



中华人民共和国国家标准

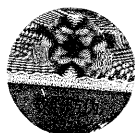
GB/T 23871—2009

水产品加工企业卫生管理规范

Code of hygienic practice for fish and
fishery products processing establishment

2009-05-26 发布

2009-10-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本原则	2
5 原料和辅料	2
6 厂区环境	3
7 车间和设施设备	3
8 加工过程控制	5
9 包装、贮存和运输	6
10 人员卫生	6
11 加工船的特殊要求	7
12 质量管理体系及其运行要求	7
13 特殊条款	8

前 言

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：国家认证认可监督管理委员会注册部、中华人民共和国山东出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：史小卫、顾绍平、孔繁明、吕青、陈晓、王刚、鲁超。

水产品加工企业卫生管理规范

1 范围

本标准规定了水产品加工企业对基本原则、原料和辅料、厂区环境、车间和设施设备、加工过程控制、包装、贮存和运输、人员卫生、加工船的特殊要求、质量管理体系及其运行等方面的要求。

本标准适用于经政府主管部门注册的水产品加工企业,包括加工厂、加工船以及贮存库等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 19538 危害分析与关键控制点(HACCP)体系及其应用指南[GB/T 19538—2004, Annex to CAC/RCP1-1969, Rev. 3(1997), Amd, 1999, IDT]

GB/T 19838 水产品危害分析与关键控制点(HACCP)体系及其应用指南

GB/T 20941 水产食品加工企业良好操作规范

3 术语和定义

GB/T 19838 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

水产品 fish and fishery products; aquatic products

所有适合人类食用的淡、海水水生动植物及两栖类动物,及其以为特征组分制成的食品。

3.2

水产品加工 fish and fishery products processing; aquatic products processing

用物理或者化学方法处理水产品的过程,如冷却、冷冻、加热、脱水、烟熏、油炸、罐藏、腌制等。

3.3

前处理 pre-handling

改变水产品形状完整性的预处理,如宰杀、去头、去皮、去脏、去鳍等。

3.4

冷却 chilling

将水产品温度降低至接近融冰温度的过程。

3.5

冷冻 freezing

将水产品放置在制冷设备中降温,使其快速通过最大结晶带温度范围的过程。只有产品达到热平衡后,产品的热中心温度达到 $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($0\text{ }^{\circ}\text{F}$)以下,才认为冷冻完全。

