

ICS 03.080.30

CCS A 12

DB 11

北京市地方标准

DB 11/T XXXX—XXXX

集体用餐配送单位布局设置与加工配送管理规范

Layout settings and specifications for management processing and delivering of group meal distribution units

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

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	II
1 范围	3
2 规范性引用文件	3
3 术语和定义	3
4 基本要求	3
5 布局设置	5
6 加工配送管理	8
附录 A（资料性） 集体用餐配送单位食品加工配送供应流程设置示意图	12
附录 B（资料性） 集体用餐配送单位食品处理区布局设置示意图	14
附录 C（资料性） 集体用餐配送单位主要设备设施配置指引	19
附录 D（资料性） 供应商评价表	20
附录 E（资料性） 常用的解冻方法指引	21
附录 F（资料性） 集体用餐配送单位重点检验项目指引	23
参考文献	24

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：北京市食品安全监控和风险评估中心（北京市食品检验所）...

本文件主要起草人：

集体用餐配送单位布局设置与加工配送管理规范

1 范围

本文件规定了集体用餐配送单位的基本要求、布局设置、加工配送管理的要求。

本文件适用于集体用餐配送单位的布局设置与加工配送管理，包括含有集体用餐配送经营范围的单位食堂的布局设置与加工配送管理。

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 4789.2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定

GB/T 4789.3 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定

GB/T 5750.4-2006 生活饮用水标准检验方法 感官性状和物理指标

GB/T 5750.11-2006 生活饮用水标准检验方法 消毒剂指标

GB 14934-2016 食品安全国家标准 消毒餐（饮）具

GB/T 16294 医药工业洁净室（区）沉降菌的测试方法

GB 31654-2021 食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范

DB 11/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 31654-2021界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 布局设置要求

4.1.1 食品处理区应按照合理的加工配送供应流程进行布局。集体用餐配送单位食品加工配送供应流程图示意图见附录 A。

4.1.2 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、分装、备餐、清洗消毒等食品处理区，以及更衣间、卫生间、检验室等辅助区，布局合理，各区域关系图见图 1。集体用餐配送单位布局设置示意图见附录 B。

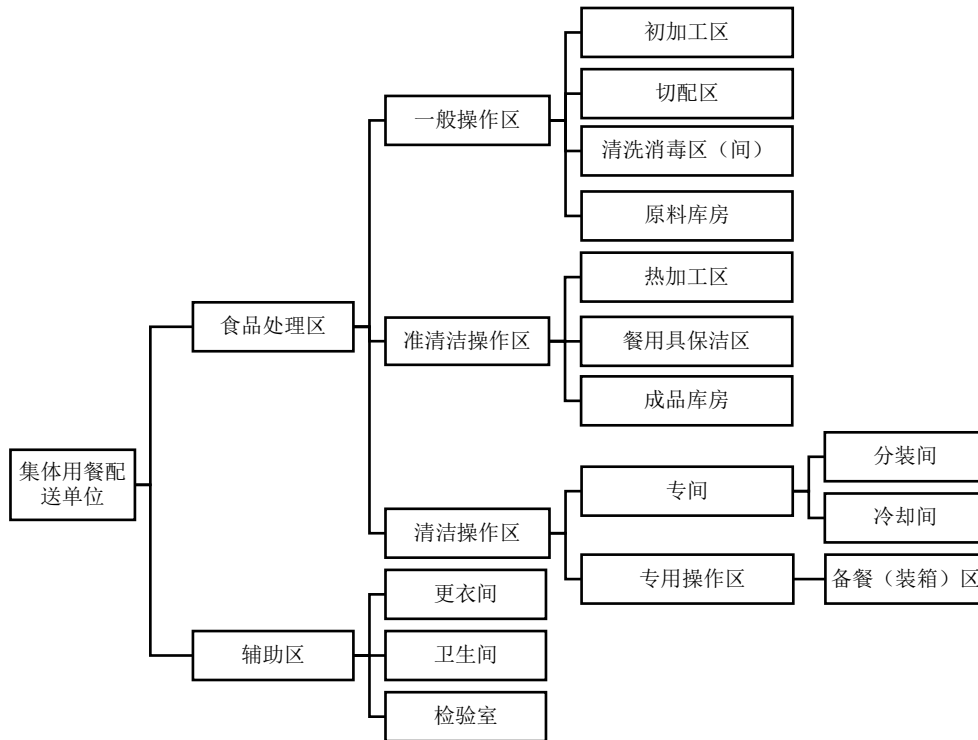


图1 集体用餐配送单位各区域关系图

4.1.3 宿舍、食堂、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。

4.1.4 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、准清洁操作区、清洁操作区。

4.1.5 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能够明显区分。

4.1.6 隔油池宜设置在室外，不应设置在食品处理区及辅助区。

4.1.7 宜建立参观通道，减少外来人员进入加工场所。清洁操作区的员工通道宜单独设置。

4.2 管理要求

4.2.1 食品安全管理制度

应建立供应商管理、进货查验和记录、食品贮存、食品添加剂使用、食品留样、不合格食品处置、餐具清洗消毒、场所及设备设施清洗消毒和维护保养、废弃物处置、有害生物防治、从业人员健康管理及培训考核、食品安全自查、食品安全信息追溯、投诉处理等保证食品安全的规章制度，并制定食品安全突发事件应急处置方案。

4.2.2 人员管理

4.2.2.1 从业人员健康卫生及培训管理应符合 DB11/T 1791 相关要求，应根据不同清洁程度的要求配备不同颜色或款式的工作服。

4.2.2.2 应配备专职食品安全管理人员。食品安全管理人员应为食品相关专业毕业或具有 2 年以上的食品安全工作经历，掌握相应的餐饮服务食品安全管理知识，按规定参加食品安全培训和考核。

