

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

DB 11

北京市地方标准

DB 11/T XXXX—XXXX

中央厨房布局设置与加工配送管理规范

Specifications for design and layout, processing and delivering of central kitchen

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

北京市市场监督管理局 发布

目 次

前 言.....	11
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 选址及厂区环境.....	1
5 场所布局设置.....	1
6 卫生管理.....	5
7 原料管理.....	7
8 加工制作过程控制.....	7
9 配送.....	8
10 监控与检验.....	8
11 食品安全管理.....	9
12 管理提升.....	9
附 录 A （资料性） 中央厨房食品加工流程.....	11
附 录 B （资料性） 中央厨房食品处理区布局示意图.....	13
附 录 C （资料性） 中央厨房主要设备设施的配置指引.....	19
附 录 D （资料性） 供应商评价表.....	20
附 录 E （资料性） 常见的解冻方法指引.....	21
附 录 F （规范性） 中央厨房检验计划指引.....	22
参 考 文 献.....	23

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由北京市市场监督管理局提出和归口。

本文件由北京市市场监督管理局组织实施。

本文件起草单位：北京市食品检验研究院（北京市食品安全监控和风险评估中心）

本文件主要起草人：

中央厨房布局设置与加工配送管理规范

1 范围

本文件规定了中央厨房的选址及厂区环境、场所布局设置、卫生管理、原料管理、加工制作过程控制、配送、监控与检验、食品安全管理和提升的要求。

本文件适用于中央厨房的布局设置与加工配送。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2716 食品安全国家标准 植物油
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 31654 食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范
- DB11/T 1791 餐饮服务单位从业人员健康管理规范

3 术语和定义

GB 31654界定的术语和定义适用于本文件。

4 选址及厂区环境

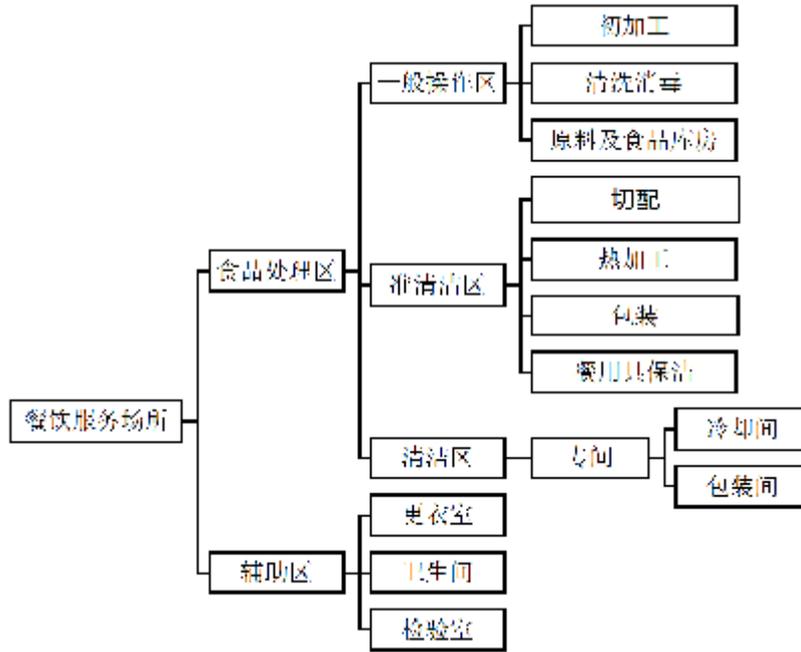
- 4.1 厂区不应设在易受到污染的区域，应远离污水池、暴露垃圾场或垃圾站等污染源，并位于粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源的影响范围外。
- 4.2 应设置在不宜发生洪涝灾害的地区，厂区周围不宜有虫害大量孳生的潜在场所。难以避开时应设计必要的防范措施。
- 4.3 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，宿舍、食堂、卫生间、职工娱乐设施等生活区应与食品处理区保持适当距离或分隔。
- 4.4 厂区内污水处理设施、锅炉房等应远离食品处理区，并位于主风向的下风处。
- 4.5 厂区内道路应硬化，保持环境清洁。

5 场所布局设置

5.1 场所布局设置

5.1.1 厂房的面积和空间应与加工制作食品的能力相适应，便于设备安置、清洁消毒、物料贮存及人员操作。

5.1.2 应设立具有与供应品种、数量相适应的贮存、初加工、切配、热加工、冷却、包装、清洗消毒等食品处理区（间），以及更衣室、卫生间、检验室等辅助区。各区域关系图可参照图 1。



注：清洁区内的包装间指用于热加工易腐食品（如热加工肉制品、水产品等，下同）、直接入口食品的包装；准清洁区的包装是指其他食品的包装。

图 1 中央厨房各区域关系图

5.1.3 应设置独立的区域或者专用设施用于清洗存放清洁工具（包括扫帚、拖把、抹布、刷子等）。其位置应不会污染食品，并与其他区域或设施明显区分。

5.1.4 隔油池不应设置在食品处理区及辅助区，宜设置在室外。

5.1.5 宜建立参观通道，减少外来人员进入加工场所。清洁区宜单独设置员工通道。

5.1.6 宜在加工场所入口处设置风淋室。

5.2 食品处理区布局设置

5.2.1 总体要求

5.2.1.1 按照食品加工制作流程进行食品处理区的合理布局，中央厨房食品加工流程见附录 A，食品处理区布局示意图见附录 B。

5.2.1.2 食品处理区应设置在室内且独立分隔，根据清洁程度的不同分为一般操作区、准清洁区、清洁区。

5.2.1.3 排水管道引入下水口应为密闭硬连接，且不得暴露于地面。排水的流向应由高清洁操作区流向低清洁操作区，并能防止污水逆流。

5.2.2 初加工

5.2.2.1 初加工区（间）应设置在食品原料入口处。

5.2.2.2 根据不同类型的食品原料（分为动物性食品、植物性食品、水产品，下同）应分别设置初加工区（间）。水产品原料需要宰杀的，应设置宰杀操作台。

5.2.2.3 应设置食品原料存放的货架，将已清洗、未清洗食品原料分区、分类存放。

5.2.3 清洗消毒

5.2.3.1 根据加工工序的清洁程度要求分别设置相应的清洗消毒区（间）。

5.2.3.2 盛装需充分加热后才能食用食品的工具容器，其清洗消毒区（间）内可不设置消毒设施。

5.2.3.3 采用热力消毒方式的，应根据餐用具材质及数量配备清洗水池及热风消毒库（设施）。

5.2.3.4 采用化学消毒方式的，应分别设置用于洗涤、清洗、消毒、冲洗的专用水池，水池容量应能满足将待清洗的餐用具完全浸没在水池中，各类水池以明显标识标明其用途。

5.2.3.5 采用自动清洗设备的，应根据工用具的数量选择与其在洗涤功率上相匹配的设备及相关配套设施，可根据需要在设备前部加装水池及冲洗设施。

5.2.4 原料及食品库房

5.2.4.1 应设置与加工制作食品相适应的库房。

5.2.4.2 应依据原料、半成品、成品、包装材料等性质分别设置库房或同一库房内分区码放。应独立设置食品库房贮存未密封包装或裸露的半成品、成品。清洁剂、消毒剂等化学品应单独存放，宜单独设置贮存场所。

