

俄罗斯

水产品生产和流通的卫生规定

二〇〇九年五月二十二日

2.3.4 食品生产与加工企业

(技术工艺和原材料)

卫生规定和标准 SanPi N 2.3.4.050-96 “水产品的生产和销售”

(经 1996 年 3 月 11 日俄罗斯联邦卫生和流行病学监督委员会决议第 6 号采用)

施行日期——自发布之日起

水产品生产和流通的卫生规定

目录

1. 适用范围
2. 标准参考文件
3. 水产品加工企业的要求
 - 3.1. 一般规定
 - 3.2. 企业规划
 - 3.3. 生产车间
 - 3.4. 供水与排水
 - 3.5. 照明, 加热与通风
 - 3.6. 厂区与生产车间的维护
 - 3.7. 设备, 工器具和包装容器的要求
 - 3.8. 辅助材料和冰
 - 3.9. 捕捞
 - 3.10. 接收和整理间
 - 3.11. 鱼的冷却加工
 - 3.12. 盐渍产品的生产
 - 3.13. 腌制产品的生产
 - 3.14. 罐头食品的生产
 - 3.15. 烹饪食品的生产
 - 3.16. 鱼肉馅的生产
 - 3.17. 熟甲壳类和软体类动物产品
 - 3.18. 烟熏产品的生产
 - 3.19. 干制水产品的生产
 - 3.20. 鱼卵的生产
 - 3.21. 医用类鱼脂肪, 维生素及水解物等的生产
4. 出口水产品的捕捞和加工船的要求
 - 4.1. 捕捞船的建造和设备要求
 - 4.2. 渔船上原料鱼和水产品的要求
 - 4.3. 鱼类加工船的建造和设备要求
 - 4.3.1. 通用要求
 - 4.3.2. 水产品前处理、加工和冷冻区域的要求
 - 4.3.3. 设备和工器具的要求

- 4.3.4. 水产品的冷冻要求
- 4.4. 加工船上的水产品加工和储藏要求
- 5. 通用部分
 - 5.1. 生产条件的卫生-流行病监督和控制
 - 5.1.1. 一般检查
 - 5.1.2. 特殊检查
 - 5.2. 水产品存在寄生虫情况下的要求
 - 5.3. 包装
 - 5.4. 标识
 - 5.5. 储藏和运输
 - 5.6. 水产品卸载和批发要求
 - 5.7. 环境保护
 - 5.8. 劳动保护
 - 5.9. 健康控制和检查
 - 5.10. 个人和职业卫生规定
 - 5.11. 公用设施间
 - 5.12. 防鼠防虫措施
 - 5.13. 遵守本卫生规定的义务和责任
- 6. 活双壳贝类的生产和销售
 - 6.1. 活双壳贝类养殖区的要求
 - 6.2. 活双壳贝类的生产，初级加工及至运输至加工企业的要求
 - 6.3. 加工企业和加工区的要求
 - 6.4. 净化中心的要求
 - 6.4.1. 用于储藏活双壳贝类的水池和容器的要求
 - 6.4.2. 活双壳贝类净化用水的水质要求
 - 6.4.3. 用于活双壳贝类净化的海水的处理
 - 6.5. 活双壳贝类暂养系统的要求
 - 6.6. 活双壳贝类净化过程的控制
 - 6.7. 包装
 - 6.8. 活双壳贝类的批号标记
 - 6.9. 活双壳贝类的储藏和运输
 - 6.10. 活双壳贝类的要求
 - 6.11. 卫生控制
- 7. 附件
 - 7.1. 生产用水实验室检验记录表
 - 7.2. 依据委员会指令 80/778/EEC 的饮用水和海水要求
 - 7.3. 空罐的清洗和消毒
 - 7.4. 品质证书
 - 7.5. 出口到欧盟国家的水产品卫生证书样本
 - 7.6. 手和身体暴露部位感染脓疮和其他影响外表皮完整性的疾病的检查记录表
 - 7.7. 欧盟委员会指令中的术语

1. 适用范围

- 1.1. 本卫生规定和标准（以下简称卫生规定）根据俄罗斯联邦法律“居民卫生和流行病健康法”，俄罗斯联邦法律“消费者权益保护法”，俄罗斯联邦法律“关于产品和服务的认证”，1994年6月5日施行的俄罗斯联邦政府令 N625 所批准的“国家卫生-流行病标准规定”，欧盟委员会指南：理事会指令 80/778/EEC、91/493/EEC、92/48/EEC、95/149/EC；委员会指令 93/140 /EEC、93/185/EEC、94/356/EEC；EEC 规章 1093/94，规定了鱼类和水产品的生产和销售的官方要求。
- 1.2. 本卫生规定和标准适用于现有的水产品加工企业和加工船，不论其所属部门和财产形式*(1)。
- 1.3. 本卫生规定和标准建立了供出口的*(2)，在船上生产和加工的水产品的加工和销售要求。在本国内生产和销售的产品必须符合适用于苏维埃社会主义共和国联盟渔船队中海洋捕捞船的卫生规定，在船上加工水产品的卫生要求，N4393-87 及本卫生规定和标准的 p.5 部分。
- 1.4. 生产供出口的产品的水产品加工企业应完全执行本卫生规定和标准的要求。
- 1.5. 生产供国内销售的产品的水产品加工企业：
 - 应完全执行与设施卫生维护相关的要求；
 - 在重建和加工过程机械化后执行的要求必须在本卫生规定和标准生效之日的 5 年内达到；
 - 与厂区发展规划相关的要求应在各个国家卫生和流行病监督中心规定的截至日前前达到；
- 1.6. 新建的水产品加工企业和加工船应完全执行本卫生规定和标准。
- 1.7. 本卫生规定和标准规定了活双壳贝类的生产和销售要求。
- 1.8. 对水产品加工企业和加工船对本卫生规定和标准的遵守情况的检查由主管部门执行*(3)。

2. 标准引用文件

本卫生规定包含对以下文件的参考：

- 2.1. 俄罗斯联邦法律“居民卫生-流行病健康法”。
- 2.2. 俄罗斯联邦法律“消费者权益保护法”。
- 2.3. 俄罗斯联邦法律“关于产品和服务的认证”。
- 2.4. “国家卫生-流行病标准的规定”，由 1994 年 6 月 5 日施行的俄罗斯联邦政府令第 625 号采用。
- 2.5. 1991 年 12 月 19 日施行的俄罗斯联邦法律第 2060-1 号“关于周边环境的保护”。
- 2.6. 生产原材料和食品的医学-生物学要求和卫生质量标准。苏维埃社会主义共和国联盟健康部，第 5061-89 号。M.，1990。
- 2.7. 食品中放射性核素铯-134，铯-137，锶-90 的暂时可接受水平（TAL）。TAL-93。1993 年 7 月 21 日施行的俄罗斯卫生和流行病监督委员会令第 7 号“卫生标准的批准”。
- 2.8. 1991 年 7 月 15 日施行的委员会指令 91/492/EEC “活双壳贝类的生产和销售的卫生条件”。
- 2.9. 1991 年 7 月 22 日施行的委员会指令 91/493/EEC“水产品生产和销售的卫生条件”。
- 2.10. 1992 年 7 月 16 日施行的委员会指令 92/48/EEC “海洋渔船上生产的水产品遵守指令 91/493/EEC 第 3 (1) (a) (1) 条的最低卫生要求”。

- 2.11. 1979年10月30日施行的委员会指令“软体动物暂养用水的水质卫生要求”。
- 2.12. 1992年12月15日施行的委员会指令 93/51 EEC “烹饪加工的甲壳类和软体动物类生产的微生物标准”。
- 2.13. 1993年1月19日施行的委员会指令 93/140/ EEC “水产业寄生虫的视觉检查的具体规则”。
- 2.14. 1993年3月15日施行的委员会指令 93/185/EEC “关于对从第三国进口的水产品实施依据指令 91/493/EEC 出具证书的规定”。
- 2.15. 1994年5月20日施行的委员会指令 94/356/ E C “执行委员会指令 91/493/EEC 关于水产品生产的适当卫生控制的具体规则”。
- 2.16. 1995年3月8日施行的委员会指令 95/149/ E C “某些水产品中总挥发性氮(TNVA)的最高限定浓度及分析方法的标准”。
- 2.17. 1994年5月6日施行的委员会规定(E C) No. 1093/94 “由第三国渔船在联盟港口内卸载和销售渔获物的条件”。
- 2.18. 1980年7月15日施行的委员会指令 80/778/EEC “供人类食用水的水质要求”。
- 2.19. 鱼类和无脊椎动物类食品生产的卫生-微生物检验指南, 1991年 JI., GHYPRORYBFL0T 第 5319-91 号。
- 2.20. 水产品加工企业和加工船上的技术设备的卫生处理指南, 1985年 M., 运输, 第 2981-84 号。
- 2.21. 海洋鱼类和水产品(原料, 供零售网络和公共餐饮销售的冷藏和冷冻的海洋鱼类)的卫生-寄生虫检验指南。1989年 M., 1988年12月29日采用。
- 2.22. 生产企业, 批发储藏企业, 零售商和公共餐饮储存的食品卫生-工艺控制指南。VBIICOP, M., 1993年第 01-19/9-11 号, 1992年7月21日施行。
- 2.23. 工人和运输工具司机雇佣时的强制性健康检查及定期健康检查的执行指南, 由1989年9月29日苏维埃社会主义共和国联盟的 MH 第 555 号命令批准, 与1989年9月27日 VCSPS 秘书处第 20-27 号令一致。
- 2.24. 鱼类罐头生产企业和船只的卫生-微生物检查方法学指南, 第 4222-86 号, 1986年12月5日采用。
- 2.25. 1989年9月29日施行的苏维埃社会主义共和国联盟的 MoH 第 555 号命令附件 1, 2 “工人和运输工具司机健康检查体系的改进”(除第 p. p. 1-3)。
- 2.26. 俄罗斯卫生和医学产业部及俄罗斯卫生和流行病监督委员会 1995年10月5日施行的第 280/88 号令“关于有害和危险物质及生产因素的暂列清单的批准以及工人需要进行最初的和定期的健康检查的规定”附件 1, 2 (第 p. p. 1-3 部分)。
- 2.27. 鱼类加工的工艺手册集, 第一卷, “冰的生产说明”(TI No. 9), M., 1992年。
- 2.28. 食品添加剂使用的卫生规定, 第 1927-78 号。
- 2.29. 1990年12月3日采用的关于鱼类卫生-蠕虫鉴定和消除裂头绦虫和吸虫类污染的条件卫生规定。SanPi N 15-6/44. M., 1990。
- 2.30. 保护地表水免遭污染的卫生规定和标准 (SanPi N 4630-88)。
- 2.31. 保护沿海水域免遭人类用水区域污染的卫生规定和标准 (SanPi N 4631-88)。
- 2.32. 饮用水和地区供水。生活用水水源和供水系统的卫生保护区域 (SanPi N 2.1.4. 027-95)。
- 2.33. 易降解产品的储存条件和期限。SanPi N 42-123-4117-86。
- 2.34. 生产车间微气候的卫生标准, 1986年3月31日施行的第 4088-86 号。
- 2.35. 工作区可允许噪音水平的卫生标准, 1985年3月12日采用的第 3223-85 号。
- 2.36. 苏维埃社会主义共和国联盟渔船队的海洋船只的卫生标准, 1977, 1977年12月

22 日施行的第 1814-77 号。

- 2.37. 工业企业的设计卫生标准 (C H 245-71)。
- 2.38. 海产品在船上加工的卫生要求, 第 4393-87 号。
- 2.39. 表面水体卫生-微生物学分析方法建议, M., 1981 年, 第 2285-81 号。
- 2.40. 海洋鱼类和水产品(未加工的海洋鱼, 冷藏和冷冻的鱼类)的寄生虫检查方法, 1989 年 M., 1988 年 12 月 29 日采用。
- 2.41. 淡水鱼和小龙虾兽医-卫生鉴定的规定, M., 1981 年。
- 2.42. 工艺文件记录体系。灭菌制度和半成品巴氏消毒的细化制度。
- 2.43. 地表水保护准则。环境保护委员会。M., 1991.
- 2.44. 建造规范和准则 (SNI P 01.01-82)。建造中的规范化文件体系。总则由苏维埃社会主义共和国联盟的建设部采用。
- 2.45. 建造规范和准则 (SNI P 2.04.01-85)。建筑内部供水和排水系统。
- 2.46. 建造规范和准则 (SNI P-P-4-79)。自然和人工照明。设计规范。对 1996 年 10 月 BST 第 8 号的修改。
- 2.47. 建造规范和准则 (SNI P 2.04.05-91)。加热, 通风和空气调节装置。
- 2.48. 建造规范和准则 (SNI P 2.09.04-87)。办公用建筑物和生活用建筑物。
- 2.49. GOST 18963-73。饮用水。卫生-细菌分析方法。
- 2.50. GOST 2874-82。饮用水。卫生要求和质量控制。
- 2.51. GOST 13830-84。食用盐。
- 2.52. GOST 8.002-86。测量装置的国家监督和官方检验。总则。
- 2.53. GOST 12.1.005-88。工作区空气的通用卫生要求。
- 2.54. GOST 11771-93。罐装鱼类和海产品, 腌制. 包装和标识。
- 2.55. GOST 7630-87。鱼类, 海洋哺乳类, 海洋无脊椎动物, 藻类及其加工品. 标识。

3. 水产品加工企业的要求

3.1. 总则

3.1.1. 根据生产能力和产品的类别, 水产品加工企业可包括以下部分: 冷藏, 盐渍, 罐装, 腌制, 鱼卵, 烟熏, 烹饪, 鱼油, 蛋白浓缩物, 鱼卵蛋白, 饲料及其工业品生产, 制冰, 空罐生产罐等部分。

3.1.2. 在新建和改建水产品加工企业时, 应遵守建造规范和准则 (SNI P 01.01-82。建造中的规范化文件体系. 总则, 由苏维埃社会主义共和国联盟的建设部采用)。

3.1.3. 设计新的水产品加工企业或对已有企业进行重建, 以及运用新设备前, 应同国家卫生和流行病学监督中心相协调。

3.1.4. 水产品加工企业建造工作将近完成时, 必须由包含国家卫生和流行病学监督中心的代表的委员会批准运营。

3.1.5. 水产品生产工艺流程的每一个改变都应同国家卫生和流行病学监督中心协调。

3.1.6. 新技术设备的启用, 以及重装或修理后的设备只有在在进行强制性微生物检验的适当的卫生处理后方可使用。

3.1.7. 水产品加工企业的所有部门都必须组织实施定期的卫生清洁日和班次。企业的卫生清理日期必须同企业的实验室相协调并由主管批准。

当生产设施出现不适当的卫生状况时, 应按照实验室的要求, 组织实施额外的卫生清洁日。

3.1.8. 卫生检查必须将所有与食品直接接触的对象包含在内。

3.1.9. 水产品的安全参数和最高可接受值必须符合医学-生物学要求，生产物料和食品的卫生质量规定以及其他标准文件的要求*(4)。

3.1.10. 原材料，半成品，辅料和成品的卫生-微生物检验应遵循“水产品 and 海洋无脊椎动物类产品生产的卫生-微生物检验”以及“罐头产品生产的卫生-工艺控制”。

3.1.11. 原材料，半成品，成品以及技术设备的卫生状况的视觉检查是强制性的，并且必须每 2 小时/班次执行 1 次。

3.1.12. 生产罐头类食品，腌制食品，氯化钠含量小于 5%的低盐食品，烟熏食品，烹饪食品，鱼卵，冻煮冻煮产品的企业必须配备实验室，并且实验室员工中必须有专业的微生物检验人员。

3.2. 企业规划

3.2.1. 水产品加工企业内部必须设有运输通道，人流通道，厂区路面硬化，并且配备雨水排放系统以消除大气降水造成的影响，同时厂区应与外界隔离，并在绿化、自然光线、通风和地下水等方面符合卫生要求。

3.2.2. 水产品加工企业的选址必须排除其他企业对其造成不利影响的可能性。

3.2.3. 生产区与外界（街道或公路）的间隔不少于 15m。

3.2.4. 公用设施区（如机修车间、库房、储藏设施等）与生产车间的直接入口处的距离必须不少于 50m。

3.2.5. 建筑材料、设备、库存物、包装容器和燃料仅可存放在特定区域内并遵守所有适用的规则。

3.2.6. 所有的供水井和水处理设施必须处于严格的卫生保护区内。

3.2.7. 水产品加工企业内部禁止建造任何与生产无关的建筑物。

3.2.8. 为了对运输工具进行适当的卫生处理，必须在公用设施区内划出防水路面的特定区域，并且该区域内有斜坡以确保污水进入污水排放系统，同时还应配备用于配制消毒溶液的容器。

3.2.9. 消毒杀虫物质应储藏在特定的存储设施内，温度介于 5°C—30°C 之间，湿度介于 75%—80% 之间。这些设施必须是密闭的，并且应分别标记。所有物质均须贴有清晰可辨的标签。

3.2.10. 收集固体废弃物的金属容器必须安装在沥青路面或水泥路面区。该区域的面积必须使得其在任何一个方向上距离容器底部均超过 1m。收集固体废弃物的容器安装的位置必须离生产和存储设施至少 50m 以上。并且该区域必须三面由水泥墙或砖墙围起来，墙的高度不低于 1.5m。同时配备供水系统，并且有通道连接到排水系统。

