

有效运行 HACCP 体系，提高食品安全保障能力

钟义勇¹，赖通¹，曾德福²

(1. 赣州出入境检验检疫局，江西 赣州 341000；

2. 江西五丰食品有限公司，江西 赣州 341000)

摘要：本文首先对 HACCP 体系作了概述，说明 HACCP 与食品安全的内在关联，然后分别从食品企业从领导重视、人才培养、满足前提条件、运用先进管理工具、与其他管理体系结合、持续更新完善管理体系、建立食品安全风险评估和企业诚信体系建设等方面阐述如何有效运行 HACCP 体系，进而提高食品安全保障能力。

关键词：HACCP 体系；食品安全

一、HACCP 体系概述

1、HACCP 的定义

HACCP 是 Hazard Analysis Critical Control Point 的缩写，即危害分析与关键控制点，是用于对某一特定食品生产过程进行鉴别、评价和控制的一种系统方法。该方法通过对食品生产加工过程中可能造成食品污染的各种危害因素进行系统和全面地分析，从而确定能有效预防、减轻或消除危害的加工环节即关键控制点，进而在关键控制点采取有效的预防措施和监控手段，使危害因素降到最小程度，并制定必要的验证措施，使产品达到预期的要求。

2、HACCP 的七个基本原理

(1) 进行危害分析；(2) 确定关键控制点 (CCP)；(3) 确定与各 CCP 相关的关键限值 (CL)；(4) 确立 CCP 的监控程序；(5) 确立纠偏措施；(6) 记录保持程序；(7) 验证程序。

二、食品安全与 HACCP 体系

食品安全与人类的生产生活密切相关。随着社会的发展，食品安全已经成为目前世界各国政府和消费者关注的最主要问题，食品安全已不再是单纯的食物本身的问题，它甚至已上升为政治问题甚至是国家安全问题；日益加剧的环境污染和复杂的社会环境，又给食品安全带来了新的挑战。食品安全管理保障在一定程度上反映了一个国家的经济实力和为人民生命健康的重视程度。

食品经营企业是食品安全的第一责任人，如何有效进行食品安全管理，最大程度保证食品的安全，是每个企业面对的重要课题。我国于 2008 年 6 月 1 日实施的《食品安全法》中，食品安全的含义是“食品无毒、无害，符合应当有的营养要求，对人体健康不造成任何急性、亚急性或者慢性危害”。在现代食品生产过程中，食品安全问题的产生可能会出现在原辅料、生产过程控制、产品交付等环节，因此在食品生产企业应当建立全过程控制质量管理体系。HACCP 体系就是有效的使食品在整个生产及流通过程中免受可能发生的生物、化学、物理因素的危害的控制预防体系。HACCP 体系虽然不是一个零风险体系，在实际操作中不可能达到设计要求的百分百。但是它通过系统的方法，把食品生产过程当中的食品安全危害控制在可接受水平，尽可能减小食品的危害，最大程度上的保证了食品的安全；通过 HACCP 体系的应用，将食品安全管理延伸到食品生产的每一个环节，从原有的产品终端检验变成全程控制，强化食品生产者食品安全体系中的作用。HACCP 体系已成为食品企业组织生产加工和经营管理的重要依据。

作者简介：钟义勇，男，赣州出入境检验检疫局，学士学位，主要研究方向为食品质量与安全。
通讯地址：江西省赣州市赣江源大道 18 号。
联系电话：0797-8165909，Email: CIQDZW@163.com。

三、有效运行 HACCP 体系

现代化的食品企业在研发、生产、储存、销售过程中，对 HACCP 体系的认知和作用，不应该以获取证书、应付监管和宣传为主要目的，而是应一直重视 HACCP 在食品安全控制方面的作用。通过切实有效运行好 HACCP 体系，不断提高食品安全保障能力。主要从以下方面着手：

1、高层重视参与

企业应配备 HACCP 体系运行所需的资源，设立专职的 HACCP 体系运行管理部门和专职人员，负责 HACCP 体系运行的策划和实施；在企业内部进行广泛宣传，做到全员参与；企业高层亲自参与 HACCP 体系相关活动，保证 HACCP 体系持续完善和改进。

2、人才培养

做好专业技术人才和体系专业人员的引进和培养，为 HACCP 体系运行提供技术支持和理论支持；做好一线操作人员的培训，提高员工素质，保证 HACCP 体系的有效实施。

3、满足 HACCP 体系运行的前提条件

持续、充分地满足 HACCP 体系的前提条件，良好操作规范和卫生标准操作程序是 HACCP 体系的前提条件，只有满足前提条件，HACCP 体系才能持续有效运行。食品生产企业应当重视加大硬件条件的改善，对设计或生产使用过程中出现的布局不合理、厂房破损、设备陈旧、锈蚀等问题及时检查评估，进行整改，以满足食品安全的要求；其次加强卫生标准操作程序的执行落实，做好卫生清洁、化学品管理、人员卫生管理，防止因卫生方面执行不到位产生交叉污染；再次做好标识和可追溯性等基础工作，做证产品从原料到最终产品的追溯。

4、运用先进管理工具

运用用头脑风暴、鱼骨图、5WHY 等科学、先进的管理工具，从原辅料采购验收、生产过程各工序、产品交付各环节充分全面地进行危害分析，采取科学、有效的控制预防措施，确定合理的关键控制点和控制限值，建立完善的监控体系。

5、与其他食品安全质量体系有效结合

与食品防护计划有效结合，防止人为蓄意、或者故意污染造成的食品安全危害，全方位保障食品安全；与 ISO9001 体系有效整合，让体系更具完整性。根据企业产品特点，形成 HACCP 体系、ISO9001 体系、ISO22000 体系相结合的综合管理体系，保持健康、有效地运行。

6、持续更新、完善食品安全管理体系

随着法律法规的更新、工艺的完善、新的控制技术的采用、客户要求的变化，食品安全危害的可接受水平要求也在发生改变，与之相关的控制预防措施也应随着变化。只有持续更新、完善食品安全管理体系，才能重新满足食品安全控制的要求。

7、建立食品安全风险评估体系和加强企业诚信体系建设

建立食品安全风险评估体系，对食品中可能存在的有害物质进行评估，作出科学合理的评价，采取合理的预防措施；加强企业诚信体系建设，在企业内部全面营造食品安全责任氛围，教育职工树立保证人民群众食品安全为己任的工作责任心和社会主义道德风尚。

食品安全至关重要，是关乎每一位消费者和老百姓切身利益的大事。虽然 HACCP 体系不是零风险的食品安全的控制体系，但只要我们食品企业提高认识、掌握方法、不断更新和完善管理体系、与其他质量安全管理体系形成有效互补，全面周到地考虑做好食品生产各个环节可能带来的食品安全风险，充分发挥 HACCP 体系的优点，切实运行好 HACCP 体系，我们就能不断提高食品安全保障能力，给消费者提供安全、放心的食品。