

关于建立“基于风险的食品安全 监督检查（**RBI**）计划”的探讨

广东检验检疫局

周 军

020-38290772

zhouj@gdcic.gov.cn

关于基于风险的检查

- 基于风险的检查(Risk-based Inspection, RBI)是美国APTECH工程服务公司建立的以风险评估为基础的设备管理检验技术，广泛应用于对炼油厂、化工厂等工厂的设备、管线进行风险评估及风险管理方面的分析，并根据分析结果提出一个根据风险等级制定的设备检验计划。



关于基于风险的检查

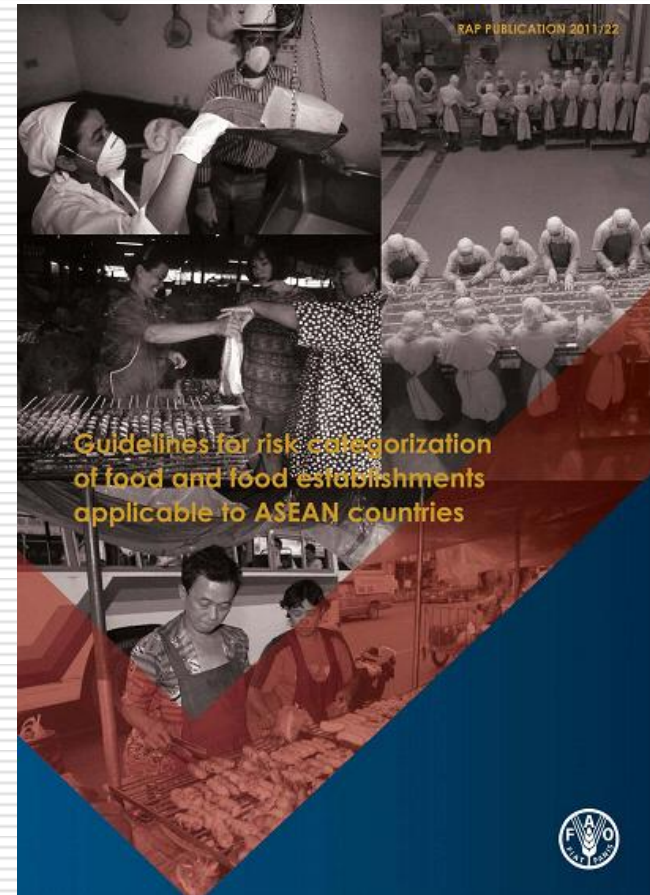
- 欧美各国已在食品安全监督检查中引入RBI理念。2008年，联合国粮农组织（FAO）发布了“**基于风险的食品检查手册**”，用于指导各成员建立现代化的基于风险的食品安全检查计划，提高国家食品安全监督检查体系的科学性和有效性，预防食源性疾病的发生。



Canadian Food
Inspection Agency



FAO发布的相关文件



为什么要建立基于风险的 食品安全检查计划

- 合理分配检查资源，提高检查的效率；
 - 有重点实施检查，提高检查的有效性；
 - 降低抽样检验数量，避免检验的盲目性；
 - 转变检查观念，使检查活动成为增值过程。
-

RBI方法的实施要点

□ 食品风险分级

- 食源性疾病预防因素水平（微生物、化学、生物毒素）
 - 市场流通特征（销售范围、消费人群）
-

RBI方法的实施要点

□ 各国食品风险分级示例

加拿大	爱尔兰	澳大利亚	澳新食品局
高风险食品： 经常引起食源性疾病，含有微生物和微生物容易增殖且食用前无需加热杀菌处理的食品。	有害或潜在有害微生物容易增殖，食用前无需加热或用其他方法去除、杀灭这些微生物的食品。即食品是高风险食品。	含有致病微生物和治病微生物容易增殖的食品。	生肉、生鱼、生牛奶、生牡蛎、豆腐、煮好的米饭和面条等
中风险食品： 不那么经常引起食源性疾病，可能含有微生物但不容易增殖，或虽容易增殖但加工过程可以杀灭致病菌的食品。		可能含有有害天然毒素或化学物，或可能含有致病微生物但通常不容易增殖及产生毒素，或不太可能含有致病菌但细菌可能增殖的食品。	生鲜水果蔬菜、果汁、巴氏消毒奶、罐头、花生酱、鲜蛋、乳制点心、雪糕等
低风险食品： 很少引起食源性疾病，不太可能含有致病菌或致病菌不容易增殖的食品。		不太可能含有，也不容易增殖致病微生物以及不太容易含有有害化学物或异物的食品。	谷物、面包、碳酸饮料、糖果、干果、酒精饮料、油脂等

