

黑龙江完达山林海液奶有限公司及所属相关分公司审核案例

推荐机构：北京中大华远认证中心

认证体系：QMS EMS HACCP(27341) 乳制品 HACCP (27342)

认证人员：组长：刘秀冬

组员：王颖颀、李现顺

一、案例背景

可追溯性是保证食品加工质量安全的重要保证。特别是在乳制品加工行业，生鲜乳的追溯不仅是原料奶的来源是否合法的证据，还包括了其在贮存环节的时间、温度、加工时间是否符合要求的信息。本案例就是由于受审核组织在原料乳的贮存环节没能严格按照法规要求去做而发生的。

二、认证组织情况

黑龙江完达山林海液奶有限公司是国内著名的乳品企业--黑龙江完达山乳业股份有限公司的专门从事液态奶加工的公司。其下属有液态奶加工厂8个。主要产品包括巴氏乳、调制乳、纯牛奶、酸奶等。

三、认证依据、审核类型

审核依据：GB/T19001 GB/T14001 GB/T27341 GB/T27342

审核类型：QMS EMS HACCP(27341)为监督审核，乳制品 HACCP(27342)为再认证审核

四、案例发生过程

本案例是在对林海公司所属的烟台完达山工业园投资开发有限责任公司审核时发现的。

审核时间为2014年10月25日--26日，共计2天的时间。

专业审核员为刘秀冬、王颖颀、李现顺

本次审核对组织在加工环节对生鲜乳的使用情况的可追溯性进行了重点检查。

组织的液态乳的生产工艺大体为：

原料乳---验收---预巴杀---打冷降温---暂存罐贮存---根据计划调奶---进行乳品加工。

在审核中，审核组对相关生产记录进行了抽样检查：

(1)抽取了 2014 年 10 月 19 日的排产计划，当日只是安排巴氏杀菌乳一个单品的生产。

(2)调取了当日的收奶记录，当日购进生鲜乳数量为 1640 公斤，在记录中详细记录了每个奶站的交奶数量、时间以及收奶时对奶温的检测，并提供有每个奶站的生鲜乳交接单和车辆的生鲜乳准运证，在收奶环节符合要求。

(3)调取了当日的预处理记录，预巴杀的温度符合要求，并且有暂存罐的罐号、暂存温度以及调奶数量、时间的记录。

(4)调取了当日巴氏杀菌乳的生产记录，包括用奶记录、巴杀记录、灌装记录、交库记录。上述记录，证实当日耗用生鲜原料乳 732 公斤。且无其它乳品品种的加工生产。

随后，审核员询问生产车间的负责人，余下的 900 余公斤的生鲜乳的去向。该负责人回答存放在暂存罐中，在 20 号加工别的品种用掉了。为了核实该负责人的回答，审核组又调取了 19 号之后 3 天的相关生产记录，均未查询到相关的使用信息。

随后，审核组又询问是否有关于剩余鲜乳在暂存期间的温度、加工时

限的管理规定，回答说没有。为此，经过审核组讨论，针对所余 900 余公斤生鲜乳不知去向的问题开具了不合格报告。

五、与企业的交流

在审核后的交流会上，审核组针对该项不合格做了重点讲解。

(1)该不合格表面上是剩余的 900 余公斤奶的去向无法查询，但实际上暴露了企业在生鲜乳管理上，特别是对当日加工剩余的生鲜乳的管理缺失的问题。

(2)按照 GB/T27342 中 7.4.2 的要求：经验收的生鲜乳应尽快进行乳制品加工。当需要暂时贮存时，应迅速冷却至 0℃—4℃，收入贮乳罐（奶仓）临时贮存，贮存温度不超过 7℃、贮存时间不超过 24h；所以，本项不合格的重点不仅仅是剩余的 900 余公斤原料奶的去向问题，更重要的是未加工的原料奶在贮存温度、加工时间等方面否符合法规标准的要求。

(3)组织作为国内乳品行业的知名企业，希望能够在管理上更加细化。结合该项不合格的整改，能够制订出切实可行的剩余生鲜乳的管理规定。

组织的负责人在讲话时，对审核组发现的问题表示认可。他讲，过去对于剩余的生鲜乳的管理只是口头上做了要求，但是没有形成具体的规定，也没有要求形成专门的记录予以证实。这个问题暴露了我们在管理上还不够细化，特别是针对重点问题、重点部位的质量管理还有待加强。并表示一定要认真整改，杜绝类似的情况再次发生。

六、整改情况

组织在审核后，针对该项不合格进行了认真的整改。

(1)重新制订了收奶、净乳、调料操作规程。在该规程中，不仅对剩余原料乳的暂存温度、加工时限进行了规定，还对暂存期间的监控做出了规

定；此外，还对配料后的配料奶的使用也一并做出了要求。

(2)重新编制了生产余奶监控记录。使得剩余原料乳的贮存、使用、监控清晰可查。

审核组对组织提供的整改证据进行了验证，认为其整改措施认真有效。

七、本次审核的意义

1 通过本次审核，使企业发现了在生鲜乳管理上的漏洞。就像企业负责人所讲，过去只是对剩余生鲜乳的管理在口头上作了规定，而没有落实到具体的制度规定上。通过本次整改，重新对剩余生鲜乳的储存温度、加工时间作出明确的规定，做到了有章可循。

2 促进企业管理的细化。通过不合格的整改，使企业举一反三，不仅对未加工的生鲜乳作出规定，而且对已经配料尚未进行后续加工的配料奶的存放也一并做出了规定。

3 强化了质量意识。组织不仅对剩余生鲜乳的存放进行了规定，并且对储存期间的质量监控也作出规定。并将每次抽样检测纳入到监控记录中，保证了原料奶的安全。

4 强化了生产车间的成本核算意识。过去由于对剩余鲜奶的管理不够细化，所以有时会出现存放过期造成报废的情况。现在通过不合格的整改，在记录上完善了剩余奶的数量、存放温度、加工时间、加工品种、加工数量等的记录，使得车间对剩余生鲜乳的管理更加重视，做到及时加工，减少了浪费。

5 强化了食品生产过程的质量追踪意识。由于补充了剩余生鲜乳的监控记录，使得乳品加工环节的生产记录更加完善，各种信息更能完整的得到体现。使乳品加工的可追溯性进一步得到提高。