4.2.3 加工配送供应

原料管理、加工制作过程控制、配送、供应等环节应建立相应的操作规程。

4.2.4 废弃物处理

4.2.4.1 应符合 GB 31654-2021 中 9.3 的相关规定。

4.2.4.2 废弃物处理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，防止不良气味或有毒有害气体溢出、虫害孳生。

4.2.5 有害生物防治

4.2.5.1 应符合 GB 31654-2021 中 10 的相关规定。

4.2.5.2 应封堵通向外环境的管线孔洞、缝隙，通风口或排风扇应设置金属网罩，其缝隙或网眼不超过 6 mm。

4.2.5.3 食品处理区排水沟及排水管道出水口应安装金属栏栅制成的篦子，其缝隙间距或网眼应小于 10 mm。

4.2.5.4 食品库房入口处应设有挡鼠板，高度不低于 0.6 m。

4.2.5.5 宜选用有资质的有害生物防治公司和操作人员进行有害生物的防治工作。

4.2.6 反对餐饮浪费

4.2.6.1 应将珍惜粮食、反对浪费纳入培训内容。

4.2.6.2 应制定原料管理、加工制作、配送、供应等环节制止餐饮浪费的措施，宜采取新技术、新工艺、新设备提升各环节食品利用率，降低损耗。

4.2.6.3 应在供应现场引导用餐人员适量取餐，对有浪费行为的，应当及时予以提醒、纠正。

4.2.7 管理提升

4.2.7.1 宜建立和实施食品安全质量管理体系。

4.2.7.2 宜购买食品安全责任险，食品安全责任险保险责任涵盖食品的贮存、加工制作、配送、供应、消费等环节引起的第三者的人身伤亡或财产损失。

5 布局设置

5.1 选址及环境

5.1.1 应设置在地势干燥、有给排水条件和电力供应的地区，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。

5.1.2 厂区内道路应硬化，保持环境清洁。

5.2 建筑结构

5.2.1 应符合 GB 31654-2021 中 3.3 的相关规定。

5.2.2 高温高湿食品处理区的天花板应距地面 2.5 m 以上。

5.2.3 墙壁、隔断和地面交界处有一定的弧度。

5.2.4 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。

5.3 设备设施

5.3.1 应设置与制售的食品品种、数量相适应的供水、排水、餐用具清洗消毒及存放、洗手、照明、通风排烟、贮存、废弃物存放等设备设施及食品容器、工具和设备，并符合 GB 31654-2021 中 4 的相关规定。

5.3.2 设备设施按照加工制作流程顺序摆放，宜采用自动化设备设施。主要设备设施的配置指引见附录 C。

5.3.3 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。排水管道引入下水口应为密闭硬连接，且不得暴露于地面。

5.3.4 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。

5.3.5 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。食品处理区裸露食品和原料正上方的照明设施，应选用安全型照明设施或采取防护措施，冷冻库照明应使用防爆灯。

5.3.6 易腐食品加工区域应设置空调通风系统等通风温控设施及空气消毒设施。使用紫外线灯消毒的，灯管应距地面 2 m 以内，并配有反光罩。应配备环境温度计，定时监测环境温度，宜设置大尺寸电子显示屏，显示温度。

5.4 食品处理区布局设置

5.4.1 初加工区

5.4.1.1 初加工区（间）应设置在食品原料入口处。

5.4.1.2 根据不同类型的食品原料应分别设置动物性食品、植物性食品初加工间，水产品应设置专用的操作区域和设备设施，与其他动物性食品操作分离。

5.4.1.3 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。

5.4.2 切配区

5.4.2.1 设置在初加工间内的，切配操作应与其他初加工操作分离。

5.4.2.2 独立设置切配区的，动物性食品、植物性食品、水产品的切配区域应分离，使用的工用具及设备应标记明显，分开存放。

5.4.3 清洗消毒区

5.4.3.1 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）。

5.4.3.2 重复使用的餐用具应采用热力消毒方式（因材质、大小等原因无法满足的除外），配备热风消毒库（设施）。接触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。

5.4.3.3 采用化学消毒方式的，应分别设置用于清洗、消毒、冲洗的专用水池，水池大小、规格应能满足将工用具完全浸没在水池中，各类水池以明显标识标明其用途。

5.4.3.4 采用洗碗机等自动清洗设备的，应根据餐用具的数量选择洗涤功率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。