5.2.4.3 接收、发货区域应能够保护物料和产品免受外界天气（如雨、雪）的影响。

5.2.4.4 库房内应设置单独区域存放不合格、退货、召回的物料（食品原料、食品添加剂和食品相关产品的统称，下同）和产品并有明确标识。

5.2.5 切配、热加工、包装

5.2.5.1 切配区（间）应设置在准清洁区。切配区如设置在初加工区，应与初加工操作明确分离，且初加工区也应按照准清洁区管理。

5.2.5.2 根据加工产品类型设置独立的热加工区（间），应设置机械排风及油烟过滤装置。

5.2.5.3 按照生进熟出的加工流程进行布局设置，不同工艺步骤的产品分区存放。

5.2.5.4 除热加工易腐食品、直接入口食品外的食品包装，可单独设置包装间，也可设置在切配区或热加工区域内。

5.2.6 餐用具保洁区

5.2.6.1 应设置餐用具保洁区，配备与加工制作和供应需要相适应的保洁设备设施，保洁设施应明显标识。

5.2.6.2 餐用具保洁区如设置在清洗消毒区内，应与清洗消毒操作明确分离，并保证清洁。未清洗消毒的餐用具不应存放在餐用具保洁区。

5.2.7 专间

5.2.7.1 热加工易腐食品、直接入口食品的冷却、分切、包装，应在专间（包括冷却间、包装间）内进行（在封闭的一体化自动设备中操作的除外）。

5.2.7.2 冷却间及包装间应分别为独立隔间，设有独立的调温设施和空气消毒设施。废弃物容器盖子应为非手动开启式。

5.2.7.3 冷却间应配备能满足冷却要求的制冷设备。

5.2.7.4 包装间应设立独立的二次更衣间，设置洗手、消毒、更衣设施。包装间内至少设有一个清洗水池。

5.3 辅助区布局设置

5.3.1 更衣室

5.3.1.1 与食品处理区处于同一建筑物内，宜为独立隔间且位于食品处理区入口处。更衣室面积及设施应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。

5.3.1.2 根据对食品加工人员清洁程度的要求，宜单独或分区设置更衣室。

5.3.1.3 应设置充足的更衣设施、换鞋设施或工作鞋（靴）底消毒设施等。

5.3.2 卫生间

5.3.2.1 应设置冲水式便池，其入口不应直对食品处理区，其出口附近应当设置洗手、消毒、烘干设施。

5.3.2.2 卫生间与外界直接相通的门应能自动关闭。宜将洗手消毒设施与卫生间门开启进行联动。

5.3.3 检验室

5.3.3.1 应设置与加工制作的食品品种相适应的检验室，检验室的面积和布局应当与中央厨房的规模、加工品种、检测项目相适应。

5.3.3.2 如仅做理化检验，可设置一间检验室。如同时开展微生物检验，应设立两间检验室。内间为微生物检验室，外间为准备间及理化检验室。

5.3.3.3 检验室应采用独立通风设施，微生物检验室应设有空气消毒设施。

5.4 建筑内部结构与材料

5.4.1 应符合 GB 31654 的相关规定。

5.4.2 天花板应距离地面 2.5 m 以上，使用易于观察清洁状况的材料建造。

5.4.3 墙壁、隔断和地面交界处应结构合理、易于清洁，能有效避免污垢积存。

5.4.4 不同加工区域之间的门应能及时关闭。

5.4.5 食品处理区的窗户采用无窗台结构，如设置窗台，内窗台下斜 45° 以上。窗户应使用不易碎的材料。若使用普通玻璃，应采用必要的措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。

5.5 设施与设备

5.5.1 设施

5.5.1.1 供水、排水、餐用具清洗消毒及存放、洗手、照明、通风排烟、贮存、废弃物存放等设施应符合 GB 31654 的相关规定。

5.5.1.2 设施与设备按照加工制作流程顺序摆放，主要设备设施的配置指引见附录 C。

5.5.1.3 洗手设施附近配备洗手用品、干手设施和消毒用品等。清洁操作区洗手设施的水龙头应采用非手动式，非清洁操作区洗手设施的水龙头宜采用非手动式。

5.5.1.4 食品处理区应有充足的自然采光或人工照明设施，工作面的光照强度不得低于 220 lux，光源不得改变食品的感官颜色；其他场所的光照强度不宜低于 110 lux。

5.5.1.5 食品处理区（冷冻库、冷藏库除外）应设置通风设施。易腐食品加工区域（热加工除外）应配备空气消毒设施、温控设施及温度指示装置，宜设置大尺寸电子显示屏，显示温度。

5.5.2 设备

5.5.2.1 食品容器、工具和设备应符合 GB 31654 的相关规定。

5.5.2.2 设备应定期维护和日常保养。设备维修时，应防止造成食品污染；维修后应对维修区域进行清洗消毒。

5.5.2.3 主要的加工和检验设备都应有明确的操作规程，并在确认的参数范围内使用。

5.5.2.4 设备的设计应最大限度减少作业人员手部与产品的直接接触。

5.5.2.5 食品处理区域不应存放与加工无关的设备，不符合使用要求或闲置设备应标识设备状态并及时处置。

5.5.2.6 宜将人工智能和智能制造技术运用在加工、包装、仓储和检验等过程中。

6 卫生管理

6.1 卫生管理制度

6.1.1 应制定食品加工人员和食品加工过程卫生管理制度以及相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

6.1.2 应根据食品的特点及加工、贮存过程的卫生要求，建立关键操作环节、加工环境、食品加工人员、设备及设施等的卫生监控制度，确定内部监控的范围、对象和频率。

6.1.3 应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。清洁消毒前后的设备和工器具应分开放置。

6.2 厂房及设施卫生管理

6.2.1 应保持厂房和车间的环境及各项设施卫生清洁，出现问题及时维修及更新。厂房地面、门窗、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。

6.2.2 食品容器、工具和设备、食品接触面等应定期清洁消毒。

6.3 人员健康卫生管理

6.3.1 健康管理

6.3.1.1 应建立并执行食品加工人员健康管理制度。

6.3.1.2 食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明。食品加工人员如患有国务院卫生部门规定的有碍食品安全疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

6.3.1.3 每日上岗前应对食品加工人员进行岗前健康检查。发现有发热、呕吐、腹泻、咽部严重炎症等症状及皮肤化脓或渗出性感染的人员，宜暂停从事食品加工工作，待查明原因并将有碍食品安全的疾病治愈后重新上岗。

6.3.1.4 食品加工人员手部有伤口时，使用的创可贴宜防水颜色鲜明。佩戴一次性手套后，可从事非接触直接入口食品的工作。

6.3.2 人员卫生

- 6.3.2.1 从业人员进入加工场所，应整理个人卫生。工作时，应保持好个人卫生。
- 6.3.2.2 进入食品加工场所应按照要求洗手、消毒。头发应藏于工作帽内或使用发网约束。
- 6.3.2.3 食品处理区的从业人员不应化妆、留长指甲、涂指甲油，人员工作时佩戴的饰物不应外露。
- 6.3.2.4 从业人员在专间内操作时，应佩戴洁净的口罩，口罩应遮住口鼻。
- 6.3.2.5 从业人员的个人物品应集中存放，存放位置不应影响食品安全。从业人员的饮水及进食应在指定位置。
- 6.3.2.6 使用卫生间、接触可能污染食品的物品或从事与食品加工无关的其他活动后，再次进行食品加工活动前应洗手消毒。
- 6.3.2.7 尽量避免非食品加工人员进入食品加工场所。非食品加工人员进入食品加工场所，应遵守和食品加工人员同样的卫生要求，并做好人员健康登记。对进入加工区域的外来人员进行专人陪同。
- 6.3.2.8 发生突发疫情等公共卫生事件时，应按照相关主管部门的要求采取措施。

