
XXXXX 肉食品有限公司审核案例

兴原认证中心有限公司 杨长福

- 一、 审核时间：2010 年 5 月 7 日—5 月 8 日
- 二、 获证企业：XXXXX 肉食品有限公司
- 三、 审核体系及类别：质量管理体系、食品安全管理体系监督
审核
- 四、 审核范围：酱卤肉制品、腌腊肉制品
- 五、 审核依据：GB/T19001-2008 GB/T22000-2006
GB/T27301-2008 GB19303-2003
- 六、 审核组长：杨长福
- 七、 审核组成员：崔晓辉
- 八、 审核背景

企业于 2009 年 8 月 28 日通过兴原认证中心的质量管理体系和食品安全管理体系认证，按照国家认可委要求，此次对企业实施第一次监督审核，以了解其管理体系的持续运转情况。

九、审核过程说明：

(一)、企业基本情况

XXXXX 肉食品有限公司位于浙江省 XX 市，为当地的农业产业化龙头企业，主要产品为酱卤肉制品和腌腊肉制品，客户主要是大型餐饮企业。企业具备生产酱卤肉制品和腌腊肉制品的基础设施、设备以及

较为专业的技术人员，尤其是具有行业内较为先进的 XX 滚揉腌制设备，企业的主要产品“酱鸭”在餐饮业有较好的声誉。为提升企业规范化管理水平，保持产品质量稳定，公司管理层决定引进先进的管理模式并于 2009 年建立质量和食品安全管理体系，通过兴原认证中心认证审核，于 2009 年 8 月获得认证证书。

(二)、企业主要适用的法规及标准：

- 1、食品安全法
- 2、产品质量法
- 3、计量法
- 4、GB/T19001-2008 质量管理体系 要求
- 5、GB/T22000-2006 食品安全管理体系 食品链中各类企业的要求
- 6、GB/T27301-2008 食品安全管理体系 肉及肉制品生产企业要求
- 7、GB19303-2003 熟肉制品企业生产卫生规范
- 8、GB2760-2007 食品添加剂使用卫生标准
- 9、GB7718-2004 食品标签通用标准
- 10、GB2726-2005 熟肉制品卫生标准
- 11、GB2730-2005 腌腊肉制品卫生标准

(三)、审核过程说明

1、审核组按计划到达企业现场，企业地址没有发生变化，经与公司总经理等管理层人员座谈，了解到公司获证以后有了较大的变

化，第一、公司名称由 XXX 肉食品有限公司变更为 XXXXX 开发集团有限公司，企业的发展方向为饲料加工、养殖、肉食品加工和销售为一体的集团公司，现已初具规模；第二、由于生产规模扩大，公司对生产车间进行了部分改造；第三、公司的管理人员有所增加。其他没有太大的变化，最后，公司总经理表示，企业通过认证，不是为了获得证书，而是要加强规范管理，企业要上档次，要发展，同时要求审核组一定要严格审核，使大家都能够认识和掌握标准要求。

2、审核组了解到以上情况后，认为公司管理层的意识还是较好的，且公司获证后有了一定的发展，由于本次审核是监督审核，重点是确认企业管理体系是否持续有效运转，再有就是了解企业的变化以及这些变化能否满足认证要求。本人认为，对于食品企业的审核，重点应放在生产现场，包括现场的设备、设施、环境、工艺流程、过程监控、产品防护、人员卫生、生产用水以及交叉污染、虫害鼠害、化学危险品的控制等，再有，应关注有关法规要求在现场的贯彻情况，应避免审核只注重记录、不注重现场的错误方法，此次企业管理体系变化较大的环节在生产现场，故审核组决定加强对现场有关要求的执行情况的审核。

3、审核组在企业技术主管的陪同下进入生产现场实施审核。

（四）、审核证据

1、审核组进入生产现场查看，生产车间主体未发生变化，初加工车间、腌制间、烘烤间、杀菌间均未发生变化，保持正常使用，能够满足生产要求。由于腌制过程对产品质量影响较大，审核组重点对

其进行了查看，其中腌制间温度、腌制温度符合工艺要求、各腌制罐标识清楚，每半小时回转一次，以保证腌制效果，较上年有一定改进。

2、本年度变化较大的区域在酱板鸭车间，车间内部主要包括蒸煮间、冷却间、真空包装间、杀菌间，在本年度的改造中，更新了墙壁瓷砖、顶棚及更衣室，蒸煮间及冷却间的面积有所增加，包装间重新设置，生产工艺有部分调整，总体上车间环境有一定改善，但同时发现此次改造也遗留了一些问题：

（1）更衣室窗户没有安装纱窗；

（2）真空包装间与冷却间只有门洞，未安装隔离门；

（3）包装间没有安装空气杀菌设备；

3、香肠车间有部分调整，主要是将配料间搬至车间内部，单独设置，但未封闭，人员可以随意出入；另外，配料间外放置“特制一等粉”、“大豆组织蛋白”“酱油”、“盐渍肠衣”等配料，未做标识。其他设备、设施方面状态正常。