5.4.4 原料库房

应符合GB 31654-2021中4.9的相关规定。

5.4.5 热加工区

5.4.5.1 根据加工食品类型设置独立的热加工区，应设置机械排风及油烟过滤装置。

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

5.4.6 餐用具保洁区

5.4.6.1 可单独建立，也可设置在餐用具清洗消毒区内。设置在餐用具清洗消毒内的应与餐用具清洗消毒操作进行分离。

5.4.6.2 应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。

5.4.7 成品库房

冷链食品应配备具有温度控制功能的专用成品库房。库房面积及空间应满足成品贮存周转的需要，制冷设备的性能参数应能满足成品冷藏（冻）的质量要求。

5.4.8 专间

5.4.8.1 直接入口食品的冷却和分装、分切等操作应在专间（包括冷却间、分装间）内进行（在封闭的一体化自动设备中操作的除外）。

5.4.8.2 分装间入口处应设置洗手、消毒、更衣设施。食品处理区总面积 1000 m²以上的，宜设置独立的二次更衣间。

5.4.8.3 冷却间及分装间应分别为独立隔间，设有独立的温调设施和空气消毒设施，废弃物容器盖子应为非手动开启式。

5.4.8.4 冷却间应配备能满足冷却要求的制冷设备，食品能够快速冷凉。

5.4.8.5 分装间至少设置 1 个清洗水池。

5.4.9 备餐（装箱）区

5.4.9.1 宜紧邻分装区域设置，应与其他场所分离。

5.4.9.2 面积及设施应满足待配送食品存放的需要。

5.5 辅助区布局设置

5.5.1 更衣间

5.5.1.1 与食品处理区处于同一建筑物内，设在工作人员进入操作场所入口处，宜为独立隔间。

5.5.1.2 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间。

5.5.1.3 应设置充足的更衣、换鞋和工作鞋（靴）底消毒、照明、洗手、消毒、干手等设施，宜设置风淋室。

5.5.2 卫生间

5.5.2.1 出入口不应直对食品处理区，应设置冲水式便池，其出口附近应当设置洗手、消毒、干手设施。

5.5.2.2 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。

5.5.3 检验室

设置检验室的，应采用独立通风设施，检验室的面积和布局应当与集体用餐配送单位的加工规模、加工品种、检验项目相适应，应配备与检验项目相适应的检验设施和标准物质。

6 加工配送管理

6.1 原料管理

6.1.1 应符合 GB 31654-2021 中 5 的相关规定。

6.1.2 应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、供应食品的质量等进行评价，及时更换不符合要求的供应商。供应商评价表见附录 D。

6.1.3 宜从固定供应商或供货基地采购食品，鼓励自建种植养殖基地。

6.1.4 进口冷链食品应采用信息化平台管理，追溯原料来源。

6.1.5 冷链食品到货后应及时入库贮存，减少食品的温度变化。贮存场所中的温度应定期检查，当温度超出设定范围时，应采取纠正措施。

6.1.6 不宜采购和使用四季豆、鲜黄花菜、发芽土豆等食品。

6.1.7 食品相关产品应符合食品安全国家标准或有关规定。在高温、微波加热等特定贮存和使用条件下不影响食品的安全，并应能在正常贮存、运输、销售中充分保护食品免受污染，防止损坏。

6.2 加工制作过程控制

6.2.1 通用要求

6.2.1.1 加工制作应符合 GB 31654-2021 中 6 的相关规定。

6.2.1.2 所有原料进入加工场所前应脱去外包装。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。

6.2.1.3 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。

6.2.1.4 进入食品处理区前，加工制作人员应按照相应区域的要求进行着装、洗手消毒。专间内加工制作人员应更换专用的工作衣帽并佩戴口罩，加工制作前严格清洗消毒手部，加工制作过程中适时清洗消毒手部。非专间制作人员进入专间应按照本要求执行。

6.2.1.5 为有特殊供餐需求人员提供的食品，应根据客户特殊需求进行加工供应。

6.2.2 初加工、切配

6.2.2.1 冷冻食品应按食品的特性、品种、数量采取适宜的解冻方法。常用的解冻方法指引见附录 E。

6.2.2.2 经过初加工的易腐食品应及时使用或低温贮存。

6.2.2.3 加工制作和盛放不同类型食品原料（动物性食品、植物性食品）的工具、容器应分开使用。

6.2.3 热加工

6.2.3.1 应采用可靠的热加工工艺对食品进行熟化处理，保证加热温度的均匀性，食品中心温度应达到 70℃以上。对特殊加工工艺，中心温度低于 70℃的食品，应严格控制原料质量安全状态，确保制作成品的食品安全。

6.2.3.2 应对熟制食品的中心温度进行测量，经验证确认加工工艺能够确保食品中心温度符合最低温度限值的，可不测量。

6.2.3.3 煎炸过程中的食用植物油应符合 GB 2716 的规定。

6.2.4 冷却

6.2.4.1 冷链食品的冷却应在冷却间或冷却设备内进行，食品热加工（或热包装）后应立即进行冷却。应在 4 h 内将食品的中心温度降至 8℃以下，其中食品中心温度降至 21℃所需时间应≤2 h。需要降至更低温度的应再根据食品特性和温度控制要求进一步操作。

6.2.4.2 经冷却处理的食品应低温贮存，并做好防护，防止交叉污染。

6.2.5 分装和标识

6.2.5.1 食品分装应在分装间内进行，在分装过程中，应采取措施，缩短时间，保证食品中心温度符合要求。

6.2.5.2 食品应进行包装或使用密闭容器存放。冷链食品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。

6.2.5.3 可重复使用的餐用具在进入分装间使用前应彻底清洗、消毒。

6.2.5.4 应在包装、容器或者配送箱上标注集体用餐配送单位的单位名称、加工时间和食用时限，冷藏（冻）保存的食品还应标注保存条件和食用方法。

6.2.5.5 不同保存条件的食品不能盛装在同一容器或餐箱内。

6.2.6 食品留样

6.2.6.1 加工制作场所和供餐点均应对每餐次食品进行留样。加工制作场所将留样食品按照品种分别盛放于清洗消毒后的专用密闭容器内，并记录留样情况。供餐点盒餐宜留存已分装成盒的盒餐，桶餐留存所有主食和菜肴品种。

6.2.6.2 留样量应能满足检验需要，留样应保存至食用完毕（或保质期满）后 48 h。

6.2.7 清洗消毒管理

应符合 GB 31654-2021 中 9 的相关规定。接触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。

6.3 配送

6.3.1 一般要求

6.3.1.1 应符合 GB 31654-2021 中 8 的相关规定。

6.3.1.2 应配备封闭式专用运输工具，配送过程中宜进行实时定位和监控配送过程温度。

6.3.2 热链食品

6.3.2.1 送餐量大、分装时间长的热链食品，配送前宜对食品进行二次加热。

6.3.2.2 应配备专用保温或加热设施，运输时食品中心温度保持在 60℃以上。

6.3.3 冷链食品

运输工具应配备制冷装置，使食品保持冷藏或冷冻状态。

6.4 供应

6.4.1 一般要求

供餐过程中，应保持传递设施清洁，对食品采取有效防护，避免食品受到污染。

6.4.2 热链食品

6.4.2.1 应置于保温或加热的设施或容器中，使食品中心温度保持在 60℃ 以上。

6.4.2.2 食用时限为熟制后 3 h，由多种食品组成的，应按最早制作完毕的食品计算。

6.4.2.3 不在加工场所分装成盒，使用桶类等容器进行贮存、运输，在供餐点进行分餐的食品，分餐时宜采用加热保温措施，使食品中心温度保持在 60℃ 以上。配备的重复性使用餐具应清洗消毒并密闭保存。宜设专人分餐，并为分餐人员配备相应的手套、口罩等消毒防护用品。