6.3.3 工作服

- 6.3.3.1 应根据加工品种和岗位的要求配备专用工作服，如衣、裤、鞋靴、帽等，必要时配备口罩、发网、围裙、套袖、手套等。
- 6.3.3.2 工作服的选材、设计和制作应适应不同作业区的要求，专间的工作服应与其他区域的工作服在外观上有明显的区分。
- 6.3.3.3 应合理设计工作服口袋位置、选用连接扣件等，尽量避免内容物或扣件的掉落。
- 6.3.3.4 进入食品加工场所应穿着工作服。加工过程应保持工作服干净完好。
- 6.3.3.5 应制定工作服的清洗保洁制度，必要时及时更换。

6.4 餐用具卫生管理

- 6.4.1 应符合 GB 31654 的相关规定。
- 6.4.2 盛装需充分加热后才能食用食品的工具容器，用后及时清洗、保证清洁并定位存放。

6.5 废弃物处理

- 6.5.1 应符合 GB 31654 的相关规定。
- 6.5.2 有特殊要求的废弃物，如餐厨垃圾及废弃油脂，处理方式应符合相关的规定。
- 6.5.3 应合理设置易腐败废弃物的清除频率，必要时应及时清除。
- 6.5.4 废弃物放置场所应与食品处理区隔离，宜通过温度控制、通风设施及虫害防控设施，对不良气味或有毒有害气体溢出、虫害等进行控制。

6.6 有害生物防治

- 6.6.1 应符合 GB 31654 的相关规定。
- 6.6.2 通向外环境的管线孔洞、缝隙应封堵，对外的通风口应设置金属网罩，其缝隙或网眼不超过 6 mm。
- 6.6.3 食品处理区域的下水道出水口应设置金属栏栅，其缝隙不超过 10 mm。
- 6.6.4 食品库房门口设置挡鼠板的，挡鼠板高度不低于 0.6 m。
- 6.6.5 与外界直接相通的通风口、换气窗外部，应加装不小于 16 目的防虫筛网。
- 6.6.6 应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵站等装置的放置位置。
- 6.6.7 宜选用有资质的有害生物防治公司或操作人员进行有害生物的防治工作。

7 原料管理

- 7.1 应符合 GB 31654 的相关规定。
- 7.2 建立供应商评价和退出机制，对供应商的资质证明文件、合格证明文件、供应食品的质量标准等进行评价，及时更换不符合要求的供应商。原料供应商评价表见附录 D。
- 7.3 宜从固定供应商或供货基地采购食品，延伸产业链条，建立优质原料种植养殖基地及生产基地。
- 7.4 应对食品物料中的掺杂掺假进行预防和控制。
- 7.5 在接收或使用前，物料应经过检查、检测或通过检测报告来验证其对规定要求的符合性。
- 7.6 进口冷链食品应采用信息化平台管理，追溯原料来源。
- 7.7 冷链食品到货后应及时入库贮存，减少食品的温度变化。贮存场所的温度应定期检查，当温度超出设定范围时，应立即采取纠正措施。
- 7.8 食品相关产品应符合国家食品安全标准的相关规定。
- 7.9 大型连锁企业宜发挥技术和管理等方面的优势，对包括供应商在内的全产业链各环节提供支持。

8 加工制作过程控制

8.1 基本要求

- 8.1.1 加工制作过程控制应符合 GB 31654 的相关规定，并按照 GB 14881 的相关规定进行产品污染风险控制。
- 8.1.2 所有原料进入加工场所前应去除外包装或采取外包装清洁措施。盛放拆包后原料的容器应保持清洁，做好防护，宜标注开封日期及预包装食品原标签上标注的生产日期、保质期等内容。
- 8.1.3 食品及食品接触面在加工及储存过程中应做好防护，远离冷凝水、污垢、化学品或其他污染物。
- 8.1.4 合理安排员工工作，调整岗位宜在同级别清洁区域内进行；低清洁区的人员未经清洁和防护不应进入高清洁区。

8.2 初加工、切配、调理

- 8.2.1 加工制作和盛放不同类型食品原料的工具、容器应分开使用。
- 8.2.2 不同类型的原料应当分池清洗，确保清洗后在初加工场所沥干，盛装沥干原料的容器不得与地面直接接触。
- 8.2.3 切配、调制好的半成品应根据性质分类存放，与原料分开。需冷藏或冷冻保存的半成品应按照贮存条件分类存放。如不能及时形成终产品，应设置明确的标识。
- 8.2.4 冷冻食品应按产品特性、品种、数量采取适宜的解冻方法，常见的解冻方法见附录 E。
- 8.2.5 应控制易腐食品加工前的贮存时间和温度。
- 8.2.6 易腐动物性食品、水产品的腌制、调理过程应控制环境温度，必要时可在低温下进行。

8.3 热加工

- 8.3.1 宜根据产品的品种、特性及加工工艺，确定易腐食品热加工处理的中心温度及加热时间。
- 8.3.2 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。
- 8.3.3 煎炸过程使用的油脂应符合 GB 2716 的相关规定。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。

8.4 冷却和包装

- 8.4.1 进入专间前，加工制作人员应更换专用的工作衣帽并佩戴口罩。在加工制作前应清洗消毒手部，加工制作过程中适时清洗消毒手部。非专间人员进入专间应按照本要求执行。
- 8.4.2 热加工后需要冷冻（藏）的易腐食品应及时冷却，使用专用速冷设备或必要的措施，使食品的中心温度在 2 h 内从 60℃ 降至 21℃ 以下后，根据食品特性和温度控制要求进一步操作。
- 8.4.3 应定时测量每批食品冷却后的中心温度。温度未达到要求的，不应进入下一道工序。
- 8.4.4 冷却设备、冷却间、包装间内不应放置半成品、生食品等易造成交叉污染的物品。
- 8.4.5 食品应进行包装或使用密闭容器盛放。宜使用一次性塑封密闭材料、采用真空（充氮）等方式进行包装。
- 8.4.6 外包装或食品容器上应标注中央厨房名称、加工时间、保存条件、保存期限等，必要时标注使用方法。最小使用包装或容器上应标注食品名称、加工时间、保存期限等。
- 8.4.7 可重复使用的餐用具在进入包装间使用前应彻底清洗、消毒。减少一次性餐用具的使用，不应重复使用一次性餐用具。

8.5 留样管理

- 8.5.1 应对每批次的易腐食品进行留样。
- 8.5.2 每个产品的留样量应能满足检验需要。留样时间应至少保存至保存期限期满。

9 配送

- 9.1 根据食品特点选择适宜的配送工具（包括配送车辆、工具和盛装容器），配送工具应防雨、防尘，必要时配备冷藏、保温等设施。
- 9.2 配送前应对配送工具进行清洁，必要时进行消毒。
- 9.3 配送车辆应密闭，使用前进行检查。食品配送过程的温度等条件应符合食品安全要求。
- 9.4 冷藏运输的食品在运输前宜对厢体进行预冷。配送过程应监控温度，宜实时连续监控。
- 9.5 配送过程中，原料、半成品、成品等应使用容器或独立包装等进行分隔。
- 9.6 配送车辆应采取安全的措施，如铅封或加锁等。