RBI方法的实施要点

- 企业风险分类
 - 产品类型及其特性
 - 生产工艺
 - 企业的设备设施
 - 销售范围
 - 消费对象
 - 合规历史记录
-

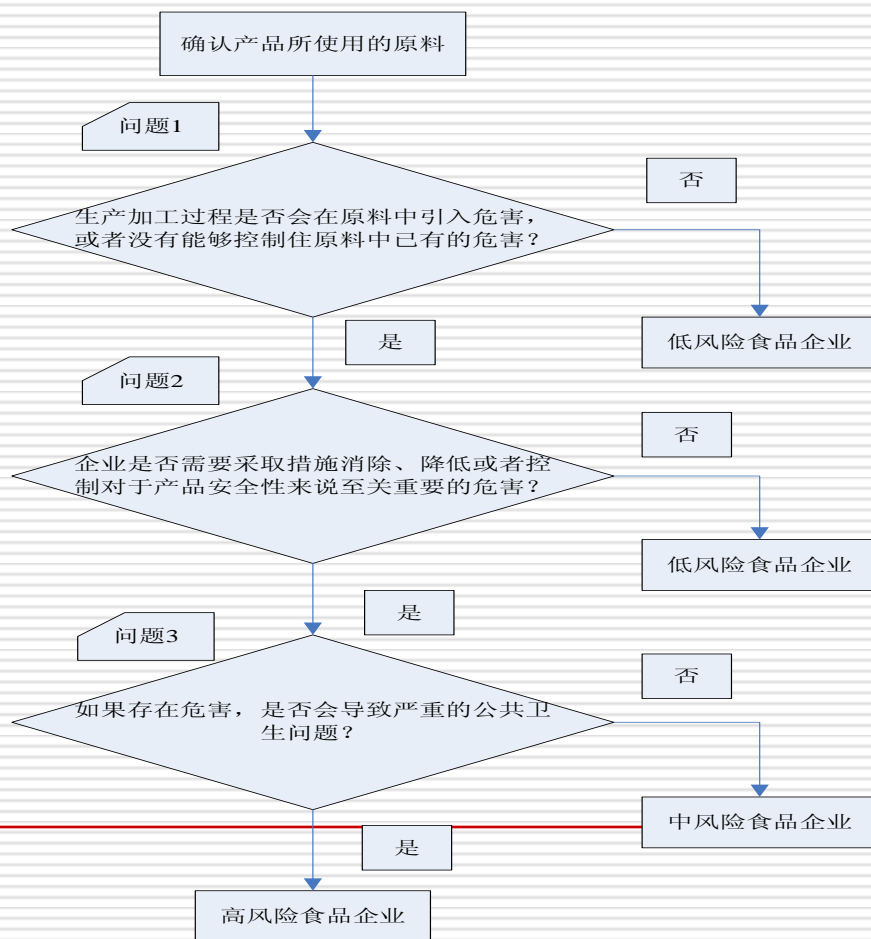
RBI方法的实施要点

□ 企业分类方法

- 使用风险分类调查表（加拿大）；
 - 使用评分系统（澳新食品局）
 - 使用决策树模型（澳大利亚）
-

RBI方法的实施要点

□ 食品生产加工企业分类决策树



RBI方法的实施要点

□ 确定检查的优先度

合规历史情况	产品风险情况	优先度
差	高风险	一级
差	低风险	二级
好	高风险	二级
好	低风险	三级

RBI方法的实施要点

□ 确定检查频率

FAO建议对高风险企业一般每6个月检查一次，至少每12个月检查一次；对中风险企业一般每12个月检查一次，至少每18个月检查一次；对低风险企业一般每18个月检查一次，至少每24个月检查一次。

RBI方法的实施要点

□ 分析食源性疾病风险因素

- 如果不加控制就会导致食源性疾病发生的因素。
 - 多数食源性疾病风险因素对于世界各国来说都是相同的。
 - 因食品种类、加工方式和消费习惯的不同，有些食源性疾病风险因素是某个国家或地区所特有的，各个国家应当根据流行病学监测数据、污染物监测数据、环境监测数据以及产品/企业的历史记录分析特有的食源性疾病风险因素。
-

RBI方法的实施要点

□ 常见的食源性疾病风险因素

- 不安全的原料来源
 - 不适当的蒸煮
 - 不正确的存储温度
 - 被污染的设备
 - 交叉污染
 - 不好的人员卫生情况
 - 不良的人员健康状况
 - 被污染的水
 - 虫鼠侵害
-

RBI方法的实施要点

□ 根据风险因素合理分配检查时间

- 重点检查企业对食源性疾​​病风险因素的控制情况，特别是涉及灭活（如蒸煮）或抑制（如冷藏、调节pH值、降低水活度等）微生物生长的加工环节；
 - 评估企业针对所有识别出的食源性疾​​病风险因素所采取的控制措施是否适当和有效；
 - 探讨改进企业现有食品安全管理体系的可能性以及应用HACCP原理实施质量安全管理的可能性，帮助企业持续改进食品安全管理体系。
-

RBI方法的实施要点

□ 采取适当的执法行动

- 向企业管理者说明发现的情况并解释这些情况可能对消费者安全构成的风险；
 - 与企业管理人员协商共同制定整改纠偏计划，并对整改纠偏效果进行跟踪检查和验证；
 - 对于反复发生或严重的违规和违规情况，应当采取更为严厉的执法行动，包括警告、罚款、吊销执照、刑罚等措施。
-

引入**RBI**方法的必要性分析

□ 现实意义

我国食品生产经营企业数量众多和检验资源有限的矛盾尤其突出。由于没有足够的人力投入日常监管以及缺乏科学的监管方法和技术，目前在各个环节都存在重许可轻监管的现象，各监管机构严重依赖抽样检测来控制食品安全问题。这种大海捞针式的监管模式严重制约了我国食品安全控制体系的有效性，引入**RBI**方法改进现有监督检查模式有着迫切的现实需要。

引入**RBI**方法的必要性分析

□ 制约因素

- 基础数据不全面，信息失真，影响食源性疾病风险因素分析；
 - 检查人员能力不足，制约实施**RB I**方法的有效性。
 - 知识
 - 能力（观察力、判断力、沟通能力、表达能力）
 - 标准（检查活动的规范性）
-

引入**RBI**方法的必要性分析

□ 解决对策

- 加大对世界各国实施**RBI**方法的研究，从中吸取好的经验和做法；
 - 做好基础工作：
 - 完善食源性疾病预防体系和食品安全风险监测体系；
 - 建立系统的培训体系，提高检查人员的能力；
 - 建立评价体系，使检查活动标准化。
-

谢 谢!
