

果汁行业现状及 HACCP 体系在果汁行业实施过程中存在问题的探索和建议

■ 吴永发 珠海出入境检验检疫局

摘要：本文主要介绍了中国果汁行业现状及导入 HACCP 体系后存在的问题和面临的挑战。同时，还将 HACCP 体系在中国和美国果汁行业实施的情况做了对比研究，并提出了一些具有建设性的意见。

关键词：HACCP 体系 果蔬汁 问题

由于中国浓缩果汁近几年来发展迅速，在国际上占有的市场份额越来越大，引起了国外同行的高度关注，甚至恐慌，进而引发贸易战。从1998年10月起，中美两国苹果汁产业在反倾销案中的斗争便是典型一例。中方主要果汁企业在中国食品土畜进出口商会的统一组织，对外贸易主管部门、产区人民政府和检验检疫机构的协助与支持下，历时4年有余，历经应诉准备、原审应诉、第一与第二年度复审、申请暂缓第三年度复审，直至反诉美国商务部裁决不公，一波三折，最终于2003年11月20日美国国际贸易法院宣布终裁结果，中方获得胜诉。由于胜诉，美国海关将已收取的反倾销保证金及利息全部退还应诉企业，仅中鲁、源通、海升3家企业所退金额就达558万美元，开创了国外企业在农产品领域状告美国政府部门，取得胜诉的先例，在中外均引起了强烈反响。2004年初，我们接到美国食品与药物管理局（FDA）通知，FDA官员将于2004年10月对中国果汁企业进行检查，这种不寻常的举动，引起我国相关部门的高度重视。

不管是为了应对美国FDA的检查，还是为了提高我国果蔬汁产品自身的质量，我们都应该有一套非常完善的卫生质量保障体系（食品安全控制体系）。而目前，我国出口果汁行业基本都导入了 HACCP 体系，那么，这些企业实施 HACCP 体系的具体情况如何呢？是否存在问题呢？

1 HACCP 体系在中国果汁行业实施中存在的问题

从实践情况看，我国果汁行业实施HACCP 体系所确定的CCP 一般有4 个，即：1、原料接收（以控制农残与棒曲霉毒素）；2、挑选与清洗（以控制棒曲霉毒素）；3、巴杀（以控制致病菌）；4、罐装（以防止再次污染及部分无菌袋辐照残留污染），这是基本符合中国果汁产品的特点的。但CCP 点的确立也因国情而异，如美国在其果蔬汁HACCP 体系法规的立法解释中明确指出：对于农残，由于美国政府对农药的审批、使用有严格的规定，故在美国生产的果汁，农残可以不作为关键点来控制；对于进口果蔬汁，如出口国政府能够有效控制，可以不列入关键控制点，否则必须列入。因此，根据我国国情，现阶段指导果汁企业建立与实施HACCP 体系，将原料接收中的农残监控作为CCP 是必要的。

但目前，我国果汁企业在“CCP1 原料接收”的控制中存在很大问题。首先，榨汁用的原料果档次较低，缺乏专用的高、中酸榨汁果基地。由于我国使用的榨汁用果绝大多数为从鲜食果中挑出的中、低档果，甚至是落果、烂果，这些落果由于落地与土壤接触，存在潜在危害，而烂果又由于受到细菌或真菌的感染会产生大量毒素，这些都给原料的卫生安全控制带来了难度。其次，装原料果的包装袋不符合要求。原料的采摘、装运多采用散装或塑料袋装，存在袋子重复使用的问题，甚至还有用磷酸氢铵、磷酸一铵、尿素、重质纯碱、膨润土粉等装过化学品的袋子盛装原料果，这些情况都将给原料果造成不同程度的污染。第三，农药残留的监控不到位。特别是现阶段我国在农药管理上存在漏洞，各省的管理方式也不一致，农药的名称标注不规范，甚至不能从农药的包装上看到农药本身的有效信息，大量含违禁药成分的农药流落市面，给农残监控带来了负面影响（困难）；地方政府对果农使用违禁药的监督和管理力度不够等。

2 HACCP 体系在果汁行业实施中存在问题的建议

如何才能解决好果汁企业在实施HACCP 体系中存在的这些问题呢？在原料果包装方面：我们建议企业在接收原料果时，改进对原料果的包装方式，禁用反复使用的塑料袋，采用一次性包装，并建立严格的旧包装回收处理制度；积极倡议地方农业主管部门推广应用吨装木箱装运原果，避免原果落地受污染。在农药及农残监控方面：建议地方农业主管部门加强管理，在水果产区、基地建设地区严禁销售使用甲胺磷等国

外反应敏感的农药；在果园，植保员应对可用农药严格监控安全间隔期（即最后一次施药到水果采收之间间隔的时间）；要求企业对收购点、生产点与销售点的果汁产品进行甲胺磷等农残普查、检测，并保持好记录；检验检疫机构加强出口前的把关监测，并保持好记录。在原料果接收方面：目前，果汁企业采用的原料果有的季节基本上是一些中、低档果，甚至落果、烂果，企业是以降低成本为目的，可这不仅给原料监控带来了难度，同时也有悖于一些出口国的相关规定，在贸易谈判中易处于被动地位。因此，地方政府和果蔬汁商会应采取积极措施引导企业解决好这一问题。

中国果汁产业起步较晚，从 1983 年山东中鲁果汁厂引进第一条生产线起算，不过 20 余年，这远远迟于欧美等发达国家。但由于中国引进技术起点高，大部分出口果汁生产企业装备精良，又吸收了全球最新的生产工艺，如超滤、微滤、离子吸附处理有害残留等，并结合自己原料的特点，采用浊、清水分离，加大清洗、检选强度，增加超大容量冷藏等，逐步形成了适合自身特点的生产与质量控制工艺，较好地解决了“洋设备吃粗粮”的问题，产品质量也在稳步提高。但这些企业在实施 HACCP 体系的过程中，确实存在问题，特别是在 CCP1 原料接收方面。我们希望企业管理层能对此引起高度重视，逐步解决面临的困难和问题，冲破国外技术壁垒，进一步扩大我国果汁在国际市场上的占有份额。