10 监控与检验

10.1 监控

- 10.1.1 应对加工制作过程中的关键环节制定操作规程，对关键技术参数进行监控，并有监控记录。
- 10.1.2 监控测量装置或设备（如温湿度计、压力表等）应定期校验、维护，有效运行。
- 10.1.3 宜运用移动互联网等现代信息技术，在食品处理区关键部位安装视频监控，实现食品加工制作过程可视化，便于向消费者展示。对视频监控发现的问题，应采取纠正措施予以纠正。

10.2 检验

- 10.2.1 应制定检测计划对重点检测项目开展检测，检测项目的设定参见附录 F。
- 10.2.2 应配备相应的仪器设备设施以及标准物质，并定期校验。
- 10.2.3 应配备与检验项目相适应的检验人员。

10.2.4 宜每年委托有资质的检验机构对加工食品进行检验。

11 食品安全管理

11.1 管理制度与人员

11.1.1 应建立从业人员健康管理、从业人员培训管理、原料控制、过程控制、贮存配送、设备管理、卫生管理制度、工作服清洗保洁、食品安全自查、食品安全信息追溯与召回、质量投诉处理、文件和记录管理等保证食品安全的制度，并制定食品安全突发事件处置方案。

11.1.2 原料控制应建立供应商管理、进货查验和记录、采购制度，过程控制应建立关键环节操作要求、食品添加剂管理、化学品使用、废弃物存放和处置、食品检验、不合格食品管理、有害生物防控、食品留样等管理制度。

11.1.3 应配备质量负责人、食品安全管理员、检验员等食品质量安全管理人員，食品质量安全管理人員应了解相关的食品质量安全法律法规与标准要求，并按规定参加食品安全培训和考核。

11.2 培训

11.2.1 应对各岗位从业人员进行相应的食品安全知识培训。应根据各岗位实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并考核，做好培训记录。

11.2.2 应至少每半年对从业人员进行一次食品安全培训考核。

11.2.3 当食品安全相关的法律法规标准更新时，应及时开展培训。

11.2.4 应定期审核和修订培训计划，评估培训效果，并进行检查。

11.3 应急与撤回

11.3.1 应提供必要的资源，确保处理应急状态的能力。必要时开展应急演练。

11.3.2 造成食物中毒或其他食品安全事故时，应按照相关规定采取必要的控制措施。

11.3.3 在加工或使用环节发现可能存在潜在食品安全问题时，应立即撤回即将供应或已经供应的食品。

11.3.4 应对撤回的食品采取无害化处理、销毁等措施。不应将回收食品加工后再次使用。

11.4 文件与记录

11.4.1 应符合 GB 31654 的相关规定。应对文件有效管理，确保使用的文件均为有效版本。

11.4.2 应对食品加工过程中采购、加工、贮存、检验、配送等环节进行记录，确保从原料采购到食品配送的所有环节可追溯。

12 管理提升

12.1 食品安全管理体系

12.1.1 应结合自身实际，建立、实施、保持和持续改进食品质量安全管理體系，将食品加工中的有关质量安全管理与控制的要求，系统地贯彻到采购、加工、控制、检验及贮存、配送等食品加工制作全过程中。

12.1.2 宜以危害分析与关键控制点原理（HACCP）为基础，对食品加工全过程开展风险识别，并根据风险评估结果进行有效控制。

12.1.3 宜建立符合质量安全管理要求的方针、目标和具有自身特点的食品质量安全文化。

12.1.4 宜采用国际先进标准或参照相关产品的食品安全标准制定本企业标准。

12.2 食品欺诈防范与食品防护

12.2.1 应明确诚信管理要求，树立诚实守信意识。不应有任何虚假、欺骗行为。

12.2.2 将食品欺诈预防纳入诚信管理要求，并采用适宜的方法防范食品欺诈。

12.2.3 应针对蓄意破坏、恶意破坏或恐怖活动对产品造成的危害，制定保密的防护计划。宜采用先进的评估方法来发现风险点，并制定和实施针对重大风险点的防范措施。

12.3 其他

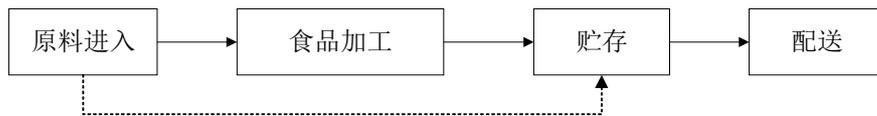
12.3.1 应制定采购、贮存、加工、配送等环节制止餐饮浪费的措施，宜采取新技术、新工艺、新装备提升食品质量和保鲜水平，控制食材的损耗。