6.4.3 冷链食品

6.4.3.1 应贮存在 8℃ 以下的场所或设施中，使食品中心温度保持在 8℃ 以下。

6.4.3.2 食用时限为熟制后 24 h，自定食用时限的，应有相应的食品安全依据及食品保质期测试试验合格证明。

6.4.3.3 应在供餐点对食品进行二次加热，2 h 内将食品中心温度加热到 70℃ 以上，加热后的食品应在 1 h 内食用。

6.4.3.4 冷冻食品应先解冻，在冷藏库或冷藏设施中，解冻时间不超过 48 h，解冻后对食品进行二次加热。

6.5 监控与检验

6.5.1 监控

6.5.1.1 应针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。

6.5.1.2 用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期校准、维护，确保准确有效。

6.5.1.3 应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，实现食品加工操作过程可视化，对视频监控发现的问题采取措施予以纠正。

6.5.2 食品检验

6.5.2.1 应制定检验计划自行或委托具有资质的第三方机构对食品原料、加工制作环境、食品成品等进行检验。设定的检验项目包含但不限于以下重点检验项目，重点检验项目指引见附录 F。

6.5.2.2 自行检验的，应具备与检验项目相适应的检验室和检验能力，配备专职检验人员。检验仪器设备应按期检定。

6.6 文件与记录

应符合 GB 31654-2021 中 13.5 的相关规定。应对文件有效管理，确保相关场所使用的文件均为有效版本。鼓励采用先进的技术手段（如信息系统），进行记录和文件的管理。

6.7 追溯与应急

6.7.1 可追溯系统和召回

6.7.1.1 应建立并保持可实施追溯的相关必要记录。

6.7.1.2 当发现配送供应的食品不符合食品安全标准或存在潜在食品安全风险，应立即召回即将供应或已经供应的食品。并应迅速查明原因，采取纠正措施予以纠正。

6.7.2 应急措施

6.7.2.1 应建立应急程序和预案，应对可能发生的食品安全事故或紧急情况。必要时，开展应急演练。

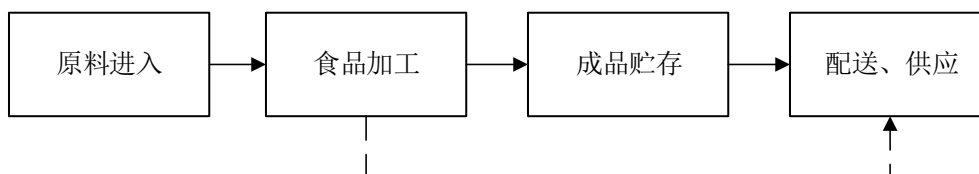
6.7.2.2 应保证处理应急状态的资源和能力。发生食物中毒或其他食品安全事故时，按照相关规定及时采取控制措施。

附录 A (资料性)

集体用餐配送单位食品加工配送供应流程设置示意图

A.1 总流程设置示意图

总流程设置示意图见图A.1。

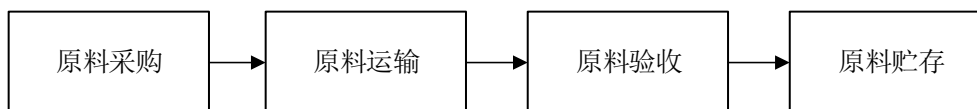


注：虚线箭头表示热链食品不需要在成品库房贮存，分装完成后直接配送供应的操作流程。

图A.1 总流程设置示意图

A.2 原料进入流程设置示意图

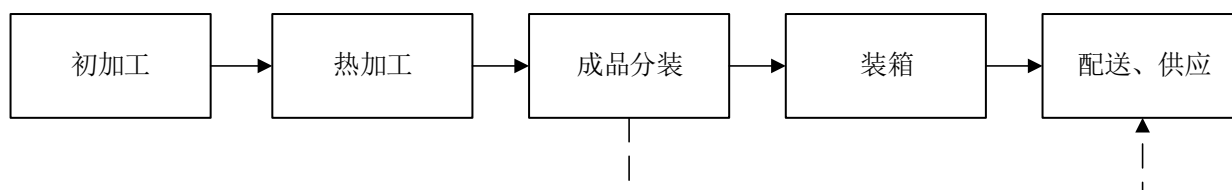
原料进入流程设置示意图见图A.2。



图A.2 原料进入流程设置示意图

A.3 热链食品加工配送供应流程设置示意图

热链食品加工配送供应流程见图A.3。

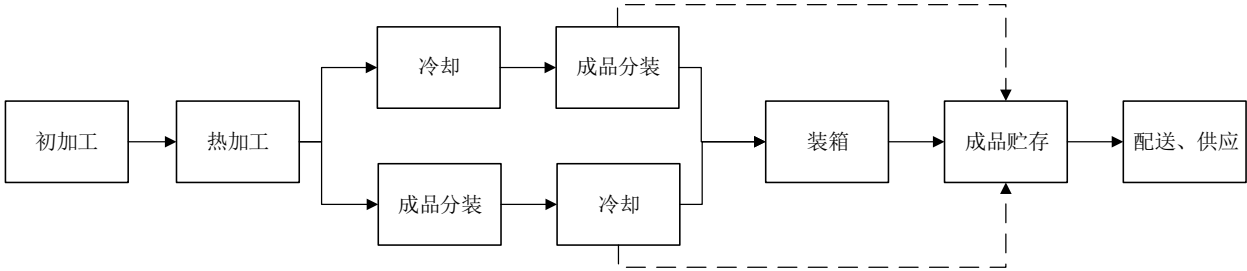


注：虚线箭头表示热链食品无需装箱的操作流程。

图A.3 热链食品加工配送供应流程设置示意图

A.4 冷链食品加工配送供应流程设置示意图

冷链食品加工配送供应流程设置示意图见图A.4。



注：虚线箭头表示冷链食品无需装箱的操作流程。

图A.4 冷链食品加工配送供应流程设置示意图

附录 B
(资料性)

