ICS 03.080.30

CCS A 12

**DB11**

北 京 市 地 方 标 准

DB11/T 1968—2022

中央厨房布局设置与管理规范

Specifications of layout settings and management for central kitchen

2022 - 03 - 24 发布 2022 - 07 - 01 实施

北京市市场监督管理局 发布

DB11/T 1968—2022

# 目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 布局设置 1

5 建筑内部结构与设备设施 3

6 原材料管理 4

7 加工制作过程控制 4

8 配送及留样 6

9 质量管理 6

附录 A（资料性） 食品加工制作及配送流程 9

附录 B（资料性） 食品处理区（及部分辅助区）布局示意图 11

附录 C（资料性） 主要设备设施的配置指引 17

附录 D（资料性） 供应商评价表 18

附录 E（资料性） 常用的解冻方法指引 19

参考文献 20

I

DB11/T 1968—2022

# 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）、蜀海（北京） 食品有限公司、眉州东坡餐饮管理（北京）有限公司、北京李先生加州牛肉面大王有限公司、海鸿达

（北京）餐饮管理有限公司、北京庆丰万兴食品科技研发有限公司、北京南城香餐饮有限公司、北京市房ft区市场监督管理局、北京通泰餐饮有限责任公司、北京市标准化研究院。

本文件主要起草人：智春、石贞、崔旸、胡木兰、霍晓华、王丽、宋晶、白露露、杨广、朱红雨、张磊、郭双喜、冯毅、华晔、闫涛、樊子风。

II

DB11/T 1968—2022

# 中央厨房布局设置与管理规范

1. 范围

本文件规定了中央厨房的布局设置、建筑内部结构与设备设施、原材料管理、加工制作过程控制、配送及留样、质量管理的要求。

本文件适用于中央厨房的布局设置和加工、配送过程的管理。

1. 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 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

1. 术语和定义

GB 31654界定的术语和定义适用于本文件。

1. 布局设置
   1. 通用要求
      1. 应符合 GB 31654 和 GB 14881 中选址、场所环境、设计和布局的规定，并根据常年风向的影响进行规划布局。
      2. 应合理划分食品处理区、辅助区和其他区域，各区域的关系图参见图 1。
      3. 食品处理区应设置在室内，面积和空间应与加工制作食品的品种、数量相适应。
      4. 辅助区与食品处理区应分隔。
      5. 其他区域的设置不应污染食品处理区。其中，污水处理设施、锅炉房等应远离食品处理区，废弃物集中放置场所应与食品处理区分隔或设置在室外，隔油池应设置在室外。

1

DB11/T 1968—2022

库房

一般操作区

初加工间

清洗消毒（保洁）间切配间

食品处理区

热加工间

准清洁操作区

包装区

餐用具保洁间

冷却间

中央厨房

清洁操作区

包装间

更衣室

卫生间

辅助区

检验室

其他区域

办公室

注：包装间用于热加工易腐食品（如热加工畜禽产品、热加工水产品等）、直接入口食品的包装；包装区用于其他食品的包装（如未经热加工的畜禽产品、水产品）。

图1 中央厨房各区域关系图

* 1. 食品处理区
     1. 一般要求
        1. 根据加工制作需要，食品处理区内可设置库房、加工制作（初加工、切配、热加工、冷却、包装等）、清洗消毒、保洁等功能间。按照清洁程度要求，各功能间应划分成一般操作区、准清洁操作区、清洁操作区。
        2. 食品处理区应根据食品加工制作流程进行合理布局，避免交叉污染。食品加工制作及配送流程参见附录 A，食品处理区（及部分辅助区）布局示意图参见附录 B。食品处理区宜建立参观通道。
        3. 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，并能防止污水逆流。
        4. 应根据食品原料、半成品、成品和包装材料的性质分别设置库房或在同一库房内设置不同存放区域。需要冷藏（冻）的食品原料、半成品、成品宜分别设置冷藏（冻）库。根据加工制作需要， 宜在相应加工制作间附近设置专用冷藏（冻）库或设施。
        5. 应根据不同类型的食品原料（动物性食品、植物性食品）分别设置加工制作间，进行初加工和切配。同一类型食品原料的初加工间和切配间可合并设置，按照准清洁操作区管理，初加工和切配区域分离。