3.6

双壳贝类 bivalve molluscs

可食用的牡蛎、蛤、贻贝、扇贝或其他双壳的滤食性瓣鳃纲水生动物。

3.7

清洁海水 clean sea water

微生物、有害物质或海洋浮游生物的含量符合有关要求的海水,可以是天然的、人工的或净化的。

3.8

贝类净化 purification

将贝类放入清洁海水中消除或减少污染的微生物,使其适合人类食用的过程。

3.9

食品接触表面 food contact surface

在正常加工过程中,直接或间接接触食品的各种表面,如工器具、桌面、传送带、制冰机、贮冰池、手套、围裙等。

3.10

食品防护 food defense

保护食品生产和供应过程,防止食品遭受人为破坏和蓄意污染。

4 基本原则

4.1 按照风险分析的原则进行食品安全管理。

4.2 从初级生产开始,应确保整个食品链中的食品安全,并保持可追溯性。

4.3 建立和实施以 HACCP 原理为基础的质量管理体系,并采取必要的食品防护措施。

4.4 对原料、辅料、半成品和成品进行病原微生物、残留物质等有毒有害物质的监控,建立相应的产品标准和温度控制要求。

4.5 对于无法在常温下贮藏的水产品,特别是冷冻水产品,应维持冷链不中断。

4.6 承担食品安全的主要责任,履行提供水产品安全卫生信息,做好公共卫生和食品安全工作的义务。

5 原料和辅料

5.1 基本要求

5.1.1 针对原料和辅料制定控制程序并有效实施,保证原料和辅料符合相关要求。

5.1.2 所有原料来自符合要求的水域。

5.1.3 定期对原料和辅料供应商进行合格评定。

5.1.4 原料和辅料的贮存、运输等过程保持适宜的温度和时间,避免污染。

5.1.5 不应使用未经许可的或成分不明的物质。

5.2 野生水产品

5.2.1 野生水产品原料的捕捞船、加工船或运输船应获得政府主管部门的许可。

5.2.2 鲜活水产品应在适宜的存活条件下运输。

5.2.3 冰鲜水产品捕捞后应立即冷却,温度宜保持在 0℃~4℃。

5.2.4 保鲜用冰(水)应符合 GB 5749 或清洁海水的卫生要求。

5.2.5 捕捞和在船上的前处理、冷却、冷冻处理等操作应符合国家卫生要求。

5.3 养殖水产品

5.3.1 养殖水产品原料应来自于政府主管部门许可的养殖场,养殖环境、水质、饲料、用药等方面应符合有关规定。

5.3.2 养殖水产品应在适当的卫生条件下宰杀或处理,如果宰后不能立即加工,应保持冷却。

5.3.3 捕捞和运输要求同 5.2。

5.4 进口水产品

进口水产品原料应有输出国主管部门的卫生/健康证书和原产地证书,并经政府主管部门检验合格。

5.5 双壳贝类

- 5.5.1 双壳贝类加工企业应制定贝类卫生控制程序,保证贝类原料的安全性和可追溯性。
- 5.5.2 双壳贝类原料应来自政府主管部门允许养殖或捕捞的水域,养殖者和捕捞者应获得政府主管部门的许可,在必要时进行净化处理。
- 5.5.3 装载双壳贝类原料的每一个容器应附有标签,散装贝类原料应提供相关文件,标签或文件应注明贝类养殖或捕捞的日期、水域、种类、数量以及养殖者或捕捞者的名称。验收时应保留相关信息资料,以确保贝类原料的可追溯性。
- 5.5.4 去壳双壳贝类应有包装,保持冷藏,并附有标签,标签应注明加工日期、去壳处理企业或设施的名称、地址及政府主管部门的许可编号。
- 5.5.5 对双壳贝类原料进行贝毒检测,保证原料的安全性。

5.6 其他水产品

- 5.6.1 对河豚鱼等自身带有生物毒素的水产品原料的处理和验收应符合有关规定。从事河豚鱼检验和加工的人员应具有专业资格。
- 5.6.2 半成品原料应来自于政府主管部门许可的企业。
- 5.6.3 超过保质期的原料和辅料不应用于水产品加工。
- 5.6.4 应充分评估原料和辅料中存在的过敏原物质的风险,并有效控制。

6 厂区环境

- 6.1 厂区环境应符合卫生要求,远离污染源;厂区周围应保持清洁卫生,交通便利,水源充足;厂区内不应兼营、加工、存放有碍食品卫生的其他产品。
- 6.2 厂区主要道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面(如混凝土或沥青路面等),路面平整,易冲洗,无积水。
- 6.3 厂区布局和设计合理,加工区与生活区分开,生活区对加工区不应造成影响。
- 6.4 厂区应建有与加工能力相适应,并符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装物料贮存设施,以及污水处理、废弃物、垃圾暂存等设施。
- 6.5 厂区排水系统畅通,无异味并保持卫生。
- 6.6 加工中产生的废水、废料、烟尘的处理和排放应符合国家有关规定。
- 6.7 厂区卫生间应有冲水、洗手、通风、防虫、防鼠设施,易于清洗并保持干燥、清洁。
- 6.8 厂区内不应饲养与加工无关的动物。
- 6.9 厂区应设置有效的防鼠设施,无蚊蝇孳生场所。

7 车间和设施设备

7.1 车间

- 7.1.1 车间应布局合理,防止交叉污染,符合所加工的水产品工艺流程和加工卫生要求。车间的面积、高度应与加工能力和设备的安置相适应。
- 7.1.2 车间的地面应耐腐蚀、耐磨、防滑并有适当坡度,易于排水、无积水,易于清洗消毒并保持清洁;地面和墙壁之间的连接部分应易于清洁,宜采取弧形连接。
- 7.1.3 车间内墙壁、屋顶或者天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洁的材料修建,屋顶或者天花板和车间上方的固定物应能防止灰尘和冷凝水的形成以及杂物的脱落。
- 7.1.4 车间的门、窗应由浅色、平滑、易清洗消毒、不透水、耐腐蚀的坚固材料制成,结构严密。
- 7.1.5 车间出口及与外界相连的排水口、通风处应安装具有防尘、防虫及防鼠功能的设施。
- 7.1.6 车间应设有能够满足工器具和设备清洗消毒的区域,其操作对加工过程和产品不会造成污染。
- 7.1.7 排水沟底角应呈弧形,易于清洗。排水管应有防止异味溢出的水封装置以及防鼠网。排水系统

