

可追溯体系在出口水产品企业中的应用

■ 赵新宇 南汇出入境检验检疫局

摘要:近年来,随着全世界人们对食品安全卫生的日益关注,食品安全问题已成为全世界关注的焦点。

发达国家通过不断提高“绿色壁垒”,来限制发展中国家食品农产品的出口,出口企业建立可追溯体系已刻不容缓。本文介绍了水产品可追溯体系基本情况,并从养殖基地选择、原料验收管理、运输与贮藏管理、生产批次管理、成品管理、不合格品处理、记录存档等方面介绍了可追溯体系在出口企业中的应用。

关键词:可追溯体系 食品安全 批次管理 出口食品

长期以来,在食品安全控制方面,国际上通用的方法是HACCP(危害分析与关键控制点),GMP(良好加工操作规范)及ISO9000。这些方法主要是对食品的生产、加工环境进行控制,以保证食品在整个生产过程中免受可能发生的生物、化学、物理因素的危害,将可能发生的危害消除在生产过程中。但是,这些手段无法对在流通过程中出现的问题进行监控,准确、快速地找出根源所在,从而及时采取有效措施,减少对人们健康的更大损害,并明确相关主体的责任。因此,水产品加工企业迫切需要建立适合自己的产品可追溯体系,对食品从生产到消费的供应链全程进行追踪,并在发生问题后进行追溯。笔者以辖区内某出口水产品企业为例,将其建立水产品可追溯体系做法进行总结如下。

1 食品可追溯体系概况

食品可追溯体系又叫田间可追溯体系,是实现食品从农田到餐桌,或从餐桌到农田都可以相互追溯的体系。该体系能很好的保证产品的质量安全,使食品安全、安心、健康、绿色。可追溯系统作为质量安全管理的重要手段,是欧盟为应对疯牛病问题于1997年开始逐步建立起来的。从20世纪80年代末开始,随着全球性食品农产品质量安全事件的不断发生,产品追溯系统被应用于食品质量安全控制体系当中。由于风险控制手段卓有成效,溯源管理制度受到许多国家的重视,目前在欧盟、日本、新西兰等国家推广力度很大。近年来,随着《食品安全法》等法律法规相继出台,我国也提出要加强农业标准化和食品质量安全工作,要健全食品农产品标识和可追溯制度,对可追溯体系也越来越重视。

2 可追溯体系的几点做法

2.1 养殖基地选择

作为从农场到餐桌全程质量安全管理的重要环节之一,水产品生产过程中的质量安全管理很重要。对于国内的养殖基地,由检验检疫机构实施备案管理。基地管理要以兽药残留控制为重点,统一进行养殖管

理。此外，要求养殖基地周围环境好，厂区、车间整洁卫生，附近无化工厂、排放管道等潜在污染源。基地要制定并严格执行养殖池管理制度、捕捞程序以及药物管理制度。养殖池的水源必须经经过权威机构检测合格。养殖基地对原料虾的收购要有严格的控制程序，对养殖户进行对农兽药残留知识培训。

此外，对每批原料虾，供应商均应提供用药情况和用药清单并做好相关记录。目前我国对水产品的生产记录和相应的档案记录有明确的管理规定，这些规定要求在水产品销售2年或更长时间内须保存档案记录，以及要求在养殖过程中严格进行生产记录，如原料的使用情况、生产工艺条件、生产过程中的突发事件和解决途径、产品销售和库存情况等等。同时，要方便监管机构的审查，如检验检疫机构的抽查、复印、检查等。

2.2 原料验收管理

2.2.1 来料加工（进口）原料

应先经检验检疫机构检验合格，方可进入企业冷库。再由企业质控人员抽取样品，按相关标准进行感官检验、微生物和理化项目的检验，出具厂检合格单后，本批原料才能投入生产。

2.2.2 国内采购的原料

在原料采收前的7-10天由加工企业品管部从养殖基地取样进行检测。在基地采样时，以划分好的地块为一个采样区，每个采样区按25点采样法均匀采样，混合为1个样品，同时在采样容器上标明产地、面积、地号、采样时间。采集的原料样品分别送出口企业所在地检验检疫机构和企业实验室进行检验，出具合格证明后，并且向供应商索取产地检验检疫机构的检验合格证明，方可下单订购。

2.3 运输与贮藏管理

运输的车辆由养殖基地统一调度，运输工具采用集装箱，箱内要求清洁、无异味，运输时不得与其他可能污染水产品的物品混装。装箱前检查制冷机械是否正常，温度调至-18℃以下，并做好记录。同时必须经过基地管理员确认后方可装货；运输车辆出发前，基地管理员根据采收情况填写“采收运输单”，并将“采收运输单”经养殖户确认后交运输车辆司机携带至出口加工厂；车辆到达加工厂后，凭“采收运输单”卸