12.3.2 宜购买食品安全责任险，通过保险的手段为食品的贮存、加工制作、配送、消费等环节提供风险保障。

附录 A
(资料性)
中央厨房食品加工流程

A.1 食品加工配送总流程

食品加工配送总流程见图A.1。



注：虚线箭头表示原料不需食品加工的操作流程。

图 A.1 食品加工配送总流程示意图

A.2 原料进入流程

原料进入流程见图A.2。

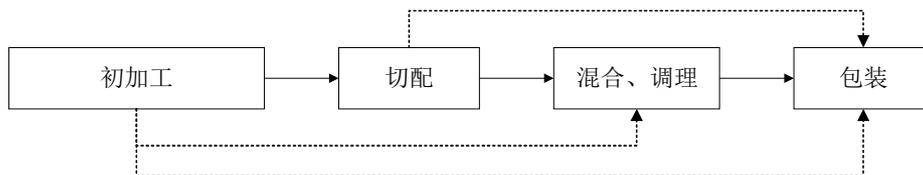


图 A.2 原料进入流程示意图

A.3 食品加工制作流程

A.3.1 非热加工食品（不含主食类）加工制作流程

非热加工食品（不含主食类）加工制作流程见图A.3。

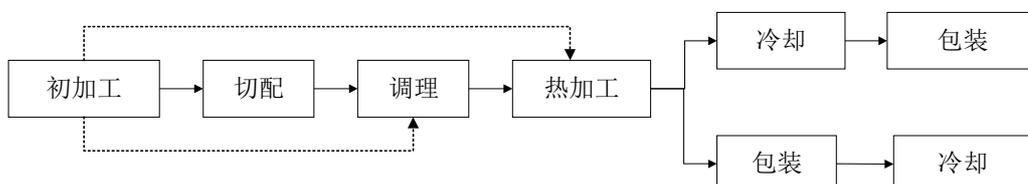


注：虚线箭头表示初加工后不需要切配、混合、调理及切配后不需要混合、调理的制作流程。

图 A.3 非热加工食品（不含主食类）加工制作流程示意图

A.3.2 热加工食品（不含主食类）加工制作流程

热加工食品（不含主食类）加工制作流程见图A.4。



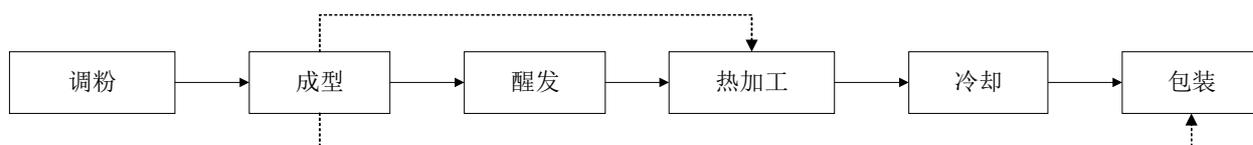
注：虚线箭头表示初加工后不需要切配、调理的制作流程。

图 A.4 热加工食品（不含主食类）加工流程示意图

A.3.3 主食类食品加工制作流程

A.3.3.1 不含馅料主食类加工制作流程

不含馅料主食类加工制作流程见图A.5。

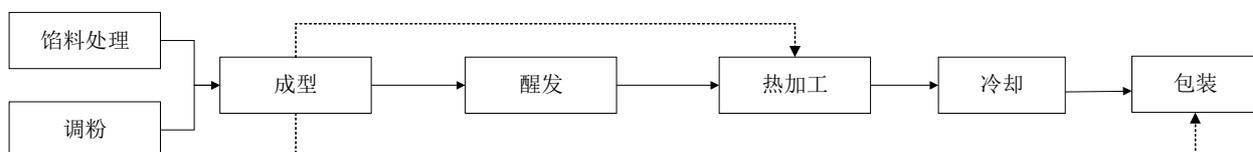


注：虚线箭头成型后直接包装、成型后不经醒发直接热加工操作流程。

图 A.5 不含馅料主食类加工流程示意图

A.3.3.2 含馅料主食类加工制作流程

含馅料主食类加工制作流程见图A.6。



注：虚线箭头表示成型后直接包装、成型后不经醒发直接热加工操作流程。

图 A.6 含馅料主食类加工流程示意图

附录 B

(资料性)

中央厨房食品处理区布局示意图

B.1 食品处理区布局设置示意图

B.1.1 初加工区(间)布局设置示意图

初加工区(间)布局设置示意图见图B.1。

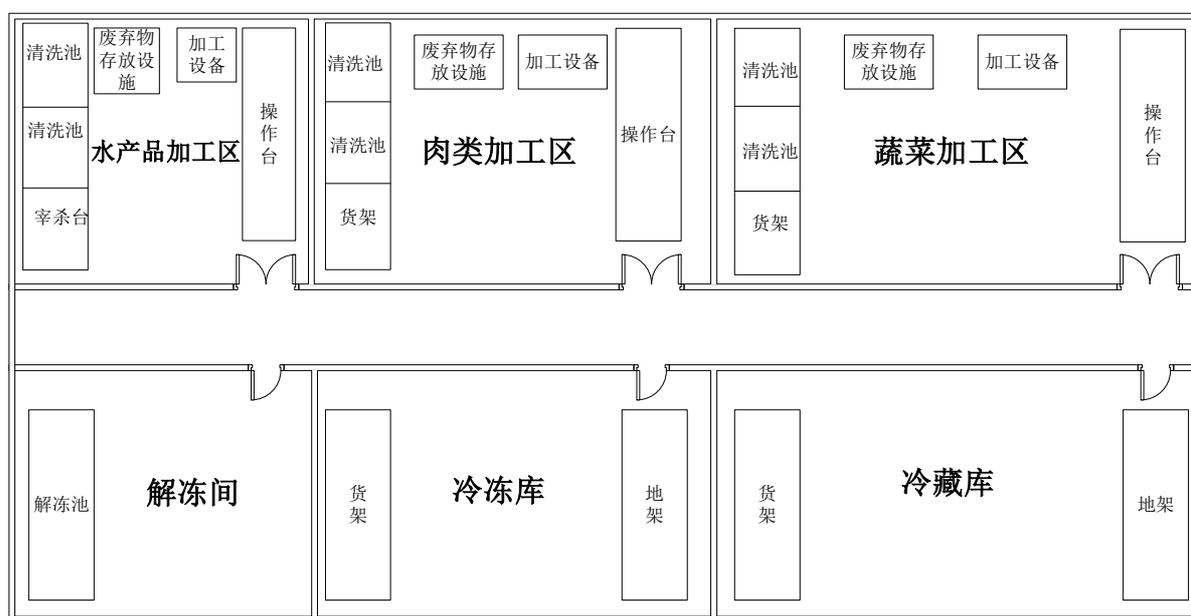
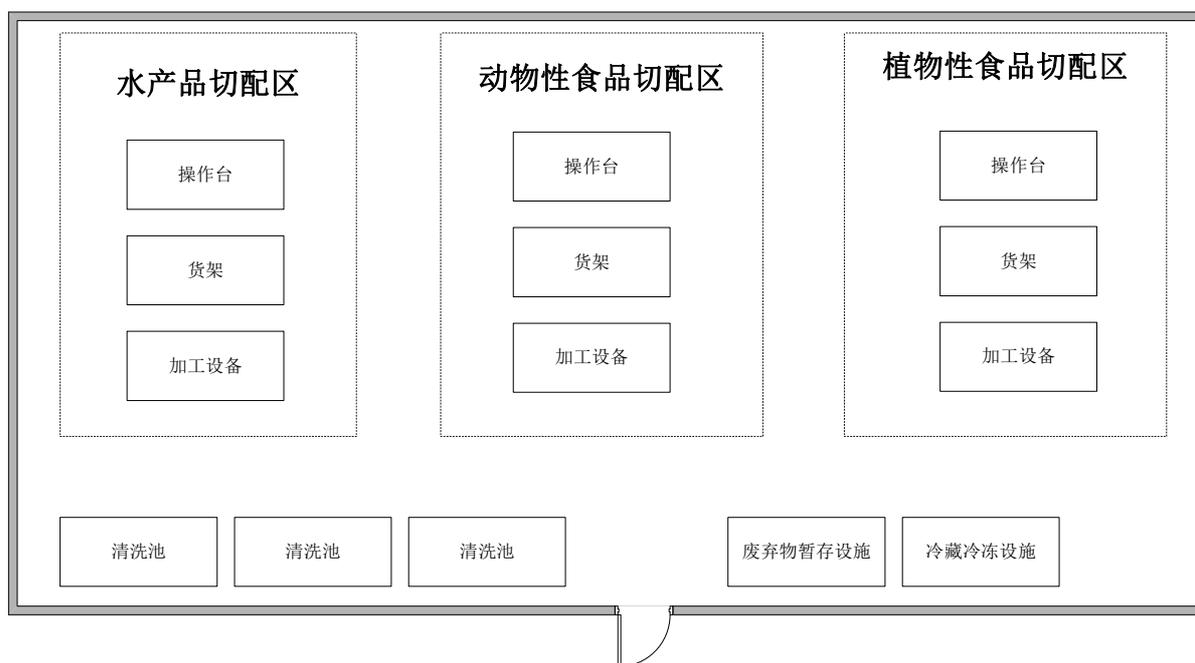