应有防止固体废弃物进入的装置。任何管道和下水道应保证排水畅通,不积水。

7.1.8 避免加工用水直排地面。加工污水不应由低清洁区向高清洁区排放。

7.1.9 有独立的区域分别存放消毒剂和洗涤剂、包装物料、下脚料等,以避免交叉污染。

7.2 水电气设施

7.2.1 供电设施应满足加工需要。车间内的所有用电设施应防潮、防水,确保使用安全。

7.2.2 车间应有充足的自然采光或者照明设施,光线不应改变被加工物的本色。照明设施应装有防护罩。

7.2.3 供水设施应能保证企业各个部位所用水的流量、压力符合要求。加工用水的管道应用无毒、无害、防腐蚀的材料制成,设有防止产生回流现象的装置,不应与非饮用水的管道相连接,饮用水与非饮用水的管道应有标识加以区分。

7.2.4 加工用水应根据当地水质特点和产品的要求增设水质净化或消毒设施;贮水设施应建在无污染源区域,采用无毒、无害的材料制成,定期清洗消毒并适当防护。

7.2.5 车间内应安装通风设备,其设计和安装应便于维护和保持清洁,进气口应远离污染源和排气口。蒸煮、油炸、烟熏、烘烤等产生大量水蒸气和烟雾的区域,应设有与之相适应的强制通风和排油烟设施。

7.3 洗手消毒、更衣室和卫生间设施

7.3.1 在车间入口处、卫生间及车间内适当的位置应设置与加工能力相适应的洗手、消毒和干手设施及鞋靴消毒设施,消毒液浓度应能达到有效的消毒效果。洗手水龙头应为非手动开关,洗手消毒的水温适宜。洗手设施的排水应直接接入下水管道。

7.3.2 设有与车间相连接的更衣室。不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室,面积与车间人数相适应,温度和湿度适宜,保持清洁卫生、通风良好,有适当照明。个人衣物与工作服应分开存放。

7.3.3 卫生间的设施和布局不应对产品造成潜在污染,门应能自动关闭,门、窗不应直接开向车间。卫生间应设置有效的排气通风设施和防虫设施,并保持干燥、清洁和卫生。

7.4 设备和工器具

7.4.1 设备和工器具应采用坚固、无毒、无味、不吸水、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒的材料,在正常的操作条件下与水产品、洗涤剂、消毒剂不发生化学反应。不宜使用竹木器具。

7.4.2 设备和工器具应平整光滑,避免明显的内角、凸起、缝隙或裂口。车间内的设备应耐用、易于拆卸清洗,其安装应符合工艺卫生要求,与地面、屋顶、墙壁保持一定距离,便于进行维护保养、清洗消毒和卫生控制。

7.4.3 专用容器应有明显的标识,废弃物容器和可食产品容器不应混用。废弃物容器应防水、防腐蚀、防渗漏。如使用管道输送废弃物,则管道的安装和维护应避免对产品造成污染。

7.5 厂房、设施、设备和工器具的维护

7.5.1 厂房、设施、设备和工器具应有预防性的维护保养计划,并有效实施,以保持良好的工作状态。

7.5.2 与食品直接或间接接触的设备和工器具所使用的润滑剂应为食品级。

7.5.3 定期对仪器设备进行维护和校准,对计量仪器设备进行计量检定。

7.6 特殊工艺的要求

7.6.1 烟熏应在单独的烟熏间(炉)进行,应装有通风系统,以使燃烧产生的烟和热不影响水产品的其他加工工序。烟熏不应使用涂有油漆、清漆、经胶合的或经过任何化学防腐处理的木材作为发烟材料;发烟材料不应存放在烟熏间内,其使用不应污染产品;产品烟熏后、包装前应迅速冷却至产品保存所需的温度;应在熏制或加热过程中有效地控制肉毒梭状芽孢杆菌的生长和毒素的形成。

