

# T/CCFA

## 中国连锁经营协会团体标准

T/CCFAGS XXXX—XXXX

### 现制饮品食品安全全链条管理技术要求

Technical requirements for full-chain food safety management of freshly prepared  
beverages

(报批稿)

(本草案完成时间：2026.05.28)

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

中国连锁经协会 发布

# 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 上游原料基地管理 .....	1
4.1 管理原则 .....	1
4.2 植物源农产品原料管理要求 .....	2
4.3 生鲜乳原料管理要求 .....	2
4.4 关键技术要求 .....	3
5 原料及供应商管理 .....	4
5.1 管理原则 .....	4
5.2 原料管理要求 .....	4
5.3 原料供应商管理要求 .....	4
5.4 关键技术要求 .....	5
6 仓储物流管理 .....	6
6.1 管理原则 .....	6
6.2 仓储管理要求 .....	6
6.3 物流配送管理要求 .....	6
6.4 第三方仓储物流服务商管理要求 .....	7
6.5 关键技术要求 .....	7
7 门店运营管理 .....	8
7.1 管理原则 .....	8
7.2 人员管理要求 .....	8
7.3 设备设施管理要求 .....	8
7.4 原物料管理要求 .....	8
7.5 产品管理要求 .....	8
7.6 环境卫生管理和有害生物防制的要求 .....	8
7.7 关键技术要求 .....	9
8 外卖配送管理 .....	9
8.1 管理原则 .....	9
8.2 配送人员管理要求 .....	9
8.3 外卖配送容器管理要求 .....	9
8.4 配送温度控制与防护要求 .....	9
8.5 配送时限与路线管理要求 .....	9
8.6 第三方配送管理要求 .....	10
8.7 关键技术要求 .....	10
9 食品安全风险管理和持续改进 .....	10

9.1 全链条追溯 .....	10
9.2 消费者投诉处理 .....	10
9.3 食安舆情监测与应急演练 .....	10
9.4 食品安全自查 .....	10
9.5 数字化建设 .....	11
9.6 反食品浪费 .....	11
参考文献 .....	12

## 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由瑞幸咖啡（中国）有限公司提出。

本文件由中国连锁经营协会归口。

本文件起草单位：中国连锁经营协会、瑞幸咖啡（中国）有限公司、上海悦孜企业信息咨询有限公司、永辉超市股份有限公司、沪上阿姨（上海）实业股份有限公司、深圳市品道集团有限公司、天好（中国）投资有限公司。

本文件主要起草人：姜星、王翠兰、李德水、张昊、王昱、王乐、张利平、李东、王寅然、楚东、熊传武、赵佳薇。

# 现制饮品食品安全全链条管理技术要求

## 1 范围

本文件规定了现制饮品食品安全全链条管理的上游原料基地、原料及供应商、仓储物流、门店运营、外卖配送等环节以及食品安全风险管理和持续改进的要求。

本文件适用于餐饮服务连锁企业与食品销售连锁企业（以下统称为企业）现制饮品生产经营活动的管理。

本文件不适用于中央厨房、集中用餐单位及利用自动设备从事现制饮品生产经营活动的管理。

## 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 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 5084 农田灌溉水质标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 13078 饲料卫生标准
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 15618 土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）
- GB/T 16568 奶牛养殖场兽医卫生规范
- GB 19298 食品安全国家标准 包装饮用水
- GB 38400 肥料中有毒有害物质的限量要求

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 现制饮品 freshly prepared beverages

在餐饮服务经营场所或其他固定经营场所内，现场加工制作、销售的，供消费者直接饮用的、乙醇含量（质量分数）不超过0.5%的饮品。

注：现制饮品通常以水、乳及乳制品、茶叶、咖啡豆、果蔬、谷物、豆类、糖等为主要原料，经压榨、混合、调配、冲泡、萃取、搅拌、发酵（瞬时）、蒸煮、冷却等一种或多种工艺现场制成。