3.2.11. 供货代理人，司机，搬运工等使用的厕所最好设在有通向企业厂区内的独立出口的附属建筑物内。

3.2.12. 工业产品生产区与食品生产区之间的间隔距离不得少于 100m，中间应有绿化带。

3.2.13. 车间、装置和设备必须仅用于水产品的生产。但是，在通过国家卫生和流行病学监督中心的允许，并进行了彻底的清洗，洁净，消毒之后，可用于其他食品的生产。

3.3. 生产车间

3.3.1. 企业生产区的面积应足以满足在适当的卫生条件下进行所有必要操作的需要。

- 3.3.2. 生产车间的面积和容量取决于特定的技术工艺流程，平均每个员工至少 4.5 m²*(5) 面积，15 m³ 空气*(6)。
- 3.3.3. 考虑到所用的设备以及将生产区内多余的热量，湿气和气体排出的情况，生产车间的高度不得低于 4.2m；小容量的生产车间可允许 3m 的高度。油脂-面粉区，喷漆印刷区，罐头生产区，琼脂生产区的车间高度不得低于 6m。
- 3.3.4. 企业的设计和分区必须能防止产品的污染，并且将建筑物内非清洁区和清洁区完全隔开。
- 3.3.5. 建筑物内生产车间的选址以及企业内生产大楼的选址必须确保工序的正常流转，排除原材料，半成品，废弃物流转与成品流转间交叉的可能性。同时防止半成品通过开放区运输时受到周边环境的影响。
- 3.3.6. 食品和医疗用品的生产区必须与工业产品和饲料产品的生产区充分分隔开来，并设有独立的进口通道和设施间。
- 3.3.7. 企业必须配备冷藏库或冷冻库用于水产品的储藏，其温度应符合特定产品的标准文件规定。
- 3.3.8. 在多层建筑物内，用水量最大的区域必须设置在一楼以减少通过天花板排放到排水道内的污水量。
- 3.3.9. 根据安全法典的规定，地下室内如果有足够的通风，可允许放置储藏设施，冷藏库，盐罐，冷藏设备的燃料和机械部件。
- 3.3.10. 水产品加工企业的生产车间和储藏间必须采取所有必要的措施以防止鼠类的入侵（门应关紧，管道口应彻底封闭，通风口安装金属栅栏）。
- 3.3.11. 生产车间和加工车间的分区以及设备的安装方案必须保证能进行充分的卫生处理。
- 3.3.12. 生产车间的地面应使用坚固、不渗水、防滑、无毒、耐酸、耐碱、耐油、易于清洁和消毒的材料，并能通过常规的方式干燥。
- 3.3.13. 地面必须有一定的坡度，没有凸起或积水区。
- 3.3.14. 沟槽和渠道的坡度不得小于地面的坡度。坡的方向必须能确保污水排入带可拆卸栅栏的沟槽、渠道以及水封装置，同时不与人流通道或其他通道交叉。
- 3.3.15. 如果地面没有坡，则该区域必须配备排水设备。
- 3.3.16. 地面与墙壁的连接处必须是防水的，并且易于清洁消毒，防水墙裙离地面至少 300mm。
- 3.3.17. 内墙必须使用光滑的，防水抗压，浅色，易于清洁的材料。
- 3.3.18. 内墙饰面仅可使用健康保护部批准的材料：水泥灰泥、瓷砖、各种耐腐蚀的金属板（钢板或铝合金）或表面质量良好的非金属材料，能抗机械冲击和易于维护。
- 3.3.19. 面板间的缝隙必须用乳胶或其他耐热水的物质密封。
- 3.3.20. 墙壁不应有凸起区。所有管道和电缆必须隐入墙内，或密封严密。
- 3.3.21. 供鱼类和其他产品通过的门必须足够宽，并使用耐腐蚀、抗压、易清洁的材料。
- 3.3.22. 天花板的设计和建造必须能防止灰尘积聚或冷凝水的形成，并易于清洁。
- 3.3.23. 天花板表面必须光洁，防水并用浅色乳状漆或石灰涂覆。
- 3.3.24. 建筑物内的天花板下若有不平整的结构（横梁，管道等），推荐安装吊顶。
- 3.3.25. 在屋顶横梁无法密闭以及屋顶内侧用作天花板的情况下，所有连接处必须紧凑，其支撑结构必须用浅色材料涂覆。屋顶表面必须光滑，易于清洁，防止灰尘、污染物、冷凝水渗入水产品。
- 3.3.26. 必须提供专门的房间，箱子和柜子用于储存维护工具，清洁剂和消毒剂。
- 3.3.27. 生产车间必须配备：

- 清洗用水龙头：每 150 m² 区域配备 1 个（每个房间至少 1 个水龙头），并配有软管架。
- 车间配备洗手池，连接有冷水，热水，并有混合器，肥皂，消毒液，一次性毛巾或电动干手器。
水池必须设在生产车间的入口处，距离每个工作区至少 15m 以上，以每 20 个人 1 个混合器的标准进行配备。
- 供饮用目的的供水装置或饱和装置必须距离工作区不超过 70m。
- 饮用水的温度不得超过 15℃。

3.3.28. 车间和厕所的水龙头应为非手动的。

3.4. 供水和排水

- 3.4.1. 水产品加工企业用水必须来自集中供水系统。在没有集中供水系统的情况下必须建造独立的供水系统。用水必须符合 GOST 2874 的要求。实验室生产检验用水必须符合附件 7.1. 的规定。
- 3.4.2. 供水系统水源和设备的选择必须同国家卫生和流行病学监督中心相协调。
- 3.4.3. 所有供水系统的地表水源或地下水源，均必须设有符合 SanPi N 2.1.4.027-95 要求的卫生保护区。
- 3.4.4. 严格禁止饮用水和工业用水管道间的相互连接。
- 3.4.5. 用于供应热水和冷水的管道，电枢和设备必须符合 SNi P 2.04.01-85 的规定。
- 3.4.6. 所有内部供水，污水，蒸汽和气体管道必须用传统视觉易于区分的颜色涂覆。为防止在低于室温的情况下在管道上形成冷凝水，此类管道必须是隔热的。
- 3.4.7. 在确定设施用水，绿化用水和其他领域用水量时必须使用以下用水标准（表 1）。

表 1

用水目的	用水量，升/天。	
	企业	
	有排水	无排水
供饮用目的（每个人）	25	15
淋浴（每个人）	40	
食堂（每餐）	20	
机器洗衣（每 1kg 干衣服）	60	
运输（每 1 运输工具）	600	
通道洒水（每 1 m ² ）	2	
绿化用水（每 1 m ² ）	4	
俱乐部，休息区（每 1 访客）	6	
医疗服务点（每 1 人次）	6	
实验室（每 1 水龙头-小时）	40-60	

- 3.4.8. 每班次清洗地板，面板和墙壁的用水量标准：
 - 有特殊卫生制度要求的生产车间（鱼类屠宰车间，鱼卵车间，罐装车间，烹饪食品和腌制车间，医用油脂区等）-10 l / m²；
 - 地板无显著污染的车间 -5 l / m²*(7)。
- 3.4.9. 清洁软管通过混合器与冷热水源连接。软管末端必须配有喷嘴以及防止其与地面接触的装置。
- 3.4.10. 加工用水必须符合 GOST 2874 “饮用水” 的规定。

海水必须经过浓度为 10 g/dm^3 的漂白粉溶液或氯胺溶液以及氯化苯甲烷铵 (catamine AB) 或梓醇浓度在 $0.2-0.5 \text{ g/dm}^3$ 之间的杀菌溶液进行初级消毒。也可通过臭氧化、电解氯化物和杀菌灯管的紫外线辐照进行消毒。

玻璃罐必须用饮用水或除盐海水进行清洗, 或用蒸汽进行处理。允许用除盐海水制造蒸汽。

3.4.11. 生产罐头食品的用水必须符合“生产企业、批发商、零售商及公共餐饮内的罐头食品卫生-工艺质量控制模式”。

3.4.12. 生产供出口水产品, 必须使用符合附件 7.2. 规定的饮用水或清洁海水。

罐头食品冷却用水不允许使用氯化苯甲烷铵 (catamine AB) 和梓醇进行消毒。

灭火系统以及冰柜设备冷却用水可使用海水。用于这些目的的管道不得用作其它目的, 并且不得成为产品的污染源。

3.4.13. 引入海水的区域必须远离海岸, 并且未受到油脂类产品、污水、腐败藻类等的污染。

3.4.14. 用于生活和工业目的, 配制清洁消毒溶液、清洗设备的地表水体必须符合“保护地表水免遭污染的卫生规则 and 标准”以及“保护沿海海水免遭使用地居民用水污染的卫生规定和标准”的要求。

3.4.15. 水源连接点必须置于独立的可上锁的房间内, 并且配有压力计, 取样用水龙头, 防堵网, 保证水流仅从一个方向流动的止回阀。

3.4.16. 饮用水的分析应遵照 GOST “饮用水. 卫生-细菌学分析方法”, 而开放水体和海水的分析应遵照“地表水体卫生-微生物学分析方法指南”。

3.4.17. 水产品加工企业排水系统的设计必须遵照 SNi P “排水. 外部网络和设施”, “建筑物内部管道网络和排水” 的要求及现有 SanPi N 的规定。

3.4.18. 企业应设置独立的生产和设施排水系统及雨水排放系统。应避免雨水排放系统与生产和设施排水系统之间的交叉连接。

3.4.19. 位于天花板中间夹层的生产废弃物排放管道和防回流装置必须是防渗的, 并且不能位于水产品生产设备的上方, 也不能位于用于储存产品和配料的车间和房间的上方。

3.5. 照明, 加热和通风

3.5.1. 生产车间的照明必须符合 SNi P “自然和人工照明. 设计标准”。

3.5.2. 工作区照明灯泡必须装有防护罩(网), 消能器或特殊的灯泡插座以防止工作灯的辐射尘; 工作灯为白炽灯的必须提供防盲眼镜。

3.5.3. 发光灯仅允许在故障水银灯泡的回收利用问题充分解决后方可使用。

3.5.4. 敞开式工艺流程车间的照明灯安装必须排除其裂片进入食品的可能性。

3.5.5. 工作灯应至少每三个月进行 1 次卫生处理, 而鱼卵生产车间的工作灯应至少每个星期处理 1 次, 与车间的卫生处理日程表一致。

工作灯的卫生状况和操作应由受过专业训练的人负责。

3.5.6. 鱼卵生产区的所有车间必须每 1 m^3 空气配备 1.5-2.2W 的杀菌灯。杀菌灯必须在工作开始的 1 小时前打开 (严禁在车间内有人时打开杀菌灯)。关掉杀菌灯后至少 30 分钟以后方可进入车间。

杀菌灯的工作时间 (与其登记证有效期一致) 记录在特定的记录表上。

3.5.7. 基础生产区的窗户面积必须至少占到地面面积的 30%。为防止过亮, 窗户应朝北。窗户下边缘距离地面 80-90cm, 上边缘距离天花板 20-30cm 可获得最好的采光效果。窗户所在墙面的宽度不能超过窗户宽度的 1.5 倍。

3.5.8. 窗户（窗户，气窗，大门上的小门）外面的玻璃表面必须根据污染的程度进行除尘和除烟，但至少每个季度1次，内表面必须至少每个月清洁1次。冬季时可允许仅清洁窗口开口的内框表面。

窗户玻璃破裂时应立即更换。严禁在窗户上安装裂了的玻璃。

建筑物内和建筑物外的照明通道均不能受外界物体阻挡。

3.5.9. 车间内机器和设备的安置应尽可能使工作车间得到最充足的光线，但应避免阳光直射。

3.5.10. 在生产车间选址改变，设备重新安排或重新放置时，工作灯也必须重新调整以适应新的条件，但不能违反照明标准。

3.5.11. 所有的生产车间，办公室，生活用房均必须装有通风系统，确保空气条件符合 SNI P “加热，通风和空气调节”， SNI P “办公楼和生活楼”， GOST “通用卫生要求”。

3.5.12. 为了便于房间的自然通风，应配备小门，可开式气窗，带有打开和固定的机械装置的框架以及百叶窗。窗户必须向内敞开以便于清洗。

3.5.13. 通风口的位置应能避免不洁的空气，气体和水源的侵入。为去除空气中的尘埃，通风口应安装过滤器。

3.5.14. 人工通风系统的通风装置以及自然通风系统的通风口必须安装防护网防止昆虫进入。

3.5.15. 通风管道及工艺设备的管道必须定期（但至少每年1次）进行拆卸，清洗内表面。

3.5.16. 为防止生产车间的工艺入口处过冷，应安装保温帘。

3.5.17. 避免通风和空气加热系统内的空气在生产区及安装有氨制冷装置的机械区内循环，释放有毒蒸汽，气体和尘粒。

3.5.18. 每一生产区必须装有独立的通风系统。尘埃收集器以及易凝结的水汽和混合时形成有毒或爆炸性混合物的物质的收集器严禁连接到共同的通风系统。

3.5.19. 企业必须配备集中供热系统。

3.5.20. 生产车间，用于储存和陈化产品的房间和储存设施的温度和相对湿度必须符合 GOST 12.1.005-88 及工艺手册的要求。

3.5.21. 冷藏腌制区以及储存设施必须依据 SNI P “加热，通风及空气调节”的要求和工艺手册，安装加热装置，用于冷藏库、房间的加热以利于原材料的除霜。

生产车间的加热系统必须灌满水，加热装置的温度达到 150℃ 或者充满蒸汽（130℃），带有局部散热器，散热器的表面光滑，易于清洗。

办公设施间的加热装置温度，双管道加热系统为 95℃，单管道加热系统为 105℃。

3.5.22. 所有温度和湿度要求显著不同的生产区必须设置在独立的房间内，通过隔板，走廊，门等进入。

3.5.23. 所有带有显著蒸汽和明显散热的物体必须进行隔热（以盖封闭，用箱子分隔开来，配备罩子）。

3.5.24. 生产车间必须配备根据外界气象条件自动调节空气温度的系统。

3.6. 厂区和生产车间的维护

3.6.1. 水产品加工企业（区）的厂区必须保持干净，整洁，夏季时必须洒水，冬季时应清除雪和冰。

3.6.2. 夏季时厂区必须至少每天清洁2次。

- 3.6.3. 排放雨水，融化水及人流带来的地面水的雨水排放管道必须定期清洁和维护。
- 3.6.4. 厂区，生产车间，设施后备间的清洁应由特定的人员负责。这些人员不能参与食品的生产。
- 3.6.5. 工作结束后，必须对生产区，设备，工具和包装容器进行清理和清洁。门，檐口，窗台，加热装置等必须用软布擦拭，然后清洗地板。地板和墙壁必须用含有液体清洁剂的热 水清洗，然后进行消毒。

工作中可根据地板脏污的程度对其进行清洗。

- 3.6.6. 对于处于正常卫生状况的区域和车间的维护，在所有水产品加工企业内的卫生处理频率如下：

- 罐头，腌制类，鱼卵，烹饪食品，烟熏制品，肉馅类生产区— 每周 1 次；
- 冻煮甲壳类，腌制鱼卵生产区— 每 5 天 1 次；
- 冷冻，腌制并调味的产品区，饲料粉和油脂生产区— 每 10 天 1 次。

在卫生处理后，必须进行微生物检验。

- 3.6.7. 维护期的间隔，维修工作的条件和工作量必须由公司管理部门批准。
- 3.6.8. 根据污染程度，对企业、车间和加工场所，至少每年进行 1 次外部维护。墙壁或角落发霉时，必须用氧合苯酚钠或者任何其他允许使用的杀菌剂进行处理。禁止在生产过程中进行处理、涂漆和维护工作。

为避免装饰物磨损或者墙壁涂漆脱落，应在地面设置挡板和限制参观的距离。

灰泥墙面掉落的地方必须立即进行重新粉刷，涂漆。

- 3.6.9. 生产区内设备的位置和安装不能妨碍清洗和消毒。
- 3.6.10. 生产废弃物容器的装载量不能超过其容积的 2/3。因此，必须及时清空（夏天时至少每天 1 次，冬天时至少 2 天 1 次）、清洁、水洗、消毒。严禁将废弃液体倒入废弃物容器内。
- 3.6.11. 所有碎片、碎玻璃、破容器、燃料燃烧后的废弃物等必须放置到特定位置的容器内，并由特定的运输工具进行定期清除。
- 3.6.12. 厂区内和水产品加工企业的车间内不得有家养动物（严格看管的护卫犬除外）。
- 3.6.13. 严禁在生产车间内吃东西或从事无关的活动。
- 3.6.14. 外来人员仅在获得管理部门同意之后方可进入生产车间和存储设施，并且必须穿上特定的衣服或洁净服。
- 3.6.15. 生产车间的入口处必须安装鞋子清洁工具：刮刀，鞋架，地毯，刷子等。这些工具必须每个班次在外面清洁 2 次。

