

# 四川省味聚特食品有限公司审核案例

推荐机构：中国质量认证中心

认证类型：质量、环境、食品安全管理体系管理体系认证

认证人员：陈礼四（组长）、廖碧、雷赟熠、林静

## 一、 案例背景：

质量管理体系再认证/环境、食品安全管理体系管理体系监督

认证范围：QFH 酱腌菜、水产品深加工品（海带）、川菜调料的生产//E 酱腌菜、水产品深加工品（海带）、川菜调料的生产及相关管理活动

涉及场所：中国四川省眉山市诗书路南段 369 号

现场审核时间：2014. 11. 10-13

四川省味聚特食品有限公司位于美丽的中国诗书城、泡菜之乡——四川省眉山市。是一家民营科技型食品生产企业，建有花园式的生态工业园，配有酱腌菜生产线两条、调味品生产线一条，设计年产量为：酱腌菜 20000 吨、调味品 1500 吨，是一家大型现代化食品工业企业。公司秉承味聚四川特色，款款美味精华的经营方略，全部产品均不添加任何防腐剂的低盐健康食品，填补了国内四川特色传统小菜产业化后无高档小菜的空白。公司 2005 年先后通过食品安全管理体系认证、ISO14000 环境管理体系认证、ISO9001 质量管理体系认证，为规范管理打下较好的基础。

## 二、审核策划：

本次审核是质量体系再认证、环境及食品安全体系监督审核。由于公司实施管理体系认证时间较早，主要管理人员较稳定，多年来各体系的运行水平得到不断提高，体系运行的有效性得到了认证机构的一致好评，因此，本次审核审核组认为其重点应放在企业对其各体系运行控制的细节的掌控上，希望通过管理细节的不断完善，达到提升体系运行有效性，提升管理水平，从而促进各体系工具的实际运用日趋成熟。审核重点围绕其产品加工过程控制展开，包括盐渍半成品处理过程、配料过程、杀菌过程等，通过对各关键过程的细节控制的查验，形成对管理体系过程较深入的审核发现。

## 三、主要的审核发现、沟通过程

审核按照过程方法，以细节管理、有效、稳定为原则，分组开展了现场审核，发现了 30 余项问题，对其中 1 个较典型的问题形成了书面不合格项报告、1 个问题形成了改进建议项，现针对 1 份不合格项及 1 项建议项的审核发现进行介绍。

1. 不合格项：在盐渍菜半成品脱盐过程发现，今年新增加了全自动脱盐机，实现了盐渍原料处理生产中的自动脱盐，从而实现了大量减少生产中的劳动力投入，在大大提高该工序的劳动效率的同时，为进一步实现食品标准化生产提供了可能。我们知道，酱腌菜生产过程中，水资源消耗一直非常大，同时含盐污水产生及随后的处理也给我们的企业带来了不少的麻烦。本次审核中发现，企业在进行脱盐设

施改进后，因其劳动效率得到大大提高，便忽视了对该过程中水资源的消耗进行进一步管控，实际生产中，既未对自动脱盐机排水盐度进行监测，也未对脱盐后物料盐度进行及时监测，因此可能导致生产中排水盐度过低而造成水浪费和产品脱盐过渡或不净而导致后续加工品返工等异常发生，在后续审核中也查见时有因脱盐后半成品盐度过高而返回重新脱盐、过低而补充食盐情况。这一情况对水资源消耗的管控和后续产品质量的保证都是不确定因素。在审核中，审核员与生产相关技术人员，操作人员进行了充分的沟通，最终确定，对该过程应进行相关参数的必要监控，从而依据来料盐度确定脱盐过程补水量-排水盐度，达到转序产品含盐适宜、脱盐排水盐度适宜，以减少脱盐过程清水使用量、减少后续产品因盐度不适而引起的返工发生。

2. 建议项：审核添加剂计量添加时发现，其添加剂使用过程需通过添加剂计量-配汤-汤汁计量添加等过程，操作过程的繁杂会带来添加剂使用过程的不确定性，但企业在添加剂计量、拌料过程中，未制定添加剂配制、添加使用过程中的损耗标准，不方便对添加剂用量与标准间的核算和考核；审核员进一步对其添加剂的领用-盘点过程进行了核查，发现配料人员、库管人员均定期对添加剂的出库、使用进行了每天盘存，但其盘存数据均为各添加剂配成汤汁前的理论用量，且并未对配制成汤汁后的实际用量与理论用量间的对应关系进行进一步核算，通过审核中核对 2014. 11. 5-10 几天时间内，安赛蜜实际用量较理论用量多出约 70 克。因其限量添加剂在历次产品检验中均未出现超标情况，故此情况并未引起企业的关注。

#### 四、受审核方主要改进及绩效

1. 盐渍原料脱盐过程整改，审核后，脱盐车间立即组织进行了整改，首先是对来料盐度、排水盐度与半成品要求盐度建立相关性，通过一段时间的监测、摸索，进行了多次原料盐度监测、脱盐补水平衡测算，最终确定了来料盐度与脱盐及补水的相关性依据：出料口半成品盐度控制在 2.8-3.8 度、排水盐度控制在 1.8-2.2 之间；第二是对原自动脱机改造加装了自动排水盐度监测仪，操作人员能直观看到排水盐度值并据此值进行补水等操作，从而为该过程的有效、标准化控制带来了一种新的思路。

通过对生产有关统计报表资料的核查，该过程改进前，脱盐环节在使用自动脱盐机后，平均耗水量为 80m<sup>3</sup>/天，折算后约为 3.0m<sup>3</sup>/吨产品。在进行排水盐度监测并按需进行补水后，实际耗水量如下：

时间	产量 (t)	排水盐度 (度)	耗水量 (m <sup>3</sup> )	平均耗水量 (m <sup>3</sup> /t)
2014.10.17	22	1.8	61.16	2.78
2014.10.18	22.5	1.8	62.55	2.78
2014.10.20	24	1.9	64.8	2.70
2014.10.21	25	1.9	67.5	2.70
2014.10.22	24	1.9	64.56	2.69
2014.10.23	24	1.9	64.56	2.69

平均消耗	(141.5)		(385.13)	2.72
------	---------	--	----------	------

经过相关数据分析可以看出，改进后单位产品用水消耗量减少了约 10%，同时为后续产品的品质稳定、减少返工率都带来了较大帮助，在降低水资源消耗的同时，为企业提高了劳动效率，从而达到双赢的目的。

2. 配料过程整改，正着手摸索并制定添加剂配汤使用损耗标准，每天对领用添加剂进行出库-使用核算盘存的同时，增加对已配汤料配制量-使用量-结存量的核算，对当天添加剂理论用量、实际用量、添加过程的正常损耗做到日清日结，最大限度降低操作失误带来超量添加的风险。

目前，企业对上述不符合及改进建议项的改进工作尚在进一步完善之中，并将此改进思路计划运用于其他工序过程之中，以期在企业质量、食品安全等控制中做到不断提升和完善。

## 五、结束语

通过此次体系审核，进一步提升了企业对体系认证与其经营方略相关性的认识，公司高层一致要求全体员工进一步加强质量、食品、环境安全意识，加强内部挖潜，注重细节管理，明确了今后一段时间管理体系改进的方向和目标。审核结束后，审核组对前述问题通过整改证据查验、及时沟通等进行了跟踪验证。企业对审核组表现出的专业、敬业精神给予的肯定，提高了认证组织对审核机构的信任。