2

DB11/T 1968—2022

* + - 1. 应设置独立的清洗消毒（保洁）间，清洗消毒与保洁区域分离。宜在初加工间、切配间、热加工间内分别设置清洗消毒（保洁）间。
      2. 餐用具保洁间应单独设置在准清洁操作区。
    1. 一般操作区
       1. 库房内应设置单独区域存放待退货的食品原料、食品添加剂和食品相关产品以及不合格产品， 并有明确标识。
       2. 初加工间应设置在食品原料入口处或附近区域。
       3. 根据加工制作品种，动物性食品初加工间内应分别设置畜禽产品和水产品的加工区域。水产

原料需要宰杀、刮鳞去皮或去除内脏的，应单独设置水产品初加工间。

* + 1. 准清洁操作区
       1. 切配间应按所切配的食品种类等划分作业区、布置操作台，各工位之间不应互相干扰并有足够的操作空间。
       2. 有热加工工艺的应设置独立的热加工间。
       3. 根据加工制作需要，热加工间、切配间内可设置包装区。
       4. 用于食品清洗、切配、包装等操作的一体化自动设备应设置在准清洁区。
    2. 清洁操作区
       1. 应设置独立的冷却间、包装间，用于热加工易腐食品、直接入口食品的冷却、分切、包装。用封闭式一体化自动设备操作的，可不设置独立的冷却间、包装间。
       2. 冷却间、包装间人员入口处应设立二次更衣室。
  1. 辅助区
     1. 更衣室应与食品处理区处于同一建筑物内，紧邻加工场所入口处。宜在不同加工制作区分别设置更衣室。
     2. 卫生间出入口不应直对食品处理区。
     3. 根据检验项目建立检验室，设置微生物检验室的，应与理化检验室分开。

1. 建筑内部结构与设备设施
   1. 通用要求
      1. 建筑内部结构与材料、设备设施应符合 GB 31654 的相关规定。
      2. 根据加工制作需要，应设置足够数量的供水、排水、照明、通风排烟、温控、更衣、洗手、加工制作、贮存等设备设施，并配备防尘、防蝇、防虫、防鼠以及清洗消毒、废弃物收集等设施。
      3. 设备设施应按照加工制作流程顺序摆放，主要设备设施的配置指引参见附录 C。
      4. 关键设备设施应制定维修及保养计划，并有记录。
      5. 应定期校验、维护用于监控、测量（如温湿度计、压力表等）及检验的装置或仪器设备。
   2. 建筑内部结构与材料
      1. 食品处理区和辅助区的墙壁、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。

3

DB11/T 1968—2022

* + 1. 食品处理区的地面、墙壁、门窗及天花板（吊顶）应保持完整，出现破损应及时修补。
    2. 食品处理区的窗户宜采用无窗台结构，若设置窗台，内窗台应下斜 45 °以上。窗户玻璃应使

用不易碎的材料或采取必要措施防止其破碎后对食品和餐用具造成污染。

* + 1. 食品处理区的天花板（吊顶）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。
  1. 设备设施
     1. 食品处理区工作台面的光照强度不应低于 220 lux，其他场所的光照强度不宜低于 110 lux。
     2. 食品处理区的排水管下垂至地面后应直接接入地下的排水管道，接入口应为密闭硬连接。排水管道不应暴露于地面。
     3. 食品处理区（冷藏库、冷冻库除外）应设置通风设施。应避免空气从清洁程度要求低的操作区流向清洁程度要求高的操作区。不同功能区之间如设置门应能立即自动关闭。
     4. 冷却间、包装间和易腐食品的加工间（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。清洁操区内的温控设施应独立。
     5. 二次更衣室应设置洗手、消毒、更衣等设施。清洁操作区洗手设施的水龙头应采用非手动式， 其他操作区洗手设施的水龙头宜采用非手动式。
     6. 冷却间应配备能满足冷却要求的制冷设备。包装间内至少设有一个清洗水池。
     7. 食品处理区相应的加工场所应配备 X 光异物监控设备或金属检测设备设施。
     8. 食品处理区入口处应设置风淋室及工作鞋（靴）底清洁消毒等设施。
     9. 更衣室应设置充足的更衣、换鞋等设施。
     10. 卫生间应设置冲水式便池、通风设施、清洁设施及洗手消毒设施。与外界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。
     11. 检验室应采用独立通风设施，配备相应的仪器设备以及标准物质。微生物检验室应设有空气