图 B.1 初加工区(间)布局设置示意图

B.1.2 切配区(间)布局设置示意图

切配区(间)不在初加工区内，独立设置的，布局设置示意图见图B.2。



注：虚线表示该区域与其他区域分离。

图 B.2 切配区（间）布局设置示意图

B.1.3 餐用具清洗消毒区（间）布局设置示意图

B.1.3.1 采用物理清洗消毒布局设置示意图见图 B.3。



注：根据清洁操作需求，可设置清洗池、装筐台、沥干台等设备设施。

图 B.3 采用物理清洗消毒布局设置示意图

B.1.3.2 使用化学清洗消毒布局设置示意图见图 B.4。



注：根据清洁操作需求，可设置沥干台等设备设施。

图 B.4 采用化学清洗消毒布局设置示意图

B.1.4 热加工区（间）布局设置示意图

热加工区（间）布局设置示意图见图B.5

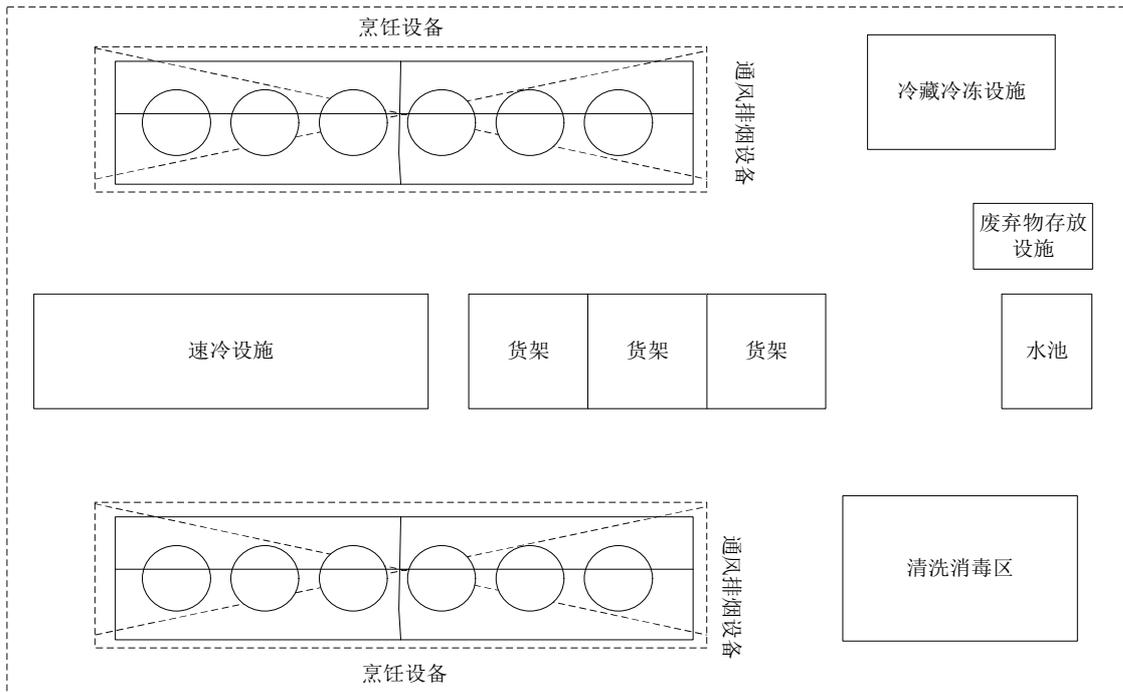


