

# 团体标准

T/ XXXXX—XXXX

## 集体用配送膳食生产卫生规范

2017-07-XX 发布

大连市美食文化协会

2017-07-XX 实施

发布

# 目 次

1 范围.....	4
2 规范性引用文件.....	4
3 术语和定义.....	4
4 选址和厂区环境.....	5
5 设计与布局.....	5
6 建筑内部结构与材料.....	7
7 设施与设备.....	8
8 卫生管理.....	9
9 原料、食品添加剂和食品相关产品.....	11
10 过程控制.....	12
11 留样管理.....	13
12 监控与检验.....	13
13 食品安全追溯.....	14
14 录和文件管理.....	14

# 前 言

本标准按照 GB/T1.1-2009 给出的原则起草。

本标准由大连市质量技术监督局归口。

本标准由大连市 XX 批准发布。

本标准起草单位：大连市美食文化协会、亚惠美食有限公司、大连香禾餐饮管理有限公司、玖福团膳餐饮管理（大连）有限公司。

本标准主要起草人：

# 集体用配送膳食生产卫生规范

## 1 范围

本标准规定了集体用配送膳食生产配送过程中原料采购、加工、包装、贮存和配送等环节的场所、设施、人员等基本要求和管理准则。

本标准适用于生产集体用配送膳食的生产企业和中央厨房。

## 2 规范性引用文件

本标准中引用的文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 14881 《食品生产通用卫生规范》

GB 5749 《生活饮用水卫生标准》

GB14934 《食（饮）具消毒卫生标准》

国食药监食[2011]395号 《餐饮服务食品安全操作规范》

国家食品药品监督管理总局[2015]17号 《食品经营许可证管理办法》

食药监食监二[2015]228号 《食品经营许可证审查通则》

辽食药监流发[2015]179号 《辽宁省食品经营许可证审查细则》

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。本标准中未注释的术语与《餐饮服务食品安全操作规范》（国食药监食[2011]395号）、GB 14881 中的用语含义相同。

### 3.1 集体用配送膳食

由集体用餐配送单位集中生产配送的主食和菜肴（以下简称膳食），包括盒装和桶装膳食。

### 3.2 集体订餐单位

向集体用餐配送单位订餐，并提供供餐场所的集体服务对象。

### 3.3 供餐场所

集体订餐单位提供的，用于满足分餐需求的专用场所。

### 3.4 热链工艺

指膳食烧熟后，在其中心温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 的条件下进行分装，并采取加热保温措施贮存、运输，使其在食用前的中心温度始终 $>60^{\circ}\text{C}$ 。

### 3.5 冷链工艺

指膳食烧熟后，在2h内将其中心温度降至 $<10^{\circ}\text{C}$ ，并在此条件下进行分装、贮存和运输，食用前再将其中心温度加热至 $>70^{\circ}\text{C}$ 。

### 3.6 分装专间

指集体用餐配送单位在生产场所设立的，用于分装盒饭和桶饭的专用场所。

### 3.7 接触表面

设备、工具、容器和人体等可被接触到的表面。

### 3.8 桶饭

指集体用餐供餐单位集中生产后，直接配送到供餐场所经现场分餐供应的桶装膳食。

## 4 选址和厂区环境

### 4.1 选址

4.1.1 应选择地势干燥、有给排水条件和电力供应的地区，不得设在易受到污染的区域。

4.1.2 厂区不应选择有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源不能有效清除的地址。

4.1.3 厂区周围不宜有虫害大量孳生的潜在场所，难以避开时应设计必要的防范措施。

### 4.2 厂区环境

4.2.1 应考虑环境给食品生产带来的潜在污染风险，并采取适当的措施将其降至最低水平。

4.2.2 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。

4.2.3 厂区内的道路应铺设混凝土或沥青等硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设地砖或草坪等方式。

4.2.4 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，以防止虫害的孳生。

4.2.5 宿舍、食堂等生活区应与生产区保持适当距离或分隔。

## 5 设计与布局

### 5.1 面积与生产能力

5.1.1 食品处理区使用面积宜 $\geq 500\text{ m}^2$ ，其中切配及烹饪场所面积之和 $\geq$ 食品处理区面积的50%，分装间面积 $\geq$ 食品处理区面积的10%，清洗消毒间面积 $\geq$ 食品处理区面积的10%。