### 3.2

#### 食品安全全链条管理 food safety full-chain management

对现制饮品实施从上游原料基地管理、原料采购、仓储物流，到门店制售、外卖配送，直至消费者端的全环节食品安全管控的活动。

## 4 上游原料基地管理

### 4.1 管理原则

- 4.1.1 上游原料的管理应遵循“源头优先，预防为主，全程可溯、协同管理、可持续发展”的原则。
- 4.1.2 企业应要求原料供应商建立食用农产品质量安全管理制度，对其上游农产品原料进行管理，包括但不限于种植养殖基地准入、风险监测和过程管控等。
- 4.1.3 鼓励上游原料基地依照国家相关标准、行业相关良好实践规范，建立操作规程；采用可持续的

种植养殖实践，促进农业资源的可持续利用。

## 4.2 植物源农产品原料管理要求

### 4.2.1 植物源农产品原料管理应符合下列要求：

- 建立并实施食用农产品质量安全管理制度，定期自查，验证其符合食品安全与合规性要求，对不符合项及时整改并验证效果；
- 调查并记录生产基地及周边相邻区域种植历史，识别并控制潜在风险；宜委托具备资质的实验室定期开展土壤检测，并保留证明材料和记录；
- 建立追溯记录制度，通过产品批号可追溯至种植地块或温室编号、主要农业投入品使用记录及采收日期等信息；
- 定期组织从业人员开展食品安全培训，培训内容包括但不限于食品安全基础知识、人员卫生要求、植保产品等农业投入品规范使用、设备清洁维护、安全生产操作、追溯要求及相关法律法规。

### 4.2.2 用水管理应符合下列要求：

- 水质应符合相应用途的国家标准要求，其中农业灌溉用水水质应符合 GB 5084 要求，采收时及采收后处理用水水质应符合 GB 5749 要求；
- 对每处水源开展风险评估，采取必要措施降低污染风险；应定期进行水质监测，监测频率宜每季度一次或依据风险评估结果确定；应委托具备资质的实验室开展检测，并保留检测报告和记录。

### 4.2.3 农业投入品管理应符合下列要求：

- 建立并实施农业投入品管理制度，涵盖植保产品和肥料的选择、采购、贮存、发放、使用及废弃物处置等；
- 按照相关法律法规要求使用植保产品，不应使用未取得农药登记证的农药或国家禁用的剧毒、高毒农药；
- 遵守植保产品安全间隔期和肥料使用规定；记录农业投入品的名称、来源、用法、用量和使用、停用的日期。

### 4.2.4 种植过程管理应符合下列要求：

- 制定并执行标准的种植操作规程，涵盖选种、育苗、定植、灌溉、修剪、病虫害综合防制及采收等环节；
- 采收工具与容器应保持清洁卫生，避免污染原料；采收后应及时妥善暂存或处理原料。

### 4.2.5 原料采收过程管理应符合下列要求：

- 采收前，宜使用快速检测方法检测作物农药残留情况，并保留检测报告和记录；
- 采收后，记录采收日期等信息。

### 4.2.6 采收后原料初处理与贮存应符合下列要求：

- 应设置专门的原料初处理区域（如分级包装场、鲜果处理场等），该区域应符合卫生要求；
- 原料初处理过程（包括清洗、分级、晾晒、发酵、脱壳、干燥等）应在符合卫生要求的条件下进行，避免微生物污染并防止外来杂质混入原料；
- 原料初处理时，使用生物类、蜡类和/或经批准可用于目标作物的植保产品；使用植保产品时，应根据标签和推荐的使用方法操作，并保留完整的使用记录；
- 仓库应通风、干燥，采取有效措施防止有害生物侵入；不同批次原料应标识清晰，隔离存放；
- 直接接触原料的包装材料应符合相关食品安全国家标准要求。

## 4.3 生鲜乳原料管理要求

### 4.3.1 奶牛养殖过程管理应符合下列要求：

- 宜参照 GB/T 16568 建立奶牛养殖场兽医卫生管理制度；
- 饲料和饲料添加剂应符合 GB 13078 的要求；奶牛场饮用水应符合 GB 5749 的要求，定期进行水质监测；

