

HACCP 体系在进出口粮油加工企业中的应用

孙 铮¹, 高 飞², 孟昭宇¹, 杨卫海¹, 李 梅³

(1. 黄岛出入境检验检疫局;

2. 青岛出入境检验检疫局; 3. 青岛星华粮油食品有限公司)

摘 要: HACCP 体系已经成为了评价食品生产企业的重要标准之一。我们以青岛星华粮油食品有限公司为例, 介绍 HACCP 体系在进出口粮油加工企业中应用。首先该公司通过正式下文的形式制定了小麦粉系列产品 HACCP 计划; 其次根据计划成立了 HACCP 领导小组, 明确了其具体职责; 最终确保产品安全, 符合国家要求。通过案例分析, 我们发现 HACCP 体系作为一个旨在降低风险、以预防为主的安全体系, 它的有效运用, 需要一些必要条件: 一是 HACCP 体系运行的基础是良好的操作规范和卫生标准操作规程; 二是 HACCP 体系的实施需要强大的技术支撑; 三是 HACCP 体系的应用要有大量通晓 HACCP 体系有关规则的人员。总之, HACCP 体系要在一个企业正常运转, 并发挥其应有的作用, 操作规范、技术支撑和人的因素等缺一不可, 只有个方面因素同时具备, 才能有效的防控, 确保食品质量安全。

1 概 述

HACCP(Hazard Analysis Critical Control Point) 的含义: 生产(加工)安全食品的一种控制手段; 对原料、关键生产工序及影响产品安全的人为因素进行分析, 确定加工过程中的关键环节, 建立、完善监控程序和监控标准, 采取规范的纠正措施。国际标准则对其定义为: 鉴别、评价和控制对食品安全至关重要的危害的一种体系。

目前随着我国对食品安全重视程度的提高, HACCP 体系已经成为了评价食品生产企业的重要标准之一。我们以青岛星华粮油食品有限公司为例, 介绍 HACCP 体系在进出口粮油加工企业中应用。

2 青岛星华粮油概况

青岛星华粮油食品有限公司是由新加坡百龄麦有限公司、英国联合食品(ABF)集团与胶南市粮油加工厂于 1986 年 10 月合办的胶南市第一家中外合资企业。合营公司投资总额 1299 万美元, 注册资本 700 万美元, 合营期限 50 年。公司座落在胶南市区铁山路 60 号, 是集研制、生产、加工、销售于一体的专

业面粉加工企业。

该公司采用瑞士布勒公司生产的成套制粉设备, 日研磨小麦 420 吨, 年加工面粉 10 万吨。小麦清理设备优良, 清理系统完善, 清理效果良好。从小麦入厂到小麦加工要经过数道清理流程, 同时先进的电脑控湿机可随原料的水份的不同自动调节加水量, 能够保持符合要求的水粉含量。制粉工艺采用世界上先进的多分级、精研磨的制粉流程。该公司拥有引进先进设备的化验室, 配备国际谷物化学协会(ICC)指定的一整套精良的化验仪器。先进的质量控制设备为生产高质量的面粉提高了保证。该公司生产的民用粉“维乐”牌特一粉、“明斯塔”牌特二粉被青岛市政府评为“放心粮油”优质产品而向全市人民推荐。2007 年“维乐”牌商标被评为青岛市著名商标, 2010 年被评为山东省著名商标。

3 HACCP 应用情况

首先该公司通过正式下文的形式制定了小麦粉系列产品 HACCP 计划。为提高该公司小麦粉系列产品生产的安全管理, 持续稳定的生产出高质量、安全卫生的食品, 增进顾客满意度, 依据食品法典《CAC 食品卫生通则》、《危害分析与关键控制点(HACCP)

*作者简介: 孙铮, 男, 农艺师, 博士研究生, 研究方向: 进境粮谷检验检疫监管, E-mail: sun_ciq@sina.com

体系及其应用准则》、按照美国食品和药物管理局 HACCP 规则和 21CFR123 为基础, 结合公司小麦粉系列产品安全管理的实际, 制定小麦粉系列产品 HACCP 计划, 这是公司小麦粉系列产品生产的质量管理和改进的保证, 是公司小麦粉系列产品食品安全的保证, 是进行食品安全质量审核、评审的依据。

其次根据计划成立了 HACCP 领导小组, 明确了其具体职责: 一是确保 HACCP 体系所需的过程得到建立、实施和保持; 二是保证按《食品安全管理体系

要求》建立 HACCP 体系文件, 组织编制各种程序和 HACCP 计划并负责进行宣贯; 三是主持 HACCP 小组会议并协调 HACCP 体系运行中的问题; 四是确保关键控制点处于受控状态, 纠偏措施得到落实; 五是向总经理报告 HACCP 体系的运行情况。

最终根据生产小麦粉的主要原料、辅助材料、产品特性、预期用途、消费对象以及相关国家标准确定了 CCP 关键点限值, 并制定了纠偏、审核和验证计划。最终确保产品安全, 符合国家要求。

表 1 进出口粮油加工企业的 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
	黄曲霉毒素 B1(μg/kg)	≤5	取样检测	每批	检测人员	按照标准取样、对检测结果复核	检测报告
取样检验	铅(mg/kg)	≤0.2	取样检测	每批	检测人员	双人上岗	检测报告
	容重(g/l)	≥750	取样检测	每批	检测人员	双人上岗	检测报告
	水分(%)	≤12.5	取样检测	每批	检测人员	双人上岗	检测报告
	不完善粒(%)	≤8.0	取样检测	每批	检测人员	双人上岗	检测报告
	杂质(%)	≤1.0	取样检测	每批	检测人员	双人上岗	检测报告
	霉菌总数	≤30000CFU/G	取样检测	每批	检测人员	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	品质实验室人员	全程监管	监管记录 检测报告

4 讨 论

通过上述事例可以看出青岛星华粮油食品有限公司很好的运用了 HACCP 体系, 来管理产品的安全生产过程, 并且取得了预期的效果。同时 HACCP 体系作为一个旨在降低风险、以预防为主的安全体系, 它的有效运用, 需要一些必要条件:

4.1 HACCP 体系运行的基础是良好的操作规范和卫生标准操作规程。青岛星华粮油为此专门制定了小麦粉系列产品 HACCP 计划, 结合国家一系列的强制性标准, 为 HACCP 体系的运行提供了坚实的基础,

4.2 HACCP 体系的实施需要强大的技术支撑。该公司确定的 CCP 关键点中, 有些关键点的控制需

要专业的仪器设备和专业人员才能控制, 该公司的进口生产设备和检测设备为 HACCP 体系的正常运行提供了强有力的技术支撑。

4.3 HACCP 体系的应用要有大量通晓 HACCP 体系有关规则的人员。制定好了计划和拥有足够的技术支持后, 下一步的工作就是执行, 而执行过程中最关键的是人的因素, 为此该公司加强业务培训, 不断提高大家熟悉 HACCP 体系的程度, 保证了 HACCP 体系的正常运转。

综上所述, HACCP 体系要在一个企业正常运转, 并发挥其应有的作用, 操作规范、技术支撑和人的因素等缺一不可, 只有个方面因素同时具备, 才能有效的防控, 确保食品质量安全。