消毒设施。

1. 原材料管理
   1. 应符合 GB 31654 的相关规定。
   2. 建立供应商评价和退出机制，对供应商的资质证明文件、供应食品的合格证明文件和质量标准等进行评价，及时更换不符合要求的供应商。供应商评价表参见附录 D。
   3. 宜从固定供应商或供货基地采购原材料。宜延伸产业链条，建立优质原料种植养殖基地及生产基

地。

* 1. 应及时入库贮存冷链食品，减少温度变化。 应定期检查或实时监控贮存场所的温度，当温度超

出设定范围时，应立即采取纠正措施。

* 1. 应采用信息化平台管理进口冷链食品，追溯原料来源和原料所涉及产品的去向。
  2. 食品相关产品应符合食品安全国家标准或有关规定，在存放及使用过程中保持清洁。包装材料在

高温等特定使用条件下应不影响食品的安全，并应能在正常贮存、运输中充分保护食品免受污染。

1. 加工制作过程控制
   1. 通用要求

4

DB11/T 1968—2022

* + 1. 应符合 GB 31654 的相关规定，并按照 GB 14881 中食品污染风险控制的要求对生物、化学、物

理污染进行控制。

* + 1. 应根据配方和工艺要求，对加工制作过程中的关键技术参数进行监控，并有监控记录。
    2. 应在食品处理区的关键部位安装视频监控，实现加工制作过程可视化。视频监控发现的问题， 应采取措施予以纠正。宜运用现代信息技术，实现“互联网+明厨亮灶”。
    3. 应对清洁操作区的微生物进行监控，监控对象包含环境空气、食品接触面（与食品直接接触的

台面、表面、管道、罐体、传送带等）及食品加工人员手部 ，监控指标包含菌落总数、大肠菌群等。

* + 1. 在加工及贮存过程中应做好食品及食品接触面的防护，使其远离冷凝水、污垢、化学品和其他污染物。
    2. 食品处理区不应存放与加工无关的设备，不符合使用要求或闲置的设备应明显标识并及时处置。
  1. 初加工、切配、调理
     1. 所有原料进入加工场所前应除去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、准确标识、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。

* + 1. 冷冻食品原料应按食品的特性、品种、数量采取适宜的解冻方法，常见的解冻方法见附录 E。

应依据解冻方式、解冻温度、原料体积、质量等确定解冻的具体时长和解冻终结时原料的中心温度

（最高不应超过 4 ℃）。

* + 1. 食品原料自解冻开始，应在 72 h 内加工使用。采用 5 ℃以下解冻方法的，在 72 h 内未完全解冻的可继续解冻，完全解冻后应及时加工使用。
    2. 不同类型食品原料应分区分池清洗，畜禽产品和水产品应分池清洗。清洗后应在初加工场所沥

干，沥干容器不应与地面直接接触。

* + 1. 易腐食品的初加工、腌制、调理、包装过程应控制环境温度，初加工、调理、包装的环境温度

不宜超过 12 ℃，腌制的环境温度不宜超过 4 ℃。

* + 1. 应建立和保存加工辅料的领用、配制记录，配制后应根据企业内部追溯要求进行标识。在初加工、切配、调理过程中，按照加工顺序投入使用。
    2. 半成品应根据性质、贮存条件分类存放，与原料分开。若不能及时形成终产品，应设置标识且妥善贮存，时间不宜超过 36 h。
  1. 热加工
     1. 应根据食品的品种、特性及加工工艺确定食品热加工的中心温度及加热时间。
     2. 热加工后的食品应与原料、生制半成品分开存放，熟制的食品与未熟制的食品分开存放。
     3. 应控制油温，以减缓食用油在煎炸过程中发生劣变。废弃的食用油应全部更换，不应以添加新

油的方式延长使用期限。

* 1. 冷却
     1. 热加工后需要冷藏（冻）的易腐食品，应使用专用冷却设备设施及时进行冷却，冷却后立即进行冷藏（冻）。
     2. 无需再加热即可食用的食品，冷却过程中，应确保中心温度在 2 h 内从 60 ℃降至 21 ℃，再