- 宜建立兽医健康计划与奶牛健康档案，包含蹄部护理、结核病与布鲁氏菌病监测净化、乳房炎预防、疫苗接种及驱虫等，并定期开展防疫、检疫、蹄病防制和乳房炎监控；
  - 使用经国家批准的兽药，并按照标签和说明书载明的用法、用量、适应症及休药期执行；严禁以促生长为目的，在饲料或动物饮用水中添加激素类药品或相关主管部门禁用的其他药品；
  - 不应使用处于用药期或休药期的奶畜所产的生鲜乳。
- 4.3.2 挤奶环节应符合下列要求：
- 制定并执行挤奶卫生操作程序，规范挤奶全流程管理，内容包括但不限于：挤奶前进行乳头药浴并保证有效作用时间、废弃前三把奶、挤奶设备在使用前后清洗消毒，并建立相应操作记录；
  - 挤奶人员应持有有效的健康合格证明，并保持良好的个人卫生，挤奶操作前和佩戴手套前后均应洗手，随时清洁消毒；
  - 挤奶厅及待挤区应保持清洁，设备设施处于正常工作状态。
- 4.3.3 生鲜乳处理与贮存应符合下列要求：
- 挤出生鲜乳应贮存在密封的容器中，并及时进行降温处理；
  - 储奶罐应专用，内壁应光滑、无死角，便于清洗消毒；
  - 定期对生鲜乳贮存和运输设备进行卫生状况检查与维护，并记录。
- 4.3.4 企业应建立防止污染的控制措施，至少包括下列要求：
- 粪污与垫料应进行无害化处理及资源化利用，设施应具备防雨、防渗、防溢流功能；
  - 应制定并实施病媒生物防制计划。

#### 4.4 关键技术要求

- 4.4.1 针对种植过程，鼓励参照表 1 制定并实施关键控制计划。

表1 种植过程关键技术要求

序号	监控点	潜在危害	技术指标	主要控制措施
1	土壤管理	化学：重金属、农药残留。	符合 GB 15618规定的限值。	1.选址前应进行土壤检测； 2.至少每3年开展一次土壤重金属及残留物的监测。
2	肥料使用	化学：硝酸盐、亚硝酸盐、重金属残留； 生物：病原菌、寄生虫卵感染。	符合GB 38400规定的限值。	1.采购符合GB 38400要求的肥料，并查验质量合格证明文件； 2.农家肥应经充分腐熟和无害化处理后使用； 3.根据土壤检测结果及作物需求实施测土配方施肥。
3	植保产品	化学：农药残留、违规用药。	1. 农药的使用应符合GB 2763及相关法律法规要求； 2. 农兽药的使用浓度应满足标签要求； 3. 采收间隔期不少于标签规定的安全间隔期。	1.制定“允许使用农药清单”，禁止使用剧毒、高毒农药； 2.安排专人管理农药，并建立农药购入、领用、施用记录台账； 3.对施药人员进行培训，施药器械应定期校准，确保施药剂量准确。
4	灌溉	化学：重金属、有机物污染； 生物：病原菌感染。	符合GB 5084规定的限值。	1.每年至少对灌溉水源进行一次全项目检测； 2.不使用污染水； 3.宜采用滴灌、微喷等节水与防污染灌溉方式； 4.露天蓄水池应加盖或采取其他防护措施。
5	采收	化学：农药残留。	符合GB 2763规定的限值。	采收前宜用快速检测的方式对药残情况进行监控，并进行记录。