生产车间，存储间的入口必须铺有消毒过的地毯。消毒液为 0.5% 的漂白粉溶液或氯胺溶液。消毒过的地毯必须每班次更换 1 次。

3.7. 设备，工器具和包装容器的要求

- 3.7.1. 所有工作装置和设备、屠宰桌、容器、传送带、刀具必须由允许与食品接触的材料制成，易于清洗和消毒。

金属部件必须由不锈钢材料制成。

屠宰桌和其他设施不得使用木制品。

- 3.7.2. 设备的设计应能保证其可快速拆装，并且容易触及所有部件以利于对所有与食品接触的部位进行清洁、水洗和消毒。操作板必须易于移动，操作板高度应至少在地面 30cm 以上。

- 3.7.3. 所有与食品直接接触的工艺设备的零部件上油时必须使用食用油。

- 3.7.4. 用于盛放原材料、半成品和成品的贮斗、大桶、盆、方形容器和和其他容器必须表面光滑，易于清洁，清洗和消毒。
- 3.7.5. 桌面必须光滑，由俄罗斯卫生和流行病监督委员会允许可与食品接触的抗腐蚀金属或合成材料制成。
- 3.7.6. 禁止使用灌注水银的测量装置。所有玻璃测量装置必须有金属外壳。
- 3.7.7. 当制作各种馅料时必须使用带塑料手柄的不锈钢混合器。
- 3.7.8. 只能使用金属匙、管和取样器收集用于分析的样品，。
- 3.7.9. 所有生产工器具必须进行标记。禁止使用临时工器具。
- 3.7.10. 所有与食品和原材料直接接触的设备、工器具、包装容器，包括盖子必须由俄罗斯卫生和流行病监督委员会批准的材料制成。
- 3.7.11. 成品的销售包装必须符合标准文件的要求，并且装入带分隔或 PE 袋的纸箱内，不得影响包装材料的完整性和形态。
- 3.7.12. 用于罐头食品预包装的包装材料必须符合标准文件的要求。包装材料质量控制和卫生状况评估的频率在部门文件规定的样品收集和检测方法准则中作了规定。用于保存和腌制食品的空罐的清洗消毒要求见附件 7.3. 。
- 3.7.13. 玻璃罐盖到达车间时必须干净的，装入非渗透性纸内或密封在 PE 袋内。盖子在进入罐盖送料机器前立即从包装材料中取出。
- 玻璃罐，高聚物容器和金属容器的金属盖子必须是干净的，装入非渗透性纸或油纸内。若在装罐前立即从包装内取出则无需进行预处理即可使用。
- 3.7.14. 罐头和盖子内表面的涂漆必须是牢固不脱落的，符合标准文件规定。
- 3.7.15. 罐子包装材料必须储存在洁净干燥的房间内，温度与每种材料相适应。由高聚物材料制成的包装材料禁止存放在光照处。
- 3.7.16. 桶必须存放在洁净干燥的房间内，或者放置在库棚中的托盘上。
- 3.7.17. 用于包装香肠、腊肠的肠衣以及用于包装限定产品的薄膜必须通过俄罗斯卫生和流行病监督委员会的批准。
- 3.7.18. 用于包装水产品的包装物和辅料必须是洁净干燥的，无异味的，并且符合标准文件的要求。禁止使用脏的、发霉的包装物。
- 3.7.19. 生产车间、设备、工器具、包装容器和企业内运输工具的清洗消毒必须遵照“水产品加工企业和加工船工艺设备卫生处理指南”，所使用的清洁剂和消毒剂必须是俄罗斯卫生和流行病监督委员会批准的。
- 3.7.20. 新的清洁剂和消毒剂必须在获得俄罗斯卫生和流行病监督委员会批准后方可使用。清洁剂和消毒剂不得对设备和产品造成任何不良影响。
- 3.7.21. 工艺设备、库存物和包装容器的清洗消毒质量的微生物检验应遵照“鱼类和海洋无脊椎动物类食品的卫生-微生物检验指南”及“鱼罐头生产企业和加工船卫生-微生物检验方法指南”执行。

3.8. 辅料和冰

- 3.8.1. 所有的辅料必须有文件证明其质量，并且在接收时应进行实验室检验，并依据标准文件要求进行定期的实验室检验。
- 3.8.2. 使用进口食品添加剂时，企业必须有供应商的证书和规格说明书以及卫生证书或者俄罗斯卫生和流行病监督委员会的许可证明。
- 购进的食品添加剂必须以生产商提供的包装状态储存，禁止重新装入其他存储容器内。
- 3.8.3. 存储辅料的房间必须洁净、干燥、通风良好、无异味，并不受存储害虫的侵染。

- 3.8.4. 所有库存产品的存放必须距地面 10cm 以上。禁止将产品存放在水源和加热管道的附近。
- 3.8.5. 调味品应以原始包装的形式储存和运输。
- 3.8.6. 严禁将调味品与有其他气味的物质存放在同一个房间。
- 3.8.7. 所有散装辅料均必须通过金属探测器。
- 3.8.8. 供给企业的植物油必须经实验室检测金黄色葡萄球菌,存放在非透明的密封容器内,排放开关设置在与底部同一水平的位置。
- 3.8.9. 黄油和混合物必须依据标准文件要求储藏在冷藏室的架子上。
- 3.8.10. 装有乙酸的瓶子必须存放在编织篮内或木箱子中,底下垫柔软的垫物,并放置在阴凉干燥处(分开放置)。
- 3.8.11. 盐必须储藏在特定的密闭的储藏设施内,相对空气湿度不能超过 75%。
储藏盐的存放设施必须能防止盐受到大气降水、地下水以及机械杂质(尘埃、沙粒等)等的污染,并防止造成盐的损失。
- 3.8.12. 工作车间内盐的储藏必须使用专用贮斗、箱子和其它容器,防止盐受到污染。
- 3.8.13. 制造冰所使用的水必须是干净的饮用水。饮用水的质量必须符合 GOST 2874 的要求。
制造氯化冰所使用的漂白粉溶液中氯的含量至少为 25%。
- 3.8.14. 允许使用消毒过的海水和水体中的软水制冰,水中的大肠菌群指数必须符合 GOST 2874 的要求。
- 3.8.15. 用于接收冰的保温材料必须保持清洁。保温材料必须存放在冰储藏设施的附近,同时必须采取所有必要的措施防止材料受到大气降水的影响。
- 3.8.16. 用于冷却鱼和盐溶液(卤水)的人工冰或自然冰,其大肠菌群指数必须符合饮用水的要求。
- 3.8.17. 冰的储存必须符合标准文件的要求。
- 3.8.18. 冰的运输条件必须确保其质量符合标准文件的要求。
利用开放式运输工具运输冰时必须在冰上盖上干净的粗麻布。
- 3.8.19. 在储藏盐和冰的设施内工作时,工人必须穿上专用鞋子并使用特定的工具。

3.9. 捕捞

- 3.9.1. 捕捞地必须通过当地卫生和流行病监督中心的批准。
- 3.9.2. 整个近海捕捞区必须划区和分级。
- 3.9.3. 用于晾干预先清洁的渔网的支架必须依据卫生要求进行安装。
- 3.9.4. 储藏设施、棚和其他生产架构及设施房必须设置在地面坚实,位置较高,不会受洪水冲刷的沿海区。
- 3.9.5. 作业区必须保持干净,并每天进行清洁。
- 3.9.6. 渔获物用水必须符合 GOST 2874 的要求。
- 3.9.7. 必须配置连接到污水排放系统的装置,用于收集生活污水(来自食堂、洗衣房、厕所)。所有的固体废弃物必须放置在带严实的封盖的容器内,容器距离住宅楼,公共楼及捕捞拖网着陆点的距离至少为 50m。
- 3.9.8. 装载废弃物容器内的装载物必须每天喷洒浓度 10%的漂液或者来苏水或甲酚溶液。废弃物及碎片必须定期清理,用专用运输工具运到城市的垃圾堆填区。

3.10. 接收和整理间

- 3.10.1. 水产品加工企业的接收区（码头）必须连接到排水系统。接收区路面必须铺沥青，并有一定的坡度，并向排水口倾斜。禁止将接收点用作停泊处和船只卫生处理区。
- 3.10.2. 卫生处理码头和鱼类接收点必须连接到冷水、热水及蒸汽供应系统，用于对接收点、捕捞船及运输船存放地的处理。
- 3.10.3. 鱼类接收点，尤其是在捕捞季，必须每天清洁，并用 2% 的漂白粉溶液消毒，再用干净的水冲洗。
- 3.10.4. 接收点下面的空间必须保持清洁，并定期消毒。禁止将废弃物和垃圾扔到接收点下面。
- 3.10.5. 卸载鱼时必须注意防止其受到污染或机械损伤。
- 3.10.6. 所有的装载和卸载工作必须最大程度地使用机械操作（起重机，移动式升降机，鱼泵，汽车装货机等）。
- 3.10.7. 鱼类接收区必须是封闭的，隔热的，并有遮篷。顶棚下方禁止使用网状结构。接收区墙壁必须用砖砌起来，并且没有缝隙，地板表面坚固、防水，并有一定的坡度，坡的方向朝向排水闸或水沟。
- 3.10.8. 接收区的地板必须定期清理生产废弃物，用水管冲洗并消毒。墙壁和天花板必须定期清洁，去除尘埃，蜘蛛网和其他污物。
- 3.10.9. 在整理之前，鱼类被放置到一个专用送料斗或者货盘上。货盘与地面的距离至少应为 30cm。禁止将鱼直接放在地板上。
- 3.10.10. 鱼类整理桌必须根据污染程度定期清洗。鱼类整理机器必须至少每班次清洁 1 次。
- 3.10.11. 所有用以清洗鱼的水管必须盘绕存放并固定在墙上，水管末端不得接触地面。
- 3.10.12. 建议对大型鱼类使用特殊的冲洗装置，包括带喷头的卡普纶刷子，拖布及其他工具。
- 3.10.13. 最后，应将鱼置于干净的水流下彻底清洗（水的最高温度在 15-18° C 之间）以去除泥渣、血、内脏残留物，并存放在冷的贮斗内或用符合工艺手册的冰覆盖，并立刻送往下一个工序流程。
- 3.10.14. 每种食物下脚料必须分开收集到不同的干净的盒子内。

容器内收集的下脚料存放时间不得超过 1.5 小时。

收集的下脚料应立即输送到进行进一步加工的地方或者冰冻。
- 3.10.15. 如果无法做到及时加工，装下脚料的容器，无论其装载的程度如何，均必须放在温度介于 0°C-5°C 的冷藏库内。下脚料存放的时间不得超过 4 小时。
- 3.10.16. 用于生产动物饲料的鱼下脚料，必须存放在特殊标记的容器内，盖紧盖子，至少每班次从生产车间内清理 1 次。

下脚料用于动物食用前必须由国家兽医监督机构进行检查。

3.11. 鱼的冷却加工

- 3.11.1. 用于冷却鱼的冰必须是碎冰（人工或自然）。在压碎之前必须将冰进行清洗。
- 3.11.2. 在冷藏和冷冻之前，鱼必须用洁净的水清洗（温度不超过 15°C）。在清洗过程中鱼的冷却可使用消毒过的海水。
- 3.11.3. 将鱼装载到冷藏设施或者从冷藏设施上卸载的时间以及冷冻鱼的温度值必须填写在特定的记录表上。
- 3.11.4. 在冷冻室内进行的工艺操作必须采取适当的措施防止造成冷冻室温度的升高，并关掉强制性的空气循环风扇。

- 3.11.5. 允许使用适用于食品企业的特殊防护物抑制冷冻鱼脂肪的氧化，防止其在冷冻过程中干化。
- 3.11.6. 镀冰镀冰桶内的水必须根据其污染的程度至少每天更换1次，同时清洁这些桶。
- 3.11.7. 镀冰镀冰仪器及桶的清洁必须依照“水产品加工企业和加工船上的工艺设备卫生处理指南”进行操作。
- 3.11.8. 用于鱼类镀冰的水（饮用水和消毒海水）必须符合 GOST 2874 的要求。
- 3.11.9. 为准备消毒海水，必须通过外部的工艺管道将海水输入到镀冰机器的桶内，同时加入消毒物质——浓度为 $0.5\text{g}/\text{dm}^3$ 的氯化苯甲烷铵（catamine AB）或者粹醇，并充分混合10分钟。根据桶内消毒海水的消耗量，须适时加入浓度 $0.5\text{g}/\text{dm}^3$ 的消毒溶液以维持鱼块镀冰所需的浓度。
- 3.11.10. 产品在装入储藏室前必须将储藏室预冷至储藏温度。
- 3.11.11. 鱼和鱼产品的储藏室（舱）必须装有湿度和温度控制装置。
- 3.11.12. 每日必须通过安装在储藏室中央易于接近的，离地面1.5-1.8m高度的自动温度记录仪或校正过的温度计对储藏室内的温度进行检测（至少1天2次）。
- 3.11.13. 每星期至少对储藏室内的相对空气湿度进行1次检测。检测可利用固定的或移动式的装置（湿度表，干湿球湿度计或自动湿度记录仪）。
- 3.11.14. 对储藏室内温度和相对空气湿度的测量值必须记录在特定的记录表上。
- 3.11.15. 记录装置安装的位置必须便于读数。此类装置的探测器必须安装在距离致冷源的最远点，即温度最高的地方。温度记录表必须保留到产品销售为止，并且能提供给检验机构。
- 3.11.16. 储藏容量超过5000吨的冷冻库必须配备封闭的装载-卸载平台。
- 3.11.17. 不可食用的产品必须保存在独立的房间内用于后续的工业用途或销毁。
- 3.11.18. 运送到储藏室的产品呈现污脏状态，如变质、发霉、有异味以及偏离标准要求的其它状态时，只能作暂时的储藏。
- 3.11.19. 此类产品的使用问题由技术员和商品专家解决。在特别复杂的情况下，包括涉及产品安全问题时，还应有地方卫生和流行病监督中心，贸易检查部，商品专家所的参与。基于所获得的结论（经供应商同意），产品可从储藏设施投放到各自的企业进行加工或供进一步销售。
- 3.11.20. 为了便于冷藏室内产品的通风，并易于防止鼠类危害，产品在冷藏室内的放置位置必须至少离墙50cm，离地20cm。
- 3.11.21. 严禁在同一个储藏室内同时储藏不同种类，并且可相互影响其品质和包装状态的产品。
- 3.11.22. 在缺少空闲的容器的特殊情况下，可允许不同种产品在同一储藏室内，同样的储藏温度下作暂时的同时储藏，前提是此混合储藏不影响它们的品质。
- 3.11.23. 储藏室、走廊和房间地板应根据其污染程度进行清洁，但至少每个班次1次。
- 3.11.24. 应根据实际需要进行维修，漂白和消毒操作，但至少1年1次。
- 3.11.25. 应根据冷却器内结冰情况进行除冰，但至少每月1次。空气冷却器的冰层必须每天清除1次。
- 3.11.26. 冷藏库的管理必须能追溯产品的储藏期及销售情况。
- 3.11.27. 冷藏库管理者必须对冷藏库的卫生和技术状态负责。

3.12. 盐渍产品的生产

- 3.12.1. 用于生产盐渍产品的原材料必须符合现行标准文件的要求。
- 3.12.2. 盐渍容器，工器具和设备必须符合“水产品加工企业和加工船技术设备的卫生处理指南”的要求。
- 3.12.3. 每次卸货后，槽、桶和工器具必须彻底清洗以去除盐水、脂肪、脂肪盐的任何残留，并检查其渗水情况。
- 3.12.4. 盐渍区的所有工器具（手推车、盒子、运载工具）必须做好标记，每天清洗，并且每周至少消毒1次。
- 3.12.5. 埋入地面的盐渍槽、解冻和浸泡槽必须至少高于地面50cm。
- 3.12.6. 槽的底部必须有朝向排水口的斜面，使其能排空用过的盐水和清洗用水。
- 3.12.7. 在盐渍槽从事盐渍及卸货工作的工人必须穿特殊的鞋子，连衫裤装，干净的手套，使用专用的，储存在规定的特定位置的，做好标记的盐渍区库存物。
- 3.12.8. 将鱼从盐渍槽内卸离后，槽内的盐水如果没有异味，酸度不超过2-3点，则在洁净（过滤）之后，基于实验室的检测结果，可允许其重复使用。
- 3.12.9. 盐渍槽的压重物必须用耐盐水、易清洗、易消毒的材料制成，并带有手柄，且重量不超过20kg。禁止使用盐袋或其他不符合卫生要求的装置代替压重物。
- 3.12.10. 解冻、盐渍和浸泡容器必须连接到冷水和热水水源的混合器上。
- 3.12.11. 这些容器的排水管必须装有关闭阀。
- 3.12.12. 盐渍鱼所使用的容器可由耐腐蚀的金属或高聚物材料制成。
- 3.12.13. 在利用循环盐水或脉冲盐水中进行盐渍时，必须对盐水进行洁净，补给和致冷。
- 3.12.14. 解冻、冲洗和盐渍鱼所用的排水架必须安装在离地面至少40cm的高度。

