

# 如何在 HACCP 体系基础上建立食品防护计划

潘展华\* 李光伟 彭孝洪

(东莞出入境检验检疫局, 广东 东莞 523072)

**摘要:** 本文介绍了食品企业在建立 HACCP 体系的基础上, 建立食品防护计划的步骤和方法, 以及对食品防护措施进行评估分析、确认和验证。

**关键词:** HACCP 体系; 食品防护计划; 食品防护评估

## 前言

随着世界科技发展, 经济水平不断提高, 人们对生活质量的要求也越来越高, 但科技的发展并没有使人类赖以生存的食品安全问题得到明显改善, 近来国内外食品领域相继发生了一系列食品污染事件, 从对这些事件分析结果来看, 主要表现为食品生产企业追求不正当商业利益、同行业的恶性商业竞争行为、员工的反社会行为以及食品安全恐怖主义活动等四个方面原因。为此我们食品企业除建立并实施 HACCP 体系应对传统食品安全问题外, 还需要建立食品防护计划, 应对上述四种非传统食品安全问题, 把产品受到蓄意污染或破坏的危险降到最小化。

## 1. 建立食品防护计划的步骤

### 1.1 预备步骤

首先成立食品防护小组, 小组成员来自于采购、生产、业务、行政、品控、工程等部门, 也可包括支持的专家, 并建立食品防护小组成员名单, 包括职责和联系方式等, 并同食品防护小组成员签订保密协议, 食品防护小组成员名单如下表所示:

表 1、出口食品企业防护小组成员名单

姓名	专业	组内职务	职责	联系电话
张三	食品加工	组长	全面统筹食品防护小组	***

## 1.2 进行食品防护评估

在进行食品防护评估以前，由食品防护小组成员分析对企业各个环节受到故意污染和蓄意破坏的可能性，根据企业目前实施措施的实际情况，建立“食品防护评估分析表”见表2。

表2、出口食品企业防护评估分析表

评估内容	现有措施	是否薄弱环节	薄弱环节序号
企业外部安全控制	厂区与外界设置围墙，防止外来人员随便出入。	否	
	厂区大门口设置警卫室，并安装监控录像。	否	
	厂区大门口设置电动门，无人员、车辆出入时，电动门须关闭。	否	
	所有外来人员入厂必须到警卫室登记备案，并填写会客单，警卫人员联系会客部门，经同意后，领取《来宾证》方可允许进入。离厂时会客部门会客人，要在会客单上签字确认，并交给警卫室存档备查。	否	
企业内部安全	厂内各区域设置闭路电视摄像头，进行24小时录像监控。	否	
	各加工区域设置应急灯、手电等用于停电及紧急照明用。	是	1
	各生产加工区域需授权进入，宾客及物品经申请公司高层领导批准，经该区域负责人验证登记，专人带领方可进入。	否	
	公司保安队定期（及有需要时）检查各区域洗手间、更衣柜、储物柜、文件柜以排除可疑物品。	是	2
	各区域负责人每次收工清点检查区域内具攻击性之物件数量（如：刀具），并收藏。	是	3
	公司设置钥匙管理中心，专人负责以防遗失及非正常授权持有。	否	
	各食品加工区域设置进排风设施和密闭门，可快速隔离排除受污染区域及空气，防止扩散其他区域。	否	
	制冷机房和蒸气锅炉房由工程组专人全天候值守，非授权人员严禁进入。	否	
加工安全	生产车间各区域设置闭路电视摄像头，全天24小时录像监控各生产流程及人、物流过程，是否依照工作指引执行。	否	
	所有来料配制、加工、储藏、运输、销售过程均需标识记录，生产的成品内包装和纸箱密封完好。	否	
	生产投料工序由专人负责，禁止非授权人员进行操作，并对投料工序进行全天24小时录像监控。	是	4
储藏安全	各库房安排专人负责管理，库门装锁，保持封闭。	否	
	公司仓库非授权人员严禁进入。授权进入人员依照卫生标准要求执行，宾客经申请公司高层领导批准，该区域负责人验证登记，专人全程带领依照卫生标准操作要求方可进入。	否	
	有害物质、化学品（例如清洁用品、消毒剂）库远离生产区域，由经过培训的专人储藏管理，标识清楚，建立领用和核销记录，定期盘点。	否	