经 2 h 或更短时间降至 8 ℃。冷却开始和结束时，应测量食品的中心温度并做好记录。

* 1. 包装及信息标注

5

DB11/T 1968—2022

* + 1. 食品应进行包装或使用清洁的密闭容器盛放。宜使用一次性塑封密闭材料，采用真空或充氮等方式进行包装。
    2. 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。
    3. 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。

1. 配送及留样
   1. 配送
      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。运送对温度有要求的食品时，配备冷藏（冻）或保温等设施。

* + 1. 配送前应对配送工具（一次性容器除外）进行检查和清洁，必要时进行消毒。
    2. 冷藏（冻）运输车辆装货前应对厢体进行预冷。配送过程的温度应符合食品安全要求，并进行

监控，宜实时连续监控。

* + 1. 配送过程中，原料、半成品、成品等应使用容器或独立包装进行分隔。不应将食品与有毒有害

物品混装。

* + 1. 配送工具应采取安全措施，宜采取签封或加锁等方式。
  1. 留样
     1. 应对每批次的易腐食品进行留样。
     2. 留样量应能满足检验需要。留样时间应达到保存期限，且不少于 48 h。

1. 质量管理
   1. 管理制度
      1. 应建立从业人员健康管理、培训考核制度，原料控制、加工制作过程控制、贮存配送、食品留样、食品检验制度，设备管理、卫生管理制度，食品安全自查、食品安全信息追溯与召回、质量投诉处理、文件和记录管理制度等保证食品安全的制度。合理制定产品的保存期限，并制定食品安全突发事件处置方案。
      2. 原料控制应建立供应商管理、采购、进货查验和记录等制度，加工制作过程控制应建立关键环

节操作要求、食品添加剂管理、化学品使用等制度。

* + 1. 记录和文件管理应符合 GB 31654 的相关规定。
  1. 人员管理
     1. 从业人员健康与卫生管理应符合 DB11/T 1791 的相关要求。
     2. 应配备具有食品相关专业或 2 年以上食品安全工作经历的食品质量安全管理人员及专业技术人员，掌握餐饮服务有关的质量安全知识，并通过专业理论及实践方面的培训及考核。
     3. 各岗位从业人员上岗前应进行相应的食品安全知识培训，培训考核合格后上岗。应根据各岗位实际需要，制定和实施食品安全年度培训计划并考核，做好记录。
     4. 食品处理区的从业人员不应化妆。
     5. 从业人员应将个人物品集中存放，位置应不影响食品安全。从业人员的饮水及进食应在指定位

6

DB11/T 1968—2022

置，其位置应不影响食品安全。

* + 1. 应根据加工品种和岗位的需要配备专用工作服（如衣、裤、鞋靴、帽等）以及口罩、发网、围

裙、套袖、手套等。

* + 1. 工作服的选材、设计和制作应适应不同加工场所的要求，不宜选择有纽扣、装饰物、外置口袋的工作服。清洁操作区的工作服应在外观上与其他操作区的工作服有明显的区分。
    2. 从业人员离开食品处理区时（如就餐、休息、如厕等），应及时更换掉工作服。
    3. 合理安排员工工作，临时调整岗位时宜在清洁程度要求相同的区域内进行，低清洁区人员未经清洁和防护不应进入高清洁区。
    4. 非从业人员进入食品加工场所，应遵守和从业人员同样的卫生要求，并做好人员健康登记。

进入食品处理区的外来人员需由专人陪同。

* 1. 卫Th管理
     1. 环境及设备设施管理
        1. 应合理设置并及时清洁存放场所和设施，在存放过程中食品原料、半成品、成品和包装材料

不应出现交叉污染。

* + - 1. 应保持环境及各项设备设施的卫生清洁。设备设施的食品接触面在使用后或不同产品换产时， 应彻底清洁，必要时消毒。
      2. 设备设施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。
      3. 加工制作和盛放原料、半成品、成品的工具、容器应分开使用，使用后及时清洗，必要时消毒。
    1. 餐用具管理
       1. 餐用具清洗消毒应符合 GB 31654 的相关规定。
       2. 宜首选物理消毒方式，使用热风消毒库等消毒设施将清洗干净后的餐用具进行消毒。
       3. 采用化学消毒方式的，应按顺序将餐用具依次进行清洗、冲洗、消毒、二次冲洗。消毒水池