集体用餐配送单位食品处理区布局设置示意图

B.1 食品处理区布局设置示意图

B.1.1 初加工区布局设置示意图

初加工区布局设置示意图见图B.1。

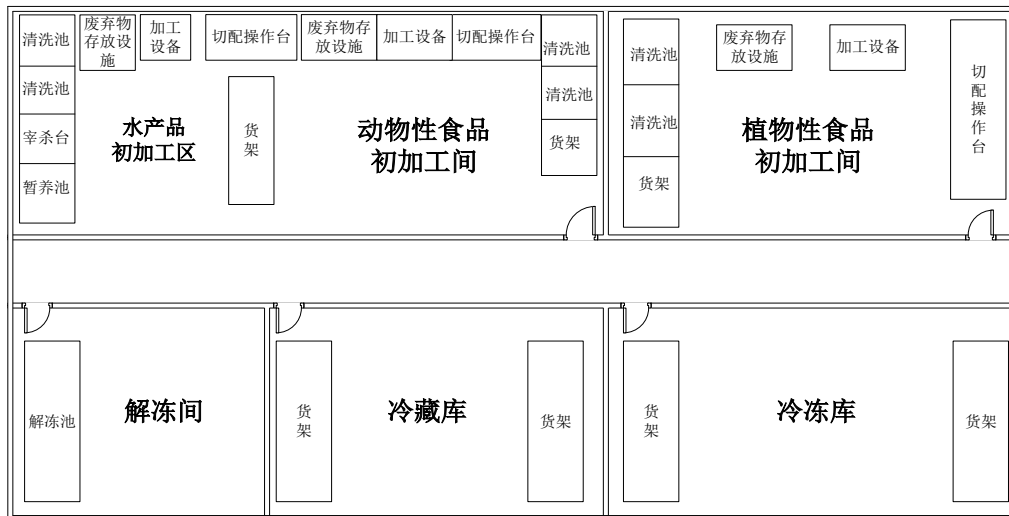
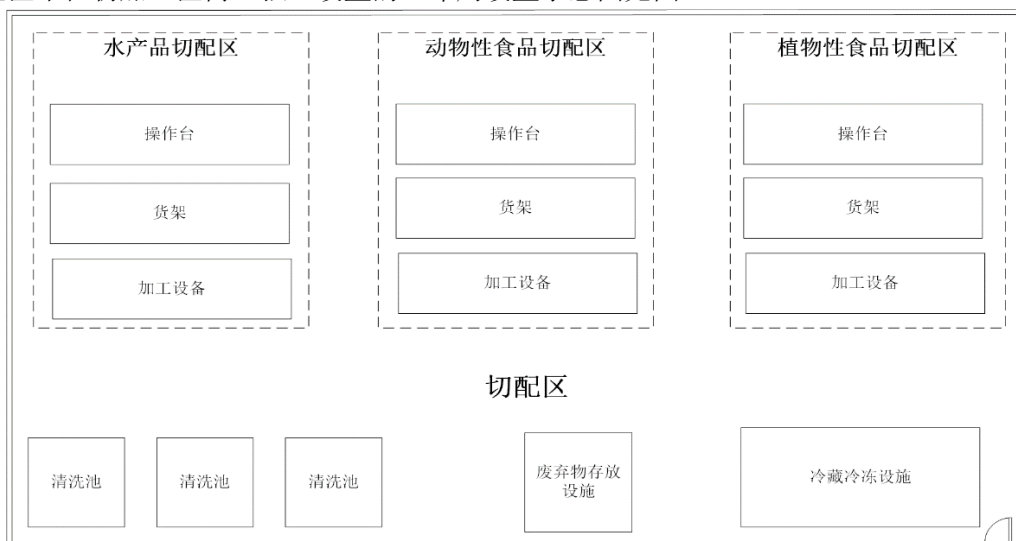


图 B.1 初加工区布局设置示意图

B.1.2 切配区布局设置示意图

切配区不在初加工区内，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 切配区布局设置示意图

B.1.3 清洗消毒区（间）布局设置示意图

B.1.3.1 采用物理消毒方式的清洗消毒区（间）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、洗碗机、沥干台等设备设施。

图 B.3 采用物理消毒方式的清洗消毒区（间）布局设置示意图

B.1.3.2 使用化学消毒方式的清洗消毒区（间）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 热加工区布局设置示意图