- 4.4.2 针对养殖过程，参照表 2 制定并实施关键控制计划。

表2 生鲜乳牧场关键技术要求

序号	监控环节	潜在危害	技术指标	主要控制措施
1	奶牛管理	生物：外来疫病引入；致病菌感染。	新引进牛只应隔离不少于30天，并经检疫合格。	1.设立专用隔离牛舍，执行引进牛只检疫与观察制度； 2.每日执行“前三把奶”检查，揭发异常乳，并定期监测体细胞数； 3.患病牛只及时隔离、标识并治疗。
2	饲料管理	化学：黄曲霉毒素、重金属、霉菌毒素等污染物超标；	1.饲料原料应符合GB 13078要求； 2.青贮饲料应制作规范，无霉变、腐败。	1.从合格供应商采购饲料，并索取质量合格证明文件； 2.规范青贮饲料的制作、密封与取用操作； 3.定期对饲料原料进行抽样检测。
3	兽药管理	化学：农兽药残留超标。	1.使用国家批准使用的兽药； 2.弃奶期应不少于兽药说明书规定的最短时间。	1.建立兽药合格供应商名录； 2.治疗牛只应有标识，并记录用药信息； 3.由专人监督执行弃奶操作，确保弃除规定期内的乳汁。
4	挤奶卫生	生物：环境性致病菌与乳房炎致病菌污染； 化学：清洗剂残留。	1.挤奶前乳头应清洁、干燥，药浴时间不少于30秒； 2.挤奶设备的清洗消毒应符合规定的时间、温度及试剂浓度要求。	1.使用一次性纸巾清洁乳头； 2.规范执行挤奶前、后药浴操作； 3.使用自动清洗消毒系统并监控、记录关键清洗参数； 4.定期拆卸清洗设备部件，并进行微生物验证。
5	冷却管理	生物：嗜冷菌等细菌超标。	生鲜乳挤后应在2小时内冷却至4℃或以下。	1.确保制冷设备能力满足生产需求； 2.监控生鲜乳进罐与贮存温度； 3.储奶罐应具备自动温度记录与超限报警功能； 4.定期校准温度监测装置。
6	出场管理	化学：农兽药残留超标； 生物：微生物指标超标。	1.每批出场生鲜乳应经抗生素快速检测合格； 2.运输过程中，奶罐车的生鲜乳温度应控制在0℃~6℃。	1.装车前应执行“抗生素检测+感官检验”双检制度； 2.使用符合要求的专用冷藏运输车辆，并全程监控、记录温度； 3.留存每批生鲜乳样品，以备追溯和复检。

## 5 原料及供应商管理

### 5.1 管理原则

5.1.1 原料及供应商管理应遵循“安全优先，全程可溯，合规管控，协同共治”的原则。

5.1.2 企业应建立并实施覆盖供应商准入、日常管理以及原料验收与使用全过程的管理体系，确保所有原料符合法规及内部产品规格标准要求，通过动态评估与持续协作，共同提升全链条食品安全保障水平。

### 5.2 原料管理要求

5.2.1 企业总部应统一制定原料采购标准，主要原料宜由总部统一采购或委托加工。总部统一采购或委托加工的，应在采购合同中明确原料质量要求；门店自采的，宜限定原料采购品类（如少量应急辅料），并明确采购标准与索证索票要求，相关记录应存档备查。

5.2.2 企业应建立进货查验和索证索票管理制度，原料来源应可追溯；制定原料检验计划与标准，依据风险等级采取控制措施，包括票证查验、感官检验等，高风险原料宜提高检验频次。

5.2.3 企业应建立不合格原料控制程序。

### 5.3 原料供应商管理要求

#### 5.3.1 供应商准入

企业应建立并实施供应商准入管理制度和标准，准入标准包括但不限于：

——具备合法、有效的生产经营资质；

——建立质量保证体系，具备与供应能力相匹配的生产环境、设备设施等，且生产环境应符合GB 14881要求；

- 供应商在纳入合格供应商名录前，应通过准入评估。准入评估包括文件审核，以及针对高风险供应商、新供应商或其他必要情形的现场审核。
- 近三年内无重大的食品安全违法、违规或产品质量安全不良记录。