5.1.2 食品处理区面积应与企业的生产能力（单餐或单班生产品种和数量）相适应，面积 $500\text{--}800\text{ m}^2$ ，面积与最大供餐人数之比为1:4；面积 $800\text{--}1200\text{ m}^2$ ，面积与最大供餐人数之比为1:6；面积大于 $1500\text{ m}^2$ ，其面积与最大供餐人数之比可以适当减少。应结合各关键场所面积、冷却和微波二次加热等技术参数对生产能力作出综合判定。

### 5.2 布局

食品处理区应设在室内，按照从原料加工到成品供应的单一流向，合理设计布局主、副食生产线，防止食品在贮存和加工过程中造成交叉污染。原料通道及入口、人员通道、成品通道及出口、餐具回收通道及入口均应分开设置。

### 5.3 食品处理区划分

应根据生产过程和清洁程度的要求合理划分食品处理区，并采取有效措施分离或分隔。通常食品处理区可划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。

### 5.4 场所设置

#### 5.4.1 原料贮存场所

5.4.1.1 食品和非食品（不会导致食品污染的食品容器、包装材料、工用具等物品除外）库房应分开设置，并按食品种类分别设立冷藏库、冷冻库和常温库房，各类库房的容量应当满足生产加工数量的需要。

5.4.1.2 冷藏、冷冻库应满足原料、半成品和成品分开存放要求。冷藏库、冷冻库应配备内部温度显示装置。

5.4.1.3 库房内应设置数量足够的物品存放货架，能使贮存的食物隔墙离地。配备可对不同物品、进货和使用时间及存量等进行标示的标识。

#### 5.4.2 粗加工场所

5.4.2.1 原料加工场所分别设立畜禽类、蔬菜类、水产类原料清洗水池和操作台；水池、操作台的数量与规格应与食品加工的数量相适应。

5.4.2.2 加工畜禽肉、水产品等易腐原料的场所宜配备空调等温度控制装置。

#### 5.4.3 烹饪场所

5.4.3.1 产生油烟或大量蒸汽的设备上部，应加设附有机排风及油烟过滤器的排气装置，过滤器便于清洗和更换。易产生大量蒸汽的专用蒸煮场所宜设置为独立隔间。

5.4.3.2 排气口装有网眼孔径小于 6 mm 的金属隔栅或网罩，纱网或网罩便于装卸和清洗。

5.4.3.3 使用煤油炉灶的，燃料储存容器应设置在烹饪场所以外，避免燃料或燃烧不完全物质污染食品；使用固体燃料的应采用外扒灰式炉灶。

5.4.3.4 烹饪场所应配备自动或半自动机械炊饭设备。

#### 5.4.4 冷却场所

5.4.4.1 采用冷链工艺的，应配备与生产数量相适应的冷却专间和快速冷却设备（如真空冷却机、隧道式冷却设备）。

5.4.4.2 快速冷却设备功率和技术参数应能满足冷却温度和生产数量的需要。冷却专间应配备紫外线灭菌灯、温度指示装置等设施。紫外灯的安装应符合《餐饮服务食品安全操作规范》（国食药监食[2011]395号）的有关要求。

#### 5.4.5 膳食分装专间

集体用餐配送单位应设立膳食分装专间。专间设施应符合《餐饮服务食品安全操作规范》（国食药监食[2011]395号）中专间的要求。

#### 5.4.6 加热保温场所

5.4.6.1 采用热链工艺生产盒饭的，应紧邻膳食分装专间设置二次加热场所，配备微波膳食加热设施，以及与膳食生产配送数量相适应的储存、配送保温设施，如保温性能良好的保温箱等。

5.4.6.2 采用热链工艺生产桶饭的，应设置膳食暂存间，配备膳食加热设施（如电加热柜、蒸箱），以及膳食储存、配送时的保温设施（如保温性能良好的保温箱、保温桶）。

#### 5.4.7 膳食供餐场所

5.4.7.1 冷链工艺盒饭供餐场所应配备充足的冷藏设施，保证盒饭中心温度持续保持在 10℃ 以下；并设置适量的微波炉、加热柜或蒸箱等盒饭再加热设施，使膳食食用前中心温度能加热至 70℃ 以上。