7.6.2 腌制操作应在独立的加工区域内进行,不应影响其他的加工操作;用于腌制的容器,其结构应能防止产品在腌制过程中受污染。

7.6.3 罐藏产品的封口、杀菌等应符合其特定的要求。

8 加工过程控制

8.1 加工过程的卫生控制

8.1.1 原料前处理、精加工、成品内外包装等不同清洁卫生要求的区域,应按照加工工艺和产品特点进行相对隔离,防止人流、物流和气流交叉污染。

8.1.2 加工过程中应避免废水、废弃物对原料及产品造成污染;盛放产品的容器不应直接接触地面。

8.1.3 维修设备时,不应影响加工过程和造成产品污染,维修后应对区域进行清洗消毒。

8.1.4 加工过程中产生的不合格品应隔离存放,有明显标识,并在质量管理人员的监督下妥善处理。

8.2 温度和时间控制

8.2.1 前处理、蒸煮、油炸、冷却、加工和贮存等工序的温度和时间控制应严格按照产品工艺及卫生要求进行。

8.2.2 有温度要求的工序或场所应安装温度显示装置。加工车间的温度不宜高于 21℃(加热工序除外)。单冻产品包装间的温度应控制在 10℃以内,其他产品的包装过程应根据产品的特点进行适当的温度和时间控制,以防止冷链的中断。

8.2.3 加工过程中(加热工序除外),应控制产品的内部温度和暴露时间。若在加工过程中产品的内部温度在 21℃以上,则加工产品的累计暴露时间不应超过 2 h;若在加工过程中产品的内部温度在 21℃以下、10℃以上,则加工产品的累计暴露时间不应超过 6 h;若在加工过程中产品的内部温度在 21℃上下波动时,则加工产品超过 21℃的累计暴露时间不应超过 2 h,加工产品超过 10℃的累计暴露时间不应超过 4 h。

8.2.4 巴氏杀菌设备应进行热分布测试,以确保加热杀菌的均匀性;必要时杀菌的时间和温度应通过热穿透试验予以确定;杀菌的 F 值应符合有关规定;巴氏杀菌的罐装产品,其二重卷边的结构应符合罐头卷边密封的要求。

8.2.5 对于易产生组胺的鱼种,应根据产品特性对从原料接收到成品全过程进行时间和温度控制,必要时进行组胺等指标的检测。

8.2.5.1 以冷藏鱼作原料时,若环境温度在 4.4℃以上,有时会超过 21℃时,总暴露时间不应超过 4 h;若环境温度在 4.4℃以上,21℃以下时,总暴露时间不应超过 8 h。

8.2.5.2 以冻藏鱼作原料时,若环境温度在 4.4℃以上,有时会超过 21℃时,总暴露时间不应超过 12 h;若环境温度在 4.4℃以上,21℃以下时,总暴露时间不应超过 24 h。

8.3 水、冰、蒸汽的控制

8.3.1 加工用水和制冰用水应符合 GB 5749。应备有供水系统网络图。

8.3.2 在加工前应对加工用水(冰)的余氯含量(适用时)进行检测,并定期对加工用水(冰)进行微生物项目检测,以确保加工用水(冰)的卫生质量。每年由卫生主管部门对加工用水的水质检测不少于两次。

8.3.3 加工中使用的海水应为清洁海水,经充分消毒后使用,并定期检测。

8.3.4 加工过程中所用冰的制造、破碎、运输、贮存应在卫生条件下进行。

8.3.5 需要使用蒸汽的操作应保证足够的压力和蒸汽供应。

8.4 清洗消毒

8.4.1 根据加工的特点制定清洗消毒计划,指定专人有效实施,所使用的清洗剂、消毒剂应符合有关要求。

8.4.2 在加工过程中应保证有足够的频率对食品接触表面进行清洗、消毒。班前、班后应对加工设备、工具、容器、场地等进行彻底的清洗消毒,班前检查合格后方可加工。

8.4.3 产品和工器具的清洗宜使用流动水,避免交叉污染。

8.5 有毒有害物品的控制

- 8.5.1 制定并执行清洗剂、消毒剂、杀虫剂以及化学试剂等的贮存和使用管理计划,确保在厂区、车间和化验室的使用得到有效控制,并在有效期内使用。
- 8.5.2 建立专用贮存库,加锁并由专人保管。应由专用容器包装,标识清楚。
- 8.5.3 与生产无关的有毒有害物品不应带入厂区。
- 8.5.4 必须使用时,应由经过专门培训的人员按照规定进行操作,避免对食品、食品接触表面和食品包装材料造成污染。

