显示结果为 $<0.1\text{mg/L}$ 。

四是人员再教育培训，提供证据为 2014.05.09 的培训记录表（关于冷却水中不得添加次氯酸钠等消毒剂的内容），通过口头提问等对培训效果进行评估，基本达到要求。

受审核方食品安全小组或管理者代表在提交书面整改资料后，专门致电审核组长，感谢了审核组在审核中提出的不符合项、建议事项，表示来自于外部审核的基于风险管控分析的观点促进了公司的管理改进，基于风险管控的措施避免了公司遭受更大的损失。

四、 回顾总结

浙江速冻蔬菜企业较多，获得出口备案资质的规模都比较大，在食品安全、质量管理体系的实施过程中，速冻蔬菜企业基本都非常重视 CCP 点（原料验收尤其是农药残留危害）的管控和贯彻，而往往会忽略其他工序的控制。比如，在洗手消毒环节，一般会用次氯酸钠进行消毒，消毒效果良好，因而一些管理人员和操作人员会把这种消毒方式运用到生产线或周转设备中。随意添加次氯酸钠进行消毒，清水漂洗过程如果不到位，将会导致终产品会有氯残留危害，对企业造成不可避免的经济和信誉损失，从而影响体系运行的有效性。

本案例中的两家速冻蔬菜企业实力均较强，管理人员素质相对较高，对食品安全、质量管理体系的运行效果持非常肯定的观点。通过审核组的努力，加深了受审核方管理层对食品安全、质量管理体系的理解，也让受审核方采取了多项有效的改进措施，特别是管理人员意识方面的加强，提升了平时容易忽略的管理短板，加强了边缘管理应用，通过 CCP、OPRP 及其他控制措施的组合等协同控制，提升了产品安全、质量水平，有效降低了风险，提升了企业信誉度。通过本次审核活动，也让审核组积累了更多

审核速冻蔬菜企业的经验。