热加工区布局设置示意图见图B.5。

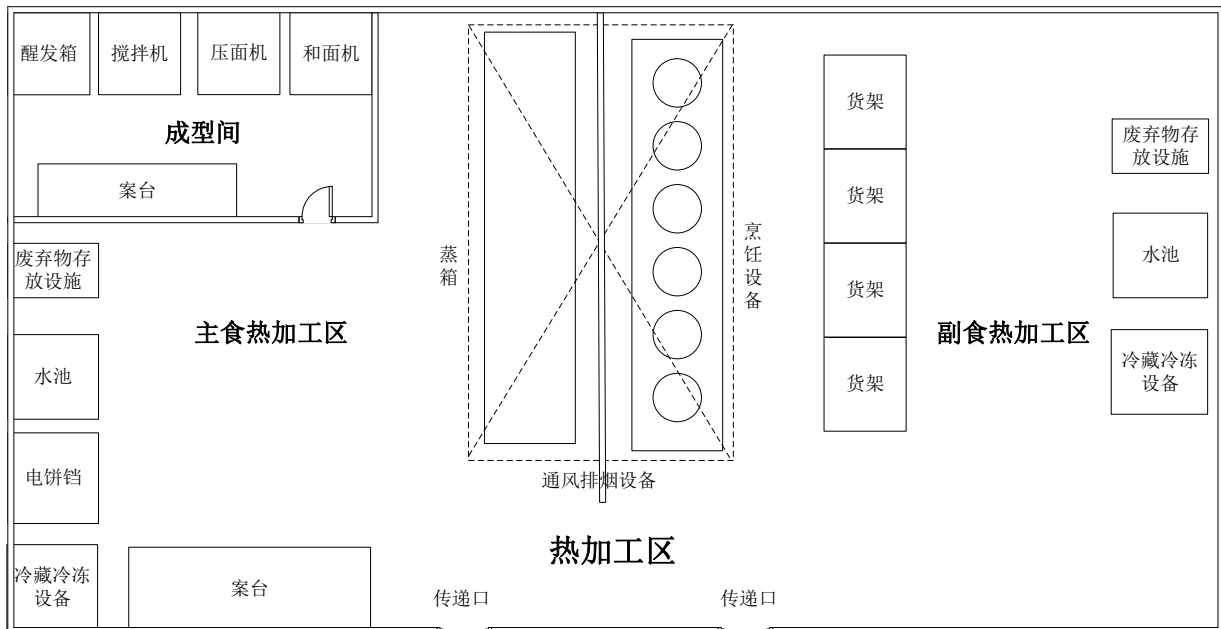
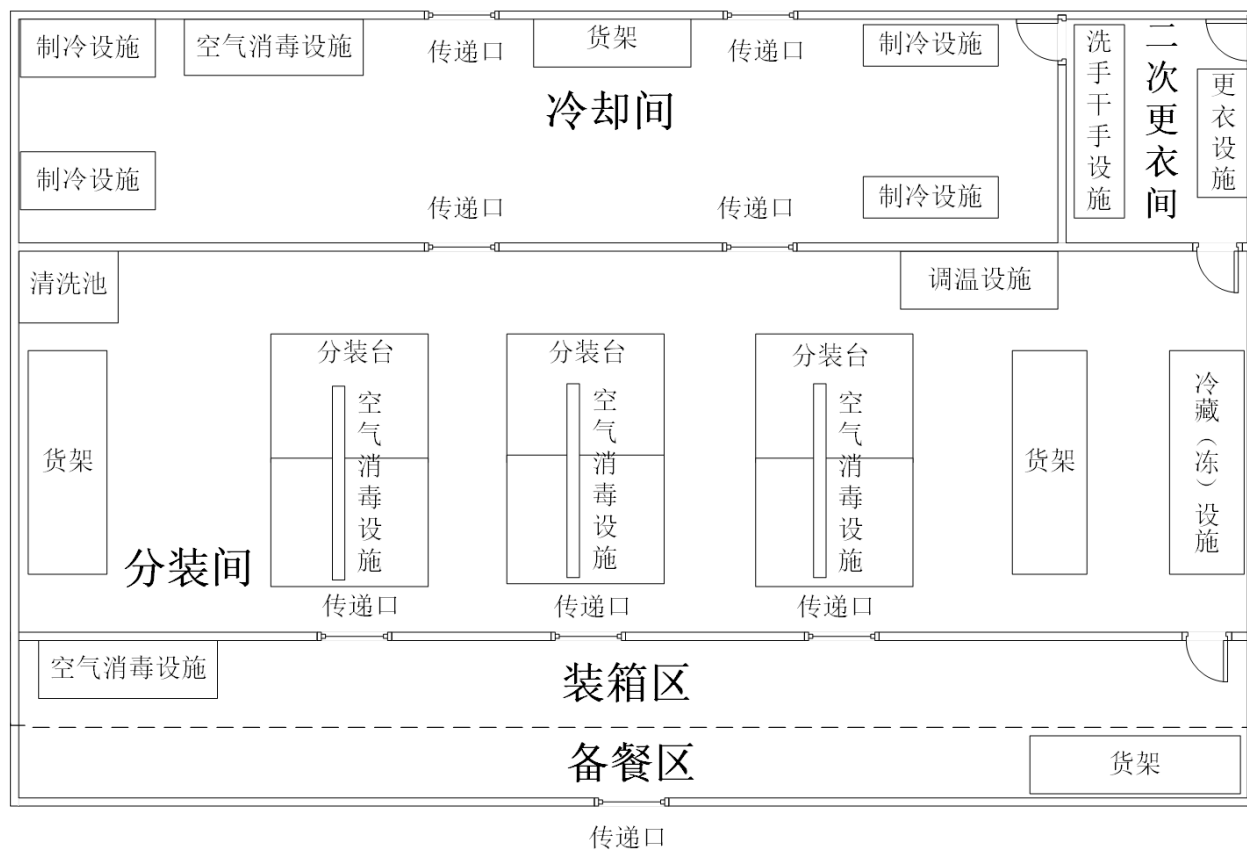


