

BAP 认证

水产品加工厂

最严谨的水产养殖规范（BAP标准）指导方针

指导方针—水产品加工厂

以下指导方针对申请表/评估表中所述的认证标准进行了解释和说明。申请表和指导方针旨在帮助项目申请人评估其设施并进而制定出符合认证标准的管理体系。

“应”这个词的使用贯穿始终，用以表达强制性规定的意味。如需更多信息，请参考列出的其它资料。

标准1 — 社会

产权及合规性

加工厂应遵守当地及国家的法律和法规，包括与产品出口有关的法律法规，同时应提供与土地使用权、水权、建筑权和经营权有关的证明文件。

标准制定的原因

通过认证的加工厂应遵守适用于废物处理、废水处理和虫害控制等方面的商业法和管理条例。这些法规用于确保加工厂提供与政府要求一致的信息，并且提供费用支持这类项目。BAP 意识到并非所有的政府机构都具备有效执法的充足资源，因此需要对加工厂进行合规性检查。

加工厂可以为当地社会和政府部门提供大量的工作机会和税收来源。通过认证的工厂应体现出对财政和社会方面所做的贡献。依据地方及国家的法规要求或进口商评估要求，加工设施应达到出口、卫生和食品安全方面的标准。

实施

各地关于加工厂经营和资源利用方面的规定有显著差别。在其它要求中，此类法律可以要求：

- 营业执照
- 水产养殖许可证
- 土地转让或租赁协议
- 土地使用税
- 施工许可证
- 用水许可证
- 红树林保护
- 排放物许可证
- 敌害生物防治许可证
- 良好经营许可证
- 垃圾掩埋许可证
- 废物处理许可证

ACC（水产养殖认证委员会）评估人员无法了解各个国家适用于水产品加工的所有法律。加工厂应负责获取与工厂选址、建造和经营有关的所有必要文件。

可以咨询主管环保、水和交通的政府机构以便确定需要何种许可证。ACC评估人员还应熟悉其工作区域内的法规要求。

在ACC评估期间，加工厂代表应向评估人员呈递各种必要的文件。所有文件应为现行有效版本，加工厂应遵循文件中规定的各项要求。某些情况下，政府机构可能会豁免一项或多项许可，这时工厂需要向评估人员提供相应的豁免证明。

2008 指导方针内容的版权归全球水产养殖联盟所有。未经许可，严禁复制。

第 16 页

标准2—社会

工人安全和员工关系

加工厂应遵循与工人安全和相应报酬有关的国家及当地的劳动法。

标准制定的原因

因为使用的机械类型和一些有害原料（尤其是制冷剂）的使用，加工工作存在潜在的危险。加工厂应负责提供安全健康的工作环境，并且提供工人安全方面的培训。

出口至欧美的水产养殖产品的主要加工国一般为热带国家，这些国家内的工资或其它劳动法规定并非总能得到有效的执行。由于加工厂需要大量的工人，所以应与员工和所处社会保持良好的工作关系。

实施

要通过BAP认证，加工厂管理层应遵守劳动法同时还要确保工人安全。通过认证的加工厂应提供法定工资和安全的工作环境，并且努力超过这些最低要求。

工人上岗前及工作后都要就工厂经营各方面的安全问题对其进行足够的培训。对于切割机和和其它危险设备的操作工人，应为其提供安全设备如机器保护装置、防护眼镜和防护面罩并提供设备使用方面的培训。

还应培训工人对电击、大量出血和其它可能的紧急情况给予急救措施。还应告知他们火灾或毒气泄漏时的紧急疏散程序。

在某些地区，工厂需要为员工供餐。这种情况下，提供的食物应安全卫生，食物贮存和烹调方面也都以负责的方式完成。确保工作的员工能随时获得安全的饮用水。

工厂内还需设有足够的卫生间和洗手设施。如果厂内有生活区，应保持通风良好并且配备适当的淋浴和厕所设施。生活区、食品烹调区或就餐区不应堆积垃圾。至少每隔六个月对员工进行一次健康普查，并将检查结果形成书面记录。