5.4.7.2 生产配送桶饭的，供餐场所设立满足分餐需要的膳食加热保温、洗手消毒等设施。

#### 5.4.8 工具、容器清洗消毒和保洁场所

5.4.8.1 根据膳食加工数量，配备满足清洗、消毒、保洁所需要的设施、设备。

5.4.8.2 工具和容器应用热力方法进行消毒（因材质、大小等原因无法采用的除外）。采用热力消毒的，至少设有2个专用水池；采用化学消毒的，至少设有3个专用水池。

5.4.8.3 采用自动清洗消毒设备的，设备上应有温度显示和清洗消毒剂自动添加装置。温度仪和自动添加装置应定期校验。

5.4.8.4 设已消毒工具和容器的专用密闭保洁设施。

5.4.8.5 应设专门清洁工具用的清洗水池，其位置应不会污染食品及其加工制作过程。应在食品处理区以外设置清洁工具的存放场所。

#### **5.4.9 更衣室**

5.4.9.1 更衣室与加工场所应处于同一建筑物内，宜为独立隔间且处于食品处理区入口处。

5.4.9.2 更衣场所应有足够大小的空间、足够数量的更衣设施和适当的照明设施；生产车间入口及车间内必要处，应按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。如设置工作鞋靴消毒设施，其规格尺寸应能满足消毒需要。

5.4.9.3 应在更衣室门口处设有洗手设施。洗手消毒设施附近应设有相应的清洗、消毒用品和干手用品或设施。员工专用洗手消毒设施附近应有洗手消毒方法标识。

5.4.9.4 洗手设施的排水应具有防止逆流、有害动物侵入及臭味产生的装置。

5.4.9.5 水龙头宜采用脚踏式、肘动式或感应式等非手触动式开关。

#### **5.4.10 卫生间**

5.4.10.1 卫生间不得设在食品处理区内。

5.4.10.2 卫生间应采用水冲式，地面、墙壁、便槽等应采用不透水、易清洗、不易积垢的材料。

5.4.10.3 卫生间内的洗手设施，应符合5.9规定。

5.4.10.4 卫生间应设有效排气装置，并有适当照明，与外界相通的门窗应设有易于拆洗不生锈的防蝇纱网。外门应能自动关闭。

5.4.10.5 卫生间排污管道应与食品处理区的排水管道分设，且应有有效的防臭气水封。

#### **5.4.11 检验室**

5.4.11.1 应设置与企业的生产规模、加工品种、检测项目相适应的检验室。

5.4.11.2 配备经专业培训合格的检验人员，负责本企业食品检验和生产过程的监测和评估工作。

5.4.11.3 应配备食品中心温度计、表面清洁度测定仪（ATP检测仪）、煎炸油极性组分、余氯消毒测试纸等食品加工控制环节的快速检测设备，自行开展食品安全快速检测。

5.4.11.4 自行开展微生物检验的，应设置微生物检验无菌室。布局采用单方向工作流程，避免交叉污染。洁净实验室面积不小于4m<sup>2</sup>（配备无菌操作台的可适当减小），具备适当的通风和温度调节设施。配备与检验能力和工作量相适应的仪器设备和设施以及标准物质。检验仪器设备和检验用计量器具应定期校验。

5.4.11.5 委托第三方检验机构开展微生物检测的，可不设立微生物检验室，但应与受委托检验机构签订委托检验合同，实施定期委托检验。

## **6. 建筑内部结构与材料**

### **6.1 顶棚**

6.1.1 顶棚应使用无毒、无味、与生产需求相适应、易于清洁的材料建造；若直接在屋顶内 层喷涂涂料作为顶棚，应使用无毒、无味、防霉、不易脱落的涂料。

6.1.2 蒸汽、水、电等配件管路应避免设置于暴露食品的上方；如确需设置，应有能防止灰尘散落及水滴掉落的装置或措施。

6.1.3 加工场所顶棚应离地面 2.5 m 以上，并采用机械排风系统有效排出蒸汽和油烟。其中，烹饪场所的天花板应离地面 3 m 以上。

6.1.4 水蒸汽较多的场所顶棚应有适当坡度，在结构上防止凝结水滴落。清洁作业区、准清洁作业区及其他半成品、成品暴露场所屋顶若为不平整的结构或有管道通过，应加设平整易于清洁的吊顶。