### 5.3.2 供应商评估与审核

企业应建立供应商绩效评估与审核制度，且符合下列要求：

- 定期对供应商开展评估，评估内容应包括但不限于食品安全管理、供货质量、交付及时性及服务质量等情况；
- 建立并实施供应商退出机制，明确退出标准，以保障供应体系的稳定性和产品质量安全；
- 对高风险原料、新原料的生产过程实施现场审核；应根据风险等级制定年度现场审核计划，审核内容应包括但不限于生产条件、工艺流程、质量控制记录及追溯体系等。

### 5.3.3 个性化审核要点

针对不同类型的供应商，建立审核标准，且符合下列要求：

- 对于植物源农产品供应商，应重点审核其农业投入品管控情况、采收卫生条件与溯源信息完整性；
- 对于预包装食品供应商，应重点关注其关键控制点（CCP）的设置合理性与监控有效性；
- 对于食品接触材料供应商，应重点审核其原材料来源、生产工艺的合规性，并核查其批次检测报告。

### 5.3.4 受托方的管理

企业委托加工时，应对受托方实施管理，委托加工管理应符合下列要求：

- 委托方应与受委托方签订书面合同，明确双方食品安全责任。合同内容应包含生产过程监督方式、食品安全突发事件处置及责任等食品安全相关事项；
- 委托生产合同订立后，委托双方应在 10 个工作日内分别向所在地县级市场监督管理部门报告；
- 委托加工合同及相关查验记录应至少保存至委托生产的最后批次产品保质期满后 6 个月，没有明确保质期的，保存期限不得少于 2 年。

## 5.4 关键技术要求

针对主要原料，鼓励企业参考表3对不同原料制定并实施相应的关键控制计划。

表3 主要原料管控关键技术要求

原料类别	主要品类示例	潜在危害	关键控制点 (CCP)	主要控制措施
农产品	水果、蔬菜	化学：农药残留； 生物：致病微生物、重金属污染。	原料验收、 贮存	1.索取并查验原料农残检测报告或承诺达标合格证； 2.查验运输和贮存过程的冷链温度记录。 3.将原料放置在适宜的温度下贮存，并监控温度，限定原料的使用期限。
预包装食品	乳及乳制品	生物：致病微生物、真菌毒素。	原料验收、 贮存	1.索取并查验供应商的出厂检验报告和第三方检测报告，重点核查食品添加剂和微生物指标是否符合标准要求。 2.查验运输和贮存过程的冷链温度记录； 3.查验包装的完整性。
	茶叶、咖啡豆	化学：农药残留； 生物：霉变； 物理：异物。	原料验收	
	糖浆、风味酱、果汁浓缩液及其他添加辅料（如珍珠芋圆）	化学：添加剂超范围/限量； 生物：微生物超标； 物理：异物。	原料验收	
食品添加剂	各类食品添加剂	化学：添加剂超范围/限量。	贮存管理、 称量使用	1.专库或专区存放，并建立专用台账； 2.精确称量，并严格按照国家标准规定的使用范围和使用量投料。

食品接触材料	杯、盖、吸管、包装袋等	化学：有害物质迁移（如荧光性物质、重金属）； 生物：微生物污染。	供应商准入、进货验收	1.索取符合GB 4806.1及相关食品接触材料国家标准的检测报告或符合性声明； 2.查验产品的清洁度与包装完整性。
--------	-------------	-------------------------------------	------------	---------------------------------------------------------------

## 6 仓储物流管理

### 6.1 管理原则

- 6.1.1 仓储物流管理应遵循“全程受控、闭环管理”的原则。
- 6.1.2 企业应建立仓储与配送服务商的准入、评估审核与日常监督管理机制，确保原料从供应商交付到门店接收的各环节可验证、可追溯。