3.13. 腌制产品的生产

- 3.13.1. 腌制产品生产区应设置在独立的建筑物内或与其它食用鱼产品生产区相隔离的车间内。
- 3.13.2. 腌制产品的生产，除基础生产区（原材料、整理、预包装、包装、调味料和填充料的准备）之外，还应根据工艺流程，设置以下辅助区：空罐的清洗和消毒；工器具和内包装的清洗；蔬菜和水果的准备和加工；原材料短期储藏的冷冻室；辅料储藏室；用于成品储藏，温度在0到-8℃之间的冷藏库；包装物储藏室；集中供盐水区（盐水的生产和供应必须机械化）。
- 3.13.3. 腌制产品生产时的卫生-微生物检验应遵照“鱼类和海洋无脊椎动物类食品的卫生-微生物检验指南”。
- 3.13.4. 用于生产腌制产品的原材料必须符合标准文件的要求。
- 3.13.5. 调味料和填充料的生产过程必须最大程度地机械化。
- 3.13.6. 解冻的原料的储备量不应超过整理区1小时的需要量。禁止将已解冻的材料置于水中。
- 3.13.7. 放置回收的空包装容器及装有鱼的包装容器的架子必须至少离地40cm。包装容器底部必须有排水口。包装容器的排水口必须安装在同一高度上。
- 3.13.8. 用于调味的盐渍填充料与醋酸须在上釉的不锈钢容器内搅拌。
- 3.13.9. 滚压之后腌制产品在生产区的保存时间不得超过2小时，按批次将其送往冷藏库内陈化，温度在0到-8℃之间。
- 3.13.10. 腌制产品生产区必须设有卫生岗。

3.14. 罐头食品的生产

3.14.1. 只有具备每月微生物检验设施的企业方可允许生产罐头食品。

3.14.2. 罐头食品的基础生产区设置在与调味料区、高压灭菌区、两个独立的包装物清洗区和库存区、原材料区、煎炸区、烫漂区和预包装区的同一个车间内，这些区域应有隔离界限。

3.14.3. 生产车间的选址应保证其工艺流程的连续性，排除原料与半成品、成品之间物流交叉的可能性。

3.14.4. 用于生产罐头食品的原材料必须符合标准文件的要求。

3.14.5. 其卫生-工艺控制必须依照“生产企业，批发商，零售商，公众餐饮业内的罐头食品卫生-工艺控制规程指南”。

3.14.6. 罐头食品的灭菌必须采用俄罗斯联邦渔业委员会批准的制度。WD10.03.02-88中规定了制度的执行方法。

3.14.7. 高压灭菌器必须装有控制和记录装置。禁止使用没有温度记录表或温度记录表坏了的高压灭菌器。

3.14.8. 温度记录图必须作为严格的文件保存在温度记录实验室内，保存至罐头保质期后的6个月后。

温度记录图必须用墨水清晰标出罐头食品的名称、高压灭菌器的编号、班次号、日期、灭菌程序及操作者的姓氏。温度记录图必须保存在特定的记录本上。

3.14.9. 所有安装在高压灭菌器上的测量和检验装置必须根据 GOST “测量装置的国家监督和官方检验.总则”进行校正。

3.14.10. 产品供出口的情况下，必须使用随机取样法对灭菌过程的有效性进行验证，即：

— 培养实验— 37℃，7天或35℃，10天；

— 检查罐头的外观，并在企业的实验室内对罐头内容物进行微生物检测。

3.14.11. 以最初制定的以天为单位的间隔期，每天取样验证罐装质量。因此，企业必须配置必要的设备用于罐头连接缝面的检查。

3.14.12. 对于出口罐头，必须每30分钟从每一罐装机器上取两罐样品进行封罐质量检查。

3.14.13. 应检查罐头的损坏情况。

3.14.14. 在几乎相同的条件下通过热处理工序的所有罐头必须有连续的编号。

3.14.15. 每天工作结束后，必须清空系统中的油和其它填料，所有系统和填充机器必须用热水和清洁剂清洗，然后消毒并用热水冲洗。

3.14.16. 在生产企业内，罐头食品应储藏在干燥的储藏室内，储藏条件应适宜（温度，空气湿度），符合标准文件要求。胖听罐头及有缺陷的罐头必须存放在独立的储藏室内。

3.15. 烹饪食品的生产

3.15.1. 烹饪食品的生产区必须与其他食用水产品生产区位于不同的车间内。

3.15.2. 烹饪食品的生产必须设有以下车间（区）：原材料（储藏，拆包，解冻和整理），蔬菜的储藏和加工，面粉的筛分及面团的制备，法兰克福香肠及香肠的熏制，鱼的煎炸和烘烤，鱼的冷藏，凝胶状菜料的准备，肉馅的准备，调味汁的准备，辅料的储藏，产品包装，入库，用于盛装成品的内包装容器和工器具的洗涤间。

3.15.3. 用于烹饪食品生产的原材料必须符合标准文件的要求。

3.15.4. 蛋必须在独立的车间内特殊标记的容器内进行加工。蛋必须通过观测器进行

筛选，并用温热的 0.5% 的纯碱溶液清洗，用 0.5% 的氯胺溶液或 2% 的漂白粉溶液进行消毒，冷的流动水冲洗 5 分钟。处理后将其放在托盘内或者其它干净的容器内。禁止将未处理的蛋放在盒子中带入或存放在生产车间内。

3. 15. 5. 蔬菜在初步清洗后进行分选，洗净并再用冷水清洗。洗净的蔬菜可存放在封闭式容器内，但仅能以完整的形式存放，并且不能超过 2-3 小时。

3. 15. 6. 煎炸、煮和烘烤工序的温度必须记录在特定的记录表上。最终产品的内部温度不得低于 80℃。

3. 15. 7. 煎炸后，产品应冷却到 20℃ 并立即进行包装。

3. 15. 8. 生产含有面粉的产品，所用的面粉必须通过磁性筛网以截留任何磁性粒子和外来物质。

3. 15. 9. 香肠煮和熏的温度必须记录在特定的记录表上。在煮过之后，香肠的内部温度不得低于 80℃，而熏制后，其内部温度不得低于 45℃-50℃。

3. 15. 10. 灌肠设备的卫生处理包括对任何可移动部分进行移除。滚筒必须清洗和除油污。难以拆装的给料装置用清洁剂冲洗 2-3 次，然后通过滚筒注射器内的消毒溶液进行消毒。给料装置消毒后必须用水冲洗。

3. 15. 11. 烹饪食品和半成品的储藏和销售必须符合 SanPi N “易降解产品的储藏条件”或新产品的标准文件要求。

3. 15. 12. 存放在不带盖子或没有封口的容器（盒子，托盘）内的成品不可用于销售。

3. 16. 鱼肉馅的生产

3. 16. 1. 生产鱼肉馅的鱼温度应介于 0℃ 到 5℃ 之间。

3. 16. 2. 用于生产鱼肉馅的原材料必须符合标准文件的要求。

3. 16. 3. 鱼肉馅应立即进行预包装并冷冻或送往烹饪食品生产区。

与鱼肉馅生产相关的所有工艺操作必须紧凑，中间的停顿时间应最小化。

3. 16. 4. 加入添加剂的鱼肉馅必须根据其种类搅拌约 4-7 分钟。在这一过程中，鱼肉馅的温度不得超过 10℃。

3. 16. 5. 用作鱼肉馅稳定剂的混合物必须预先准备，并存放在带严实的盖子的容器内，容器置于阴凉黑暗处。

3. 16. 6. 生产鱼肉馅的工艺设备的卫生处理必须依据“水产品加工企业和加工船内的工艺设备卫生处理指南”进行。

3. 17. 熟甲壳类和软体动物类产品

3. 17. 1. 生产熟甲壳类和软体动物类产品的企业必须配备微生物检验设施，对每班次的产品进行微生物检验。

3. 17. 2. 甲壳类和软体动物类在煮过以后必须迅速冷却。煮制用水可使用符合 GOST 2874 规定的饮用水或者大肠菌群指数符合该标准的海水。

供出口的产品，其所使用的饮用水和清洁海水必须符合附件 7.2. 的要求。

3. 17. 3. 去壳去皮过程必须遵守所有适用的卫生条件。

3. 17. 4. 去壳去皮之后，煮过的产品必须立即冷冻或以冷藏的状态存放。

3. 18. 烟熏产品的生产

3.18.1. 烟熏产品的生产，除基本工序车间（解冻、整理、腌制和分级、浸泡和烟熏）之外，必须包括以下独立车间：

— 用于准备盐水的车间；每日存放材料的冷藏间；成品包装间；成品暂时储藏的冷藏库；回收容器的卫生处理间；容器干燥存放间；带维修车间的容器储藏设施；

— 燃料和木片、消毒物质、清洁剂和烟熏液体的存放间；

— 包装物和辅料的存放间。

3.18.2. 烟熏室必须装有带机械动力的通风系统以及密闭的门和传递口。

3.18.3. 推弹杆（棒）和架子必须配备两套，并且每班次进行 1 次卫生处理。必须彻底清洁，用 1-2% 的热纯碱溶液烫洗。熏制室和笼必须每周进行 1 次彻底的卫生处理。

3.18.4. 熏制室的温度和湿度控制，必须安装遥感测量和记录装置（温度计，湿度计，干湿球湿度计），其读数应记录在特定的记录表上。熏制鱼内部的温度不得低于 80℃。

3.18.5. 用于生产熏制产品的原材料必须符合标准文件的要求。

3.18.6. 成品必须迅速冷却至低于 20℃，并包装，送往冷藏室。在销售之前，热熏制鱼的储藏温度介于 2℃-- -2℃ 之间，冷熏制鱼的储藏温度介于 0℃-- -5℃ 之间。

3.18.7. 热熏制鱼应在卸离熏制室之后 12 小时以内被冷冻。在冷却后，必须立即将其冷冻至 -18℃ 以下。

3.18.8. 装熏制鱼的盒子必须在其侧面有孔口。

3.18.9. 生产小包装（段/片）的熏制咸肉干产品的所有工器具必须带有独有的标记。

3.18.10. 肉片须用专用刮刀或叉子处理。

3.18.11. 用于去皮和压片的整理板和整理桌必须用 0.5% 的热纯碱溶液清洗、消毒、冲洗，而后干燥。

3.18.12. 原材料的投入和成品的输出必须使用分开的入口和运送工具。

3.18.13. 热熏制产品的储藏、销售和运输必须符合易降解产品的储藏和销售条件和期限。

3.19. 干制水产品的生产

3.19.1. 在自然风干区，除了通用生产车间外，还需配备以下独立车间：

— 包装间；

— 成品储藏室，储藏室的预设温度值取决于成品的类别；

— 包装容器和工器具处理区。

3.19.2. 用于鱼的人工干燥的密闭车间的墙壁和天花板必须光滑，易于卫生处理。

3.19.3. 人工干燥室必须配备远程测量和控制装置。

3.19.4. 用于生产干制水产品的原材料必须符合标准文件要求。

3.19.5. 可通过户外悬挂或置于室内的方式进行自然风干。自然风干区必须围起来，并距离垃圾收集设施和厕所至少 50m。

3.19.6. 自然风干的悬挂处下方路面必须坚固，并有一定坡度，以利于雨水的排放，并时刻保持清洁。禁止将这些地方用作其他目的，或者在悬挂处下方位置进行鱼的清洗加工。

3.19.7. 将鱼悬挂风干时，底端必须至少距离地面 0.8m。

3.19.8. 每次将鱼卸离后，所用的笼子、晾杆、棒和架子必须进行完全的卫生处理，彻底清洁，用 1-2% 的热纯碱溶液清洗，烫漂。晾杆、线绳、网必须用俄罗斯卫生和流行病学监督委员会批准的材料制成。

3.19.9. 鱼风干排放在距离地面至少 50cm 的桌面上。堆放的干制鱼须用粗麻布盖住，禁止让干制品堆放过夜。

- 3.19.10. 风干的产品必须储藏在温度和相对空气湿度符合标准文件要求的阴凉室内。
- 3.19.11. 自然风干和人工风干区必须采取预防措施防止干酪蝇、腊肉虫和鼠类的侵入。
- 3.19.12. 生产干制水产品时，必须对干燥室内的空气进行控制，网和托盘必须进行彻底的处理。

3.20. 鱼卵的生产

3.20.1. 鱼卵生产区必须设计在独立的车间内，确保工艺流程的连续性。罐装鱼卵和桶装鱼卵必须分开生产。

3.20.2. 鱼卵生产区的生产车间、辅助车间和设施间必须分开。

3.20.3. 用于鱼的整理和鱼卵去除的桌面必须是防渗的，易清洁和清洗的（不锈钢、大理石等）。

工器具（栅栏、容器、分离运输带，桶等）必须由符合本卫生规定规定（p.3.7）的材料制成。

3.20.4. 鱼卵去除区必须装有连接到冷水和热水混合器的池子，并提供消毒液的送样装置，用于手和工器具的消毒处理。

3.20.5. 鱼卵生产需要用到透视检查桌，利用人工照明去除外来杂质。

3.20.6. 用于生产鱼卵的原材料必须符合标准文件的要求。

3.20.7. 鱼卵应收集到干净的容器内，并运送至冷藏区（0℃）。

3.20.8. 仅允许使用煮沸的盐水或炒制的盐进行鱼卵的处理。所用的油必须检测是否有金黄色葡萄球菌。

3.20.9. 允许在腌制过程中进行尝味，但只能使用叉子或者塑料刮刀，并且每次尝味后必须进行消毒。

3.20.10. 禁止将鱼卵放在之前用过的桶内。

3.20.11. 包装物（罐头）在装入鱼卵前必须彻底清洗，并用蒸汽处理或者在烘干机内烧热。麻袋和毛巾必须彻底清洗，煮沸。洗过的上蜡油木桶必须用羊皮纸盖上。

3.20.12. 从鱼卵的装罐到开始杀菌的时间间隔不得超过2小时。

3.20.13. 预包装和罐装的鱼卵必须立即送往冷藏室储藏。

3.20.14. 鱼卵必须根据其类别，在标准文件规定的温度下储藏。

3.20.15. 用于配置蛋白鱼卵的凝胶状膜的麻质过滤器在每次使用后必须进行清洗，并且在后续使用前进行煮沸。

3.20.16. 用于鱼卵（包括蛋白鱼卵）生产的车间，设备，工器具，必须在每日工作结束后进行卫生处理和消毒，至少每4天安排1次卫生大扫除。

3.20.17. 生产车间内必须配备杀菌灯（每1m³空气1.5-2.2W）用于车间内空气的消毒。

3.21. 医用鱼油、维生素、水解物等的生产

3.21.1. 鱼油、维生素、水解物的生产，除基本生产车间外，还要求有包装物、原材料、半成品和成品的储藏间，储藏间无自然光线，储藏条件符合工艺手册的要求。

3.21.2. 生产车间必须装有连接到热水源的软管，用于设备的清洗。

3.21.3. 储藏室的温度必须符合工艺手册的要求。

3.21.4. 每一提取周期结束后必须对设备进行清洗。

3.21.5. 用于鱼油沉淀、溶化、过滤的设备在每次生产周期结束后必须进行清洁、清

洗、消毒。清洗用水必须通过除油器排空。

3.21.6. 医用油脂和维生素的生产过程必须最大程度地防漏，并能保证有效通风，设备必须带有可移动的盖子。清洗过程（装配），贮水槽和设备必须最大程度地机械化、自动化。

4. 供出口水产品的捕捞和加工船只的要求

4.1. 捕捞船的构造和设备要求

4.1.1. 捕捞船必须具有储藏原料鱼，冷冻或冷藏水产品的船舱或容器，并符合预设的储藏条件（标准文件）。储藏舱必须与机舱及船员生活舱用非渗透性隔板分隔开来，防止船上储藏的水产品受到污染。

4.1.2. 船舱和容器的内表面必须是防渗的，由光滑材料制成，或油漆表面平滑，易于清洗、消毒。涂漆不得将对人类健康有害的物质污染给水产品。

4.1.3. 船舱的设计必须使融化水无法接触到水产品。

4.1.4. 水产品的储藏容器必须确保其保存条件符合本卫生规定的规定（p.p. 3.7.1 和 3.7.4）。

4.1.5. 工作甲板、设备、池子和容器必须每班次进行清洁，每星期进行1次消毒。储藏冷冻产品的船舱在产品卸空后必须进行清洁和清洗。允许使用饮用水或清洁海水用于此类清洁、清洗。在特定情况下，还应进行消毒、除虫、灭病媒生物操作。