在工厂评估期间，ACC评估人员会对工厂条件是否符合劳动法要求进行评估。评估人员还会同一些工人进行面谈，了解他们在工资和安全方面的想法。

如需更多信息，请参阅

《养鱼场工人的安全》

D. C. Minchew著 — 1999年

美国农业部/州合作研究及推广服务部出版

美国华盛顿特区

标准3 — 环境

废水管理

加工厂应对加工用水和污水进行严格处理，确保不会造成污染、引发臭味或传播疾病。对流入自然水体中的工厂污水进行水质测量时，应遵循政府法规或下面的BAP标准，二者中以要求更高者为准。保持认证时，工厂必须一直遵循这些标准。

BAP水质标准——加工厂

变量（单位）	初始值	最终值（5年后）	采集频率
pH值（标准单位）	6.0-9.5	6.0-9.0	每月一次
悬浮固体总量（mg/L）	≤100	≤50	每个季度一次
可溶性磷（mg/L）	≤5	≤3	每月一次
总氨氮（mg/L）	≤10	≤5	每月一次
5日生化需氧量（mg/L）	≤50	≤30	每个季度一次
油脂（mg/L）	≤10	≤7	每个季度一次
盐度	排入淡水中的盐度不超	排入淡水中的盐度不超	
盐度低于1 ppt或电导率低于1,500 μ mhos/cm的水才可视为淡水。	过1.5 ppt	过1.0 ppt	

第17页

标准制定的原因

加工厂不仅从员工厕所内排放污水，而且还从冰浴区、清洁区和消毒区排放废水。包装过程中排放的废水可能包括有机物、鱼类和贝类的/残渣内脏、残余高含量氯、含磷洗涤剂和其它营养物。这些物质可能在接收水体引起富营养化、沉淀、高氧需求和污染，同时也可能会向水生野生动物传播疾病。

加工副产品和其它工厂废弃物如果不适当处理，可能引发严重的臭味。这类臭味不应妨害邻近的社会和其它企业。

实施

加工厂应测定加工源水中的可溶磷、氨氮、悬浮物、BOD、pH值和盐浓度。取样时，工厂应记录源水体积、进水（未处理的加工水）和处理后排出的废水。

加工厂应对废物处理实施最佳管理规范，以满足或超过其所在国的工业标准要求。排入公共/市政水处理系统的工厂废水，不得超过规定的容量负荷也不得对接收水体造成污染。对于能独立在沉降池或氧化塘处理废水和/或污水的工厂，其排入下水道和其它水沟的废水不得危害周围的环境条件。

为减少排入自然水体中的废水传播疾病的可能性，工厂在排水前应筛选出固体物并将废水先在氧化池内进行处理。此外，还应采取恶臭处理措施。

加工厂应证明其排放废水的水质符合规定的标准。直接向河流或水道中排水的工厂应获得相应的政府许可，并且提供证明其符合标准要求的检测报告。采样必须在工厂加工期间进行，而非停产期间。

加工厂的BAP水质标准不同于其它水产养殖设施的标准，因为加工厂在废水排放前一般先进行预处理。此外，虽然加工厂排放的废水比其它设施排放的废水浓度要高，但是可以通过减少加工厂排放的废水量进行调节。

如需更多信息，请参阅

《全球水产倡导》

2000年第3卷第5期，61-66页

“废水成分和水质标准”

C. E. Boyd和D. Gautier著

标准4——环境

工厂物资的贮存和处理

燃料、润滑油、化学物品及其它有毒有害化合物应妥善地标记、贮存、使用和处理，确保安全。

标准制定的原因

加工厂经常会用到一些对产品、工人或环境可能造成损害的各种化学物品和有毒物质。

气态氨和制冷剂可能危害工人健康并污染环境；一些化学物品如焦亚硫酸钠和氯，如果不以安全剂量使用，将会对工人健康和产品安全构成潜在的威胁。燃油外溢、氨泄漏或杀虫剂和其它化学物品的不当使用，都可能造成水源污染并导致水生生物和野生生物中毒。

实施

潜在有毒的化合物和化学物品应根据要求适当地标记、贮存和使用。应遵守与产品使用或处理有关的所有政府规定。多余润滑油或过期化学物品应以一种安全负责的方式进行处理以免污染环境。

应对设备进行良好的维护以免漏油和溢油。废油和用过的制冷剂应清除并正确处置。过期化学品和溢油后采集的废油应正确放置、标记和处理，以免污染环境或危害动物或人类。

有害化学品，如杀虫剂、氯和焦亚硫酸钠，应锁定在通风良好的防水建筑物内。建筑物的混凝土地板应做成中间下凹的形式防止化学品溢出。应张贴警告标志。氧化剂应存放在安全区域以免与柴油或其它油类接触发生爆炸。燃料贮存时要求二级防护措施，燃料存放区应张贴“易燃物品”和“禁止吸烟”的标志。