8.6 虫害和鼠害控制

- 8.6.1 企业应制定虫害和鼠害控制计划,并绘制防鼠图。
- 8.6.2 采用物理方法有效防止虫鼠进入车间。
- 8.6.3 在必要的位置放置捕鼠工具,捕鼠点应逐个编号。
- 8.6.4 车间内加工区域的上方不应设置诱杀昆虫的设施。
- 8.6.5 按计划对所有的捕鼠及杀虫设施进行检查和清理。
- 8.6.6 对防虫防鼠进行外包时,承包企业应具备相应的资质,并签订合同。

9 包装、贮存和运输

9.1 包装

- 9.1.1 应针对包装物料制定控制程序并有效实施,并定期对包装物料供应商进行合格评定。
- 9.1.2 包装容器和包装物料应符合有关卫生标准,不应改变水产品的感官特性。
- 9.1.3 包装容器和包装物料应有足够的强度,保证在运输和搬运过程中不破损。
- 9.1.4 包装不应重复使用,除非包装是用易清洗的、耐腐蚀的材料制成,并且在使用前经过清洗和消毒。
- 9.1.5 内、外包装物料应分别专库存放,包装物料库应干燥、防虫、防鼠,保持清洁卫生。
- 9.1.6 包装应标识清楚,注明政府主管部门许可编号等信息,便于追溯。

9.2 贮存

- 9.2.1 贮存库内应保持清洁、整齐,不应存放有碍卫生的物品,同一库内不应存放可能造成相互污染或者串味的食品。应设有防霉、防虫、防鼠设施,定期消毒。
- 9.2.2 库内物品与墙壁距离不宜少于 30 cm,与地面距离不宜少于 10 cm,与天花板保持一定的距离,并分垛存放,标识清楚。
- 9.2.3 冷藏库、速冻库、冻藏库应配备自动温度记录装置,并定期校准。冷藏库的温度宜控制在 0℃~4℃之间;冻藏库温度应控制在-18℃以下;速冻库温度应控制在-28℃以下。
- 9.2.4 干制品等其他贮存库的温度、湿度应满足产品特性要求。

9.3 运输

- 9.3.1 运输工具应符合有关安全卫生要求,定期清洗消毒,保持清洁卫生。运输时不应与其他可能污染水产品的物品混装。
- 9.3.2 运输工具应根据产品特点配备制冷、保温和温度记录等设施。运输过程中应保持适宜的温度。对于冷藏水产品,运输温度宜保持在 0℃~4℃,对于冻藏水产品,运输温度应控制在-18℃以下。

10 人员卫生

- 10.1 从事水产品加工和管理的人员应经体检和卫生培训合格后方可上岗。每年应进行一次健康检查,必要时做临时健康检查。凡患有影响食品卫生疾病者,应调离食品加工岗位。
- 10.2 从事水产品加工和管理的人员应保持个人清洁卫生,并养成良好的卫生习惯。
- 10.3 进入车间时不应将与加工无关的物品带入车间;穿戴工作服、帽、鞋并洗手消毒。加工中使用的

手套等用品应保持完好无破损、经过清洗和消毒处理。

10.4 工作服应集中存放管理,统一清洗消毒,统一发放。

10.5 清洁区与非清洁区、生区与熟区等不同岗位的人员宜穿戴不同颜色或标识的工作服、帽,以便区分。不同加工区域的人员不应串岗。

10.6 在更衣室、车间等场所内不应吃食品、吸烟、吐痰或面对食品打喷嚏、咳嗽等。

10.7 应限制无关人员进出车间。其他人员(包括参观人员)必须进入车间时,应经过批准,对健康状况进行自我声明,并遵守以上要求。

11 加工船的特殊要求

11.1 设施卫生要求

11.1.1 存放捕捞水产品的区域应与机房和人员住处有效隔离并确保不受污染。

11.1.2 加工设施应不生锈、不发霉,其设计应确保融冰水不污染捕捞水产品。

11.1.3 存放捕捞水产品的容器或贮槽应由无毒、无害、防腐蚀的材料制作,其表面应光滑,易于清洗和消毒。

11.1.4 配备自动温度记录装置,温感器应安装在温度最高的地方。

11.1.5 每次使用前后储存器具应彻底清洗和消毒。

11.1.6 用冷却海水冷却捕捞水产品的,其装备设施应达到如下要求:

11.1.6.1 船舱海水应注入和排出充分,舱内海水温度保持均匀稳定。

11.1.6.2 冷却系统应确保捕捞水产品和海水混合物在 6 h 内降到 3 °C,16 h 后降到 0 °C。

11.1.7 在船上冷冻捕捞水产品时,渔船应具备以下条件:

11.1.7.1 冻结设施可使产品中心温度达到-18 °C 以下。

11.1.7.2 冻藏库温度应保持在-18 °C 以下。

11.1.8 生活设施和卫生设施应保持清洁卫生。卫生间应配备洗手消毒设施。

11.2 捕捞作业卫生要求

11.2.1 作业应清洁卫生,捕捞水产品作业区域和器具应防止化学品、燃料或污水等的污染。

11.2.2 捕捞水产品的清洗、处理和保存应防止损伤鱼体。处理后应立即进行冷却。无冷却设施的,捕捞水产品船上存放不应超过 8 h。

11.2.3 清洗和冷却用水或冰应使用符合 GB 5749 的生活饮用水或清洁海水,并不受污染。

11.2.4 作业区域、设施以及船舱、贮槽和容器每次使用前后应清洗和消毒。

11.2.5 定期灭虫和灭鼠。清洗剂、消毒剂和杀虫剂等化学品应单独存放保管。

11.2.6 保存必要的作业和温度记录。

11.3 加工作业卫生要求

参见第 7 章、第 8 章、第 9 章、第 10 章要求。

12 质量管理体系及其运行要求

12.1 质量管理体系

按 GB/T 20941、GB/T 19538 和 GB/T 19838 建立质量管理体系,有效实施和持续改进。

12.2 HACCP 计划

12.2.1 制定并有效实施工设备和设施的维护保养程序、不合格品的控制程序、产品标识、质量追踪和产品召回程序及人员培训计划等前提方案和卫生标准操作程序(SSOP)。

12.2.2 在进行危害分析时,应充分考虑水产品的种类和预期用途,确定危害预防措施和关键控制点。

12.2.3 制定的关键限值和操作限值应具有可操作性,并符合有关法律法规和标准的规定。

12.2.4 应至少每年对 HACCP 体系进行验证,确保 HACCP 体系的有效性。

12.3 企业最高管理者

明确企业的质量方针和目标,配备相应的组织机构,提供足够的资源,确保质量管理体系的有效实施。

12.4 企业检验机构和检验人员

具有与加工能力相适应的独立的检验机构和具备相应资格的检验人员。具备检验工作所需要的方法、标准资料、检验设施和仪器设备,检验仪器应按规定进行计量检定;自行开展水质和微生物等基本项目的检测;检验和检测应有记录。

12.5 委托社会实验室

企业委托社会实验室承担检测工作的,该实验室应具备相应的资质,并与企业签订合同。

12.6 SSOP 程序

制定书面的 SSOP 程序,明确执行人的职责,确定执行频率,实施有效的监控和相应的纠正措施。SSOP 应至少包括以下方面:

- 与食品接触或与食品接触表面接触的水(冰)的安全;
- 食品接触表面(包括设备、手套、工作服等)的清洗和消毒;
- 避免交叉污染;
- 操作人员手的清洗和消毒,保持卫生间设施的清洁卫生;
- 防止润滑剂、燃料、清洗和消毒用品、冷凝水等污染物污染产品;
- 有毒有害物质的标识、存放和使用;
- 员工的健康和个人卫生;
- 虫害和鼠害的预防和控制。

12.7 内部审核和管理评审

建立内部审核制度,每半年至少进行一次内部审核。根据需要进行管理评审,每年至少一次。建立并保存记录。

12.8 记录保持

对反映产品卫生质量情况的有关记录,应制定标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理的程序,并有效执行。

所有记录应真实、准确、规范并具有可追溯性。

考虑保质期的要求,保存时间至少两年。

13 特殊条款

对于必须按照传统工艺或宗教习俗加工的产品,在保证水产品安全卫生的前提下,可按传统工艺或宗教习俗加工。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
水 产 品 加 工 企 业 卫 生 管 理 规 范
GB/T 23871—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

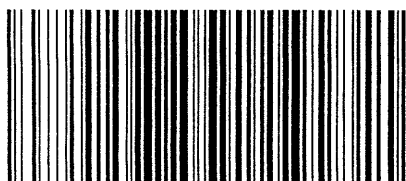
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 18 千字
2009年8月第一版 2009年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-38248 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 23871—2009

打印日期: 2009年10月14日