图 B.5 热加工区布局设置示意图

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。



注：热链食品可不设置冷却间。无装箱操作的可不设装箱区。

图 B.6 专间布局设置示意图

B.2 食品处理区布局设置示意图

B.2.1 热链食品食品处理区布局设置示意图

热链食品食品处理区布局设置示意图见图B.7。

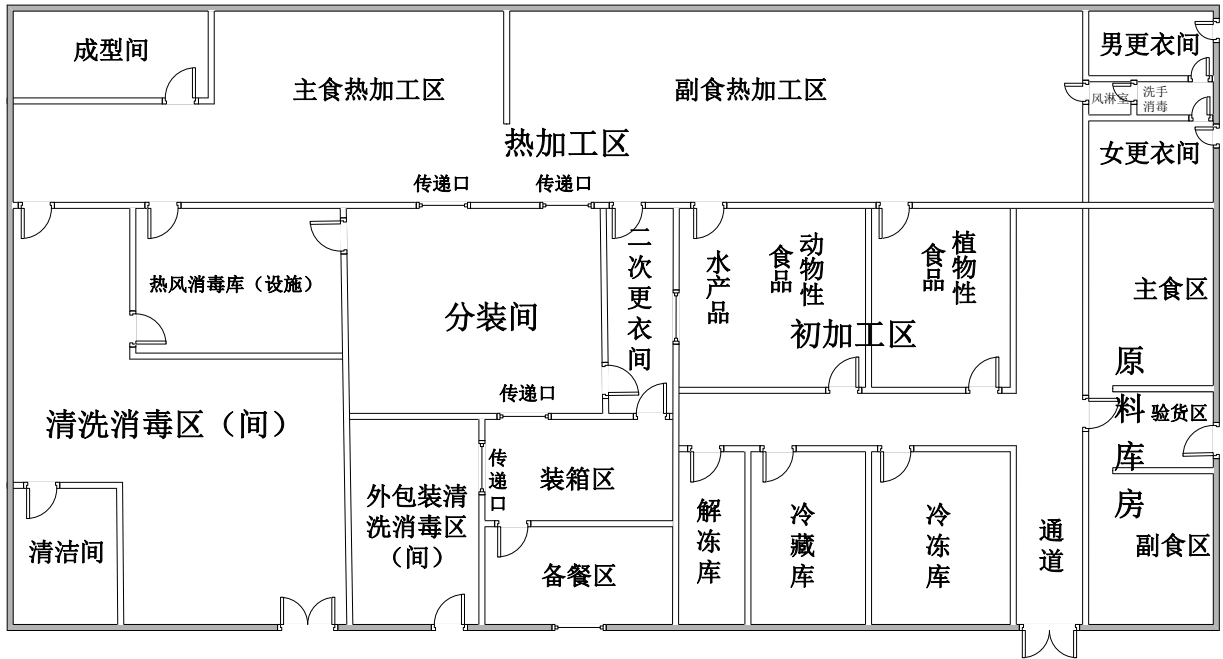


图 B.7 热链食品食品处理区布局设置示意图

B.2.2 冷链食品食品处理区布局设置示意图

冷链食品食品处理区布局设置示意图见图B.8。

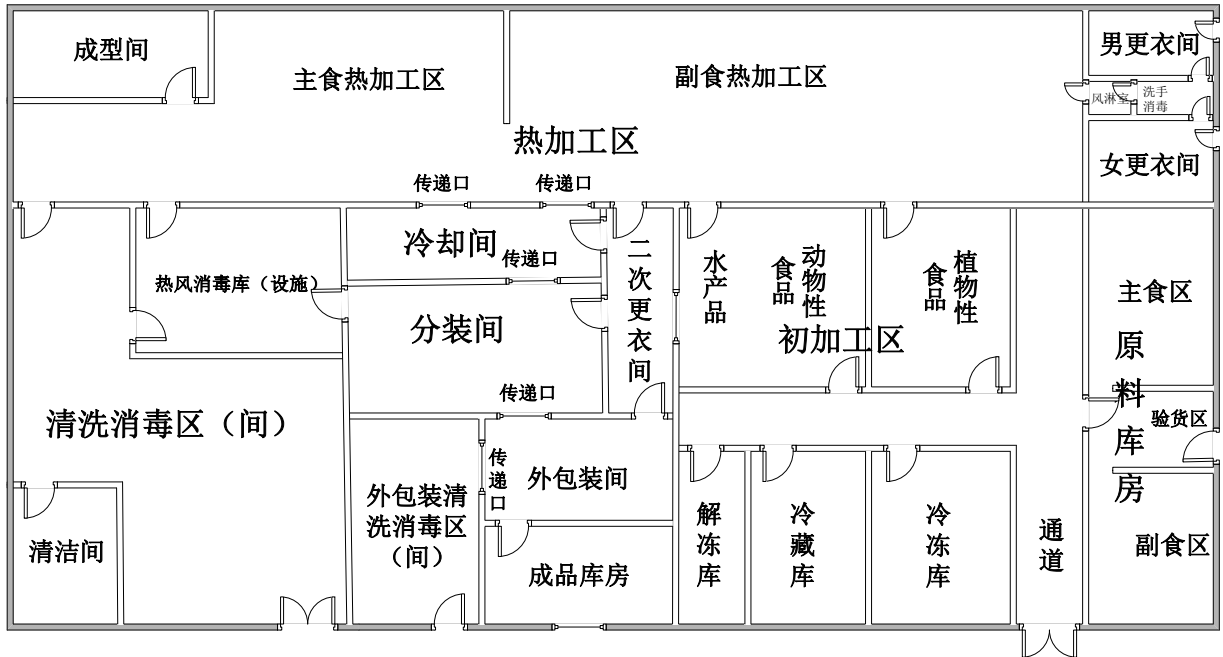


图 B.8 冷链食品食品处理区布局设置示意图

附录 C

(资料性)