4、由于生产现场设备、设施及工艺有调整，需要及时更新部分文件，包括工艺文件，操作性前提方案等，经与生产主管人员确认、现场核查，上述文件尚未进行更新。

（五）审核发现

本年度车间改造从生产环境方面有所改善，生产过程的关键环节和显著危害能够进行有效控制，但车间内部区域分隔、前提方案的落实以及操作性前提方案的更新和实施、产品标识和追溯尚需改进。鉴于法规、体系标准和食品安全管理体系专项要求对于上述内容有明确

的要求，审核组决定开具以下不符合项：

第一项：生产部（车间）

1、 不符合项事实：

- 1) 更衣室窗户尚未安装纱窗；
- 2) 真空包装间与冷却间只有门洞，未安装隔离门；
- 3) 包装间尚未配备和使用空气杀菌设备；
- 4) 香肠车间的配料间尚未封闭。

2、 不符合项说明及沟通过程：

（1）在 GB/T22000-2006 标准 7.2.3 条款中,明确要求“当选择和制定前提方案时,应考虑交叉污染的预防措施、清洁和消毒”等；

（2）在 GB19303-2003 熟肉制品企业生产卫生规范中也有“厂区内各生产车间和辅助用房应根据生产工艺流程设置,各工序按照高清洁区和低清洁区要求,做到相对独立,避免交叉。”的要求。

（3）本人与陪同的技术主管人员了解为什么改造完的车间还遗留了这些问题,其回答为一方面对于标准和规范理解的还不够,另一方面车间内门多了产品运输会有一些不方便,对于消毒设备,正在考虑和选择,还未最终确定。本人认为,符合规范的生产车间和必要的消毒设施是食品企业产品生产的重要条件,如果不能作到相对独立和封闭,交叉污染不可避免,可能会对产品造成隐患。同时,配料间属于精细操作车间,且肉制品配料包括防腐剂等添加剂,如果配料间不加以严格管理,会对产品防护造成极大隐患。经本人向陪同人员讲解产品防护、交叉污染的一些要求和控制方法以及不规范的设施和操作

可能带来的隐患后，均表示理解和接受。

3、企业整改情况：

根据卫生规范、标准及审核组要求，企业对更衣室全面安装纱窗，包装间与冷却间安装隔离门，包装间内部安装臭氧消毒器，香肠配料间安装封闭门严格管理。

4、实施效果：

上述整改完成后，生产车间现场从布局、区域划分、卫生及消毒设施、关键场所管理等基本能够满足法规和标准要求，对产品的防护条件也有较大提高。企业的管理人员通过整改，进一步明确了法规和标准的要求，体系运行效果和管理的能力也有所加强。

第二项：生产部（车间）

1、不符合项事实：

目前酱板鸭产品有蒸制工序，生产工艺中尚未明确进行规定。

2、不符合项说明及沟通过程：

审核组在现场审核过程中，本人发现车间内部有使用蒸箱这一设备，但是，蒸制工序在初次审核时是没有的，生产工艺文件也没有此工序的说明，经与陪同的技术主管核实，蒸制工序是新调整的工艺，本人再进一步询问，此工艺是否经过试验、评价，是否在工艺文件中进行了明确规定，包括工艺参数、操作要求等，其回答是：经过试验，效果较好，但工艺文件还未对此工序作出明确规定。

本人认为，工艺文件是指导生产的重要依据，随着重大工艺的调整，工艺文件应及时进行更新，这其中还可能需要重新进行危害分

析，以判定是否有新的危害引入，是否需要采取新的监控措施等。企业目前的状态不能满足标准对产品实现策划和更新的要求，需加以改进。

3、企业整改情况：

对生产工艺文件重新进行修订，将蒸制工序纳入生产工艺流程中，明确了蒸制时间、温度等工艺参数和操作要求，规范了体系文件和生产要求。

4、实施效果：

通过对工艺文件的补充、更新，强化了企业管理人员重视体系文件的意识，完善了对产品的控制要求，避免了生产操作的随意性，使产品质量的稳定性得以保证和提高。

第三项：生产部（车间）

1、不符合项事实：

尚未对新包装间有关操作性前提方案进行规定。

2、不符合项说明及沟通过程：

按照 GB/T22000-2006 标准的定义，“操作性前提方案”是为减少食品安全危害在产品或产品加工环境中引入和（或）污染或扩散的可能性，通过危害分析确定的基本的前提方案。操作性前提方案针对的是现有的产品或产品加工条件和环境，本次审核时，车间的重要场所“包装间”已经有了较大的变化，原有的操作性前提方案已经不能满足新包装间的需要，企业应结合新包装间的设备、设施及产品加工环境卫生要求更新或者重新制定操作性前提方案，加以实施并检查实施