### 6.2 仓储管理要求

#### 6.2.1 仓储设备设施

仓储设备设施应符合GB 14881等食品安全国家标准的要求，且符合以下要求：

- 仓储区域应根据原料特性划分温区（如常温区、冷藏区、冷冻区等），并设置待检区、合格品区及不合格品区，防止交叉污染；
- 仓储设施应配备温度监控设备，环境温度应符合原料贮存温度要求，监控设备应保持连续运行并定期校准，校准记录应保存；
- 仓储场所应保持通风良好、湿度适宜，不应存放有毒、有害物品。

#### 6.2.2 进货查验

原料送达仓库后，应及时进行进货查验，内容应包括：

- 应对有温度要求的原料进行运输温度核查与到货温度测量，确认其符合要求，必要时核查在途温度记录；
- 应索取并核验随货票据、合格证明，票证信息应与实物相符；
- 应检查原料包装完整性，确认无破损、污染及异常性状；
- 宜根据原料风险等级和历史质量情况，对特定项目开展现场快速检测，检测结果作为验收参考。

#### 6.2.3 库存管理

原料贮存和出库管理，应符合以下要求：

- 入库原料应能通过物料标签、库位标识或者电子记录等方式进行追溯，追溯信息应包括食品名称、规格、批次、供货方信息、生产日期、保质期及入库日期等；
- 应遵循“先入先出”（FIFO）原则，原料应在保质期内使用；
- 对有温度要求的原料，应定期监测并记录贮存温度，贮存条件应持续符合要求；不符合温度控制要求的原料不得出库。

#### 6.2.4 不合格品及退货

应建立不合格品处理程序，并符合以下要求：

- 明确退货、销毁或经评估后降级使用的流程与审批权限，并保留相关处理记录；
- 仓库应设置独立且标识醒目的不合格品存放区；
- 对门店退回的产品应重新进行进货查验，并依据查验结果处置。

### 6.3 物流配送管理要求

企业应建立运输过程的应急处置预案，对运输设备异常、交通延误、恶劣天气等情况制定相应应急措施。运输车辆应符合以下要求：

- 冷链运输车辆的制冷性能及密闭性应与所承运原料的温度要求相适应；
- 冷链运输车辆应配备温度自动连续记录装置，对运输全程进行监测；装置应定期校准，温度记录应真实、完整、可追溯；

- 装载应合理码放，避免挤压、碰撞；新鲜水果宜采用周转筐盛装；乳制品等液体原料应密封包装；
- 同车装载不同温度要求的产品时，应采取物理隔离措施（如设置隔温板）；必要时，冷链产品还应采取冰板、保温箱或保温袋等保冷措施；
- 运输车辆应定期进行清洁、消毒，并记录车辆编号、消毒时间及操作人员等信息。

#### 6.4 第三方仓储物流服务商管理要求

企业委托第三方提供仓储物流服务的，应对服务商进行管理，宜满足以下要求：

- 建立服务商准入标准，对其资质、设施设备（如冷链运输车辆的温控系统）、管理体系及食品安全记录等进行评估，必要时实施现场审核；
- 与服务商签订书面服务协议，明确双方食品安全责任、操作规范（包括装卸、温控、清洁等），还需明确过程监控、数据报送、保险及事故处置与赔偿等要求；
- 定期对服务商的履约情况进行评估，评估内容包括到货准时率、温度合格率、货损率等，并保存评估记录；每年至少开展一次现场复审，对发现的不符合项跟踪验证其整改情况。

#### 6.5 关键技术要求

针对原料贮存环节，企业应对贮存温度进行监控并记录，贮存温区及温度控制要求见表4。

表4 贮存温区及温度控制要求

温区类别	温度要求	主要适用原料示例	主要控制措施
冷冻区	$\leq -18^{\circ}\text{C}$	冷冻水果块（如芒果、草莓）、冷冻预制小料、冰淇淋原浆。	1. 冷库温度波动范围不超过 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ； 2. 原料不应反复冻融，应遵循“先进先出”原则。
冷藏区	$0^{\circ}\text{C} \sim 10^{\circ}\text{C}$	未开封的预包装冷藏原料，如瓶装果汁、未开封乳制品、冷链配送的预包装净菜。	1. 到货验收时，应查验并确认产品温度符合规定要求； 2. 当冷库温度超出设定范围时，应立即采取纠正和应急措施，并如实记录温度超限范围和持续时间。
常温区	环境温度	包装材料（如杯、盖、吸管）、罐头类食品、部分预包装食品。	对温湿度有特殊要求的产品（如巧克力酱、糖粉等），宜存放于符合相应要求的区域。