图 B.5 热加工区（间）布局设置示意图

B.1.5 专间布局设置示意图

专间布局设置示意图见图B.6。

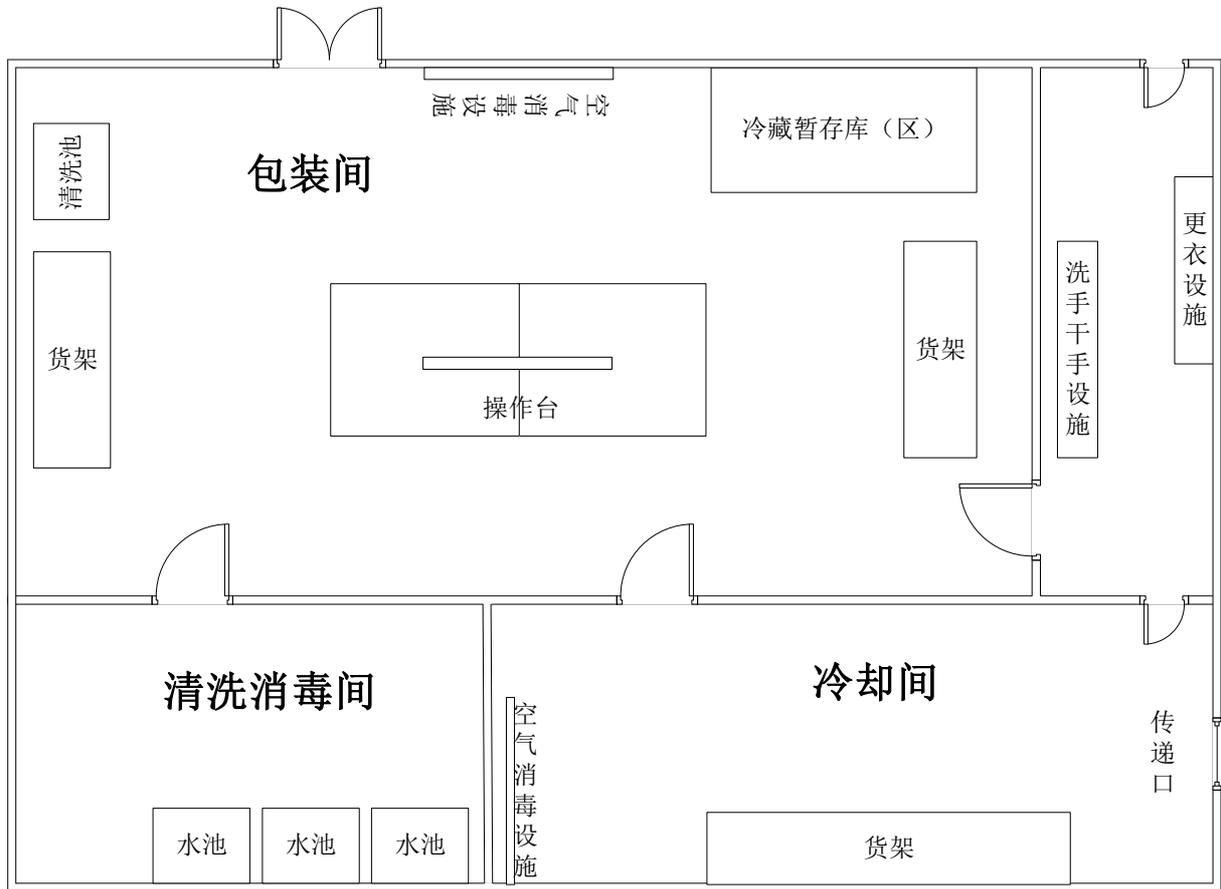


图 B.6 专间布局设置示意图

B.2 无热加工食品处理区布局设置示意图

无热加工食品处理区布局示意图见图B.7。

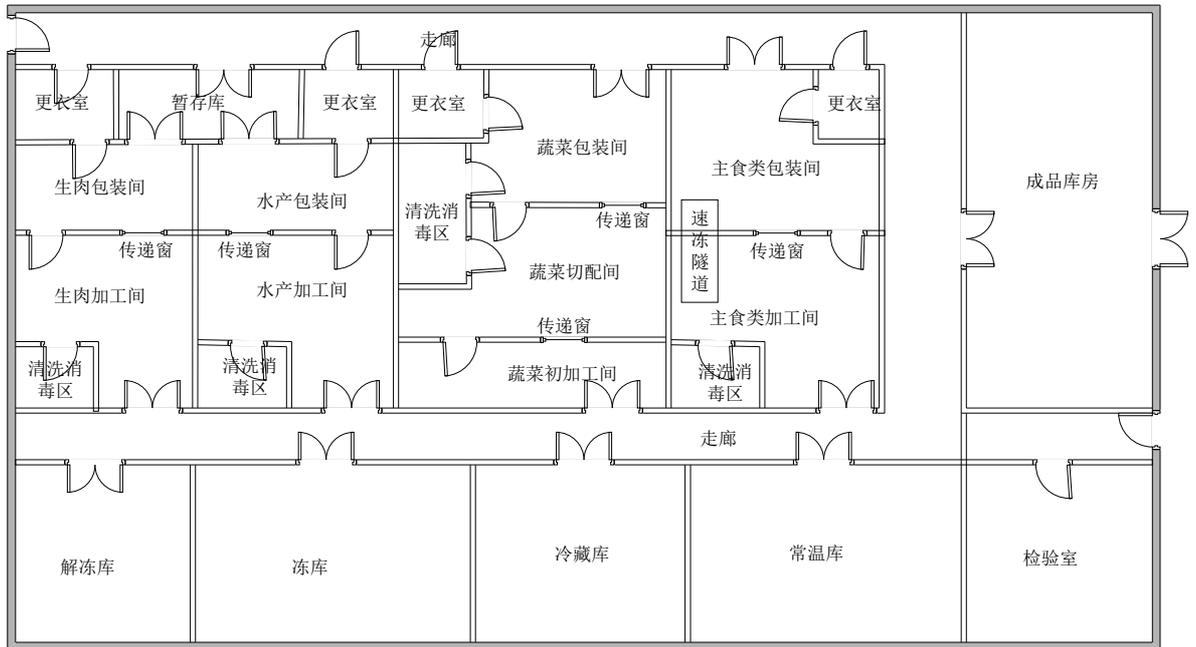


图 B.7 无热加工食品处理区布局示意图

B.3 热加工食品处理区布局示意图

热加工食品处理区布局设置示意图图见图B.8。

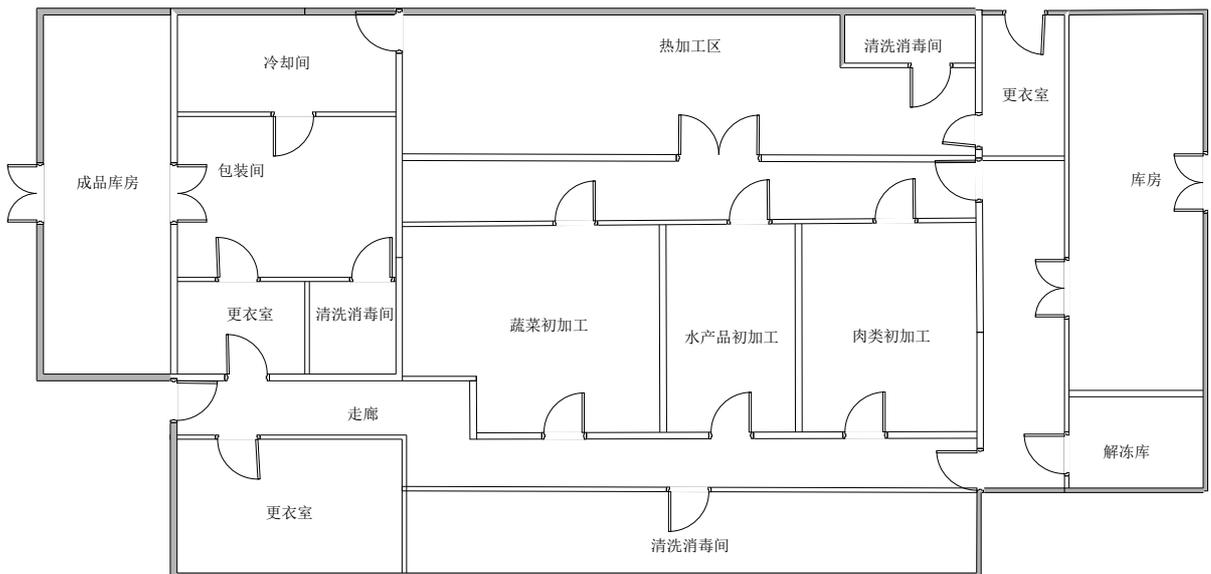
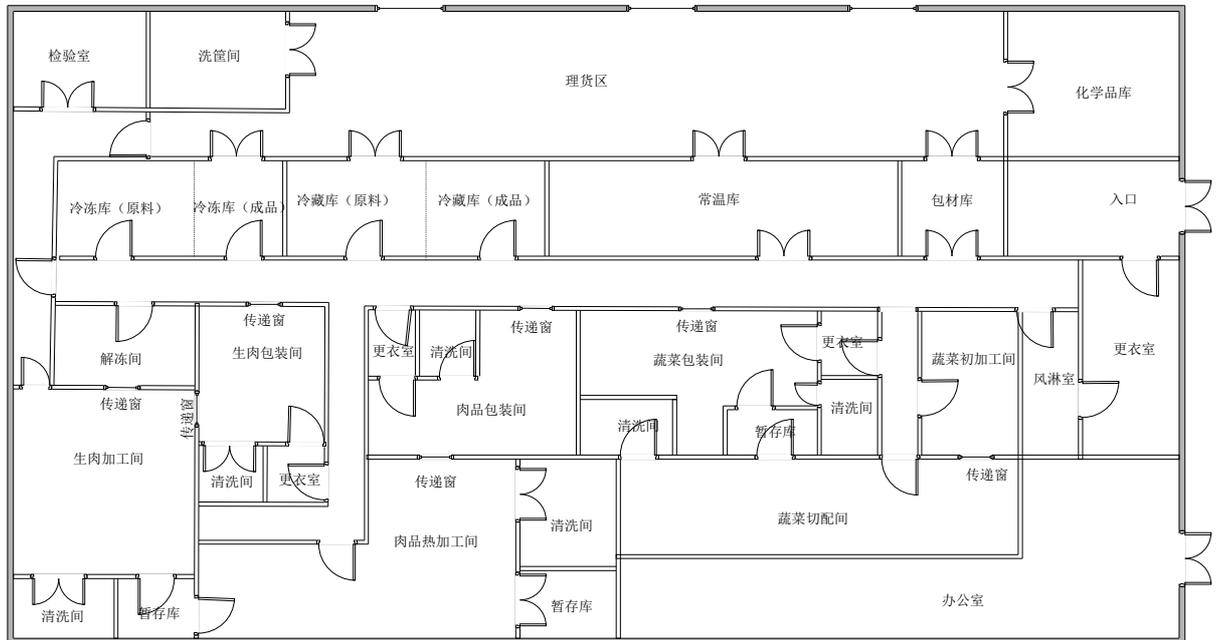


图 B.8 热加工食品处理区布局示意图

B.4 食品处理区布局设置示意图(全流程)