货，并仔细核对原料数量，如果发现数量不对，及时与基地管理员核对。

2.4 生产批次管理

企业应建立以原料批为单元的产品流向登记记录，以便从原料追溯到产品，查找到不合格品的流向，并及时召回不合格品。

2.4.1 批次和识别代码的确定

原料批：用一时间、同一品种，或同一批进口原料为一个原料批。对于来料（进料）加工原料，以报检的同一“卫生证书”同一品种为一个原料批。每个原料批确定一个原料识别代码用AAAB表示，其中AAA第几批，B表示进口还是国产。

生产批：同一天，同一车间加工的同一批原料加工的产品为一个生产批。生产批识别码的确定：在原料批识别码前加生产日期如110923003J，表示2011年生产的第3批进口原料。

报检批：以同一批报检单报检的同一品种的产品为一个报检批。报检批识别码以报检批次流水号表示。

2.4.2 代码标识管理

外包装箱的批号标识：直接在出口外包装上打印报检批代码、生产批代码以及企业卫生注册号。

加工过程代码标识：在每一批加工过程中的生长线始末以及各工序的适当位置用标识牌标识批次代码，标识代码必须清晰，不易丢失，防止不同批号的产品相混。

贮藏过程批次标识管理：不同批次的原料或产品应分垛堆放，在每一垛上都要有代码标识（包括数重量）。

2.5 成品管理

成品包装可按照客户的要求进行标记，但必须在产品包装箱、袋上明确标记追溯编号、赏味期限、报检批号、成箱号等便于追溯的相关内容。成品入库后必须以产地、批次为单位挂牌标识，不同产地、批次的产品不得混放。

2.6 不合格品处理

若产品出现兽药残留、质量等不合格情况，出口企业的质量事故调查小组应通过产品识别代码从成品

到原料环节进行追溯，追溯途径是：出口卫生证书—报检单—报检单清单—生产加工记录—原料验收记录—原料收购来源，进口原料可追溯到进口批的有关信息。确认发生事故产品的识别码并可追溯到产品的生产日期、生产线，最后追查至加工场责任人。同时，可根据产品识别码追溯到原料的识别代码，进而追溯到具体的养殖基地、养殖池，以及该产品上面所使用的药物的种类与时间等信息，从而能迅速、准确地找出问题所在。

2.7 记录存档

用于追踪管理的所有记录必须保存2年以上，以备检索。需要保存的材料主要有药物使用记录、原料验收单、原料检测抽样记录等加工过程的相关记录等。

3 结语

在严格的水产品可追溯体系管理下，从冷库内随便拿出一箱产品，就能根据上面的追溯编号寻找到这个产品的养殖/捕捞地、养殖户、养殖品种、采收期、农兽药使用种类与时间等信息，生产的产品都有了各自的“身份证”。通过可追溯体系建设，出口企业能很好实现产品从餐桌到田间、田间到餐桌的追溯性，达到控制产品质量、确保安全的目的，提升出口竞争力，从而打破日益严峻的技术贸易壁垒。

对于政府有关监管部门，应支持与帮助食品农产品加工企业尽快建立与国外接轨的可追溯体系，从生产源头开始抓起确保产品质量安全，不断缩小国内食品农产品与国际市场的差距。

参考文献

- [1] Rabade LA, Alfaro JA. Buyer-supplier relationship's influence on traceability implementation in the vegetable industry [J]. Journal of Purchasing & Supply Management, 2006, 12: 39-50.
- [2] Peres B, Barlet N, et al. Review of the current methods of analytical traceability allowing determination of the origin of foodstuffs [J]. Food Control, 2007, 18: 228-235.
- [3] Regattieri A, Gamberi M, Manzini R. Traceability of food products: General framework and experimental evidence[J]. Journal of Food Engineering, 2007, 81: 347-356.
- [4] 李广领, 张利丽, 吴艳兵等. 中国农产品质量安全可追溯体系建设[J]. 湖南农业科学, 2009, (2): 120-123.
- [5] 国内外农产品可追溯系统比较研究[J]. 商场现代化, 2007, (7): 5-6.
- [6] 李春风. 中国进出口水产品检验检疫监管工作指南[M]. 中国海洋大学出版社, 2005.
- [7] 师严涛. 农产品可追溯系统研究(硕士学位论文)[D]. 中国农业大学, 2006: 1-2.

[8] 林金莺, 曾庆孝. 可追溯体系在食品中的应用[J]. 现代食品科技, 2006, (4): 189-192.