容量应能保证餐用具完全浸没。各类水池应有显著标识。

* + - 1. 宜使用自动化设备对餐用具进行清洗消毒，操作过程符合设备的使用说明。
      2. 未清洗消毒的餐用具不应存放在餐用具保洁间。
    1. 废弃物管理
       1. 废弃物管理应符合 GB 31654 的相关规定。
       2. 应合理设置废弃物收集装置，按照相关部门要求，做好垃圾分类。制定废弃物清除频率，及

时清除易腐败的废弃物。

* + - 1. 设置废弃物集中放置场所，宜通过温控设施、通风设施及虫害防控设施，控制不良气味、有

毒有害气体溢出或虫害等。

* + 1. 有害Th物防治
       1. 应符合 GB 31654 的相关规定。
       2. 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。
       3. 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防治。

7

DB11/T 1968—2022

* + - 1. 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。

* + - 1. 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。
      2. 食品处理区的下水道出水口应设置金属栏栅，其缝隙不超过 10 mm。
      3. 食品库房（冷藏库、冷冻库除外）门口应设置挡鼠板，高度不低于 0.6 m。
  1. 应急与召回
     1. 应建立食品安全应急预案，开展应急演练。
     2. 发生食品安全事故时，应按照预案进行处置。
     3. 在加工或使用环节发现存在或可能存在食品安全问题时，应立即召回即将供应或已经供应的食品。召回的食品不应再次使用。
     4. 发生突发疫情等公共卫生事件时，应按照相关部门的要求采取措施。
  2. 管理提升
     1. 结合自身实际，建立、实施食品安全和质量管理体系。宜采用危害分析与关键控制点体系