应制定出管理油、燃料、气体、化学品和其它产品外溢或泄漏的程序。应配备管理和清除这类溢出物的设备和物品，并且可以轻易取得。对工人进行设备用法和废物处理方面的培训。特别要注意氨的存放，培训工人掌握氨气逸散到空气时的处理措施。

如需更多信息，请参阅

《水产品加工卫生控制程序手册》

标准5 — 环境

废弃物管理

加工副产品、垃圾、纸质和塑料废弃物应以卫生、负责和生物安全的方式进行处理。

标准制定的原因

垃圾和废物（尤其是加工过程中产生的副产品如头、鳞、刺、壳、内脏等）的不当处理可能会破坏周边地区的生态环境并招致老鼠、昆虫和其它害虫。处理不当的加工副产品也可能会将疾病传播至自然水生动物。

废弃物腐败时的难闻气味可能会给邻近社会带来严重危害。废物堆还会污染环境和地下水。

空塑料袋和其它容器不能很快降解，因此对放入其中的动物有害。

实施

加工副产品通常是工厂内废弃物处理时面临的最大挑战，因此需要制定一套严格的副产品处理程序。加工副产品应存放在有盖的容器或地窖内，及时移走并正确处理。一些副产品可以用作动物饲料或干燥后用作饲料配料。如果不能作此用途，应将副产品煮沸、焚烧或掩埋（至少两英尺深）。如果当局有要求，加工厂还必须具有处理废弃物的许可。固体废弃物在流入工厂废水前必须及时清除。

不准在空地上倾倒垃圾。这类废弃物应依据地方法律的规定进行焚烧、堆肥或掩埋。堆肥过程不准产生臭味以免招来野生动物。

BAP鼓励尽量对纸质和塑料废弃物进行循环利用。定期提供便捷的废弃物容器可以对此类废弃物进行有效管理。

如需更多信息，请参阅

《环境工程》

P. A. Vesilind, J. J. Peirce与R. F. Weiner著 — 1994年

巴特沃斯海涅曼出版社

美国马萨诸塞州波士顿

《堆肥》

美国环境保护总局出版

网址：<http://www.epa.gov/compost/>

标准6— 食品安全

食品安全和质量保证

加工厂应具有现行有效的HACCP（危害分析与关键控制点）计划和过程控制计划，以便控制食品危害确保食品安全。用于保证产品质量的生产过程控制程序应编成文件。

标准制定的原因

依据欧盟健康暨消费者保护总署（EC/DG）、美国食品和药物管理局（USFDA）及加拿大食品检验局（CFIA）的规定，食品生产加工企业应向消费者保证其产品干净卫生，可以安全食用。为更好的保护消费者并确保食品安全，EC/DG、USFDA和CFIA于1999年要求在欧盟、美国和加拿大销售的水产品加工时必须实施HACCP体系。

HACCP和卫生标准操作程序（SSOP）旨在通过控制生产过程和生产环境将食品安全危害的风险降到最小。一份完整的HACCP计划应包含SSOP，以确保加工厂外围得到适当的清洁和维护。虽然HACCP关注于控制过程中实施的风险预防措施，但脱离SSOP的HACCP计划并不足以保证食品安全。

SSOP是基于良好操作规范（GMP，由EC/DG制定），并且被视为非过程环境控制措施，它是通过严格的清洁、消毒、设备维护、虫害和废弃物控制及员工卫生防止产品在加工过程中出现瑕疵。维护食品安全和工厂环境清洁的关键在于控制出入加工区的产品、配料、包装材料和人员。

HACCP检测到的大多数水产品加工企业面临的食品危害情况包括：

- 物理危害
- 微生物污染
- 化学污染
- 杀虫剂和药物残留
- 天然毒素
- 产鲭鱼毒素的品种的腐败或其它腐败变质时产生食品危害如组胺类的品种
- 来自机械过程（金属）的危害
- 寄生虫，加工企业有理由知道消费者是不足以对含有寄生虫的鱼或鱼产品实施杀虫处理的
- 直接或间接使用未经批准的食品或色素添加剂，或使用有瑕疵的食品添加剂
- 可能的过敏源
- 加工设备中非食品级润滑油的污染