6.5.1 针对仓储物流作业环节，企业应对关键环节进行管控和记录，相关要求见表5。

表5 仓储物流作业全链路管控关键技术要求

作业环节	核心控制目标	主要控制措施
到货验收	确认产品合规、安全、符合接收条件	1. 核查随货单据、产品报告或检测合格证明与采购订单的一致性； 2. 冷链产品应在到货后及时测量并记录货物中心温度或车厢温度，结果应符合企业规定； 3. 检查包装是否破损、污染、胀袋、异味、结露或异常解冻。
卸货与入库	防止污染、避免温度失控、确保及时入库	1. 冷链产品应及时卸货，并在30分钟内转移至相应温区； 2. 轻拿轻放，不同温区产品分开卸货，冷链产品优先卸货； 3. 记录产品批次、数量、库位及入库时间。
贮存	维持产品品质、防止交叉污染、保障先进先出	1. 持续监控并记录各温区的温湿度； 2. 货品应离地离墙、分类分区、标识清晰，合格品、待检品、不合格品严格物理隔离； 3. 执行“先进先出”原则，以系统或人工方式进行效期管理。
分拣与出库	确保订单准确性、维持产品在适宜环境下的暴露时间	1. 冷藏冷冻产品分拣在对应温区下进行，或规定脱温时长上限（如 $\leq 30$ 分钟）； 2. 核对出库产品的批号、数量与订单一致； 3. 不同温区产品分开拣货，冷链产品应置于垫板或隔热容器上，不应直接接触地面。
装车与发运	确保运输起始状态安全、装载合理	1. 冷链车辆在装货前预冷至目标温度（如不高于 $10^{\circ}\text{C}$ ）； 2. 检查车厢是否清洁、干燥、无异味； 3. 遵循“后送先装”、“重不压轻、大不压小”原则，不同温区产品采取物理隔离措施（如隔温板），必要时对冷链产品使用冰板、保温箱等保冷措施。
运输与配送	全程保持要求的运输条件	运输过程中应进行温度实时连续监控，记录间隔不宜超过10分钟，数据应真实、完整、可追溯，保存期限不少于食品保质期满后6个月。

门店交接	确认产品安全送达、完成责任转移	1.企业宜制定到货验收要求，包括温度验证、感官检查等； 2.产品送达门店后，对温度有要求的产品应及时存入相应的冷藏冷冻设备。
------	-----------------	-------------------------------------------------------------------

## 7 门店运营管理

### 7.1 管理原则

7.1.1 门店运营管理应遵循合规、安全、高效的原则，覆盖人员、设备、物料等全过程。

7.1.2 应制定门店运营食品安全管理要求，覆盖人员卫生、清洁消毒、原物料验收等内容。依据食品安全风险管控清单制定日、周、月检查表并落实。

### 7.2 人员管理要求

人员管理应符合以下要求：

- 所有上岗人员（包括兼职人员）应接受食品安全知识、岗位标准操作规程及个人卫生要求的培训，并经考核合格；
- 门店员工应持有有效的食品行业从业人员健康证明，每日上岗前应进行健康状况自查，发现患有发热、呕吐、腹泻、咽部严重炎症等病症或皮肤有伤口者，应暂停从事直接入口食品的工作；工作期间应严格执行洗手消毒程序，并按规定穿戴清洁的工作服、工作帽及口罩。