## 6.2 墙面

加工场所墙壁应用光滑、不吸水、浅色、耐用和易清洗的材料铺设到顶。

## 6.3 门窗

6.3.1 与外界直接相通的门和可开启的窗户应设有易于拆洗且不生锈钢的防蝇纱网或设置空气幕，室内窗台下斜 45 度或采用无窗台结构。

6.3.2 清洁作业区和准清洁作业区与其他区域之间的门应能自动关闭。

## 6.4 地面

6.4.1 应用不透水、不易积垢的材料铺设，并且保持平整无裂缝。

6.4.2 易积水场所应有一定的排水坡度（不小于 1.5 %），其最低处应设在排水沟或地漏的位置，地漏应能防止废弃物流入及浊气逸出。

6.4.3 清洁操作区不得设置明沟。

# 7 设施与设备

## 7.1 设施

### 7.1.1 供水设施

7.1.1.1 应能保证水质、水压、水量及其他要求符合生产需要。

7.1.1.2 食品加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定。间接冷却水、锅炉用水等食品生产用水的水质应符合生产需要。

7.1.1.3 食品加工用水与其他不与食品接触的用水（如间接冷却水、污水或废水等）应以完全分离的管路输送，避免交叉污染。各管路系统应明确标识以便区分。

7.1.1.4 自备水源及供水设施应符合有关规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国家标准相关规定。

### 7.1.2 排水设施

7.1.2.1 排水系统的设计和建造应保证排水畅通、便于清洁维护；应满足食品生产的需要，保证食品及生产、清洁用水不受污染。

7.1.2.2 排水系统入口应安装带水封的地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出。

7.1.2.3 排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险。

7.1.2.4 室内排水的流向应由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域，且应有防止逆流的设计。

7.1.2.5 污水在排放前应经适当方式处理，以符合国家污水排放的相关规定。

### 7.1.3 废弃物暂存设施



7.1.3.1. 食品处理区内可能产生废弃物或垃圾的场所均应设有废弃物容器。废弃物容器应与加工用容器有明显的区分标识。

7.1.3.2. 废弃物容器应配有盖子，以坚固及不透水的材料制造，能防止污染食品、食品接触面、水源及地面，防止有害动物的侵入，防止不良气味或污水的溢出，内壁应光滑以便于清洗。专间内的废弃物容器盖子应为非手动开启式。

7.1.3.3. 废弃物应及时清除，清除后的容器应及时清洗，必要时进行消毒。

7.1.3.4. 在加工经营场所外适当地点宜设置结构密闭的废弃物临时集中存放设施。宜安装油水隔离池、油水分离器等设施。

#### 7.1.4 照明设施

7.1.4.1 厂房内应有充足的自然采光或人工照明，食品处理区工作面不应低于220lux，其他场所不宜低于110lux。光源应使食品呈现真实的颜色。

7.1.4.2 如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。

#### 7.2 设备

7.2.1 应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。

7.2.2 与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并应易于清洁和保养。

7.2.3 设备、工器具等与食品接触的表面应使用光滑、无吸收性、易于清洁保养和消毒的材料制成，在正常生产条件下不会与食品、清洁剂和消毒剂发生反应，并保持完好无损。

7.2.4 所有生产设备应从设计和结构上避免零件、金属碎屑、润滑油、或其他污染因素混入食品，并应易于清洁消毒、易于检查和维护。

#### 7.3 工具和容器

按照《餐饮服务食品安全操作规范》（国食药监食[2011]395号）有关规定执行。接触食品的、工具、容器和包装材料应符合食品安全标准和有关要求；专用设施、设备应有明显用途标识；各类工具、容器应从材质、形状、颜色上加以区分，不得混用，必要时加以标识。

#### 7.4 成品运输车辆

配备与供应方式、数量相适应的封闭式专用运输车辆。运输车辆和容器内部材质和结构便于清洗和消毒。冷链工艺膳食运输车辆应配备制冷装置和温度记录装置，使运输时膳食中心温度保持在 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 。

### 8 卫生管理

#### 8.1 食品安全管理机构与人员

应设置食品安全管理机构，配备专职食品安全管理人员，明确管理机构及专职食品安全管理人员的职责，实行食品安全岗位责任制。

#### 8.2 食品安全管理制度

应制定食品加工过程中应当遵守的各项规章制度，并定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。食品安全管理制度应当包括：从业人员健康管理制度和培训管理制度、食品安全管理员制度、食品安全自检自查与报告制度、食品经营过程与控制制度、场所及设施设备清洗消毒和维修保养制度、进货查验和查