卫生控制程序

1. 保证与食品或食品表面接触的水或冰的安全性。
2. 与食品接触的所有表面和物质或在食品生产区域内可能接触到产品的所有表面和物质必须为食品级，且/或由易清洁消毒的不渗透材料制成或由不会碎的非劣质材料制成。（例如玻璃就是一种易碎材料，会产生食品危害。）
3. 维护与食品接触的表面，器具和工作服的清洁。
4. 防止不洁物体、不洁工作服或设备之间，以及生品和熟品之间的交叉污染。
5. 保持洗手设施和卫生间的清洁卫生。

- 6.避免食品、食品包装材料及食品表面受到化学、物理、生物等物质的污染。
- 7.正确标示、贮存以及使用化学品和有毒物。
- 8.控制生产人员的健康条件，防止食品、包装材料或接触表面被污染。
- 9.排除并控制动物害虫。
10. 清除所有废品、次品或已分解的产品和原材料。
- 11.监测与食品 and 食品接触面直接接触的清洁和消毒行为。
12. 按加工企业规定的频度进行产品分析，验证清洁和消毒程序的有效性以及食品的安全性，同时说明加工企业已通过SSOP控制住了可辨的危害，以满足ACC的要求。

沙门氏菌和其它微生物掺杂物，以及掺杂的玻璃、昆虫和其它污物等物理性异物都通过SSOP进行了控制。卫生控制措施和HACCP控制同等重要，可以确保所有水产品的安全。

产品质量对保持价值和食品安全非常重要，所以必须采取一定的控制措施以满足消费者要求和买方规定。加工企业应负责校准用于关键控制点和定期的终端产品测试或生产过程测试的控制仪器。

下面是一些容易导致客户退货的质量问题：

- 腐败变质
- 存在异物和污物
- 产品外观、组织、味道和气味异常
- 亚硫酸盐和保水剂使用不当并标记错误
- 使用了非食品级保水剂或劣质保水剂
- 产品标签贴错
- 加工缺陷如短重、粒数不够、品质欠均匀、脱水、出现鱼刺和/或鱼皮。

HACCP要求

1. 编制所有员工包括管理人员在内的组织机构图。
2. 编制生产流程图，流程图应包括整个过程（包括配料和添加剂的添加）。
3. 产品的描述，并表明用途和分销方式。
4. 危险分析至少应包括USFDA/CFR 161.110《水产品的危害与控制导则》内“潜在的与品种和加工有关的危害”中列出的危害，和/或 FAO/WHO食品法规委员会（食品标准092-1981，修订版1-1995）中列出的那些危害，具体视进口国法规及当地的法规而定。
5. 确定每一个关键控制点的每一个可辨危害的预防措施。
6. 编制对每一个关键控制点的每一个可辨危害的监控程序，包括频度、任务的分配、监控方式、及记录保存方式。
7. 当任何一种可辨危害超过关键限值时，必须制定和实施纠正措施并进行辨认、执行和监控。
8. 验证所有的监控、纠正和预防措施，按加工企业规定的频度进行产品分析并修订HACCP程序，来证明食品的安全性，说明采取了避免劣质产品的控制措施，以满足ACC的要求。
验证活动应包括对食品添加剂进行化学纯度试验以保证只采用了食品级的添加剂。
9. 劣质产品出厂后应制定召回程序。

实施

应向评估人员提供现行的HACCP计划和SSOP手册。HACCP计划应确定关键控制点、预防措施、监控和验证程序、纠正措施和产品召回程序，同时还应包含加工流程图、员工和管理人员的组织机构图。

SSOP应说明加工企业如何按食品安全要求对设施进行清洁消毒和维护,并且列出保证员工最佳卫生情况的程序。完整的SSOP还应包含对清洁和消毒活动的监控程序。关于必要的卫生控制程序和HACCP危害控制要求参见上表。加工企业的SSOP中应规定清洁和消毒的频度以及卫生控制措施的监控记录类型。

加工设施应配有功能良好的金属探测仪用以检查所有成品。

第20页

水产品的交叉污染是食源性疾病最主要的原因之一。产品在加工过程中可能接触到许多潜在的交叉污染源,促进病原体的滋生。

交叉污染的通常途径包括受污染的生品与熟品或即食产品之间的细菌传播,受污染的设备与产品间的细菌传播,工作面或器具与食品间的细菌传播,员工身体或工作服与产品间的人与产品细菌传播。