食品处理区布局设置示意图(全流程) 见图B.9



注：虚线标识该区域可根据功能进行分区，也可进行隔断。

图 B.9 食品处理区布局图（全流程）

附录 C

(资料性)

中央厨房主要设备设施的配置指引

C.1 中央厨房主要设备设施的配置指引

中央厨房主要设备设施的配置指引见表C.1。

表 C.1 中央厨房主要设备设施的配置指引

场所名称	类别	设备名称
初加工区	原料清洗设备	水池、清洗机、蔬菜清洗机(线)、去皮机
	冷藏冷冻设备	保鲜柜(库)、冷柜(库)
	脱水设备	离心机、脱水机
	温控设施	制冷风机、空调
	其它设备	单层箱车、桶盖车、刀柜、料车、网眼料车、多层架车、灯检台
切配区	切配设备	切丁机、绞肉机、搅拌机、切菜机、切肉机、刨片机、电子称、斩拌机、打蛋机、料车
	温控设施	制冷风机、空调
	清洗保洁设备	水池、工用具存放架
	冷藏冷冻设备	保鲜柜(库)、冷柜(库)
清洗消毒区	脱水设备	水池、洗筐(箱)机、洗碗机、高压水枪、软水机、热水器
	消毒设备	消毒库(柜)
食品库房	温控设施	制冷风机、温度计(温度指示装置)、通风设施
	其他设备	货架、挡鼠板、货架、地拍、地磅、电子秤、叉车、风幕机、升降平台
主食处理区	加工设备	软水机、醒发箱、压面机、和面机、搅拌机、洗米机、捡米车、面点制作设备、料车
	清洗保洁设备	水池、工用具存放架
热加工区	熟制设备	燃气锅、电热锅、蒸汽锅、蒸箱、电饼铛、电炸炉(线)、烤箱、炒菜机、电磁炉
	清洗保洁设备	水池、工用具存放架
	其它设备	排烟设备
工用具保洁区	保洁设备	保洁柜、工用具存放架、紫外线消毒灯、臭氧机
冷却区	速冷设备设施	真空冷却机、速冷库、冷却间、水冷机、风冷机、速冷隧道
	其它设备	紫外线消毒灯、温度计(温度指示装置)、臭氧机、货架
包装间	包装设备	灌装机、包装机(线)、封口机、标签打印机、计量称重设备
	异物检测设备	金属检测仪、X光机、磁棒
	温控设施	制冷风机、空调、温度计(温度指示装置)
	其它设备	料车、水池、紫外线消毒灯、臭氧机
更衣室	更衣设施	更衣柜、紫外线消毒灯、臭氧机、镜子
	洗手消毒设备	非手动龙头、洗手池、酒精消毒机、干手器、热水器、工鞋烘干器、洗鞋机
	其他设备	风淋室、鞋靴消毒池
检验室	检验设备	水池、冰箱、空气消毒设施、检测仪器和设备、洗手池、灭菌设备、培养箱、超净工作台、电子天平、均质器、移液设备、分析天平、显微镜、无菌室、干燥箱、水分速测仪、食品安全快速测试仪

附 录 D
(资料性)
供应商评价表

D.1 供应商评价表

供应商评价表见表D.1。

表 D.1 供应商评价表

供应商名称			
供应产品			
评价内容	1. 营业执照	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	<input type="checkbox"/> 在有效期 <input type="checkbox"/> 经营范围符合要求
	2. 有效期内生产(经营)许可证	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
	3. 一年有效期内外检报告	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
	4. 批检报告(肉类产品有检疫票)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
	5. 商业信誉	<input type="checkbox"/> 无不良信誉	<input type="checkbox"/> 有不良信誉记录
	6. 样品评价的符合性	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格
	7. 质量稳定性	<input type="checkbox"/> 好	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 不好
	8. 交货及时性	<input type="checkbox"/> 及时	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 不及时
	9. 服务质量(售后服务)	<input type="checkbox"/> 好	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 不好
结论	1. 合格供应商	<input type="checkbox"/>	建议列入合格供方名录 <input type="checkbox"/>
	2. 不合格供应	<input type="checkbox"/>	暂不列入合格供方名录 <input type="checkbox"/>
	3. 出现问题限期整改供应商	<input type="checkbox"/>	整改期限中暂不列入合格供方名录 <input type="checkbox"/>
评价人签名:	日期: 年 月 日		
审核人签名:	日期: 年 月 日		

附 录 E
(资料性)
常用的解冻方法指引

E.1 常用的解冻方法指引

常用的解冻方法指引见表E.1。

表 E.1 常用的解冻方法指引

解冻方法	操作指引
低温解冻法	在解冻库（设施）内，解冻温度宜控制在8℃以下。用于热加工的食品原料可在10℃以下进行解冻，食品表面温度不超过8℃。
	高湿变温解冻时，空气湿度宜高于90%，解冻温度宜采用程序变温，表面温度不高于4℃，解冻时间不宜超过12小时。
水解冻法	水的温宜低于21℃，食品表面温度不超8℃。用于热加工的食品原材料，流动水解冻时间不宜超4小时，需超时解冻的，可移至冷藏库中完成后续解冻。
	静水解冻时，水的温度不宜高于18℃，食品表面温度不超8℃。
微波解冻法	选择适宜频率的电磁波解冻食品，控制解冻时间。解冻后的食品原料立即加工制作。
其他解冻法	新的解冻方法应当经过试验验证，确认安全可靠后方可采用，并确保解冻食品表面温度不应超8℃。

附 录 F
(规范性)
中央厨房检验计划指引

F.1 原料检验计划

表 E.1 原料检验计划

样品	检验指标	设备或试剂	限值	检验频率
蔬菜、水果等植物性食品	农药残留	农药残留检测卡	阴性	抽检
畜禽肉	兽药残留（盐酸克伦特罗、沙丁胺醇、莱克多巴胺）	瘦肉精快速检测卡	阴性	抽检
水产品（养殖）	兽药残留（恩诺沙星、呋喃代谢物、孔雀石绿）	胶体金快速检测卡	阴性	抽检
水发产品	双氧水和甲醛检测	双氧水快速检测仪、水产品甲醛检测试纸	不得检出	抽检
大米、谷物	黄曲霉毒素B1	黄曲霉素快速检测试纸	阴性	抽检
散装食用油	过氧化值检测	食用油过氧化值检测试纸	≤0.25g/100g	抽检

F.2 加工环节检验计划

表 E.2 加工环节检验计划

样品	取样点	检验指标	限值	检验方法	检验频率	
专间	空气	靠近裸露食品位置	菌落总数	≤30cfu/皿	参照GB/T 16294	1次/周
	食品接触面	食品加工人员手部、工具、容器、设备等	菌落总数	≤50cfu/皿	参照GB 15982采样按GB 4789.2计数	2次/月
			大肠菌群	不得检出/50cm ²	大肠菌群（纸片法）	2次/月

参 考 文 献

- [1] GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
 - [2] GB 31641 食品安全国家标准 航空食品卫生规范
 - [3] GB 31646 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范
 - [4] DB 11/1797 食品生产企业质量提升指南
 - [5] DB 31/2008 食品安全地方标准 中央厨房卫生规范
 - [6] DBS44/006 非预包装即食食品微生物限量
 - [7] 食品经营许可证管理办法
 - [8] 北京市食品经营许可证管理办法（试行）
 - [9] 北京市食品经营许可证审查细则（试行）
-