4.1.6. 清洁剂、消毒剂、杀虫物质及其他有毒物质必须存放在封闭的房间内或容器内。其使用必须彻底排除污染水产品的可能性。

4.1.7. 船上水产品的冷冻过程必须依据现有的工艺手册。冷冻过程所用的致冷溶液不得成为污染源。致冷溶液必须依据其污染的程度进行更换。

4.1.8. 将水产品置于清洁海水中冷却时，必须遵守以下要求：

— 所用的池子必须装有海水注入和排出的必要装置，及保持所有的池水温度一致的装置；

— 所用的池子必须装有温度记录装置，记录装置连接到舱室内的感应器上，置于池内的最高温度处。

— 致冷池系统的冷却速度必须确保鱼和海水装入后6小时内降到3° C，16小时内降到0° C。

— 池子在每次卸货后，循环系统和容器必须彻底干燥，并用新鲜的饮用水或清洁海水进行清洁。池内注满预先消毒过的清洁海水或淡水。

— 记录温度读数时必须同时记录日期和池号；

记录表应随时可供主管部门查阅。

4.2. 捕捞船上原料鱼和水产品的要求

4.2.1. 储藏原料鱼和水产品的船舱或池子必须不含有外来物体或任何其他产品。这些船舱和池子的构造使其不会与水产品接触，并易于清洁和消毒。

4.2.2. 储藏原料鱼和水产品的船舱和池子必须是干净的，并能防止燃料和舱底水的渗进。

4.2.3. 原料鱼自到达甲板时起，就必须保护其免遭污染，免受太阳或任何其它热源影响。用符合附件7.2.要求的淡化或清洁海水清洗。

4.2.4. 原料鱼及水产品的加工和储藏不得使其遭受机械损伤。大型鱼类或可能伤害到操作者的鱼，在运输时可使用锐利的工具，前提是不得使水产品品质受影响。

4.2.5. 原料鱼，除活鱼之外，必须尽快冷却。原料鱼在无法进行冷却的捕捞船上停留的时间不得超过8小时。

4.2.6. 用于产品冷却的冰必须由饮用水或新鲜海水制成。其使用前的储藏条件应能防止其受到污染。

4.2.7. 水产品从池子卸离时，必须将与这些产品直接接触的设备，船舱用饮用水或清洁海水进行清洗，然后消毒。

4.2.8. 在甲板上所做的鱼去头和（或）去内脏操作必须符合标准文件，工艺手册和卫生要求。产品必须立即用饮用水或清洁海水彻底清洗。供人类食用的肝脏或鱼卵必须冷藏或冷冻。

4.2.9. 用于鱼类去内脏、去头、去鳍的设备及与水产品直接接触的容器和设备必须用非渗性、耐腐蚀的材料制造或者用此类材料完全覆盖，并且光滑，易清洗消毒。使用前，必须彻底清洁，同时每月进行1次卫生处理。

4.3. 鱼类加工船的构造和设备要求

4.3.1. 总体要求

4.3.1.1. 船上用于接收水产品的冷藏舱内的接料斗的设计必须使每一后续的捕获物分开存放。接料斗、冷藏舱及其所有可移动的部分必须易于清洁。其设计和使用必须能保护产品免受太阳、大气降水及任何其它污染源的影响。

4.3.1.2. 水产品从接收区运送到生产区的过程必须符合卫生要求。

4.3.1.3. 用于水产品前处理和加工的生产区必须符合卫生要求并且排除产品在生产过程中受到二次污染的可能性。

4.3.1.4. 成品储藏区必须足够大，并易于清洁。如果船上装有废弃物处理系统，则必须安排独立的船舱用于废弃物的存放。

4.3.1.5. 包装材料的储藏室必须与产品的前处理和加工区分开。

4.3.1.6. 有必要安装专用装置用于废弃物或不适合食用的水产品的抽出，或者提供防渗性容器用于收集此类产品。船上必须划出专用区域用于废弃物的储藏和处理。

4.3.1.7. 必须安装专用装置以确保符合附件7.2.要求的饮用水或海水的供应。海水进水口必须能防止污水及发动机冷却口出水的污染。

4.3.2. 前处理、加工和冷冻区域的要求

4.3.2.1. 水产品的前处理、加工和冷冻（速冻）区必须配备：

— 防滑地板，易于清洗和消毒；不会受鱼的下脚料阻塞并能确保水流快速排放的大排水沟；

— 易于清洁的裂缝和通道，尤其在管道，链条或电线的安装处；

— 液压齿轮，其安装和防护必须避免水产品受到油的污染；

— 自然或人工通风系统，如必要，配置一个良好的抽风系统；

— 符合规范的工作区照明；

— 用于工器具，设备及电枢清洁和消毒的装置；

— 用于手，一次性使用的毛巾的清洁和消毒的装置（禁止使用手动水龙头）。

4.3.3. 设备和工器具的要求

设备和工器具，例如整理桌、容器、去脏和切片的机器等，必须耐腐蚀，并维持良好的性能状态，易于清洁和消毒，由俄罗斯卫生和流行病学国家委员会批准的材料制成。禁止使用木制品。

4.3.4. 水产品冷冻的要求

4.3.4.1. 进行水产品冷冻的船只上，必须装有：

- 用于迅速降温的冷冻装置，确保深度冷冻；
- 用于储藏舱内水产品保持在在所需温度的冷冻装置。储藏舱必须装备易接近的温度记录装置。

4.4. 加工船上进行水产品加工和储藏的要求

4.4.1. 水产品在船上加工的过程中，以下人员负责卫生要求的遵守执行：负责生产的船上大副，技术员，生产主管，实验室主管。这些人员被授权对本卫生准则规定的要求的遵守情况进行验证，并有义务向检查人员提供本船只上遵守基本规定情况的检查方案，检查结果记录以及温度记录。

4.4.2. 对各区域和设备的通用卫生要求见本卫生准则的 p. 3.7 的规定。

4.4.3. 对人员的通用卫生要求见本卫生准则的 p. 5.8 的规定。

4.4.4. 在船只上生产水产品必须符合标准文件要求，船只上加工海洋水产品的卫生要求及这些本卫生准则的 p. 3 和 5 部分的要求。

4.4.5. 水产品的包装必须符合标准文件及本卫生准则的 p. 5.1 的要求。

4.4.6. 水产品在船上的储藏必须符合特定产品的标准文件及本卫生准则的 p. 5.3 的要求。

5. 通用部分

5.1. 生产的卫生-流行病监督与检查

5.1.1. 一般符合性检查

5.1.1. 主管部门必须对本卫生准则的遵守情况组织和实施检查。

5.1.2. 该检查必须涵盖：

- 港口的捕捞船和鱼类加工船；
- 卸载和第一次销售的条件；
- 水产品加工企业；
- 批发市场和拍卖商；
- 储藏和运输的标识和条件；

5.1.2. 特殊检查

5.1.2.1. 感官检查

5.1.2.1.1. 水产品的感官检查必须依照标准文件要求。

5.1.2.1.2. 如果感官检查的结果确定水产品不适于食用，必须采取措施对这些产品进行没收和销毁。

5.1.2.1.3. 如果存在水产品新鲜度值得怀疑的迹象，则在感官检查之外，可附加化学或微生物学检验。

5.1.2.2. 化学检验

5.1.2.2.1. 水产品的化学检验必须依照标准文件要求。

5.1.2.2.2. 供出口的水产品，其化学检验必须包括对总挥发性氨基氮（TNVA），氮，三甲胺和组胺的浓度测定。

5.1.2.2.3. 根据欧盟委员会指令 95/149/EC 的规定，如果 TNVA 的含量超过下列最高限量，则此水产品视为不适合人类食用：

— 对于 A 类鱼：

笛鲷 (*Sebastes spp.*) (海鲈)，

黑腹无鳔鲷 (*Helicolenus dastyllopterus*) (红鱼)，

菖鲷 (*Sebastiichius capensis*) (淡水鳕)-25mg 氮/100g 检测样品；

— 对于 B 类鱼：

鳕科* (8) (鳕)-30mg 氮/100g 检测样品；

— 对于 C 类鱼：

鲑 (*Salmosalar*) (大西洋鲑)，

无须鳕亚属 (*Merlucciiidae family*)，鳕亚属 (*Gadiidae family*)- 35mg 氮/100g 检测样品。

5.1.2.2.4. 根据指令 91/493/EEC 的要求，组胺含量的限制仅限于鲑科，金枪鱼科及鲱科鱼类。

当确定组胺含量时，每一批次必须抽取 9 份样品，并符合以下要求：

— 平均含量不超过 100mg/kg；

— 允许有两个样品超过 100mg/kg，但必须低于 200mg/kg；

— 所有样品的组胺含量均不得超过 200mg/kg。

如果这些科的鱼类用盐水处理时，则其成品的组胺含量可能更高，但不得超过 400mg/kg。

5.1.2.2.5. 从水环境侵入产品的有毒物质含量必须符合食品及食品生产原料的医学-生物学要求和卫生质量要求。

5.1.2.3. 微生物检测

水产品的微生物检测必须依照标准文件要求。

5.1.2.4. 寄生虫检验

5.1.2.4.1. 水产品供人类食用或进一步加工前必须进行寄生虫检验以发现任何肉眼可检测到的寄生虫。

5.1.2.4.2. 鱼或其任意部分，若有明显的寄生虫滋生，则不得销售供人类食用。

5.1.2.4.3. 水产品如存在寄生虫，则必须符合本卫生规则 p. 5.2. 规定的要求。

5.1.2.5. 品质证书和卫生证书

5.1.2.5.1. 企业必须确保产品符合标准文件的质量要求，生产原材料和食品的医学-生物学要求及质量卫生标准，并为每批产品提供必要的文件证明。

5.1.2.5.2. 供国内销售的每一批产品必须随附由企业主管签字的品质证书（附件 7.4）。

5.1.2.5.3. 供出口的产品必须随附由主管部门的官方检验官签字的卫生证书（附件 7.5）。

5.2. 水产品存在寄生虫时的要求

5.2.1. 水产品在销售给顾客或者供进一步加工之前，必须进行视觉检查，以发现对人类有害的寄生虫，并确定其活性。

5.2.2. 该项检查的执行：

— 水产品加工企业— 由生产实验室，病理中心或国家卫生和流行病监督中心负责；

— 水产品加工船— 由生产实验室的主管或船上大副或当班的高级生产主管负责。

5.2.3. 当所加工的鱼内含有异物（虾、幼虫、寄生虫）时，必须最大限度地将其清除掉。如果无法将鱼内的异物清除，则必须将其送往主管部门，由其作出处置。

5.2.4. 当所加工的鱼存在寄生虫滋生或者感染传染性疾病时，必须遵守以下规定：

— 鱼或者鱼的某些部分或其废弃物不得排入水体中；

— 滋生寄生虫的鱼的肌肉和内脏不得用于喂养家养动物；

— 皮肤受 *trichidines*, *kostia*, *Cholodonellae*, *Introphtrius* 感染的新鲜鱼必须用热水清洗或在用新鲜水清洗之前用 5% 的食盐溶液冲洗；

— 感染的鱼在加工后，其车间，包括设备和工器具必须清洁消毒；手必须用肥皂洗净，并用 0.2% 的漂白粉溶液或其他适合的消毒液消毒；

— 在热加工的过程中，必须确保鱼肉彻底煮沸或炸好，符合所采用的规程；

— 在工艺加工的过程中，必须遵守“海洋鱼和水产品的寄生虫检查方法（海洋原料鱼，冷藏和冷冻鱼）”，“海洋鱼和水产品的卫生-寄生虫学评估指南”，“鱼类的卫生-蠕虫学鉴定卫生规则及裂头绦虫和肝吸虫幼虫的杀灭条件”。

5.2.5. 如果检测到至少一种鱼身上存在裂头绦虫和肝吸虫的幼虫，则无论其感染的程度如何，所有来自该水体，并可成为上述寄生虫的中间宿主的鱼均被视为“通常可接受”。

5.2.6. 禁止新鲜和冷藏的未消毒的“通常可接受”的鱼通过公共餐饮和商业企业销售。如果在捕获地无法对“通常可接受”鱼进行处理，可将其运往最近的处理点。

5.2.7. 在确定鱼类是否适合供人类食用和饲料生产时，往往仅考虑寄生在肌肉组织中的寄生虫；如果鱼的体表、肝脏、鱼卵或鱼精供人类食用或饲料生产时，则必须考虑这些部位的寄生虫。

5.2.8. 鳃和其它器官的寄生虫，特别是消化系统和体腔的寄生虫不可成为拒收鱼或将其降级的理由。

5.2.9. 如果检查的样品含有至少一种活体状态的蠕虫幼虫，则禁止将该批产品通过商业网络进行销售。此批鱼必须进行除虫处理。

5.2.10. 受粘孢子虫感染的鱼（肌肉组织疏松）在捕获后必须尽快冷冻，使坚实度的改变达到最低化。

解冻过程必须非常迅速（温度最高为-2℃），而后续的热加工过程（炸）必须在高温下进行（160℃-165℃）。

5.2.11. 是否允许“通常可接受”鱼用于食用目的取决于鱼的种类，及其加工后保证产品不受污染的程度，并应依据“鱼类的卫生-蠕虫学鉴定卫生规则及裂头绦虫和肝吸虫幼虫的杀灭条件”和“淡水鱼和虾的兽医-卫生鉴定规则”。

5.2.12. 如果无法提供确保鱼的除虫处理的冷冻措施，则此类鱼仅在经过腌制，热加工或以罐头形式的情况下方可供人类食用。

5.2.13. 水产品加工企业应采取措施防止工人受绦虫和裂头绦虫幼虫感染。鱼类加工的工人必须遵守个人防护措施。禁止尝食生鱼肉和其它半成品和卵，鱼类整理后的下脚料必须及时进行除虫处理。

5.2.14. 受蠕虫感染的鱼是否可用作食用目的由生产实验室主管或接收船上负责渔船接收原料的生产的大副或生产主管决定,而在陆地上——则由生产实验室主管或技术部门或卫生部门的一名高级官员决定。

5.2.15. 水产品供出口时,必须遵照委员会指令 93/140/EEC 规定的寄生虫视觉检查要求:

— 观察到的寄生虫指其形态、颜色、结构可在视觉上将其与鱼的组织区分开来的寄生虫或寄生虫群;

— 进行视觉检查时,必须懂得对鱼或水产品做非破坏性的检查,在光线足够供人类视觉观察时,不使用光学或放大系统。如果需要,允许使用附加光源。

— 必须对一定数目的代表性样品进行视觉检查;

— 沿海水产品加工企业或加工船指定的负责视觉检查的人员必须根据水产品的属性,来源地和目标用途确定视觉检查的范围和频率。

5.3. 包装

5.3.1. 包装条件必须防止水产品受到污染。

5.3.2. 包装材料和包装容器必须:

— 防止水产品感官受到影响;

— 由俄罗斯卫生和流行病学监督委员会批准可与食品接触的材料制成;

— 有足够的牢固性。

5.3.3. 用于食品包装的容器必须符合标准文件要求,通过卫生处理(机械清洁,热水和清洁剂清洗、消毒、冲洗、干燥)。禁止使用污脏的包装容器和受霉菌污染的包装容器。除易于清洁消毒的包装容器外,包装容器不应重复使用。

5.3.4. 用于存放用冰冷却的产品的包装容器必须确保排净融化水。

5.3.5. 未使用的包装材料必须在生产区之外的厂区内存放,并充分防止积尘和污染。

5.4. 标识

5.4.1. 标识应用于运输包装及销售包装。GOSTs 7630: 11771 中规定了标识的构成部分。标识构成部分的使用应取决于包装的产品并征得客户同意。

标识应使用俄罗斯语和/或生产企业所在国的母语,或进口国的语言。

5.4.2. 供出口的水产品,其包装及随附文件必须声明:

— 输出国;

— 水产品加工企业或加工船的注册批准号。

5.5. 储藏和运输

5.5.1. 水产品的储藏和运输条件必须根据特定种类产品批准的条件及随附文件中规定的条件确定。

冷冻产品必须保持在不超过-18℃的温度下。运输过程中,温度短期波动的最大幅度不得超过3℃。

5.5.2. 用于成品运输的运输工具必须具有卫生证件。

5.5.3. 禁止水产品与其它可导致其质量降低的产品同时储藏和运输。

5.5.4. 当使用冰进行产品的冷藏时，必须排净融化水以防止其掉落到产品上。运输工具的内表面应由不会对水产品造成不良影响的材料制成，并且必须光滑，易于清洁消毒。

5.5.5. 水产品的运输工具不可用于其他产品的运输。在例外的情况下，可允许其用作此类目的，随后必须进行清洗和消毒。

5.5.6. 用于渔场生产的活鱼运输的运输工具必须装有恒温槽、容器或其它装置确保活鱼的质量。

5.5.7. 恒温槽、容器和其他装置必须彻底清洗，并用 3%的漂白粉溶液或其它消毒剂消毒，再次冲洗，并注满水。

5.5.8. 用机动车运输活鱼时，运输用水必须是干净、透明的，并且不含有害物质。运输活鱼时，可允许使用自来水系统的含氯水，充分供氧 30-50 分钟。

5.5.9. 司机和货运代理必须具有健康证明，干净的医用服和机动车的卫生证件。

5.6. 水产品的卸货和批发要求

5.6.1. 卸货装置必须有易于清洁消毒的材料制成并保持干净。

5.6.2. 卸货时应避免造成水产品的污染，尤其要特别注意：

— 卸货操作应迅速；

— 立即将水产品放置到保护介质中以提供其必要的储藏温度条件，如必要— 放在冰上；

5.6.3. 用于展示水产品的拍卖间或批发市场必须：

— 带屋顶，其墙壁和天花板必须易于清洁消毒；

— 地面应防渗，易于清洁消毒，带排水系统；

— 带洗涤池和厕所。洗涤池应配备洗手、消毒设施及一次性使用的毛巾。

— 有足够的光线；

— 专用于水产品的展示或储藏；禁止排放可影响产品质量的气体的运输工具进入；

— 定期，至少每次销售后，用饮用水或清洁海水对容器的内外表面进行清洁，清洗；如果需要，还必须对其进行消毒。

— 张贴禁止吸烟、吐痰、饮食和动物存在的显眼标识。

— 可上锁，如果主管部门认为有必要上锁时；

— 安装有可确保符合本卫生规则 p. 3. 4. 规定的要求的水源的可靠供应设备；

— 配备专用防渗，耐腐蚀的接收容器用于存放不适合人类食用的水产品；

— 拥有设备齐全的水产品检验室。

5.6.4. 卸货后或第一次销售后，水产品必须立即送到符合本卫生规则 p. 5. 5 规定的要求的目的地。

5.6.5. 如果不符合 p. 5. 6. 4. 的规定，则销售地必须具有足够大的冷冻室用于水产品的储藏，使其储藏符合标准文件要求。

5.7. 环境保护

5.7.1. 鱼的工业化加工及水产品的生产必须执行符合俄罗斯联邦法律“周边环境的保护”的环境保护措施。

5.7.2. 企业的规划必须考虑环境的最大可承载量，并提供可靠有效的措施，用于防止周边环境受到有害废弃物的污染，对所造成的污染进行补救，实施净化，清理，同时采用节约能源，低废弃物和无废弃物的技术。