交叉污染可被防止的方式有:在加工、搬运和储藏期间将原材料或配料与熟品或即食产品进行有效的隔离,并且控制厂区内货物和人员的流动。其它措施包括在厂内实施人员卫生程序和污染控制培训及工厂清洁体系程序,确保水和冰中不存在病原体。

记录保存是评估人员审核加工厂时采用的基本指标,因此按工厂HACCP/SSOP中列出的要求编制完整准确的文件至关重要。认证时,加工厂应提供最新的关于监控、验证和纠正措施的记录,以及加工和环境/卫生控制措施的文件。这些都应是最新版本并且内容至少保持90%的完整性。

合格的HACCP和SSOP计划应包括定期检测生物、微生物和化学污染、贴错标签的产品和添加剂含量来验证卫生和加工控制措施。进口国还会关注产品是否使用了禁止的抗生素如氯霉素、硝基呋喃及其衍生物。BAP要求加工厂在危害分析中考虑抗生素,并且证明已对这些物质的掺杂采取了控制措施并且这些控制得到了验证。

加工厂还应保留养殖场供应商提供的与养殖和生产危害有关的证明,这类证明会向加工企业保证养殖场生产过程中未使用被禁止的化学品或抗生素,并且其它化学处理或抗生素处理是以一种负责任的方式进行的。BAP强烈建议加工厂应编制内部审核计划,通过对入厂产品的实验室分析进行数据验证。

工厂审核期间,ACC评估人员会检查车间实体以及回顾审核记录,验证HACCP和SSOP中所述的食物安全和质量控制是否得以维持、该种控制是否满足USFDA, EC/DG和/或CFIA的法规要求。评估人员也可以带走成品样本进行实验室分析以验证产品是否合乎标准。

如需更多信息,请参阅

《水产品的危害与控制导则》

“环境、化学污染物和杀虫剂的容许量及其控制措施(表9-1)”

2001年6月第3版

“制造、包装或者保存人类食品的现行良好操作规范”

美国FDA《联邦法规》第21篇110小节

产品检测

验证要求

加工厂和第三方实验机构均应从成品中随机抽样进行细菌污染和抗生素残留方面的化验分析，以便验证加工厂采取的控制程序是否有效，生产成品是否安全和卫生健康的。

制定要求的原因

特别在加工即食产品时，食品加工企业更应确保消费者其生产的食品是安全卫生的。联合国粮农组织、欧盟、美国食品和药物管理局及其它机构制定的标准要求加工企业实施维持食品安全的计划和控制措施。验证是一种过程评审程序，可以确保加工厂的食品安全计划有效实施。

BAP验证要求第三方实验机构从成品中随机抽样进行化验分析以验证其是否遵循了BAP标准。分析包括对细菌性病原体的微生物检测和抗菌素残留物的分析测试。

为降低成本提高效率，采用了双重层次分析法。大部分样品由水产品生产国当地的实验机构进行廉价的快速筛选实验。少数确认实验由ISO认可的实验室采用官方分析方法进行。ISO批准认可的实验室名单目前正在编制中。实验频率和程序可以修改，必要时可以增加实验次数，相应的通知应发布在ACC网站。

实施

产品分析通过三种方式进行。

新申请者 — 工厂提交样品

认证的前提条件是加工厂必须提供近六个月内从每种产品五个批次中采集出的样品的分析结果。一个批次是指同一天从同一养殖塘或其它养殖系统中捕获的一批鱼或虾。如表中所述，对生品、熟品和即食产品要求的试验应由第三方实验机构完成，并将实验结果形成文件。加工厂应承担与认证有关的实验费用。

第21页

要求的实验 — 生水产品		
成分	极限值	认可的实验
排泄物大肠菌群	低于20 CFU/g	BAM, AOAC
金黄色葡萄球菌	葡萄球菌肠毒素或金黄色葡萄球菌的阳性率不大于 10^4 /g (MPN)	BAM, AOAC
沙门氏菌属	检出菌株	BAM, AOAC FSIS
氯霉素	检出限, 0.3 pbb	Biopharm Ridascreen ELISA *
硝基呋喃	成分/代谢物的检出限, 1.0 pbb	Biopharm Ridascreen ELISA *
孔雀石绿, 隐性孔雀石绿(长须鲸)	检出限, 2.0 ppb	LC/MS ⁿ 或LC/VIS HPLC/MS/MS