效果。

经与陪同的技术主管人员沟通，了解其对操作性前提方案的理解和执行情况，其对这些要求基本了解，但对于何时进行更新尚不十分清楚，进一步核查，生产部也未进行相关文件的更新。

3、企业整改情况：

企业对新包装间的操作性前提方案进行了重新制订并实施，重点对臭氧杀菌设备的使用情况进行了监控。

4、实施效果：

通过新操作性前提方案的制定和实施，强化了企业生产人员的卫生意识，规范了卫生操作要求和监控记录，保证了生产环境符合产品加工需要。

第四项：生产部（车间）、第五项：供销部

1、不符合项事实：

1) 香肠配料间外放置“特制一等粉”、“大豆组织蛋白”“酱油”、“盐渍肠衣”等配料，标识不清。

2) 提供的“进货记录”、“产品销售台帐”尚未记录原料和产品批号，无法实施追溯。

2、不符合项说明及沟通过程：

审核组在香肠车间配料间外看到有上述原辅料存放，询问陪同的生产主管，这些原辅料的生产日期、保质期、批号、供应商等信息如何识别，其不能准确说明，从现场的状态看，企业对标识管理很松懈，进一步核查供销部门原料进厂管理情况，提供的进货记录比较简单，

无原料的批号记录，再进一步追溯产品销售情况，提供的销售台帐也不能反映产品批号，从上述情况可以看出，企业对于原料和产品的标识、追溯系统还不完善。鉴于我国新颁布的食品安全法明确要求食品生产企业应建立原料验收、贮存管理、产品出厂追溯等制度，GB/T22000-2006 标准 7.9 条款对原料和产品的追溯也有明确的要求，企业对原辅料管理和产品追溯的管理状态尚不能满足上述要求，需加以整改。

3、企业整改情况：

(1) 对库存原辅料进行标识，包括产品名称、生产日期、保质期、进厂日期、产品质量和供应商名称。对仓库管理员进行了产品标识、产品追溯等方面的培训。

(2) 建立原料批号、入库、出库日期、库号、生产加工、贮藏、运输、产品销售等环节的追溯体系和记录。

4、实施效果：

(1) 结合不符合项的整改，强化了企业守法和执行标准的意识，规范了原辅料的管理，增强了对产品的防护措施。

(2) 完善了企业原料、产品的追溯体系，使原料的进厂验收、使用、产品销售去向能够做到记录清楚、有追溯性。

十、审核效果说明：

本次审核结合认证监督审核的要求、管理体系标准、相关法规等要求，对企业的质量和食品安全管理体系进行了评审，通过与企业人员沟通、不符合项的出具和整改，取得了一定成效，主要体现在以下

几个方面：

1、强化了企业关注法规要求、遵守法规要求的意识

本次审核的企业为以熟肉制品生产为主的食品企业，近年来，由于不法企业的造假、违规添加非食品用添加剂等事件多次发生，国家出台多项对食品企业的法规，包括体系认证有关的法规，由于种种原因，企业对这些法规的收集和了解以及执行的意识还较弱，在审核过程中，审核组尽可能与企业人员沟通，结合不符合项强化其关注法规、遵守法规的意识，做到守法经营。

2、强化了企业执行标准的意识

通过认证的基本条件之一是符合体系标准的要求，此次审核的企业认证标准为 GB/T19001-2008、GB/T22000-2006 以及肉制品生产企业的专项要求和熟肉制品生产企业卫生规范，企业技术人员在专业能力和生产经验方面均较强，但对于体系标准的理解和掌握及执行还有较大的提升空间，审核过程中，审核组尽量多将标准的要求结合实际情况向其讲解，结合不符合项强化其执行标准的意识。

3、完善了企业的基础设施、体系文件和监控记录

此次审核的不符合项，涵盖了企业的基础设施、体系文件和监控记录，通过不符合项的整改，上述几个方面均有完善和提高，尤其是生产环境有关基础设施的完善和工艺参数的规范保证了产品质量的稳定和提高，不合格品的发生率有显著降低。

4、理顺了体系运行的思路、明确了改进的方向

在审核过程中，多次有企业人员讲：“我们该做的工作都做了，

就是不知如何写文件和记录。”针对这种情况，审核组结合企业现状和出现的不符合项，引导其多读标准，理解标准的精髓，使企业管理人员的思路逐渐清晰，对体系运行起到良好促进作用。

此次审核过程中，与企业的高层领导、技术人员及部门主管进行了较充分的沟通，除了开具5项不符合项以外，还提出了7项书面观察项，通过这些问题的提出，使企业了解了自身的不足，明确了改进的方向。公司总经理表示，通过审核，发现了许多问题，这些问题的解决在企业下一步的发展中的作用至关重要，大家一定要高度重视，认真对待，全力整改，希望审核组下次再来，公司一定会有新的面貌。

企业的更多的改进和实施效果会在下次审核进行关注。