评估内容	现有措施	是否薄弱环节	薄弱环节序号
供应链	定期对供应商进行评估, 评估内容需包括供应商的食品防护能力、产品追溯程序、召回程序和故意污染可能性。	否	
	与供方和其他同行沟通, 了解相关行业的趋向, 考虑供应商向食品中添加非食用物质, 超范围、超限量使用农兽药和食品添加剂的情况, 并加强检验。	是	5
	工厂的运输车没有装货时车箱上锁, 运送原料、成品或其他用于食品加工物料的车辆, 在其装货或卸货时公司专人现场监控, 并设置闭路电视摄像头在装卸货之月台进行录像监控。	否	
	要求供应商在其生产和运输过程中, 采取必要措施加强货物的防护工作, 保证运输工具清洁无毒, 避免产品之间相互污染。	否	
水和冰的安全	制冰机储冰柜上锁, 非授权人员严禁进入使用, 生产人员每天检查冰的色泽、口感、气味, 依照卫生标准操作要求执行。	否	
	工程组定期检查饮用水的管道有无破损, 贮水池安装密码锁防止其他人的接近, 依照卫生标准操作要求执行。	否	
人员安全	工厂对所有雇员和承包商(包括长期和临时的)均按录用程序完成个人资料备案。	否	
	在厂区内通过厂牌, 来宾证、工作服进行确认识别本厂和外来人员以及不同工序的操作员工。	否	
	员工必须打卡进出厂区, 由保安对携带物品进行检查和登记, 在进入各自工作区域时, 依照卫生标准操作要求执行。	否	
	宾客经申请公司高层领导批准, 经该区域负责人验证登记, 专人全程带领, 依照卫生标准操作要求执行进入。宾客未经申请批准登记进出厂区指定区域不得跨区域活动。	否	
	工厂区域负责人保持经常与下属沟通, 掌握下属情绪思想变化, 异常者应加以关注, 防止过激非理智行为发生。对于受罚或辞退的员工情况进行跟踪。	是	6
信息安全	公司规定对食品防护计划的内容进行保密, 对接触防护计划的人员要求签订保密协议。	否	
	公司所有上传下达文件及信息均须有关人员核准, 并注明该文件及信息到达部门职级及人员。	否	
	所有来自外界的包裹邮件由保安人员核实包裹邮件上的资料真实性, 如: 收件人, 发件地址及单位等, 如不实, 则应拒收。	否	
实验室安全	实验室保持锁控状态, 确保非授权人员不得进入, 宾客经申请公司高层领导批准, 该区域负责人验证登记, 专人全程带领。	否	
	实验室使用的化学药品、试剂, 安排专人上锁管理, 并建立进出台帐, 过期药品及试剂处理依照工作指引操作, 不可随意处理。	否	
	所有试验用样品和检测菌株, 经过高压灭菌后方可处理。	否	