氟喹诺酮类/喹诺酮类		
沙拉沙星	检出限, 1.25 ppb	HPLC/MS/MS
环丙沙星	检出限, 1.25 ppb	HPLC/MS/MS
恩诺沙星	检出限, 1.25 ppb	HPLC/MS/MS
氟甲喹	检出限, 2.5 ppb	HPLC/MS/MS (HPLC-FLD)
恶喹酸	检出限, 2.5 ppb	HPLC/MS/MS (HPLC-FLD)

要求的实验— 熟水产品和生即食水产品

成分	极限值	认可的实验
粪大肠菌群	低于10 CFU/g	BAM, AOAC
大肠杆菌	产肠毒素性大肠杆菌(ETEC) — 1 x10 ³ ETEC/g, LT (不耐热肠毒素) 阳性或ST (耐热肠毒素) 阳性; 大肠杆菌低于5 CFU/g	BAM, AOAC
金黄色葡萄球菌	葡萄球菌肠毒素或金黄色葡萄球菌的阳性率不大于10 ⁴ /g (MPN)	BAM, AOAC
沙门氏菌属	检出菌株	BAM, AOAC FSIS
单核细胞增多性李斯特菌	检出菌株	BAM, AOAC
氯霉素	检出限	Biopharm Ridascreen ELISA *
硝基呋喃	成分/代谢物的检出限	Biopharm Ridascreen (ELISA) *
孔雀石绿, 隐性孔雀石绿(长须鲸)	检出限	HPLC/MS/MS LC/MS ⁿ 或LC/VIS

* Ridascreen快速检测法进行初筛, LC/MS/MS进行阳性结果的确认。

CFU/g = 每克样品中所含的菌落总数

MPN = 最大可能数

BAM = 细菌学分析手册

AOAC = 美国官方分析化学师协会

FSIS = 食品安全检疫局

ELISA = 酶联免疫吸附试验

LC/MS/MS = 液相色谱-串联质谱法

LC/MSⁿ = 液相色谱/质谱联用法

LC/VIS = 液相色谱/可见光检测法

HPLC = 高效液相色谱法

年审 — 评估人员采集样品

加工厂审核期间，ACC评估人员或ACC授权的实验室人员应从每种成品中采集样品并送至经ACC认可的实验室进行检测。每种类型的产品应有三个样品，分别从三个不同批次采集。分析结果会以认证记录的方式形成文件，并分发至加工厂。加工厂应承担实验费用。

持续性厂内监控

一旦加工厂通过认证，就会要求实施持续性厂内检测以确保符合规定。如第24页中的表格所示，检测频率开始为每月一次，如果检测结果在许可范围内，以后的次数会减少。

如果连续6个月的混合样品实验结果均为阴性，试验频率可以减为每季度一次。如果连续12个月的混合样品实验结果均为阴性，试验频率可以减为一年两次。如果任一次试验结果呈阳性，试验频率需要重新改为每月一次，同时ACC会要求第三方实验机构进行确认实验。

样品的采集和混合应由经过严格培训的人员来完成，以免污染产品。如果加工厂具有配备完善的实验室和培训合格的人员，监控可以由加工厂自己执行。此外，加工厂也可以将样品提交至一个独立的实验机构。

第22页

细菌污染和抗生素检测要求的抽样（每月一次）

污染物	产品形态	种类	抽样过程	要求的实验
沙门氏菌	生品	虾	将15个25g样品混合成1个混合样品，混合样品为375g	1 x 3批
沙门氏菌	即食	虾	将30个25g样品混合成2个混合样品，每个混合样品为375g	2 x 3批
金黄色葡萄球菌	生品，熟品，涂面包屑后烹制的产品	虾、鱼	将10个25g样品混合成2个混合样品，每个混合样品为125g	2 x 3批
单核细胞增多性李斯特菌	即食	虾、鱼	将10个25g样品混合成2个混合样品，每个混合样品为125g	2 x 3批
氯霉素*	各种类型	虾、鱼	将10个25g样品混合成2个混合样品，每个混合样品为125g	1
硝基呋喃*	各种类型	虾、鱼	将10个25g样品混合成2个混合样品，每个混合样品为125g	1
孔雀石绿，隐性孔雀石绿*	各种类型	鱼	将10个25g样品混合成2个混合样品，每个混合样品为125g	1

