

2016 年度良好审核案例

—关注 HACCP 体系现场卫生规范的审核

摘要：

近年来,食品安全问题已成为人们日益关注的焦点。HACCP 作为一种简便、合理而专业性又很强的、先进的食品安全质量控制体系在我国食品企业中得到了普及应用。但国内大部分中小食品企业在现场卫生管理上普遍存在不足,特别是设施设备及工艺流程的设计、选用、维护更新上没有考虑食品安全风险而导致问题发生。

本案例着重 HACCP 体系现场卫生规范审核,关注食品异物风险及不规范返工交叉污染问题(不符合 GB /T27341-2009/ GB 14881-2013 标准 6.3/6.2.1、6.4/6.3.2.4、6.5/7.3.1)。通过现场审核的细化描述,给予相关食品企业一些借鉴和启迪,也提出了认证审核的一些方法和建议。提高企业 HACCP 体系的实施有效性,确保良好认证传递信任。

关键词: HACCP 体系 现场审核 异物风险 交叉污染

一、背景信息:

河北巧厨食品有限公司成立于 2001 年,是一家以生产“巧厨”牌挂面及调味品的优秀民营企业,现有员工 52 人。近几年生产销售及相关资源配备(场所人员)等均予以了维持,无明显变动。

2016 年 11 月 8 日-11 日实施 HACCP 体系(GB /T27341-2009 和 GB14881-2013)的第 2 次监督审核。

审核范围:普通挂面、花色挂面(不含调料包)的生产活动。(场所略)

审核组:施忠强(H 组长)吴健(组员)

本次共开出不符合项 4 项,书面观察项 4 项;该案例主要描述有关现

场的 3 项不符合项情况。

二、现场沟通及审核发现：

1、配料调粉加工现场：



工艺说明：二层平台小麦粉及调味粉配料后实施搅拌调粉，搅拌机下料至一层熟化机熟化。（自制设备）

位置及问题点：二层搅拌机处地面观察口（操作工用来观察熟化机物料量及熟化情况）没有防护。

地面粉尘杂物易掉落至熟化机内。

审核时间内整改到位，经审核组现场确认关闭。

2、熟化压延加工现场：

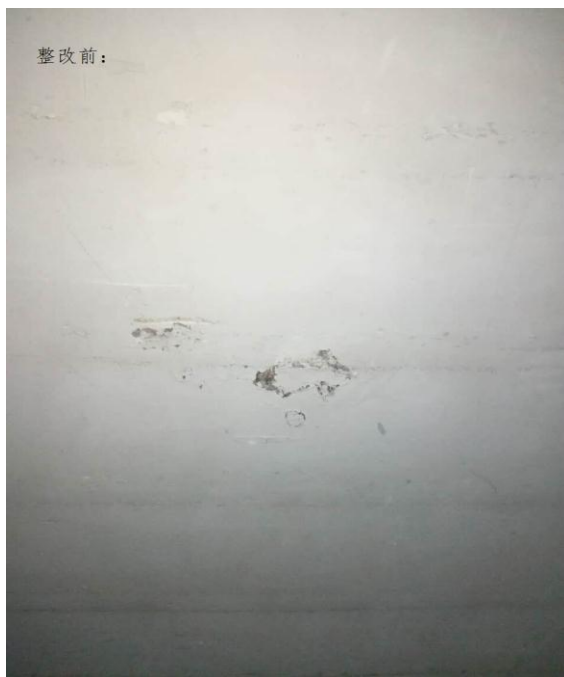


工艺说明：面团熟化后进行压辊压延。

位置及问题点：搅拌机下料齿轮油污积聚无防护，易掉落至下方压延面团上导致污染。

审核时间内整改到位，经审核组现场确认关闭。

3、捆扎包装加工现场：



工艺说明：面条干燥切刀采取流水线机械化操作，周转至内包间实施计量捆扎或手工套袋封口。

位置及问题点：计量捆扎生产设备正上方透光通风区墙体脱皮，边角有蜘蛛网。

不符合 GB/T 27341-2009 标准 6.3 条款要求、GB 14881-2013 的 6.2.1 条款要求

以上问题，现场询问陪同人员（生产部主任及车间任**主管）：有

无面条发灰发黑现象出现？是否有异物问题导致的不合格？有无发生顾客投诉？

回复：有生产及包装中发现面条发灰发黑的情况，只能实施报废处理，给当地的养鸡场当饲料了。顾客有投诉面条断裂问题，暂时没异物投诉。

对应现场硬件问题，生产部经理回复生产量小，没有关注顶部墙皮脱落问题和齿轮等问题，工作疏忽，后期立即实施整改。

- 审核组建议观察口加盖防护罩时采用有机玻璃罩，纯玻璃易碎会带来异物风险；另外在保证有效观察生产状态的前提下，可以上下两层封盖。

4、手工套袋封口加工现场：



工艺说明：面条干燥切刀采取流水线机械化操作，周转至内包间实施计量捆扎或手工套袋封口包装。

位置及问题点：手工套袋区，操作中部分产品打码不清楚，操作工即时返工擦拭油墨后没有消毒或替换一次性塑胶手套。再次整理面条装袋并封口。受油墨污染手套直接接触面条导致交叉污染。

不符合 GB/T 27341-2009 标准 6.4(c) 条款要求、GB 14881-2013 的 6.3.2.4 条款要求
现场：首先发现一名操作工戴的一次性手套有黑黄色（手指头部

位), 询问是旧手套没破损, 用酒精消毒的。现场发现有标识的消毒酒精喷壶, 喷洒闻味予以了确认。进而观察其操作步骤: 拿面条-装袋-面条不整齐进行整理(手套手指头部位接触面条)-整理袋口(确保封口良好)-封口(带打码), 均正常。

等等……手套黑黄现象未有解释, 仅仅是因为旧手套吗?

