

浅析出口食品企业 HACCP 体系运行中存在的问题及对策

程志钱

(湖州出入境检验检疫局)

摘要: 本文从湖州辖区出口食品生产企业 HACCP 体系运行中所反映出的问题, 来阐述如何更好的应用 HACCP 原理, 使之真正提高产品质量水平和企业管理水平。

关键词: HACCP; 产品质量; 管理

湖州辖区现有出口食品生产企业 33 家, 其中获得 HACCP 及 ISO22000 认证企业 16 家, 未获认证但按照 HACCP 原理建立风险管理体系企业 10 家, 建有 HACCP 体系的企业达 26 家, 占全部出口企业数量的 78.8%。但真正有效运行的企业为数不多, 大多企业或多或少的都存在些问题, 具体归纳如下:

1 危害分析不充分

大多企业都知道从物理、化学、生物危害三个方面来分析产品从原料到成品过程中存在的危害, 但对危害的识别和分析不够充分, 不能完全反映该工艺过程中存在的或可能存在的危害。主要有: 一是对原料中可能存在的危害未完全识别, 如饮料的原料果蔬汁可能存在农残、药残、毒素的危害; 有些原料需要处理如脱水蔬菜熏蒸、烘干等措施均可能引入危害, 而企业往往疏于这些方面的识别。二是对加工过程中可能引入或产生的危害分析不够, 如方便面油炸高温导致过氧化值升高, 提取物提取过程中化学试剂处理不彻底, 机器运转过程中产生的铁锈、滴油等情况均可能引入危害。三是对供方控制的隐性危害识别不充分。在备案监管中经常会发现企业采购的原料来自非合格供方, 企业解释产品能符合要求, 却疏于了对合格供方控制的重要性, 未能理解控制供方比检测一批原料产品更为有效的道理。

2 关键控制点方面的问题

2.1 关键控制点找不准

关键控制点是控制工艺过程而不是控制某一项指标。如某奶茶企业认为原料中重金属是产品中需要控制的危害, 就把所有原料的重金属指标作为关键控制点, 关键控制点是过程控制, 需迅速有效, 等到原料具体指标检测出来可能是好几天后的事情了。关键控制点是将显著危害消除或降低到可接受水平的工艺控制点。前道的危害后道能消除的就不必作为关键控制点。有些企业认为该工序重要就作为关键控制点, 如某果蔬汁企业在生产工艺过程中共设了六个关键控制点, 控制微生物的就占了三个, 未完全理解关键控制点的定义。

2.2 关键限值制定不科学

很多企业设的关键限值设置无依据, 比如杀菌没有一个明确的科学依据。大部分企业是按照经验做法, 提供不出通过试验做出的结论依据, 还有些企业是参照别人的做法, 但产品不同, 参数也会不同, 完全照搬也不科学。有些企业对关键限值理解不深入产生了机械做法。如某米面制品企业将所有原料、辅料、添加剂中的农残不能超过相应标准作为关键限值, 共计 18 项 48 个指标, 设置太死板无法实施, 反而达不到控制效果。有些工艺关键限值是控制安全指标,

*作者简介: 程志钱, 男, 科员。E-mail: czq@hz.ziq.gov.cn

如杀菌, 关键限值的设置只需达到灭菌效果就行, 而对温度上限并无要求, 有些企业在关键限值设置时对上限也做了相应规定。

2.3 操作限值不关注

很多企业在设置关键控制点时尤其是像杀菌这样的工序时未设置操作限值, 实际操作时按照关键限值来操作。关键限值是一个界限, 当操作中在此值左右摆动时就很有可能产生偏离, 导致工序失控, 所以需要设置操作限值来对关键限值加以保险。还有些企业对操作限值设置太随意, 如某冻蚕蛹企业设置关键限值温度为 95 度, 操作限值温度为 93-98 度, 完全背离了操作限值的定义。