5.7.3. 企业、设施和其他建筑物的建造和改建，必须获得国家环境部门的批准，并严格遵守现有的自然保护，建造和卫生规范与准则。

5.7.4. 企业建造和改建的卫生保护区范围的确定必须同当地的卫生和流行病监督中心相协调。

5.7.5. 企业空地和厂区的周边必须沿着围墙种上灌木和乔木。

禁止种植可产生绒毛状种子的灌木和乔木。

5.7.6. 水产品加工企业的生产、生活污水及雨水必须排放到污水排放系统中，并经过城市或当地废水处理厂的处理。在污水排放到城市（城镇）污水处理厂的情况下，污水的可接受条件根据“排放到地区污水排放系统的生产污水可接受准则”确定。有地方处理厂时，处理后的污水排放条件依据 SanPi N “保护地表水免遭居民用水区的污染”确定。地方污水处理厂的规划和排放点的选址必须同卫生和流行病监督中心相协调。禁止排放未经必要处理，及没有污水沟排放口装置的生产和生活污水排放。每一特定情况的排放条件均必须同卫生和流行病监督中心相协调。

5.7.7. 加工船在将鱼类交付之后，开往特殊装备的卫生码头（其位置已同当地卫生和流行病监督中心协调），将洗涤水抽出到废水处理厂，并对船只进行卫生处理。

5.7.8. 通风系统不得成为空气污染源，排放有害的烟雾和气体。

5.7.9. 必须通过带机械动力的抽风机来清除烟气制造室和烟熏舱的烟气，其邻近的房间必须带正压力差以防止烟气的渗透。

工艺设备排放到大气中的所有气体均必须进行处理。通风管道表面温度不得超过 45℃。

5.8. 劳动保护

5.8.1. 劳动保护必须成为企业内、部门内、车间及每个工作区生产过程的一个基本组成部分。

5.8.2. 设计和改建水产品加工企业和加工船时，必须考虑适用于劳工组织的卫生-健康规范和准则。

5.8.3. 企业内的微气候必须符合“生产车间微气候的卫生标准”。

5.8.4. 生产车间和厂区内工作区的噪音水平必须符合“工作区可允许噪音水平的卫生规范及不得超过 80dB”的要求。

5.8.5. 工作区工作台面的照明必须符合 SNI P “自然采光和人工照明”的要求并根据车间的不同用途，在 200-400lx 之间浮动。

5.8.6. 位于非热处理车间或人工冷却车间上的生产车间的地板必须是隔热的，房间和地板之间的温度差不超过 2.5℃，同时应配备通风气流层。

5.8.7. 如果因工艺需要，工作区的地面需要不断的淋水，则此工作区需配备雨鞋。地板与外墙面的连接区必须隔热。

5.8.8. 自然通风不应引起工作区内强气流和快速降温。

5.8.9. 南部地区散热量较大的房间应安装空气调节系统。

5.8.10. 工作区有害物质的浓度不得超过此特定物质的最大可允许浓度。

5.8.11. 氯化苯甲烷铵（catamine AB）和梓醇必须依照标准文件要求，存放在带顶棚的存放设施内的不锈钢容器内，容器容量在 100-200dm³之间。

5.8.12. 接触未稀释的氯化苯甲烷铵（catamine AB）溶液的工作人员（浓度 500g/dm³）必须穿戴橡胶布制成的围裙、橡胶手套和护目镜。如不慎接触到皮肤或眼睛，应立即用清水冲洗。

5.8.13. 将受到有害和不利生产因素影响的工人必须依照“雇佣时的强制性健康检查，工人的定期健康检查及个体运输工具司机的健康检查指南”，在雇佣时对其进行强制性健康检查，并让其定期接受健康检查。

5.8.14. 需要接受定期健康检查的工人的范围由国家卫生和流行病监督中心，企业的管理层和企业联合组织协商决定（包括企业，职业和不利因素）。决定的时间不超过前一年的12月1日。

国家卫生和流行病监督中心同时对目标人群的初次健康检查和定期健康检查涵盖范围和执行及时的时性情况实施检查。

5.8.15. 由公司管理层执行的初次健康检查必须根据苏维埃社会主义共和国联盟卫生部1989年9月29日施行的第555号命令“工人和个体运输工具的司机健康检查体系的完善”附件1, 2的要求，在用工文件中登记工人的姓名，其祖辈的名字，出生日期，职业，有害因素和不利的劳动条件。

5.9. 健康控制和检查

5.9.1. 所有初次雇佣的人员均必须依据“雇佣时的强制性健康检查以及工人和个体运输工具司机的定期健康检查执行指南”的规定，进行健康检查。

5.9.2. 预防性检查的频率受上述命令及当地主管部门根据该区域现行的流行病学状况所采用的决议制定。

5.9.3. 每个工人均必须有一份个人健康档案，定期将检查的结果及卫生培训的资料记录在内。

5.9.4. 预防性健康检查的执行必须体现在企业的内部管理条例中。预防性健康检查的时间和地点在相应的管理规定中作具体的说明。同时必须指定专人负责对所有的工人（进行及时和全面的检查（按每个结构组织分别指定）。

5.9.5. 拥有雇工数超过30人的企业，其健康检查可在企业内进行。但必须经分管负责该企业的区域性卫生和流行病监督中心批准。

5.9.6. 企业不得雇佣病人和传染性细菌携带者，未及时进行预防性健康检查的人员以及未通过卫生-健康培训考试的人员。

5.9.7. 各分区主管或者指定的该分区负责人应填写健康检查表。个人健康档案由各其分区主管或负责人保管。

5.10. 个人和职业卫生规定

5.10.1. 水产品加工企业的所有雇员均必须遵守个人和职业卫生规定。

5.10.2. 企业的每一个员工都有责任维护其工作区的卫生状态，遵守所在车间的产品工艺和卫生要求。

5.10.3. 所有员工均必须穿戴干净的防护服或洁净服、帽子。根据工作职责，需要与暴露的水产品接触的员工必须戴上能将头发完全覆盖住的帽子。

5.10.4. 洁净服必须由浅色材料制成，并带有每一个分区的明显标记。鞋子的设计必须能使其承受多次消毒。

整理区工人的洁净服包括帽子（头巾）、棉袍、橡胶鞋、胶布围裙、棉质和橡胶手套；预包装、摆盘和包装区工人的洁净服包括帽子（头巾）、棉袍或夹克、棉裤、皮革拖鞋、四层的纱布绷带、个人用毛巾。

5.10.5. 洁净服只能在工作时穿，禁止在洁净服外套上其它的衣服。

5.10.6. 洁净服不可用别针和针固定。禁止将私人化妆用品和任何其它外来物品带入工作区。

5.10.7. 从事水产品加工和准备的工人在开始工作或者每次中断后再继续工作之前均必须洗手。手上的伤口必须用防水绷带封闭。带脓疮的工人不得参与工作。

5.10.8. 罐头、烹饪食品和鱼卵区、小型预包装区的员工，在开始工作之前，去洗手间之后必须洗手消毒（但至少每班次两次）。不得使用指甲油，并且如果手上带脓疮的感染，或没有防水绷带，则必须暂停工作。

5.10.9. 必须提供给员工处理手上皮肤的卫生-预防性物品。

整理和预包装区的工人至少每天两次用0.1%的漂白粉溶液溶液或其它消毒剂对手部进行消毒，手部脓疮感染的预防性处理必须使用高锰酸钾溶液（1g每10升水），硅油，“Гигиена”肥皂，Novi kov 肥皂和其它用于此目的的特定物质。

5.10.10. 预包装区的工人必须配有个人用毛巾和餐巾用于擦拭天平和桌子。

用过的餐巾必须根据其污脏程度进行更换，每个班次至少两次。餐巾的洗涤和消毒（在0.1-0.5%的漂白粉溶液溶液中）必须统一在特定的房间内进行。

5.10.11. 在进入公共和办公房间之前以及上洗手间之后，必须将洁净服脱下来。进入生产车间之前，鞋子必须进行充分的处理（消毒毯，带消毒液的容器）。

5.10.12. 消毒和杀虫物质必须由熟悉其使用规则的员工专用。这些物质不得对产品构成污染风险。

5.10.13. 为了识别带脓疮感染的人员，企业的所有员工必须每天进行手部检查。检查结果必须记录在特定的记录表上（附件7.6）。如果公司内没有专业医师，则该程序由卫生岗执行（企业内部经过专门指定和训练的员工，或者分区主管）。

5.10.14. 对个人和职业卫生遵守情况的常规检查由专业技术人员，车间主管和卫生岗负责执行。

5.10.15. 卫生岗的设立目的是对生产地卫生体系进行监督。

卫生岗必须每班次2次对预包装区工人手的消毒情况，预防手部感染的措施，工作服装的正确穿着进行验证。

卫生岗负责验证和记录消毒溶液的准备情况。相关数据必须记录在记录表中。

5.10.16. 禁止在水产品储藏间内抽烟，吐痰，吃东西，喝东西。

5.10.17. 仅允许在自助餐厅，食堂或特别规定的房间内吃东西。

5.10.18. 每班生产结束后，工作区必须以清洁有序的状态交付给生产区主管，洁净服交给负责其接收，存储和分发的人员。

5.10.19. 电工，机械工，调度员以及其他在生产区和储藏间从事调度和维修工作的工人必须遵守个人卫生规定，采取所有必要的措施防止将外来物质带入成品，原材料和半成品中。

5.11. 公用设施间

5.11.1. 生产区员工的公用设施间必须设有卫生通道，并在入口处配备用于鞋子的清洁消毒用具。

5.11.2. 鱼卵生产专用区必须设有与企业其它车间分隔开来的公用设施间。

5.11.3. 生产区工人的卫生和公用设施间必须配备：存放外套、生活服和工作服的衣柜，存放洁净服和鞋子的衣柜，存放清洁的洁净服的隔间，接收脏的洁净服的房间，淋浴间，修指甲的房间，厕所，洗手池，干手机，值班室，洗脚池及休息室。

5.11.4. 存放工作服和洁净服的衣柜必须和存放外套和生活服的衣柜分开。

5.11.5. 淋浴间和放衣柜的房间必须相邻，并设有敞开和封闭的小室。

5.11.6. 如果每个班次有超过 100 名女性工人，则必须设有个人卫生间。低于 100 名的，设特殊卫生淋浴小间。

5.11.7. 淋浴间、存放洁净服的衣柜间、洗衣房、卫生室、女性个人卫生间的墙壁必须砌石砖，釉面砖高度必须达到 2m 或以上，支撑架构以乳胶或任何其它防水的，可允许使用的涂料涂覆；其他房间的墙壁可用涂料涂覆或者粉刷。

淋浴间的天花板必须用油性涂料涂覆，其它房间的天花板必须粉刷，地面应铺瓷砖。

5.11.8. 公用设施间必须每天进行彻底的清洁，必须进行湿洗，并且每周至少进行 1 次消毒。

5.11.9. 卫生间和女性个人卫生间的设备，根据需要，但至少每班次进行 1 次清洁，用水和清洁剂清洗，然后消毒。

5.11.10. 每次对厕所进行清洁后，水龙头的手柄，门把和其它与人的手直接接触的表面必须用专门的抹布用消毒溶液浸湿后擦洗。

坐便器必须根据污垢的程度进行清洁，用 10%的草酸溶液或亚硫酸氢钠去盐渍，然后冲洗。

5.11.11. 卫生间的清洁必须使用特定的带明显颜色标记的工具，这些工具应与清洁其它房间所用的工具分开来存放。

5.11.12. 每班次至少 2 次用含氯物质并且活性氯含量至少为 500mg/l 的溶液进行消毒。每次清洁后，整个清洁工具必须浸没在含氯物质并且活性氯含量至少为 500mg/l 的溶液中 2 小时。

5.11.13. 厕所必须连接到排污系统上，并且隔热，配备蓄水箱，装有悬挂洁净服的挂钩，带肘部操作且连接到冷水和热水的混合器的洗手池。坐便器必须是脚踏式冲水的，厕所的门必须是自动关闭的。

5.11.14. 厕所门上应有“禁止穿着洁净服进入”的标语。厕所必须配备厕所用纸，洗手用的肥皂和消毒溶液，电动干手机。

5.11.15. 厕所入口必须铺有地毯，每班次用消毒溶液浸渍 2-3 次。

5.12. 防鼠和防虫措施

5.12.1. 不允许有鼠类和虫子进入水产品加工企业和加工船。

为防止害虫出现在企业内，必须定期用俄罗斯卫生和流行病监督中心批准的物质进行卫生处理。

5.12.2. 舱口和通风口必须用金属网封闭，金属网的网眼大小不超过 0.5cm。

5.12.3. 水管，电缆线等的墙壁和天花板连接处缝隙必须用水泥、沥青填满，并用金属网或者金属片封闭。

5.12.4. 可能成为鼠类侵入口的地方必须用尖利的金属刮板和水泥封闭。

5.12.5. 禁止将附属间、阁楼、地下室和地下舱室弄乱。

5.12.6. 如果发现有鼠类，则必须立即安装捕鼠器。化学物质用于消灭鼠类时，仅可使用与当地卫生和流行病监督中心协调后的杀虫剂。

5.12.7. 夏季时为防止蝇类飞入生产区，窗户必须用网封闭。禁止在生产期间使用杀虫剂。允许使用粘板和捕鼠器，但不得安装在生产线上。

5.12.8. 为防止蟑螂进入附属间，墙壁的所有裂缝必须进行填补。禁止食品残留物的堆积。

5.13. 遵守本卫生规定的义务和责任

5.13.1. 在雇佣职员时，管理层必须遵守本卫生规则的规定。

5.13.2. 管理层必须提供：

— 可保证产品质量的必要生产条件；

由国家卫生和流行病监督中心规定的必要的健康检查；

所有生产区均必须配备急救箱，皮肤防护和预防性药物；

卫生培训，初次雇佣时的考试以及之后每 2 年 1 次的考试；

每个员工三套洁净服、鞋子和手套；

衣服应根据穿的情况和破的情况进行修补和更换，并集中洗涤（严禁在家中单独洗涤洁净服）；

必须给从事产品（烹饪食品、鱼卵、腌制产品生产）安排，预包装和检验的人员提供四层纱布的口罩、橡胶手套、围裙——所有这些必须在每班次后进行卫生处理；

足够数量的清洁工具，清洗用准备物和消毒剂、肥皂、毛巾、纸巾；

罐装区必须有指甲剪修人员；

与地方卫生和流行病监督中心签订的执行杀虫和消毒行动的合同；

所有职员必须有个人健康档案，所有生产区都必须备有卫生登记表，记录每日对员工检查脓疮性感染的情况以及根据建立的制度要求的其他卫生文档（所有的档案必须进行编号，装订和密封）。

5.13.3. 管理层必须将本卫生规定通知所有在工作过程中与食品接触的员工，并要求他们严格遵守。

5.13.4. 管理层必须对违反生产的技术和卫生-健康制度的人员进行处罚，采取措施及时整肃任何违规事件。

5.13.5. 企业的卫生-工艺状况以及对本卫生规定的遵守由企业的董事长负责。

5.13.6. 生产区、车间、船舱、附属间和设备的卫生状况由各区主管、生产主管、当班负责人、组长、储藏设施主管或者企业董事长特别指定的人员负责。

5.13.7. 每个员工都有责任遵守个人和职业卫生要求，维持工作场所和工器具在良好的卫生状况。

6. 活双壳贝类的生产和销售

6.1. 活双壳贝类养殖区的要求

6.1.1. 软体动物生产设施所在地的水域必须与国家卫生和流行病监督中心相协调，如果产品供出口，则必须与欧盟进口国主管部门相协调。

6.1.2. 推荐的活双壳贝类生产区海水的微生物标准如表 1 所示。

表 1

推荐的活双壳贝类养殖区海水的微生物标准

指标	每 1dm ³ 可接受的细胞数, 不多于	检测频率
大肠杆菌	25000	每个月 2 次, 由企业的细菌检验人员执行。
粪大肠杆菌	1000	
沙门氏菌	不允许	

病原性嗜盐弧菌	不允许	存在流行性威胁时，由国家卫生和流行病学监督中心执行分析。
---------	-----	------------------------------