集体用餐配送单位主要设备设施配置指引

集体用餐配送单位主要设备设施配置指引见表C.1。

表 C.1 集体用餐配送单位主要设备设施配置指引

场所名称	设备类别	常用设备
初加工区	原料清洗设备	水池、洗菜机、清洗机(线)、去皮机
	冷藏冷冻设备	冷藏柜(库)、冷冻柜(库)
	脱水设备	离心机、压力脱水机
	温控设施	制冷风机、空调
	其它设备	货架、料车、刀具柜、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
	冷藏冷冻设备	冷藏柜(库)、冷冻柜(库)
	温控设施	制冷风机、空调
	清洗保洁设备	水池、餐用具存放架
清洗消毒间(区)	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	蒸箱(柜)、煮锅、消毒库(柜)
库房	温控设施	制冷风机、温、湿度计(温、湿度指示装置)、通风设施
	其他设备	货架、挡鼠板、地磅、电子秤、叉车、风幕机、升降平台
热加工区	主食加工设备	软水机、醒发箱、压面机、和面机、搅拌机、筛米机、洗米机、面点制作设备、料车
	热加工设备	燃气锅、电热锅、蒸汽锅、灶台、蒸箱、烤箱、蒸烤箱、电饼铛、电炸炉(线)、焗炉、电磁炉、自动烹饪设备
	清洗保洁设备	水池、餐用具存放架
	其它设备	排烟设备
餐用具保洁区	保洁设备	保洁柜、餐用具存放架
	其它设备	紫外线消毒灯、臭氧机
分装间	分装设备	灌装机、包装机、计量称重设备、标签打印机、餐车、桶车、分餐台、码箱台、发盒台、自动包装线(包括自动分饭机、传送带、封口机、X线异物检测机、重量检测机、标签打印机)
	异物检测设备	金属检测仪、X线异物检测机、磁棒
	温控设施	制冷(热)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、臭氧消毒机
冷却间	速冷设备设施	真空冷却机、风冷机、速冷库、水冷机、冷却间、速冷隧道
	其它设备	温度计、货架、紫外线消毒灯、臭氧消毒机
更衣间	更衣设备	更衣柜、镜子、紫外线消毒灯、臭氧消毒机
	洗手消毒设备	非手动龙头、洗手池、酒精消毒机
	其它设备	风淋室、鞋靴消毒池、干手器、热水器、工鞋烘干器、洗鞋机
检验室	检验设备	水池、冰箱、紫外线消毒灯、臭氧消毒机、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

供应商评价表见表D.1。

表 D.1 供应商评价表

编号:

供应商名称			
供应产品			
评价内容	准入评价	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. 一年有效期内的外检报告	<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
	定期评价	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

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12h。
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4h，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

(资料性)

集体用餐配送单位重点检验项目指引

F.1 食品原料重点检验项目

食品原料重点检验项目见表F.1。

表 F.1 食品原料重点检验项目

检验对象	建议检验项目	建议限值	建议设备或试剂
蔬菜、水果等植物性食品	农药残留检测、亚硝酸盐（腌制产品）和重金属	阴性	农药残留检测卡、亚硝酸盐快速检测盒及试纸
肉及肉制品	亚硝酸盐检测、瘦肉精	阴性	瘦肉精快速检测卡
食用油	过氧化值	≤0.25g/100g	食用油过氧化值检测试纸
水产品、水发产品	双氧水和甲醛	不得检出	双氧水快速检测仪、水产品甲醛检测试纸
大米、谷物	黄曲霉毒素	阴性	黄曲霉毒素快速检测试纸

F.2 加工制作环境重点检验项目

加工制作环境重点检验项目见表F.2。

表 F.2 加工制作环境重点检验项目

检验对象	建议检验采样点	建议检验项目	建议限值	建议采样方法	建议检验方法		
餐用具	直接接触食品的餐用具表面	洁净度	按设备说明	—	快检法（ATP）		
		大肠菌群	发酵法/（/50cm ² ）	不得检出	GB 14934-2016附录A中A.2.1	GB 14934-2016附录B	
			纸片法/（/50cm ² ）	不得检出	GB 14934-2016附录A中A.2.2		
				沙门氏菌/（/50cm ² ）	不得检出/50cm ²	GB 14934-2016附录A中A.2.1	GB 14934-2016附录C
		洗消剂残留量	游离性余氯/（mg/100cm ² ）	≤0.03	GB 14934-2016附录A中A.1	GB/T 5750.11-2006第1章	
			阴离子合成洗涤剂（mg/100cm ² ）	不得检出		GB/T 5750.4-2006第10章	
接触即食食品及成品环节表面及人员手部	人员手部、手套、食品加工设备、工器具、操作台等表面	大肠菌群	发酵法/（/50cm ² ）	不得检出	GB 14934-2016附录A中A.2.1	GB 14934-2016附录B	
			纸片法/（/50cm ² ）	不得检出	GB 14934-2016附录A中A.2.2		
环境空气	清洁作业区	菌落总数	≤30cfu/15min	—	GB/T 16294		

F.3 食品成品重点检验项目

成品重点检验项目见表F.3。

表 F.3 食品成品重点检验项目

检验对象	建议检验采样点	建议检验项目	建议限值	建议检验方法
食品成品	分装间、成品库房、供应点	菌落总数	<10 ⁵	GB 4789.2
		大肠菌群	≤90	GB 4789.3

参 考 文 献

- [1] GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
 - [2] GB 29921-2021 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
 - [3] GB 31605-2020 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范
 - [4] GB 31641-2016 食品安全国家标准 航空食品卫生规范
 - [5] GB/T 27306-2008 食品安全管理体系 餐饮业要求
 - [6] DB 31/ 2023-2014 食品安全地方标准 集体用餐配送膳食
 - [7] DB 31/ 2024-2014 食品安全地方标准 集体用餐配送膳食生产配送卫生规范
 - [8] DBS 32/ 003-2014 食品安全地方标准 集体用餐配送膳食
 - [9] DBS 44/ 006-2016 食品安全地方标准 非预包装即食食品微生物限量
 - [10] 国家食品药品监督管理总局令 第17号 食品经营许可证管理办法
 - [11] **国家市场监督管理总局公告**（2018 第12号）餐饮服务食品安全操作规范
 - [12] 北京市食品药品监督管理局 北京市食品经营许可证管理办法（试行）
 - [13] 北京市食品药品监督管理局 北京市食品经营许可证审查细则（试行）
-