2.4 关键控制点未有效监控

这个问题比较普遍, 企业方面控制程度参差不齐。比较突出的是金属探测这个关键控制点。大多企业都在工艺文件中注明半个小时或一个小时校准一下金属探测器, 实际并未真正执行, 有些企业检查时连标准块都找不到, 有时一天下来一个不合格未发现。其次是杀菌关键控制点的温度和时间监控, 一些企业温度监控装置未计量, 完全凭显示器显示温度来判定, 当被问及如何确定显示温度是否准确时也无从回答; 对杀菌时间人工计时凭感觉, 现场无任何计时装置, 感觉差不多了就停止杀菌。还有是原料验收未按 HACCP 计划实施。供方未评定, 未索取原料第三方检测报告, 未定期对供方原料进行验证等。

3 纠偏行动未实施

从近两年备案监管检查情况看, 无一家企业提供过纠偏行动记录。分析原因一种情况是企业有过纠偏情况, 但懒于做记录, 因为做了记录反而让人家看到了你的问题, 而且做这种记录也很繁琐。但更大的情况是企业从未采取过纠偏行动。不排除一些企业控制较好, 从未发生过偏离关键限值的情况。但更多的还是企业思想上不重视, 即使有一点偏离也不觉得对产品会有多大影响, 重新验证影响工作效率, 报废浪费资源也是重要的原因。还有些企业关键控制点监控方法不对, 表面上可能就从未有过偏离的情况。这些问题都严重影响了产品质量, 严重违背了实施 HACCP 体系的目的和意义。

4 记录填写不真实

这也是个普遍存在的问题。很多企业关键控制工

序的记录为形式上的记录, 并未真实反映生产加工过程的实际情况。如杀菌记录温度和时间记录和作业指导书一模一样, 而在实际操作中温度有小幅升降很正常, 若不是机械程序控制时间上有一点不同也很正常。金属探测也存在这个问题, 从记录上看全是标准的指导书上隔半个小时人工校准一次, 而实际不可能完全做到这么准时, 有些企业根本就没有校验更不谈记录了。

5 对策

HACCP 体系被全世界公认的控制产品风险行之有效的一套管理体系, 是否运行有效完全在于企业, 个人认为, 需把握好以下几点:

5.1 思想重视, 理解体系实施的目的和意义

这是一个企业实施 HACCP 体系的首要条件。HACCP 也绝不简单的是一张证书或一本文件, 而是行之有效的一套风险管理理念。而很多企业只是为了客户认同或宣传需要才做 HACCP 认证, 思想上并没有真正重视, 凭经验生产, 完全“两张皮”。这是最可怕的, 对一个企业来说也是最具危害性的。所以只有在思想上重视了, 认识到了实施 HACCP 体系的重要作用, 才有可能真正运行好体系, 提升企业管理水平和产品质量水平。

5.2 深入学习, 掌握体系实施的理论精髓

这是一个企业实施 HACCP 体系的基础保障。HACCP 体系是一套科学的管理体系, 被全世界认可, 是专业性比较强的一套理念。而很多企业在体系实施中未能掌握精髓, 体系运行流于表面, 不能与企业生产实际相结合, 照搬照套, 实施方案基本雷同, 体系没有起到很好的指导生产并将危害消除或降低到可接受水平的作用。所以作为企业尤其是从未建立该体系的企业, 更是要好好学习, 掌握精髓, 制定一套适合自己企业的实施方案。

5.3 风险分析, 控制体系实施的关键工艺环节

这是一个企业实施 HACCP 体系的关键要素。理论在于应用, 实施 HACCP 体系在于控制产品风险, 控制关键环节可谓重中之重, 而很多企业在实际生产中却疏于对关键工艺的科学化控制, 该关键的不关键, 需监控的不监控, 需连续监控的不连续, 失去了体系控制的核心。所以企业要掌控风险需控制关键环节, 控制住了关键环节就等于把握住了风险的命

脉,并将之消除或降低到可接受水平,最终才能产生符合要求的产品。

5.4 实事求是,记录体系实施的全部过程

这是一个企业实施 HACCP 体系的事实见证。记录不仅仅是生产过程的见证,也为产品质量追溯,工艺改进分析等提供了宝贵的财富,更是体现企业诚

信经营的有力见证。而很多企业的记录普遍存在真实性的问题,很多是“回忆”记录、“想象”记录或是“标准”记录,不是生产现场的真实记录。从一份记录可以反映出企业的诚信度和责任性。所以企业应真实的记录 HACCP 体系实施的每一步,对自己负责,也对社会交出一份诚信的答卷。