

燕京啤酒(邢台)有限公司审核案例

北京中大华远认证中心 王美英

一、案例发生背景

1. 审核类型：HACCP 初次审核/第二阶段审核。
2. 受审核组织名称：燕京啤酒(邢台)有限公司
3. 认证审核范围：熟啤酒（瓶装、听装）和特种啤酒（瓶装和听装干啤酒）的生产
4. 审核时间：2018 年 11 月 14 日下午-2018 年 11 月 15 日下午，共 1.5 天。
5. 审核依据：GB/T27341-2009/危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证补充要求 1.0 [HACCP(27341)];
6. 审核人员：胡军【E5(CIV)】（组员）、王美英（组长）。
7. 企业背景介绍：

燕京啤酒(邢台)有限公司，是北京燕京啤酒股份有限公司于 2011 年 8 月份收购邢台天牛啤酒有限公司后，成立的全资子公司。公司位于河北省邢台市南和县经济技术开发区内。公司现有 10 余个啤酒品种，其中主打产品：燕京清爽型。公司产能 12 万吨，销售啤酒 5-8 万吨的规模。先后投资约一亿元，对生产工艺和设备进行了技术改造——对糖化的自控及冷却系统进行了升级，发酵系统全部改为恒温自动控制，灌装生产线新增了纸箱自动成型机，全自动码垛机，从德国引进两套 Krones 原装验瓶系统。

本次审核涉及到的部门：管理层、HACCP 小组、总经办/行政保卫部、供应部/包装物部、设备部、生产部、车间、技术质量部、销售部。

二、审核发现

啤酒加工工艺流程：

麦芽和大米粉碎---糖化（大米先糊化再糖化）---过滤---煮沸---旋涡沉淀---麦汁冷

却（麦汁冷却过程充氮）---发酵---缓冲罐---硅藻土过滤---捕集器---膜过滤---高浓度稀释---清酒罐---空瓶要经清洗验瓶灌装压盖后巴氏杀菌---验酒---贴标---喷码---验标和码---装箱（塑包）---码垛---入库，其中，主原料麦芽验收、洗瓶、验瓶和巴氏杀菌为 CCP 点，听装无洗瓶和验瓶。该产品执行《食品安全国家标准 啤酒》GB/T4927-2008。

啤酒加工过程中，微生物污染的风险环节如：包装物、加工环境和中间产品。专业审核员从防污预防角度，重点关注了微生物验证工作实施情况：1、包装物：该企业主要为听装和瓶装，主要污染风险存在于啤酒瓶回收清洗消毒过程，啤酒瓶大量回收后，每日生产时，由自动清洗生产线清洗消毒处理后直接灌装啤酒，向检验室负责人索要：对清洗消毒后空啤酒瓶的消毒效果验证的“检验计划”策划，确认并未对此项进行规定。同时，也未实施验证；2、扩培过程：该企业使用菌种二级扩培是很关键的工序，过程中对扩培空间进行了杀菌，但向检验室负责人索要：扩培间的环境杀菌效果的“检验计划”策划，确认此项也未进行规定。同时，也未实施检验；3、半成品发酵液和清酒：在啤酒发酵过程中，半成品如：发酵液、清酒酒精度数低，如果有杂菌污染，会对啤酒风味有影响，也会对消费者造成不同程度的食品安全危害。向检验室负责人索要：发酵液、清酒的菌落总数、酵母菌等指标检测的相关“检验计划”，确认未策划。也未对该半成品的微生物指标实施监控。综上沟通结果，专业审核员从啤酒加工过程，控制微生物专业角度实施检验频次策划表抽样，最终审核发现：2018.11.14 现场提供的微生物检验频次表策划不完善，仅包括了检验对象、检验频次，缺少对回收使用的清洗后空啤酒瓶的消毒效果、车间扩培空间杀菌效果的验证检验的要求，也缺少对发酵液、清酒的菌落总数、酵母菌等指标检测的规定要求，也未实施以上的验证检验活动。不符合 HACCP 体系 7.8 条款和《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求。

针对该审核发现，审核组与公司管理层、技术质量部检验人员进行了审核后的沟通，重点解释了审核中发现的，针对啤酒生产过程中，对扩培间环境、空啤酒瓶

清洗后和生产半成品：发酵液和清酒的微生物状况的检验和验证，说明企业的检验室不熟悉《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求。

对于该审核发现，企业给予很高的评价，认为发现了企业管理中，检验人员专业知识掌握程度、生产过程清洗消毒效果监控和卫生规范执行等几个方面的问题，对企业的环境、设备和半成品卫生质量保证管理帮助很大。