验记录制度、食品贮存管理制度、废弃物处置制度、食品安全突发事件应急处置方案等。

### 8.3 健康管理

8.3.1 从业人员每年应进行健康检查，取得健康证明方可上岗。

8.3.2 应对健康证明实行统一管理，详细记录健康状况、健康证明有效期等信息。应在健康证明到期前一个月，组织从业人员进行体检。

8.3.3 应建立从业人员每日晨检制度，有腹泻、皮肤外伤、上呼吸道感染等病症的应离岗休息，治愈后方可重新上岗。

8.3.4 凡是患有霍乱、细菌性或阿米巴性痢疾、伤寒、病毒性肝炎（甲肝、戊肝）、活动性肺结核、化脓性或渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病的，不得从事接触直接入口食品的工作。

### 8.4 人员培训

应建立并执行从业人员培训计划，所有从业人均应接受食品安全、诚信守法和职业道德培训并持培训合格证上岗。应充分利用定期召开的生产调度会、食品安全讲座等多种形式开展食品安全培训，确保食品安全管理人员每人每年接受 $\geq 40\text{h}$ 的食品安全知识集中培训。

### 8.5 个人卫生

8.5.1 进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

8.5.2 进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

8.5.3 进入作业区域不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；不得携带或存放与食品生产无关的个人用品。

8.5.4 使用卫生间、接触可能污染食品的物品、或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等与食品生产相关活动前应洗手消毒。

### 8.6 来访者

非食品加工人员不得进入食品生产场所，特殊情况下需要进入时应遵守和食品加工人员同样的卫生要求。

### 8.7 虫害控制

8.7.1 应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及滋生。

8.7.2 应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类昆虫等侵入。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。

8.7.3 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。

8.7.4 厂区应定期进行除虫灭害工作。

8.7.5 采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。除虫灭害工作应有相应的记录。

8.7.6 使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。

### 8.8 工作服管理

8.8.1 进入作业区域应穿着工作服。

8.8.2 应根据食品生产过程的要求配备专用工作服，如衣、裤、鞋靴、帽和发网等，必要时还可配备口罩、围裙、套袖、手套等。

8.8.3 应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换；生产中应注意保持工作服干净完好。

8.8.4 工作服的设计、选材和制作应适应不同作业区的要求，降低交叉污染食品的风险。

## 8.9 场所与设施管理

8.9.1 食品从业人员应检查本岗位各场所和设施、设备是否处于良好状态。如发现运行不良应及时报告食品安全管理人员，维修部门应及时维修。设施、设备在修缮前，应明确标示不得使用。

8.9.2 与膳食生产有关的设备、工具、容器、管道等食品接触表面应定期清洗，必要时进行消毒。

# 9 原料、食品添加剂和食品相关产品

## 9.1 一般要求

9.1.1 应建立食品原料、食品添加剂和食品相关产品的采购、验收、运输和贮存管理制度，确保所使用的食品原料、食品添加剂和食品相关产品符合国家有关要求。不得将任何危害人体健康和生命安全的物质添加到食品中。

9.1.2 对长期和大量使用的原材料应确立固定供货商，签订包括有食品安全内容的供货合同；应定期对供货商的食品安全管理状况进行评估和审核，必要时抽取供应的食品原料送有资质的检验机构进行检验。

9.1.3 对采购的食品原料、食品添加剂、食品相关产品应索取有关资质证明和食品安全证明材料，并对采购的物品和相关资料进行查验、做好相关记录，同时留存索取的资质证明、食品检验报告、购物凭证、送货单等资料。

## 9.2 食品原料

9.2.1 食品原料加工前应进行感官检查，必须经过验收合格后方可使用。经验收不合格的食品原料应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退、换货等处理。

9.2.2 食品原料仓库应设专人管理，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的食品原料。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据不同食品原料的特性确定出货顺序。