*检测氯霉素、硝基呋喃、孔雀石绿或隐性孔雀石绿的实验可以通过从鱼或虾中采集的一个125g的混合样品进行。

示例过程：即食虾

以无菌技术随机采集30个样品，每个样品为25 g。然后以无菌技术将这30个样品混合成2个分别为375g的混合样品进行测试。所有样品必须根据批号和产品类型进行正确标记。

分析过程是在加工厂或当地的实验机构进行微生物污染和抗生素残留量的快速检测。确认实验由经过ACC认可的区域实验机构采用美国环保总局及美国食品和药物管理局规定的官方试验方法进行。

分析结果应加以记录，并且可以根据相应的批号进行追溯。加工厂应保存验证数据，并且在水产养殖认证委员会要求时向其提供。ACC保留自费进行突击性检查的权利。

检测到阳性样品后，应对所有批次立即采取纠正措施，并暂时增加抽样次数。这种情况下，加工厂应书面说明问题来源和采取的纠正措施，并在ACC要求时提交。

对于验证结果超出许可范围的加工厂，水产养殖认证委员会保留废除工厂已认证资格的权利。在加工厂为受污染产品采取纠正措施期间，加工厂会被视为处于察看期，BAP标志暂时不能用在包装上。

ACC会定期审核抽样频率、测试要求和验证方案，以确保产品安全性。如有必要，将对程序有所修改以弥补不足之处。

可追溯性

记录保存要求

要确保产品可追溯性，下列内容应加以记录：

- 养殖场名称
- BAP认证的养殖场编号，如适用
- 品种
- 养殖场批号
- BAP认证的加工厂编号
- 加工厂接收产品的日期和时间
- 加工厂批号
- 成品批重量
- 产品形态和种类

此外，加工厂应保留生产商证明种苗来源、饵料使用和化学处理的文件记录。加工厂还应保存从生品中检出细菌、抗生素和化学品的实验数据。

由于产自ACC认证的养殖场的许多水产品被售往或装运至买方，加工厂还应记录：

- 买方名称
- ACC买方编号，如适用
- 发货批数量
- 装船日期
- 发票/转让单号

产品接收人应保留所有相关的保管链记录，包括与装船和开发票有关的记录。

制定要求的原因

产品追溯性是BAP水产养殖设施认证计划的重要组成部分，它将水产品生产链的环节相互联结在一起且允许每批产品可以追溯至养殖系统和输入原产地。由ACC认可的实验机构检测出的食品质量及安全分析结果也应包含在追溯记录内。可追溯性向买方确保了所有生产步骤均符合环境、社会和食品安全标准。

样品加工厂——产品追溯表

加工厂	新批号
ACC工厂编号	
批重量	品种
接收自：养殖场	养殖场批号
ACC养殖场编号	接收时间/日期
是否有虾苗来源证明？ 是 否	是否有饵料来源证明？ 是 否
是否有化学处理证明？ 是 否	
是否有抗生素检测证明？ 是 否	是否有重金属/杀虫剂检测证明？ 是 否
产品形态/种类 1	产品重量
产品形态/种类 2	产品重量
产品形态/种类 3	产品重量
产品形态/种类 4	产品重量
	成品总重量
工厂对微生物的分析结果	化学品/抗生素残留检测结果
成品的分析结果	熟虾的分析结果
销售至：买方	装船日期
ACC买方编号	
发货数量	发票号
集装箱公司/编号	目的地

实施

参与的加工厂可以采用上面的“样品加工厂——产品追溯表”笔记簿或文档中保留要求数据的书面记录。如有可能，还应将信息传输至计算机数据库，保存原始文件以便进行电子数据认证。记录保存过程应由一位负责收集数据并传输至数据库的记录人员及时的、有组织的、准确完美的完成。

通过BAP认证的加工厂还应将此数据通过互联网添加至由TraceRegister（溯源注册公司）公司开发的ACC在线数据库。TraceRegister公司会对必要的产品数据进行安全存储和交换，满足BAP的追溯性和监管链要求。

恰当的记录保存与批次隔离程序一起使用时才有意义。从通过BAP认证的养殖场输入的产品批次不应与未通过认证的养殖场引入的批次进行贮存、混合或加工。

内箱和外箱都应附带准确的标签，主要的包装盒或包装袋应清楚标有 ACC 批号。所有批次的产品都应附有微生物分析和化学分析的监控记录。