三、审核组开具不合格报告如下：

现场提供的微生物检验频次表策划不完善，仅包括了检验对象、检验频次，缺少对回收使用的清洗后空啤酒瓶的消毒效果、车间扩培空间杀菌效果的验证检验的要求，也缺少对发酵液、清酒的菌落总数、酵母菌等指标检测的规定要求，也未实施以上的验证检验活动。

不符合 HACCP 体系 7.8 条款和《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求。

四、受审核组织的纠正措施及效果

末次会议后，公司领导立即组织技术质量部化验室和生产车间相关人员研究整改确定了以下措施：

1.严格按照《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求，制定《微生物检测频次表》，增加了对空啤酒瓶消毒效果验证，频次为每班一次；增加了车间扩培一、二、三级罐处杀菌效果验证，频次为每次扩培时取样；发酵液：接种后 2-4 天和进入贮酒罐的发酵液，每周取样两次，检测菌落总数和酵母菌。

2.检验室严格按照修订后的《微生物检测频次表》，对以上提到的扩培间环境沉降菌、空啤酒瓶清洗后菌落总数、发酵液和清酒的菌落总数和酵母菌实施培养检测，提供了《微生物检验原始记录》2018-11-17 取样培养，2018-11-19 报告菌落数均合格；发酵酒和清酒酵母菌培养五天后报告。

3.重新组织学习 HACCP 体系标准 7.8 条款和《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求，检验室严格按规范附录 B 全部要求，策划了生产车间环境、酒瓶清洗消毒及杀菌效果监控频次及方法，半成品发酵液和清酒监控频频次及方法，要求检验员严格按照《微生物检测频次表》选择取样点，并检测微生物，坚决杜绝类此的问题再次发生。

4.HACCP 小组长组织检验、品控和生产的人员，对照《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求规定的监控点、监控频次验证修订后的《微生物检测频次表》，无遗漏且频次符合规定要求，查《微生物检验原始记录》，已按新修订检测频次要求进行取样并检测后报告结果。

以上纠正措施企业按要求进行了整改，整改后的内容交由审核组进行验证，审核组认为企业采取的纠正和纠正措施有效。

四、审核综合效果

1、提高了企业对《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求重要性的认识：

回收使用的清洗后空啤酒瓶的消毒效果，按产品生产批次严格实施取样检测微生物验证；车间扩培空间杀菌效果的验证检验的要求，按照生产控制情况规定频次来监控微生物污染状况；半成品发酵液、清酒的菌落总数、酵母菌每周、两周或每月，按生产实际控制情况来制定检测频次及实施检测，只有这样监控才能持续跟踪及预防啤酒成品卫生指标，最终保证消费者饮用安全。

2、明确了检验室对检验计划中规定的检验频次及微生物监控点的确认要求。

食品企业在实施《HACCP 管理体系》中，往往对 HACCP 计划确认和验证认识不清，感到束手无策，审核时往往提供一张 HACCP 计划确认和验证了事，没有把标准该条款的要求落实到具体的工作中，本案例提供了一个鲜活的 HACCP 计划确认和验证的实例，使受审核人员认识到确认工作就在身边。《微生物检测频次表》策划合理性对照《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求的过程，本身就是一个确认过程，通过该审核发现，加深了对 GB/T27341-2009 标准中对 HACCP 计划确认和验证的理解。

3、对企业加强了检验计划依据规范选取重要性的认识：

本次审核先是发现未按《食品安全国家标准 啤酒生产卫生规范》GB8952-2016 中附录 B 要求，实施清洗消毒效果、杀菌效果和半成品发酵酒及清酒微生物监控，进一步追踪其《微生物检测频次表》遗漏对该几项的监控要求。在这里充分体现不合格品周密追踪分析、判定依据选取的重要性。从该审核发现，提醒认证组织要在实施一个微生物监控前，先策划好“检验计划”（监控什么区域、谁负责取样及检验、执行什么标准、依据什么规范、如何判定、记录在哪份

记录上), 只有策划的充分详细, 才能够实现可追溯、可验证并及时查找原因的目的。

总结: 通过这一个审核发现和开具的不合格报告, 帮助认证组织从 3 个方面, 提高对实施食品安全管理体系过程中常见问题的认识, 认证组织感到受益匪浅。重新让认证组织正确理解和认识第三方认证工作的价值, 也充分体现了认证工作的增值审核的要求。