6.1.3. 在规定的区域内，活双壳贝类在被送往加工企业之前必须在清洁海水中暂养一段时间。如果产品供出口，则清洁海水必须符合附件 7.2. 规定的要求。

6.1.4. 活双壳贝类养殖期间的微生物标准必须符合表 2 规定的要求。

表 2

活双壳贝类养殖期间的微生物标准

指标	标准
嗜温性需氧，条件性厌氧微生物的数量，每 1g 的 COE	1×10^5
每 0.001g 的大肠菌群数	不允许
1g 中大肠杆菌的最大可能数 (MPN)，不多于	100
每 0.1g 中嗜温性厌氧微生物的孢子数	不允许
每 25g 中的沙门氏菌	不允许
每 25g 中的病原性嗜盐弧菌	不允许

6.1.5. 供企业加工的活双壳贝类在收集期间必须遵守的要求见表 3 的规定。

表 3

供企业加工的活双壳贝类的微生物标准

指标	标准	
	供罐头生产	供烹饪食品生产
嗜温性需氧，条件性厌氧微生物的数量，每 1g 的 COE	1×10^5	5×10^4
每 0.1g 的大肠菌群数	不允许	不允许
1g 中大肠杆菌的最大可能数 (MPN)，不多于	-	50
每 0.1g 中嗜温性厌氧微生物的孢子数	不允许	不允许
每 25g 中的沙门氏菌	不允许	不允许
每 25g 中的病原性嗜盐弧菌(在流行病学不利的情况下)	不允许	不允许

6.1.6. 供出口的活双壳贝类必须符合委员会指令 91/492/EEC 规定的微生物学要求：

— 养殖期间的软体动物，每 100g 肌肉中粪大肠杆菌总数不得超过 6000，或者大肠杆菌不超过 4600；

— 供人类食用的软体动物，每 100g 肌肉和体液中粪大肠杆菌总数不得超过 300，或者大肠杆菌不超过 230，每 25g 软体动物中不得检出沙门氏菌；

6.2. 活双壳贝类的生产，初级加工和运输至加工企业的要求

6.2.1. 活双壳贝类的生产和初级加工的方法（软体动物采捕器的提起，从采捕器中分离软体动物，清除生物污垢和其它垃圾）不得造成活双壳贝类的机械损伤。

6.2.2. 双壳贝类加工，运输和卸载的方法不得造成额外的污染，降低其质量和生命力。

6.2.3. 用于运输双壳贝类的运输工具必须符合本卫生规定的要求，并应装有排水装置。

6.2.4. 双壳贝类的储藏和运输过程必须避免过高和过低的温度。

6.2.5. 双壳贝类的运输应用特殊的桶或容器，桶或容器内带有流动的或定期更换的海水，海水温度不得超过 25℃。

6.2.6. 双壳贝类也可以在无水的特殊容器中以大批量的形式运输。双壳贝类层的厚度不得超过容器高度的 2/3，并且不能超过 1m。在这种情况下，空气温度必须在 0-12℃ 之间。

如果空气温度超过规定的水平，则必须用冰盐混合物、海水或其它方法将其冷却至低于 2℃。

6.2.7. 每 1 批次的双壳贝类运送到加工企业时，必须随附包含以下信息的文件：

— 捕捞船的名称；

捕捞日期；

捕捞区域；

双壳贝类的种类和数量；

运输时间；

负责人签字。

6.3. 加工企业和加工区的要求

6.3.1. 企业和生产区不得位于不良气味、烟、灰尘和其它污染来源地的附近。

厂区不得被潮汐的潮水或周边区域排放水带来的污水淹到。

6.3.2. 生产区和厂区必须保持井然有序；严禁软体动物受任何废弃物、污水、蒸汽的污染，不得有鼠类和其他动物进入。

6.3.3. 双壳贝类加工或储藏间必须配备：

— 易于清洁的带坡度的地板，以利于排水；

在自然光线下可进行所有操作的足够大的工作区；

用于工器具和包装容器清洗的独立车间；

足够数量的检查室、洗涤池、厕所。

6.3.4. 生产区必须供有符合 GOST 2874 要求的饮用水，或者拥有足够的存放水的容器和清洁海水供应系统。供应饮用水的管道和水龙头必须能和供应非饮用水的管道和水龙头明显区分开来。

6.3.5. 产品若供出口，则饮用水和清洁海水必须符合附件 7.2. 规定的要求。

6.3.6. 所有与双壳贝类直接接触的设备和设施的各部分必须由不锈钢材料制成。

6.3.7. 厂区、设备、工作区和员工的通用卫生要求见本卫生规定 p. p. 3 的规定。

6.4. 净化中心的要求

6.4.1. 存放活双壳贝类的水池和容器的要求

6.4.1.1. 用于暂养双壳贝类的设备和容器不得成为污染源。

净化池的地板和墙壁必须表面光滑，防渗，易于清洗，清洁，由耐腐蚀，无毒的材料制成。

与管道体系和净化池中的海水接触的汇合处和部位禁止使用铜或铜合金材料。

6.4.1.2. 净化池的设计必须：

— 确保水流均匀通过装有双壳贝类的容器；

防止出现阻滞区，避免对软体动物造成二次污染；

6.4.1.3. 当净化池的长宽比在 1:10 至 1:4 之间时，可获得必要的水循环速度。

如果槽的长度较大，则必须具有不大于 2% 的坡度，以利于水的充分排放。

6.4.1.4. 盛放双壳贝类的容器必须由耐腐蚀的材料制成。

6.4.2. 用于活双壳贝类净化的水质要求

6.4.2.1. 用于双壳贝类净化的引入海水不得受到工业和生活污水的污染。

6.4.2.2. 为维持处理效率，海水中大肠杆菌数不得超过 $1 \times 1000 \text{ cl/dm}^3$ ，嗜温性需氧和条件性厌氧微生物的数量不得超过 $1 \times 10000 \text{ cl/dm}^3$ 。

6.4.2.3. 消毒后的海水必须符合 GOST 2874 的细菌学要求。

6.4.2.4. 双壳贝类的净化必须在盐度为 15-19 每毫升的海水中进行，净化时间为 24-48 小时。盐度低于 10 和高于 20 每毫升将对双壳贝类的总体物理状态造成不良影响，同时影响净化过程的整体效率。

6.4.2.5. 水温必须在 10°C - 20°C 之间。当水温超过 20°C 或者养殖区和净化池之间的温度存在显著差异时，可造成大量精卵的排出。

6.4.2.6. 用于双壳贝类净化的海水中溶解氧的含量不得低于 5 mg/dm^3 。

6.4.3. 用于活双壳贝类净化的海水的处理

6.4.3.1. 通过具有最大杀菌效力的，波长在 200-295nm 之间的长波紫外线对海水进行辐照消毒。如果海水浊度超过 85ppm，色度超过 20 (90-150ppm)，则应先进行过滤或沉淀将其降到可接受水平。

6.4.3.2. 用于辐照消毒的标准的海水消毒设施，其数量和容量取决于所要处理的用于双壳贝类净化的水的体积。

6.4.3.3. 每个月应利用简易的杀菌瓦特记录仪对杀菌灯的紫外线辐照强度进行检查。辐照强度低于初始值的 60% 的灯泡应进行更换。

6.5. 活双壳贝类暂养系统的要求

6.5.1. 带倾斜壳瓣，裸瓣及带裂缝的双壳贝类不能用于暂养。在放进净化池之前，双壳贝类必须用水管清洗，并放置在离池子底部 15-20cm 高的“隔层”上，或放置于专用容器中。

“隔层”上或者容器内的架子上的双壳贝类层厚度不得超过 15cm。当将软体动物放置在多层的容器中时，则各层之间的水区至少为 15cm。最上层的深度至少为 30cm。

6.5.2. 在开始净化之前，暂养系统必须彻底冲洗。

海水入口和污水排出口之间的距离应足够远以避免污染。

6.5.3. 在 12 小时的净化之后，池子底部必须用强水流冲洗，以清除污泥和双壳贝类的滤出物。

6.5.4. 净化后，必须用清洁海水的软管彻底清洗双壳贝类的外壳。冲洗的水不得重复使用。

6.6. 活双壳贝类净化过程的控制

6.6.1. 企业的实验室必须能进行下列微生物检测：

- 对供净化池的海水进行检测；
- 对暂养前和暂养后的活双壳贝类进行检测；

6.6.2. 以下数据必须记录在专用记录本上：

- 用于净化的双壳贝类接受的日期和数量；
- 净化系统注水和排空水的时间；

净化程序；

海水和双壳贝类微生物检测的结果。

6.7. 包装

6.7.1. 活双壳贝类必须在良好的卫生条件下进行包装。

6.7.2. 包装材料或容器：

- 不得散发异味并且不能影响活双壳贝类的感官特性；
- 必须经由俄罗斯卫生和流行病学监督委员会批准用于食品接触；
- 必须牢固，保护产品免受外界因素影响。

6.7.3. 牡蛎包装时必须凹面向下。

6.8. 活双壳贝类的批号标记

6.8.1. 必须根据标准文件的要求，使用纸、薄板或其它材料制成的标签、贴纸、标识牌进行标记。

6.8.2. 每个包装容器的标牌必须包含以下信息：

- 生产国家
- 生产企业
- 双壳贝类种类（俗名或拉丁名）；
- 生产日期：加工结束的年、月、日、时；
- 储藏期限和条件；

6.8.3. 标签信息必须易读，耐洗，惯用符号和缩写必须易解读。

6.9. 活双壳贝类的储藏和运输

6.9.1. 双壳贝类存储间必须维持在不会对其质量和活性造成不良影响的温度下。包装不得接触储藏设施的地面，并且必须放置在干净的架子上。

6.9.2. 每批次双壳贝类的运输工具必须符合下列要求：

- 可能与活双壳贝类接触的内壁必须由不锈钢材料制成，并且光滑，易清洗。
- 双壳贝类不可与可能污染它们的其它产品一起运输。

6.9.3. 用于活双壳贝类运输用的冰必须由饮用水或清洁海水制成。

6.10. 活双壳贝类的要求

6.10.1. 活双壳贝类必须保持活性，其壳表面必须是干净的并且符合标准文件要求。

6.10.2. 双壳贝类的微生物学特性必须符合本卫生规定 p. 6.1. 规定的要求。

6.10.3. 有机氯杀虫剂和重金属的含量不得超过“原材料和食品生产质量的医学-生物学要求和卫生标准”设定的标准。

6.10.4. 供出口的活双壳贝类，其可食部分所含的麻痹性贝类毒素（整个身体或其任何可食部分）不得超过 80mg 每 100g 肌肉。含量通过生物学检测方法结合鉴定贝类毒素的化学方法或者任何其它批准的方法确定。利用传统的生物学检测方法，不应在双壳贝类的可食部分（整个身体或者从身体上分离出来的可食部分）检出腹泻性贝类毒素。

6.11. 卫生控制

6.11.1. 企业实验室必须建立卫生控制体系以确保符合本卫生规定的要求。

控制的目的是：

- 排除从环境不安全区采捕双壳贝类的可能性；
- 对活双壳贝类的微生物指标进行检验，检测其与已制定的要求的符合性；
- 对毒素含量进行检验，不得超过原材料和食品成品的医学-生物学要求和卫生质量标准中规定的标准；
- 对双壳贝类进行检验，是否存在产生毒素的浮游生物以及双壳贝类自身产生的生物毒素。

6.11.2. 在养殖期间，春冬季必须对双壳贝类每月检查 1 次，夏秋季每月检查 2 次。

6.11.3. 在采捕期间，必须对双壳贝类每 10 天检查 1 次。

6.11.4. 采样计划必须考虑：

- 养殖区排泄物污染程度的变化；
- 浮游生物所含海洋生物毒素含量的变化；

6.11.5. 如果对采集样品的分析结果显示活双壳贝类可能对人类健康造成威胁，则实验室或其它主管机构必须关闭生产区直到恢复正常状态。

6.11.6. 必须建立检测海洋生物毒素的控制体系。

7.2. 附件 (强制性)

饮用水和海水的要求，依据欧盟理事会指令 80/778/EEC
第 1 部分

摘自欧盟理事会指令 80/778/EEC 关于供人类使用的水的微生物学特性。
对海水和饮用水水质控制的完整程序必须在 HACCP 体系文件——危害分析关键控制点中规定。文件记录的形式经由管理层批准。

微生物参数

表 1

参数	样品体积, ml	最大可允许浓度 (MAC)	
		膜过滤法	有限稀释法 (LDM)
总大肠杆菌数	100	0	<1
粪大肠杆菌数	100	0	<1
粪链球菌数	100	0	<1
还原亚硫酸盐梭状芽孢杆菌	20	-	=<1

表 2

参数	培养温度	样品体积, ml	基准值	MAC(最大可接受浓度)
人类消费用水总细菌数	37°C	1	10	-
	22°C	1	100	-
在密闭容器中水的细菌总数	37°C	1	5	20
	22°C	1	20	100

注释:

- 总大肠杆菌数和粪大肠杆菌数以有限稀释法测定，结果以最大可能数 (MPC) 表示，或者用膜过滤法测定。可用远藤氏琼脂作为富营养培养基。测定时的培养温度为：
总大肠杆菌——37°C，粪大肠杆菌——44°C。
- 粪链球菌数以含叠氮钠培养基，基于 Li ski 法测定。结果以 MPC 表示。也可用膜过滤法，随后将过滤物在合适的富集培养基上培养的方法。
- 还原亚硫酸盐梭状芽孢杆菌的测定方法为：将样品加热到 80°C，而后对芽孢进行计数。
 - 接种于含葡萄糖，亚硫酸盐和铁的培养基时，计数含黑晕的菌落；
 - 膜过滤后将过滤物接种于含葡萄糖，亚硫酸盐和铁的培养基。培养时，过滤物上铺上一层琼脂；
 - 在鉴别培养基的检测管中确定 MPC。

4. 总细菌数（TBC）的测定方法为将样品接种于营养琼脂中，然后在 22℃下培养 72 小时，37℃下培养 48 小时。

海水中的总细菌数不进行测定。对于大肠杆菌，连续两个样品均不得检出阳性结果。

如果检测到大肠杆菌、粪链球菌或者还原亚硫酸盐梭状芽孢杆菌，则该水体必须经过预先的消毒处理方可使用。

第 2 部分

摘自欧盟指令 80/778/EEC 与水产品加工企业的水质检验相关的建议。

微生物检验的频率：

- 1) 对于未经中间存储过程直接用作饮用水的水质分析，至少每年 1 次，样品必须采自企业生产区具有代表性的采集点；
- 2) 经过中间存储过程再供人类使用的水的分析，至少每月 1 次。

企业的水分布图

企业管理者必须确保有足够的水供应资源（主干线，主要的管道和中间存储水箱，地表水源，水井）并保持合适的用于企业生产目的的水。

向官方检验官必须有权审核标示出企业的管道和出水口的水供应网络图；所有出水口必须在图表上用连续的编号标示。

氯消毒系统

氯与水的接触必须有充分的时间以便与与有机物反应。

氯消毒时间为 20-30 分钟。

出口到欧盟的水产品不得使用高氯水处理。

氯含量必须定期进行检测（至少每天 1 次）。

7.3. 附件

(强制性)

空罐的清洗和消毒

包装容器的种类	浸泡和机械处理	清洗	冲洗	去油	干燥
金属罐		热的流动水， 65°C-85°C		热蒸汽	滴干（罐头导致或者用热空气流 （60°C）
干净，新的玻璃罐，		在热水（65°C-85°C）中2次冲洗或者在热的流动水中（65°C-80°C）		同上	同上
用过的玻璃罐	3%的氢氧化钠溶液，2%的硅酸钠，1.5%的磷酸三钠，至少10分钟*	3%的基本溶液，温度65°C-85°C	在温度为65°C-85°C，压力为2kg/cm ² 的热水中清洗两次	流通蒸汽	滴干（将罐倒立或者使用热气流（60°C）
除PVC罐之外的多聚物罐头和盖子**，新的，干净的			在温度为60°C-85°C的热流动水中		在温度为60-85°C的空气流中干燥
不符合存储制度及包装变坏了的新包装容器	1%的氢氧化钠溶液，60°C-65°C，至少10分钟*	温度为60°C-85°C的热流动水中两分钟	在温度为60°C-85°C的热流动水中	0.004%的溶液（1g高锰酸钾每25l），水）至少5分钟***	用流动水冲洗2分钟。在温度为60-85°C的空气流中干燥
多聚物罐和盖子，用过的**	2%的氢氧化钠溶液，温度60°C-65°C，至少10分钟，接着用刷子进行机械清洗		在温度为60°C-85°C的热流动水中2分钟	0.004%的溶液（1g高锰酸钾每25l），水）至少5分钟*** 溶液变棕色时必须进行更换	用流动水冲洗2分钟。在温度为60°C-85°C的空气流中干燥
* 可用其它清洁剂代替					
** PVC的多聚物罐（新的，脏的和用过的）卫生处理的每一步温度均为40°C-45°C。					
*** 可用其它清洁剂代替。如果使用的清洁剂带杀毒特性，包装容器不必净化。					