（HACCP）进行食品安全控制。

* + 1. 应制定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，在采

购、加工、贮存、配送等环节控制食材的损耗。

* + 1. 宜每年委托有资质的检验机构对热加工易腐食品、直接入口食品的食品安全指标进行检验。
    2. 宜购买食品安全责任险。

8

DB11/T 1968—2022

附录 A

（资料性）

食品加工制作及配送流程

* 1. 食品加工制作及配送全流程

食品加工制作及配送全流程见图A.1。

贮存

食品加工

原料进入

配送

注： 虚线箭头表示原料不需食品加工的流程。

图A.1 食品加工制作及配送全流程示意图

* 1. 原料进入流程

原料进入流程见图A.2。

原料采购

原料运输

原料验收

原料贮存

图A.2 原料进入流程示意图

* 1. 食品加工制作流程
     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。

混合、调理

切配

包装

初加工

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

* + 1. 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。

9

DB11/T 1968—2022

包装

注： 虚线箭头表示初加工后不需要切配、调理的流程。

包装

热加工

冷却

调理

切配

初加工

冷却

图A.4 热加工食品（不含主食类）加工制作流程示意图

* + 1. 主食类食品加工制作流程
       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。

热加工

醒发

成型

调粉

冷却

包装

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的流程。

图A.5 不含馅料主食类加工制作流程示意图

* + - 1. 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。



成型

调粉

馅料处理

热加工

醒发

冷却

包装

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的流程。

图A.6 含馅料主食类加工制作流程示意图

10

DB11/T 1968—2022

附录 B

（资料性）

食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

* 1. 食品处理区各功能间布局示意图
     1. 初加工间
        1. 分别设置动物性食品、植物性食品初加工间的布局示意图见图 B.1。

|  |
| --- |
| 清洗池 |
| 清洗池 |
| 货架 |

图B.1 初加工间布局示意图

**动物性食品初加工间**

水产品加工区

货架

畜禽产品加工区

**解冻间**

**冷冻库**

地

架

**冷藏库**

货架

货架

清洗池

清洗池

清洗池

操作台

加工设备

废弃物存放设施

操作台

加工设备

废弃物存放设施

清洗池

**植物性食品初加工间**

货

架

地

架

货

架

加工设备

废弃物存放设施

操作台

* + - 1. 水产品原料需要宰杀的，应单独设置水产品初加工间。初加工间布局示意图见图 B.2。

11

DB11/T 1968—2022

|  |
| --- |
| 清洗池 |
| 清洗池 |
| 货架 |

图B.2 初加工间布局示意图

**水产品初**

**加工间**

**畜禽产品初**

**加工间**

**冷藏库**

**冷冻库**

**解冻间**

宰杀台

货架

清洗池

清洗池

废弃物存放设施

切配操作台

切配操作台

**植物性食品初加工间**

清洗池

清洗池

地

架

货

架

地

架

货

架

废弃物存放设施

加工设备

废弃物存放设施

加工设备

切配操作台

加工设备

* + 1. 切配间

动物性食品切配间布局示意图见图B.3。

加工设备

货架

操作台

**水产品切配区**

加工设备

货架

操作台

**畜禽产品切配区**

冷藏冷冻设施

废弃物暂存设施

清洗池

清洗池

清洗池

注： 虚线表示该区域与其他区域分离。

图B.3 切配间布局示意图

12

DB11/T 1968—2022

* + 1. 热加工间

热加工间布局示意图见图B.4。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 货架 | 货架 | 货架 |