## 9.3 食品添加剂管理

9.3.1 食品添加剂应专人采购、专人保管、专人领用、专人登记、专柜保存。

9.3.2 食品添加剂的存放应有固定的场所（或橱柜），标识“食品添加剂”字样，盛装容器上应标明食品添加剂名称。

9.3.3 食品添加剂的使用应符合国家有关规定，采用精确的计量工具称量，并有详细记录。

## 9.4 包装材料

9.4.1 餐盒和桶饭容器应清洁、无毒且符合国家相关安全标准的规定，在高温、微波加热等特定贮存和使用条件下不影响食品安全。

9.4.2 餐盒和桶饭容器应能在正常贮存、运输、销售中充分保护食品免受污染。

9.4.3 重复使用的餐盒和桶饭容器在使用前应彻底清洗、消毒。

9.4.4 一次性餐盒应去除外包装后进入专间。

## 10 过程控制

### 10.1 管理体系

应建立或实施危害分析与关键控制点(HACCP)、食品安全管理体系(ISO22000)等先进的食品安全管理体系,对膳食生产配送过程中可能产生的危害进行有效控制,保证所生产食品的安全。

### 10.2 卫生标准操作程序

应当制定包括但不限于以下内容的,指导膳食生产过程中如何控制和杀灭微生物等保证食品安全的操作规范:

- a) 生产用水和冰的安全
- b) 与食品接触表面的清洁度
- c) 防止发生交叉污染
- d) 洗手消毒和厕所设施的维护
- e) 防止食品被外来污染物污染
- f) 有毒化学品的标记、储存和使用
- g) 员工的健康状况
- h) 昆虫和鼠类的消灭与控制

### 10.3 原料加工

10.3.1 食品原料应进行挑选、解冻、清洗、去皮,剔除腐烂、病、虫、异常、畸形、其他感官性状异常的,去除不可食用部分。

10.3.2 畜禽类、果蔬类、水产类原料应当分池清洗,确保清洗后在粗加工场所沥干,禽蛋在使用前应对外壳进行清洗,必要时进行消毒。盛装原料的容器不得与地面直接接触,以防止食品受到污染。

10.3.3 严格按照加工配方和工艺规程,对原料进行切配、分割、腌制和上浆等加工。

10.3.4 切配、调制好的半成品应根据性质分类存放,与原料分开,避免受到污染。需冷藏或冷冻保存的半成品需按照贮存条件分类存放。

### 10.4 烹饪

10.4.1 热加工前应认真检查待加工食品,发现有腐败变质或者其他感官性状异常的,不得进行加工。

10.4.2 热加工的食品应能保证加热温度的均匀性。需要熟制的应烧熟煮透,其加工时食品中心温度应不低于 70℃。

10.4.3 热加工后的食品应与生制半成品、原料分开存放,熟制的食品与未熟制的食品分开存放,避免受到污染。

10.4.4 应根据附录 A 要求,采用极性组份快速测定方法对煎炸食用油进行监控。无法采取措施或实施监控的,连续煎炸食品的食用油累计使用期限不超过 12 小时。非连续使用的食用油使用期限不超过 3 天。废弃的食用油应全部更换,不能以添加新油的方式延长使用期限。食用油煎炸使用和废弃情况应记录。

### 10.5 膳食冷却

10.5.1 采用冷链工艺生产的,膳食烧熟后立即冷却,保证膳食在 2 小时内将中心温度降至 10℃ 以下。冷却步骤宜先采用快速冷却机将膳食冷却到 25℃ 以下,然后放入冷却专间冷却到 10℃ 以下。

10.5.2 应定时测量每餐次冷却后膳食的中心温度。2 小时内膳食中心温度未降到 10℃以下的，不得使用。

10.5.3 冷链工艺膳食从烧熟到食用前加热，时间控制在 24 小时内。如在供餐点供餐加热至 70℃以上后不立即食用的，时间控制在加热后 1 小时内。

#### 10.6 膳食加热保温

10.6.1 只能采用热链工艺生产桶饭，烹饪后的膳食应立即置于保温箱(柜)中保温贮存待配送；未置于保温箱(柜)中的膳食应采用加热设备进行加热保温，使膳食贮存中心温度始终高于 60℃；出厂前再盛放于保温箱(柜)中进行运输配送。在供餐场所分餐时，应采用加热保温措施，使膳食中心温度保持在 60℃以上。