继续关注该操作工包装至第 6 袋左右, 发现用抹布喷酒精擦拭油墨(包装袋上打码不清晰的批次号), 再次封口打码, 其间没有更换一次性手套。现场观察其他班组员工均有同样问题发生。与现场受审核方代表沟通交流了该问题, 确认是手套受油墨污染导致黑黄现象并带来交叉污染(间接带入食品); 另外确认了大包装 908g 必须手工整理袋口平整, 不然封口偏斜或不严等问题, 是导致不完整或不清晰的原因。

包装手套受污染后再次接触食品, 再次包装封口问题企业方表示前期没有注意过。

审核组建议应确保无油墨带入或间接接触食品:

- 套袋封口后再统一喷码(增加喷码机)。减少现有封口同时打码, 出现打码问题后返工导致油墨污染的问题。
- 现有操作设备及流程不变, 出现打码不清晰问题后产品先集中, 过后专人专职擦拭油墨, 更换洁净手套后再封口打码。

企业方表示先采用第二种方法确保, 后期考虑资源投入更改流程。

5、现场产品及标识标签：

结合现场库房审核，发现该公司有“儿童高钙挂面”，查产品标签完整，营养成分表中列有钙含量及营养素参考值，符合要求。

其中配料表标示使用了碳酸钙，查索证索票管理，未能提供相应供应商资质材料及产品合格检测报告。

不符合 GB/T 27341-2009 标准 6.5 条款要求、GB 14881-2013 的 7.3.1 条款要求

企业方回复碳酸钙用量少，供应商索证索票管理没有重视。审核组明确告知《食品安全法》、生产许可监督管理等均有相应要求，不能因为用量小而疏忽或淡化这方面的管理。

三、受审核方反馈：

对于以上问题，受审核企业代表均确认无误，且存在食品安全风险。非常感谢审核组提出问题并给与整改完善建议，有效提高了质量意识及食品安全管理知识。

本次审核结束前企业方即开展落实现场问题的整改，修补了调粉搅拌机地面观察孔（封盖了有机玻璃）及下料齿轮下部防护罩。审核组现场予以了确认。

四、案例总结

1、确保充分的现场审核时间。

本次审核产品工艺不复杂，现场场地较简单；审核重点为常规的关键控制点及重点工序，另外关注手工操作区域及洁净区域。

上述现场硬件问题略微细心些均有机会发现，然而套袋封口过程中一次性手套受污染再污染产品的问题，则需要审核员的关注及审核现场的充分时间来保障。

一般审核很少能看到操作中实施返工及后续的返工是否出现问题。一方面是审核员专业能力（是否有经验是否关注）不足，另一方面是审核时间的不充分。重点工艺关键步骤分配的审核时间相对充分；而其他工序基本符合就过（不会更进一步关注步骤是否会出问题，返工处理方式及后续问题情况）。充足时间、不留疑惑并深入审核方能确保审核相对的完整充分，降低审核风险。

2、传达食品安全知识及风险意识。

本次审核产品非直接入口食品，同时产品标准无微生物及致病菌项目要求，后期消费使用为蒸煮再加热面食。受审核方认为产品工艺简单，风险低，而且生产销售这么多年没有食品安全问题发生。质量意识及食品安全意识相对淡薄。

审核组在审核过程及末次会议上着重针对具体的审核发现问题一一讲解，强调危害不仅仅是控制好 CCP 点，产品送检或抽检合格，没有顾客投诉就是食品安全了。传达讲解了食品安全风险中危害的发生可能性及严重度。本次审核发现中的外部污染（异物）、交叉污染（油墨）问题较为突出，企业应加强现场卫生管理，细化管理。

3、审核裁判同时做做教练指导。

本次审核发现所对应的问题，相当普遍。

较多中小企业采用自制设备实施生产加工，设备材料设计、工艺细节设计及机构框架设计等不充分或没有考虑食品安全风险。

传统生产加工模式没有变化更新，原有流程、工艺、设备等设计满足了产品的质量特性输出；但是没有考虑食品安全风险的设计。

企业方出于成本考虑、怕麻烦、怕资源投入或为维持老传统（例如老字号企业）等考虑，没有对应产业升级意识或行动，没有考虑食品安全风险的需要实施设备更新，工艺更新。

审核组在审核做裁判的同时应运用组内专业审核员良好的行业经验，与受审核方充分有效沟通，对于食品安全风险高的问题点上应再做做教练指导，建议企业去积极推动产业升级完善。提高企业自身管理水平及产品品质，同时降低审核风险并增加审核方的美誉！

施忠强

2017年6月26日