7.4. 附件
(强制性)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室	品质证书 编号_____日期“__”____ 冷藏和冷冻的鱼类和非鱼类 产品提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病学 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7.4.1 (强制性)

批号	产品名称	生产日期(年,月,日)	运输包装的类型	运输包装件数	销售包装的类型以及物理包装数	每批净重, Kg	稠度	卸载鱼区的温度, °C	等级(字母)	与规范性文件要求的相符性

该产品符合现行的安全标准和规定。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____。有效期至“__”____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

存储条件和有效期: _____

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 冷冻的鱼肉馅提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 2 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	生产日期(年,月,日)	运输包装的类型	运输包装件数	销售包装的类型以及物理包装数	弹性	水的成分百分比, %	卸载区的温度, °C	与规范性文件要求的相符性

该产品符合现行的安全标准和规定。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____ ____。有效期至“__”____ ____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

存储条件和有效期: _____

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 鱼类产品, 鱼子和非渔获来源 的产品(除冷藏和冷冻鱼, 鱼 肉馅, 非渔获物) 提单号: _ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 3 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	生产日期(年, 月, 日)	运输包装的类型	运输包装件数	销售包装的类型以及物理包装数	每批次净重, Kg。	成分百分比, %			等级(字母)	与规范性文件要求的相符性
							脂肪	食盐	防腐剂(具体种类)		

该产品符合现行的安全标准和规定。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____。有效期至“__”____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

存储条件和有效期: _____

实验室主管: _____

印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 罐装鱼类产品和腌制品提单 号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病学 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 4 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	班次号 和生产 日期	运输 包装 和销 售包 装类 型	销售 包 装 件 数	总物 理罐 头数, pcs。	每罐 净 重, g。	总酸 度, %	成分百分比, %			等级 (字 母)	与规 范性 文件 要求 的相 符性
								食盐 (氯 化钠)	固形 物	防腐剂 (具体 种类)		

该产品符合现行的安全标准和规定。

* — 代表该指标适用的产品。

** — 基于定期分析的结果进行细化。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____ ____。有效期至“__”____ ____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

存储条件和有效期: _____

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 鱼油和海洋哺乳动物的油脂 提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病监督委员会 1996年3月11日施行的第6号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 5 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	制造循环日期 (年, 月, 日)	运输包装的类型和件数, pcs.	销售包装的类型和物理包装件数	批次重量, Kg		颜色	透明度	酸度指数, mg KOH 每 1g 脂肪	皂化指数, mg*KOH 每 1g 脂肪
					毛重	净重				

批号	碘量* g 碘每 100g 脂肪	成分百分比, %				每 1g 的维生素含量, ME		品质 (描述)	与规范性文件要求的相符性
		非皂化物	水和非脂肪性添加物			A	D		
			总量	包括非脂肪	抗氧化物 (具体种类)				

该产品符合现行的安全标准和规定。

在对油品质的评估意见不一致的情况下, 应顾客要求, 可根据 GOST 9393-82 第 2 部分, p. 2. 3. 确定“安全”标准。

* — 表示规范性文件对这些指标作出规定的油的种类。

符合性证书编号：_____，日期“___”___ ____。有效期至“___”___ ____。
签发机构：_____

(机构或签证中心的名称，地址，注册号：_____)

运输条件和时限：_____

存储条件和有效期：_____

实验室主管：_____ 印章

(姓和签名)

董事长：_____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 由鱼类, 海洋哺乳类, 甲壳类 和软体动物类制成的饲料粉 提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病学监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 6 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	制造循环日期(年, 月, 日)	运输包装的类型	件数, pc.	净重, Kg	外观	成分百分比, %			
							水分	脂肪	粗蛋白(总氮 x6.25)	盐分(氯化钠)

批号	成分百分比, %				磁性物含量, mg/Kg(具体类别)	有毒和病原性微生物群落**	与规范性文件要求的相符性
	磷* 每 100g 脂肪	钙*	抗氧化剂	沙			

根据分类法, 鱼粉属于第 4 类自燃性物质。

* — 根据顾客要求确定的指标。

** — 鱼粉的有毒和病原性微生物含量根据 GOST 2116-82 的 p. 2. 3 进行测定。

运输条件和时限: _____

存储条件和有效期: _____

实验室主管: _____

印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 冷藏, 冷冻的, 由水生动物(鱼类, 甲壳纲动物等)制成的饲料产品提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病学监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 7 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	加工日期 (年, 月, 日)	运输包装的类型	件数, pc.	净重, Kg	成分百分比, %			
						盐分(氯化钠)	水分	氮	挥发性碱

批号	成分百分比, %		pH 值*	病原性微生物群落	与规范性文件要求的相符性
	二氧化硫	防腐剂 (NMJK) 等。			

* — 对于有要求测定该指标的产品

运输条件和时限: _____

存储条件和有效期: _____

实验室主管: _____

印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 琼脂和类琼脂货物提单号: _ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 8 (强制性)
发货地和发货日期: _____		

目的地: _____
运输方式: _____

生产者: _____
承运人: _____
接受者: _____

批号	产品名称	生产日期 (年, 月, 日)	运输包装 的类型	运输包装 件数和物 理包装件 数, pcs。	销售包装 的类型以 及物理包 装数, pcs。	产品净重(根据 18%的湿度重新 计算), Kg	水的颜色

批号	成分百分比, %		凝胶的 透明度和颜色	凝胶的硬 度		凝胶熔 化温 度, °C	溶液的 硬化温 度, °C	溶液加 热后抗 性的损 耗率, %	等级 (字 母)	与规范 性文件 要求的 相符性
	总氮	灰分		不含 糖	含糖					

该产品符合现行的安全标准和规定。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____ ____。有效期至“__”____ ____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

储藏条件和期限。在干燥, 通风良好, 无异味的房间内, 湿度不超过 80%, 没有突然的温度波动的条件下储藏。自生产日起, 储藏时间不超过一年。

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 甘露醇货物提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病学 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 9 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	甘露醇的类型	生产日期(年, 月, 日)	运输包装的类型	件数, pcs.	净重, Kg	, %			
						D-甘露醇	灰分(硫酸盐)	水不溶物	氯化物

批号	铜含量, mg/Kg	酸度, %	熔化温度, °C	特定的旋光度	10%溶液的颜色	与规范性文件要求的相符性

符合性证书编号: _____, 日期“__”____ ____。有效期至“__”____ ____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

储藏条件和保质期: 在有顶盖的, 通风的储藏设施内存放。保质期: 自生产日起两年内。

实验室主管: _____

印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 食用(工业用)海藻酸钠, 提单号:____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 10 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	生产日期 (年, 月, 日)	运输包装 的类型	件数, pcs.	销售包装的 类型, 物理包 装件数, pcs.	产品净重, Kg	
						干重	按照 16% (18%) 的含水率重新 计算的重量

批号	外观	颜色	成分百分比, %			1%溶液的 pH 值	1%溶液 的粘度	与规范性 文件要求 的相符性
			水分	灰分	沸水不 溶物			

该产品符合现行的安全标准和规定。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____ ____。有效期至“__”____ ____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

储藏条件和保质期。

在温度为 5-25℃, 相对空气湿度不超过 80% 的干净, 通风良好, 无异味的房间内储藏 1 年。

实验室主管: _____

印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 食用鱼胶(工业用)提单号: 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 11 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	生产日期 (年, 月, 日)	运输包装的 类型	件数, pcs。	销售包装的 类型和物理 包装的件数, pcs。

批号	净重, Kg	外观	颜色	气味和味 道	稠度	与规范性 文件要求 的相符性

符合性证书编号: _____, 日期“__”____ ____。有效期至“__”____ ____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

储藏条件和保质期: _____

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 珍珠膏提单号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 12 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	生产日期 (年, 月, 日)	运输包装的 类型	件数, pcs。	销售包装的 类型和物理 包装的件数, pcs。

批号	净重, Kg	外观	颜色	成分百分比, %			品质指标 与规范性 文件规定 的相符性
				粗鸟粪 石	稠密的 残渣	灰分	

* — 应顾客要求测定的指标。

符合性证书编号: _____, 日期“__”____。有效期至“__”____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

储藏条件和保质期: _____

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

生产企业 _____ (股份公司, 公司等) 实验室 (生产者名字)	品质证书 编号____日期“__”____ 未加工的海洋动物毛皮提单 号: _____ 日期“__”____	由俄罗斯联邦卫生和流行病 监督委员会 1996 年 3 月 11 日施行的第 6 号决定 SanPi N2. 3. 4. 050-96 的附件 7. 4. 13 (强制性)

发货地和发货日期: _____

目的地: _____

生产者: _____

运输方式: _____

承运人: _____

接受者: _____

批号	产品名称	生产日期 (年, 月, 日)	运输包装的 类型	件数, pcs。	毛重, Kg

批号	皮张件数, pcs	瑕疵	毛发的特 性	瑕疵组	等级(描 述)	品质指标 与规范性 文件要求 的相符性

符合性证书编号: _____, 日期“__”____。有效期至“__”____。

签发机构: _____

(机构或签证中心的名称, 地址, 注册号: _____)

运输条件和时限: _____

储藏条件和保质期: _____

实验室主管: _____ 印章

(姓和签名)

董事长: _____

(姓和签名)

7.5. 附件
(强制性)

摘自根据欧盟指令 91/493/EEC 制定的委员会决议 93/185/EEC

出口到欧盟的水产品卫生证书样本

输出国.....
授权代表*.....
检验机构*.....
卫生证书编号.....
 1. 水产品的具体特性
 描述:
 - 种类(学名),
 - 加工阶段**或类型。

 包装类型
 包装件数
 净重
 储藏和运输温度
 2. 水产品来源
 准备或生产经主管机构允许出口的产品的企业地址或编号

 3. 水产品目的地
 该水产品
 从.....
 (运离地)
 运往.....
 (目的国或目的地)
 运输方式.....
 发货人名称和地址.....

 收货人名称, 货运地址和货运地.....

 4. 卫生证明
 本签字官方检验官证明:
 1) 上述水产品的加工, 准备, 标识, 储藏和运输条件符合 1991 年 7 月 22 日施行的 91/493/EEC
 指令“关于水产品生产和市场销售的卫生条件”的要求;
 2) 此外, 对于冷冻或加工过的双壳软体动物, 后者的采捕条件符合 1991 年 7 月 15 日施行的
 欧盟指令 91/492/EEC 制定的活双壳贝类的生产和流通的卫生条件。
 生产.....
 (地点) (日期)

 官方检验官签字

.....
货物的名称（大写），体积及品质特性

* 名称和地址

** 活的，供直接食用的，加工的各种阶段

7.6. 附件
(强制性)

手和身体暴露部位检查脓疮感染和其它影响外表皮完整性的疾病记录表

姓名	月份												采取的措施*
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
检查总数:													
包括暂停工作的:													
<p>* 列出对个暂停工作者采取的措施, 列明日期, 姓名, 暂停或更换工作的原因。 日志中通用的标记: H - 健康, s - 暂停工作的, (罢工) - 未检查的。</p>													

7.7. 附件 (推荐性)

欧盟委员会指令中用到的术语

1. 水产品- 所有的海水或淡水动物或者其部分，包括鱼卵。共同体其它法律管制权限内的水生哺乳动物、蛙类和水生动物除外。
2. 养殖产品- 在控制的条件下进行繁育和养殖，并以食品的形式直接输往市场的所有水产品。海水或淡水鱼和甲壳类动物，在幼年阶段从其自然生境中采捕并养殖到供人类食用所需要的规格也被视作养殖产品。从其自然生境中采捕的已经是销售规格大小的鱼和甲壳类动物，如果单纯是保持其活性以用于后续销售，并不试着去增大其体型或增加其重量，则不视为养殖产品。
3. 冷藏- 将水产品的温度降到接近冰点的过程。
4. 新鲜产品- 任何新鲜的产品，整体或者加工过的，包括在真空或改善的空气环境中包装的，未经过除冷藏之外的任何保存过程的产品。
5. 成品- 任何经过改变其解剖完整性的操作，例如去内脏、去头、切片、切柳、切丝的水产品。
6. 加工品- 任何经过化学或物理加工，例如加热、烟熏、盐渍、风干、腌制等的水产品，冷藏或冷冻产品结合或不结合其它食品，或者这些加工过程的组合。
7. 罐装- 任何将产品装入包装容器并密封，经过加热工艺使得任何可繁殖的微生物灭活的过程，无论罐装产品后续的储藏温度如何。
8. 冷冻产品- 任何经过冷冻，使得在温度稳定后，其身体中间温度达到-18℃或更低的水产品。
9. 包装-用包装型材料，容器或任何适合的方式保护水产品的过程。
10. 产量
 - 10.1. 对于水产品- 在几乎相同的条件下获得的水产品数量。
 - 10.2. 对于双壳软体动物-在生产区采捕的，输往许可的集散中心、净化中心、重新整理设施或加工企业的活双壳贝类的数量。
11. 批量
 - 11.1. 对于水产品- 供一个或数个目的地顾客的，仅用一种运输方式发送的水产品数量。
 - 11.2. 对于双壳软体动物- 在集散中心或净化中心加工，供一个或多个顾客的活双壳贝类的数量。
12. 运输方式- 汽车、火车和飞机的分隔间、船只的船舱以及陆运、海运和空运的容器。
13. 主管机构- 成员国国内拥有执行兽医检查，或任何其它职责赋予的权力的权限的中央管理当局。
14. 企业- 任何水产品生产、加工、冷藏、冷冻、包装或储藏的区域。拍卖商和批发市场不视为企业，因为产品在这些地方以大批量进行展示和销售。
15. 市场分配 - 维持或展览以用于销售，销售本身，运输或任何分配到共同体市场的形式，零售或由捕捞者根据零售商业的国家检验规则进行卫生检查后直接转至零售或以小批量的方式直接交付当地市场顾客的除外。
16. 进口- 指水产品或活双壳贝类从第三国进口至欧洲共同体。
17. 双壳贝类- 滤食性瓣鳃类软体动物。
18. 海洋生物毒素- 双壳动物通过取食含毒素的浮游生物而富集的有毒物质。

19. 清洁海水

19.1. 对于水产品范畴- 指没有任何微生物污染及数量达到可影响水产品的卫生-健康质量的有害物质和（或）有毒浮游生物，在指令 91/493/EEC 规定的条件下使用的海水或盐水。

19.2. 对于双壳软体动物- 指其使用必须符合指令 91/492/EEC 的规定，没有任何微生物污染，自然条件下发现的有毒和弃用物质，或者指令 79/923/EEC 附件中列出的物质排放量足以达到可对双壳软体动物的物理状态或其食用特性造成不良影响的程度的海水或微咸水。

20. 暂养- 对于活双壳贝类来说，指其存储在池子或任何内含清洁海水的设施内，或者在自然条件下，去除沙，泥土或泥状沉淀物的过程。

21. 采集器- 用于在工业区，用任何方法，在其加工和销售范围内采捕活双壳贝类的任何自然或整合设施。

22. 生产区- 指含有活双壳贝类自然集群，从中采捕活软体动物的任何海区，河口或装载船。

23. 暂养区- 经主管部门批准的，用浮标，陆标或者任何其它固定标志清晰标记的，专用于活双壳贝类的自然净化的任何海区、河口或装载船。

24. 集散中心- 经批准用于适合人类食用的活双壳贝类的接收，在新鲜条件下存储，清洗，净化，分选，包装的任何沿海或海上设施。

25. 净化中心- 经批准的具备内含清洁或处理过的海水的池子，活双壳贝类放置在其中一段时间以去除微生物污染以使得其适合人类食用的设施。

26. 暂养- 指将活双壳贝类移至特定批准的海区、装载船或河口，在主管部门的监管下放置一段必要的时间以清除污染的操作。

27. 运输工具- 汽车，火车和飞机上的货物间，船上的舱室和陆运，海运或空运的容器。

28. 包装- 将活双壳贝类放入适合此类目的的包装材料内的操作。

29. 输往市场- 维持或展览以用于销售，销售，船运，或任何将活软体动物以新鲜的形式供应给市场供人类食用，或供应共同体用于进一步加工的供应方式。当软体动物必须依照零售的国家检验规则进行卫生检验时，直接船运至当地市场用于零售的除外。

30. 粪大肠杆菌- 选择性需氧菌，革兰氏阴性，不产生孢子，缺乏细胞色素氧化酶的杆菌，可在有胆汁盐或任何其它具有相似的生长抑制特性的表面活性剂存在的情况下发酵乳糖，在 44℃，至少 24 小时，产生气体。

31. 大肠杆菌- 指在 44℃，24 小时内，也可以发酵色氨酸产生吲哚的粪大肠杆菌。

* (1) 本规定不适用于生产供儿童的产品以及生产特殊用途的产品的企业或部门。

* (2) 此处以及本文接下去的部分中出口产品应指运输到欧盟国家的水产品。

* (3) 对于在国内销售的- 指俄罗斯卫生和流行病监督委员会及其中心，俄罗斯渔业委员会以及任何正式授权的官方机构。

* (4) GOST, OST, TU, 工艺手册以及其它规范性文件。

* (5) 一个班次中雇佣的最大职工数。

* (6) CH-245-71。

* (7) 工作班次中的地板清洗要求 3 l/m²。

* (8) 庸鲽属-白大比目鱼除外。