10.6.2 热链工艺膳食从烧熟到食用时间控制在 3h 内。

#### 10.7 膳食配送

10.7.1 膳食不得在 10℃~60℃的温度条件下贮存和运输。

10.7.2 应按照核准的生产工艺生产配送膳食，不得生产配送核准工艺以外的膳食品种。

10.7.3 冷链工艺膳食与热链工艺膳食不能同时存放在同一保温箱或同一餐盒内。

10.7.4 超过保质期或已配送出厂的膳食均不得回收后再次用于生产加工膳食。

#### 10.8 标签标识

在盛装膳食的箱体或容器表面标明生产单位、生产日期和时间（精确到分钟；有多种组分的应以最先完成热加工的品种计）、保质期、保存条件。冷链盒饭还需标明食用前的加热方法。学生盒饭还应根据供应学生所在年级，在箱体表面分别标明“小学低年级”、“小学高年级”、“初中”、“高中”等字样。

#### 10.9 餐具和保温箱（桶）的要求

10.9.1 餐具和保温箱（桶）使用后应及时洗净，定位存放，保持清洁；使用前应洗净并消毒；消毒后的餐用具应贮存在专用保洁柜内备用，保洁柜应有明显标记。餐具保洁柜应当定期清洗，保持洁净。

10.9.2 应定期检查消毒设备、设施是否处于良好状态。采用化学消毒的应定时测量有效消毒浓度。

#### 11 留样管理

11.1 当天供应的全部膳食均应分装后留样。盒饭样品留存已分装成盒的成品，桶饭样品留存所有主食和菜肴。

11.2 样品应按品种分别盛放于清洗消毒后的密闭专用容器内，并放置在专用冷藏设施中，在冷藏条件下存放 48 小时以上，每个品种留样量应满足检验需要，不少于 100g，并记录留样食品名称、留样量、留样时间、留样人员、审核人员等。

#### 12 监控与检验

12.1 应通过自行或委托有资质的检验机构对原料和成品进行检验，并建立膳食出厂检验记录制度。

12.2 检验室应有完善的管理制度，妥善保管各项检验的原始数据和检验报告。检验室应准备专用留样容器，并负责留样管理工作。

12.3 应根据附录 A 要求开展过程监控和产品检验。

12.4 宜在生产场所关键部位安装视频监控，对烹饪、分装、清洗消毒、二次加热、配送、检验等场所进行视频记录监控。对视频监控发现的问题，应立即采取措施予以纠正，并对发现的问题和处置结果予以记录。

### 13 食品安全追溯

13.1 应采用信息化手段采集、留存生产相关信息，建立食品安全追溯体系，确保膳食从原料采购到成品配送的所有环节都可进行有效追溯。当发现某一餐次膳食含有或可能含有对消费者健康造成危害的因素时，应对剩余膳食按照相关规定启动产品召回程序，作好相关记录，并及时向相关部门通告。

13.2 应建立客户投诉处理制度，对客户提出的书面或口头意见，企业相关管理部门应作好记录并查找原因，妥善处理。

### 14 记录和文件管理

14.1 应采用信息化手段建立记录管理制度，对原料采购、加工关键控制项目、配送、检验等环节进行详细记录。记录内容应完整、真实，确保食品生产全过程都有相应记录。

14.2 应建立文件管理制度，确保本单位使用的文件均为有效版本。

#### 附录 A

(规范性附录)

#### 膳食生产过程监控和检验要求

	监控项目	监控指标	监控方法	执行标准	监控频率
过程 监 控	烹调中心温度	温度	中心温度计	$\geq 70$ °C	每餐不少于 1 次
	二次加热中心温度	温度	中心温度计	$\geq 70$ °C	每餐不少于 2 次
	成品贮存中心温度（冷链工艺）	温度	中心温度计	$\leq 10$ °C	每餐不少于 2 次
	食用前中心温度	温度	中心温度计	$\geq 60$ °C	每个供餐点 1 次
	烹饪到食用前时间	时间	计时器	$\leq 3$ 小时	每餐计算
	消毒液浓度	浓度	测试纸	200 ppm 或参照使用说明	每 4 小时 1 次

接触表面	接触即食食品工用具和容器	洁净度	ATP 检测仪	≤30 RLU 良好, ≤100 RLU 合格	每餐不少于 1 件次
	餐饮具及保温箱内壁	洁净度	ATP 检测仪	≤30 RLU 良好, ≤100 RLU 合格	每餐不少于 2 件次
	接触即食食品人员手部	洁净度	ATP 检测仪	≤30 RLU 良好, ≤100 RLU 合格	每餐不少于 1 人次
	煎炸油	极性组分	极性组分析仪	≤27 %	每餐 1 次