

HACCP 体系在进口芝麻检验检疫监管中的应用

杨卫海, 孟昭宇, 刘 涛, 孙 铮

(黄岛出入境检验检疫局)

摘 要: HACCP 体系是保证食品安全和控制食品质量的预防性技术管理体系。本文论述了 HACCP 体系的原理、实施步骤及在进口芝麻检验检疫监管中的应用, 着重讨论了关键点的确定及其危害分析, 并说明了 HACCP 体系在提高进口芝麻检出率中的作用。

关键词: HACCP; 进口芝麻; 检验检疫监管

近年来, 我国一些芝麻加工企业从国外大量进口芝麻以满足市场的需要。同时, 芝麻携带疫情风险增大等问题不容忽视: 一是植物疫情, 多次截获检疫性杂草假高粱、一般性杂草野燕麦、决明、马唐、牛筋草等数十种; 二是食品卫生项目不合格, 多次检出孟加拉等国的芝麻含铅量超标; 三是截获昆虫等有害生物, 包括赤拟谷盗、蜘蛛、蚊科等; 四是严重短重, 短重率高达 33%。

HACCP(Hazard Analysis Critical Control Point)体系是保证食品安全和控制食品质量的预防性技术管理体系, 较多地应用在肉禽产品、水产品、果蔬汁、乳品等产品中。将 HACCP 体系应用到进口芝麻的检验检疫监管中, 确定容易发生问题的环节和关键控制点, 建立相应的预防措施, 降低差错率, 提高检出率, 保障进口芝麻质量安全, 使检验检疫工作真正做到了“管理科学, 监管有效, 效率提高”。

1 HACCP 体系的原理

HACCP 对食品生产过程及运输过程可能发生的生物性、物理性、化学性危害进行分析, 将有显著危害的因素确定为关键控制点, 采取相应的措施降低、减少其对人体危害的程度, 并对控制的因素及控制的全过程进行监控、纠偏、审核等一系列的质量控制起到预防危害发生的作用。目前使用的 HACCP 体系包括 7 个原理:

(1) 危害分析。确定与食品生产各阶段(原材料的

选择、食品加工过程、运输过程等)有关的潜在危害性以及可能对食品造成危害的程度。

(2) 确定关键控制点。在对潜在的危害因素进行分析之后, 将经过控制可以被防止、排除或降低至可接受程度的危害因素确定为关键控制点(CCP)。

(3) 确定关键限值, 保证 CCP 受控制。

(4) 确定监控 CCP 的措施。

(5) 确立纠偏措施。这是对没有控制好的 CCP 的一个补救方法。

(6) 确立有效的记录保持程序。要求把危害因素的分析、CCP、关键限值、监控等信息、数据和结果保持完整记录, 并按日期、批次整理保存下来。

(7) 建立审核程序, 以证明 HACCP 系统是在正确运行中, 包括审核关键限值是能够控制确定的危害, 保证 HACCP 计划正常执行。

2 危害分析及关键控制点的确定

2.1 植物检疫是 CCP

口岸检验检疫人员现场检疫时, 要认真检查集装箱底板、内壁及芝麻有无有害生物。用分级筛进行筛检, 仔细检查筛下物有无虫、杂草籽、螨类等, 并同时检查筛上物。如果不做好检疫工作, 将有可能导致有害生物的入侵及降低芝麻质量。

2.2 取样检验是 CCP

进口芝麻重点检测黄曲霉毒素 B₁、镉、铅等安

*作者简介: 杨卫海(1983-), 男, 硕士, 主要从事食品安全研究。E-mail: sea@webmail.hzau.edu.cn

全卫生项目,并对农残项目进行监控。对感官检验发现霉变的,应根据标准进一步检验霉变粒的具体含量。由于食品卫生项目是影响芝麻使用的关键,因此取样检验工作是关键控制点。

2.3 加工监管是 CCP

进口芝麻经检验,涉及人身财产安全、健康、环境保护项目不合格的,应责令当事人销毁,其他项目不合格的,需在检验检疫机构的监督下进行技术处理,经重新检验合格的,方可销售或者使用。必须对企业进行监管工作,才能保证产品安全。

3 进口芝麻检验检疫监管的 HACCP 计划

通过对上述危害点的分析,根据国家标准及相关法律法规,设定关键限值,确定相应的控制程序

4 工作建议

针对上述情况,检验检疫部门建议:一是加大检验检疫力度,尤其对在我国尚无分布的恶性杂草种类进行重点关注;二是加大监管力度。对携带危险杂草的进境芝麻,做好运输、储存、加工、包装等各环节的监督管理工作,及时掌握流向,监督销毁加工过程中下脚料,严防疫情扩散;三是引入风险分析机制。定期分析芝麻食品卫生项目检测情况,加大对高风险国家及高风险项目的检测力度,合理有效布控,切实提高检出率;四是加强宣传,及时发布预警信息。积极向企业宣传相关的检验检疫法律法规,告知检验检疫结果,并且引导企业在与外国客户签订贸易合同的时候明确我国的检验检疫要求,规避贸易风险。

表 1 进口芝麻检验检疫监管的 HACCP 计划

CCP	显著危害	关键限值	监控			纠正措施	记录
			方法	频率	人员		
植物检疫	有害生物	不得检出	现场检疫	每批	检疫人员	利用放大镜、分级筛等仔细检疫	原始记录
	检疫处理	处理合格	卫生除害方法	不合格批	卫生除害人员	抽查监督	卫生除害处理结果单
取样检验	黄曲霉毒素 B1	5 μg/kg	取样检测	每批	检验人员	按照标准取样、对检测结果复核	检测报告
	铅	0.2 mg/kg	取样检测	每批	检验人员	双人上岗	检测报告
加工监管	技术处理	检验合格	重新取样检测	不合格批	检验检疫机构	全程监管	监管记录 检测报告

5 结论与展望

将 HACCP 体系应用到进口食品检验检疫监管中,按照不同食品品质的加工要求,建立 HACCP 控制点,如果对这些关键点进行严格控制,可以提高进口食品的质量。同时,检验检疫机构在监督工作中可以抓住主要环节,使工作由被动变为主动,提高工作效率,真正体现了把关与服务的关系。

以前,主要应用在各种加工食品的生产企业,如肉食、水产、面食及各种深加工食品企业的 HACCP 计划,在进口芝麻的检验检疫监管上实施起来有些方面不太适合,应因地制宜,根据芝麻加工实际情形,进行危害分析,有针对性的制定关键控制点和记录,建立相应的预防措施,努力降低工作差错率,提高问题检出率,保障进口芝麻质量,切实保卫国门安全。