图B.4 热加工间布局示意图

烹饪设备

通

风排烟设备

通

风排烟设备

烹饪设备

清洗消毒区

水池

冷却设施

废弃物存放

设施

冷藏冷冻设施

* + 1. 冷却间、包装间

冷却间、包装间布局示意图见图B.5。

13

DB11/T 1968—2022

操作台

物料门

空气消毒设施

**包装间**

物

料

门

空

气消毒设施

**冷却间**

物料门

**清洗消毒间**

更衣设施

冷藏冷冻设施

货架

水池

水池

水池

货架

洗手干手设施

货架

清洗池

图B.5 冷却间、包装间布局示意图

* + 1. 清洗消毒间
       1. 采用物理消毒方式的清洗消毒间布局示意图见图 B.6。



洗筐机



沥干台

热力消毒设施

冲洗池

清洗池

注： 虚框表示可根据清洁操作需要设置自动清洗消毒设备、沥干台等设备设施。

脏

容器存放区

去

残渣台

图B.6 采用物理消毒方式的清洗消毒间布局示意图

* + - 1. 采用化学消毒方式的清洗消毒间布局示意图见图 B.7。

14

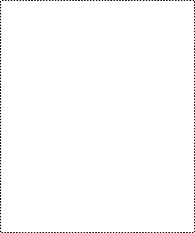
DB11/T 1968—2022

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 清洗池 | 冲洗池 | 消毒池 | 二次冲洗池 |



沥干台

脏容器存放区



餐用具保洁柜

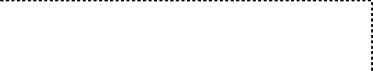
注： 虚框表示可根据清洁操作需要设置沥干台，单独设置保洁区的可不设置保洁柜。

去残渣台

图B.7 采用化学消毒方式的清洗消毒间布局示意图

* 1. 无热加工工艺的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

无热加工工艺的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图见图B.8。



人员通道

室

包装区

加工区

**水产品加工间**

清洗消 包装区

毒区

切配区

**植物性食品加工间**

包装区

速

冻隧道

**主食类**

**食**

加工区 **品**

**加工**

清洗消

毒区

初加工区

清洗消

毒区

**间**

物料通道

**检验室**

**常温库**

**冷藏库**

**冷冻库**

**解冻间**

宰杀台

清洗消

毒区

**畜禽产品加工间**

包装区

加工区

更衣

更衣室

更衣室

暂存库

更衣室

**成品库房**

注： 虚线表示分区（也可根据需要单独设间）。

图B.8 无热加工工艺的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

* 1. 有热加工工艺的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

15

DB11/T 1968—2022

有热加工工艺的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图见图B.9。

**包装间**

清洗消毒区

**植物性食品初**

**加工间**

人员通道

**清洗消毒间**

**检验室**

**更衣室**

**二次更衣室**

**主食类食品加工间**

**动物性食品初加工间**

物料通道

**原料库房**

**更衣室**

清洗消毒区

**热加工间**

物

料

门

**冷却间**

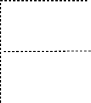
**成品库房**

注： 虚线表示分区（也可根据需要单独设间）。

图B.9 有热加工工艺的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

* 1. 冷、热加工工艺均包含的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

冷、热加工工艺均包含的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图见图B.10。



**理货区**

**动物性食品包**

**装间（生）**

**植物性食品包**

**装间（ 生）**

**热加工产品包**

**装间** 清洗

消毒区

暂存区

清洗

消毒区

**热加工间**

清洗

消毒区

清洗

消毒区

**主食类食品加**

**工区**

暂存区

暂存区

**植物性食品切配间**

二次

更衣室

清洗 暂存区

消毒区

**动物性食品加**

**工间**

冷却隧道

**植物性食品初加工间**

二次更衣

室

清洗消毒区

二次

更衣室

**解冻间**

**更衣室**

入口

**包材库**

**常温库**

**冷藏库**

**冷冻库**

**洗筐间**

**检验室**

注： 虚线表示分区（也可根据需要单独设间）。

图B.10 冷、热加工工艺均包含的食品处理区（及部分辅助区）布局示意图

16

DB11/T 1968—2022

附录 C

（资料性）

主要设备设施的配置指引

主要设备设施的配置指引见表 C.1。

表C.1 主要设备设施的配置指引

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **场所名称** | **类别** | **常用设备设施名称** |
| 初加工间 | 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 |
| 切配间 | 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） |
| 清洗消毒间 | 清洗设备 | 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 |
| 主食类食品加工间 | 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 |
| 其它设备 | 排烟设备 |
| 热加工间 | 加工设备 | 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 |
| 保洁间 | 保洁设备 | 保洁柜、工用具存放架、紫外线消毒灯、臭氧机 |
| 冷却间 | 冷却设备设施 | 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（区） | 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 |

17

DB11/T 1968—2022

附录 D

（资料性） 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 | □ 有 □ 无 |
| 2.有效期内生产（经营）许可证 | □有 □无 □经营项目或类别符合要求 |
| 3.产品外检报告 | □ 有 □ 无 |
| 4.随货证明文件（如批检报告、检疫票） | □ 有 □ 无 |
| 5.商业信誉 | □无不良信誉 □有不良信誉记录 |
| 6.样品评价的符合性 | □合格 □不合格 |
| 7.质量稳定性 | □好 □一般 □不好 |
| 8.交货及时性 | □及时 □一般 □不及时 |
| 9.服务质量（售后服务） | □好 □一般 □不好 |
| 结论 | 1. 合 格 供 应 商 □ | 建 议 列 入 合 格 供 方 名 录 □ |
| 2. 不 合 格 供 应 □ | 暂 不 列 入 合 格 供 方 名 录 □ |
| 3.出现问题限期整改供应商 □ | 整改期限中暂不列入合格供方名录 □ |
| 评价人签名：  日 期 ： 年 月 日 | | |
| 审核人签名：  日 期 ： 年 月 日 | | |

18

DB11/T 1968—2022

附录 E

（资料性）

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 | 解冻温度宜控制在5 ℃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  应超过8 ℃。 |
| 流动水解冻法 | 流动水温度应低于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  不应超过4 h，需超时解冻的，可移至冷藏库中完成后续解冻。 |
| 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 ℃。 |

19

DB11/T 1968—2022

参 考 文 献

1. GB 8957 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范
2. GB/T 27306 食品安全管理体系 餐饮业要求
3. GB/T 27770 病媒生物密度控制水平 鼠类
4. GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范
5. GB 31641 食品安全国家标准 航空食品卫生规范
6. GB 31646 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范
7. HJ 554 饮食业环境保护技术规范
8. DB11/T 1789 餐饮服务单位餐饮服务场所布局设置规范
9. DB11/T 1797 食品生产企业质量提升指南
10. DB 31/ 2008 食品安全地方标准 中央厨房卫生规范
11. DBS44/ 008 食品安全地方标准 预包装冷藏、冷冻膳食生产经营卫生规范
12. 国家食品药品监督管理总局令 第17号 食品经营许可管理办法
13. 国家市场监督管理局公告〔2018 第12号〕 餐饮服务食品安全操作规范
14. 北京市食品药品监督管理局 北京市食品经营许可管理办法（试行）
15. 北京市食品药品监督管理局 北京市食品经营许可审查细则（试行）
16. 北京市预制调理肉制品生产过程危害控制指南（试行）



20