### 1.3 薄弱环节防护措施

根据食品防护评估分析表进行分析判断，针对薄弱环节建立防护措施和检查程序，建立薄弱环节防护措施表（见表3），以便在防护措施出现实施不当或失效的情况时，能及时发现。

表3、薄弱环节防护措施表

序号	控制措施	防护措施	检查要求
1	各加工区域设置应急灯用于停电及紧急照明用。	专人管理，定期检查保养以上设施。	各区域负责人，每周检查应急灯。
2	公司保安队定期（及有需要时）检查各区域洗手间、更衣柜、储物柜、文件柜以排除可疑物品。	对员工进行岗前培训，要求员工不得携带私人物品进入车间	各区域负责人每天上班前检查员工是否携带可疑物品进入车间
3	各区域负责人每次收工清点检查区域内具攻击性之物件数量（如：刀具），并收藏。	培训员工，在生产完成后整理工器具，并放回指定位置，做好6S管理。	生产负责人不定期抽查。
4	生产投料工序由专人负责，禁止非授权人员进行操作，并对投料工序进行全天24小时录像监控。	对员工进行培训，公司投料工序属于机密岗位，其他员工不得接触生产用料。	保安室每天对投料工序录像进行检查。
5	与供方和其他同行沟通，了解相关行业的趋向，考虑供应商向食品中添加非食用物质，超范围、超限量使用农兽药和食品添加剂的情况，并加强检验。	与同行或监督部门进行沟通交流并利用网络信息，及时掌握原物料供应商的“潜规则”。	根据收集到的信息，对原物料进行检测。
6	区域负责人保持经常与下属沟通，掌握下属情绪思想变化，异常者应加以关注，防止过激非理智行为发生。对于受罚或辞退的员工情况进行跟踪。	1、向员工宣传企业对员工的关心，当员工存在抱怨或抵触情绪可以通过工会向公司反映。 2、各区域负责人需向部门负责人反映离职、受罚员工的情绪和行为动向。 3、对辞退员工，首先安排停职，不得进入生产或储存区域。	1、区域负责人监督离职、受罚或辞退员工的行为操作。 2、部门负责人每周离职和受罚员工行为安全进行评估。

### 2. 建立应急预案和应急联络方式

根据企业评估结果的薄弱环节，建立可能发生的食品防护紧急事件预案，规定执行者的职责和权限，以及相应的处置措施，并建立应急联络方式，包括相关政府机构、企业负责人、供应商、运输商、销售商的联系方式，并及时更新，保证应急预案和应急联络方式有效。

### **3. 食品防护制度的实施和运行管理**

#### **3.1 批准实施**

食品防护计划需由公司最高管理者批准颁布实施，从而保证计划的持续有效运行。

#### **3.2 培训**

企业应对全体员工进行食品防护计划知识的培训，培训内容应考虑相关职责和保密要求，人事部负责对培训效果进行评估，通过培训使全体员工参与食品防护计划的实施。

#### **3.3 运行控制**

食品防护小组，根据职责要求实施食品防护计划的各项防护措施，并按规定进行检查，并保持相关运行检查记录。公司至少每年一次或当工艺或布局有所改变的时候，对计划进行审核并进行修订。其他某些条件的改变也可能需要修订计划，如添加新的生产线、更换供应商、将生产过程外包、使用新工艺等等。

### **4. 食品防护计划的确认和验证**

#### **4.1 食品防护计划的确认**

食品企业对制定的食品防护计划每年至少进行 1 次确认，确认生产加工过程的改变、布局的改变等对食品防护的评估及分析的影响，根据确认的结果，研究是否需要对食品防护计划进行修订。

#### **4.2 食品防护计划的验证**

企业的食品防护计划在实施过程中，应进行不断完善，使计划的防护功能不断加强。因此应制定每年食品防护计划的演练计划，演练内容可以是确定的薄弱环节，也可以是非薄弱环节，以验证公司建立的食品防护计划的有效性，对演练过程中发现的异常问题，提出修改防护计划的方案和实施，并保持验证记录。

食品防护计划是随着当前中国的食品行业发生的食品安全事件发展趋势而被引入的，是不同于 HACCP 体系对食品安全的控制预防，将食品防护计划与企业现有的 HACCP 体系相结合，才是当前食品行业更完善的控制体系。

#### 参考文献：

- [1] 《食品防护计划及其应用指南食品生产企业》(GB/T 27320-2010)，中国标准出版社，2010.
- [2] 李怀林. ISO22000 食品安全管理体系通用教程. 中国计量出版社.
- [3] 《FDA 食品安全现代化法案》. 美国食品药品监督管理局, 2011 年 1 月.
- [4] 黄斌, 顾绍平, 秦红. 食品防护计划的建立与实施[J]. 中国渔业质量与标准, 2011, 1(1).
- [5] 吕青, 顾绍平, 张明, 成十周, 杨倩. 美国食品防护计划与 HACCP[J]. 食品科技, 2010, (1).

\*作者简介： 潘展华，男，东莞出入境检验检疫局，科长，主要从事 ISO、食品认证监管工作。

联系方式： 东莞市南城区建设路 3 号，E-mail:panzh@dg.gdgov.cn;

电话：0769-22802690，邮编：523072。