### 7.3 设备设施管理要求

设备设施管理应符合以下要求：

- 应制定设备设施的检查、维护保养制度，明确异常状况的处理程序，并对设施设备维护情况进行记录；
- 应制定设备设施与工器具清洁消毒计划，明确清洁消毒对象、频率、方法、所用化学品及责任人；对与食品直接接触的表面（如搅拌勺、雪克杯、刀、砧板等）应进行高频次清洁消毒，并保留相关记录；
- 冷藏、冷冻设备应配备温度计或具备连续记录功能的温度监控装置，建立定时检查与记录制度和异常情况上报制度。

### 7.4 原物料管理要求

原物料管理应符合以下要求：

- 应实行进货查验，核验票证和包装完整性、贮存温度及原料感官性状；原物料应按标签要求分区、离墙离地、分类贮存，标识清晰，并遵循“先进先出”原则；
- 生食蔬菜、水果应在专用区域或设施内清洗，必要时消毒；初加工后应在规定时间内使用或冷藏贮存，贮存时应采取防护措施，避免交叉污染；
- 开封后的原料及预调配半成品（如预制液、煮制小料）宜标注开封/制作日期、时间和限用期限，存放于指定区域，并在规定期限内使用；
- 用于制作现制饮品的用水，应为经处理（如煮沸冷却）的生活饮用水或包装饮用水；其中经处理的生活饮用水水质应符合 GB 5749 的规定，包装饮用水应符合 GB 19298 的规定。

### 7.5 产品管理要求

产品管理应符合 GB 31654 的相关要求，并满足以下要求：

- 应建立产品食品安全合规评估机制，对配方合规性和添加剂使用进行审核；
- 应制定每款产品的标准作业程序，操作人员应严格按照程序执行。

### 7.6 环境卫生管理和有害生物防制要求

环境卫生管理和有害生物防制应符合以下要求：

- 应制定清洁消毒计划，覆盖操作区、客区等所有区域；清洁工具专用、存放得当；
- 废弃物应及时清除，不应溢出存放设施；
- 应建立有害生物防制机制，对第三方服务商及其操作人员、化学药剂的使用等提出管理要求。

- 应保持服务场所结构完好，根据需要配置有害生物防制设施（如灭蝇灯、防蝇帘、风幕机、粘鼠板等）；墙角、设备底部等区域应定期清理，避免堆积杂物；
- 应遵循优先使用物理方法，必要时使用化学方法的原则；化学药剂应存放于专用设施内；发现有害生物应及时杀灭，杀灭后应对接触区域彻底清洁。

## 7.7 关键技术要求

针对门店运营环节，企业应建立相应的管控标准，并对关键环节予以监控，主要技术要求见表6。

表6 门店运营过程技术要求

控制类别	主要控制措施
设备与贮存温度	1. 冷藏设备：贮存温度0℃~8℃； 2. 冷冻设备：贮存温度不高于-12℃； 3. 热藏设备：贮存温度不低于60℃； 4. 制冰机：定期彻底清洗消毒，所制冰块微生物指标应符合规定。
产品效期	1. 已切配的水果（冷藏贮存）和已制备的茶汤，当天使用； 2. 已制备的半成品（如已煮制的珍珠、易腐烂的水果等）应在适宜的温度下贮存，使用时限不宜超过6小时。
产品留样 (按需要)	1. 留样：每批留样量不少于125mL，样品应密封盛放，并在容器外清晰标注现制饮品名称、制作时间、留样人等信息； 2. 存放：样品应置于0~8℃冷藏环境保存，留样时间不少于48小时。
水质安全	直接用于制冰、调制现制饮品的水，菌落总数、总大肠菌群等指标应符合GB 5749的要求；净水器滤芯应定期更换，并保存相关记录。

## 8 外卖配送管理

### 8.1 管理原则

- 8.1.1 外卖配送环节应遵循“端到端受控管理”原则，建立信息记录与追溯机制，配送过程应可监控、可追溯，并持续改进。
- 8.1.2 企业应根据配送模式（自配送或第三方配送）建立相应的管理制度。
- 8.1.3 自配送模式下，企业自行组建配送团队、管理配送流程的，应严格执行第8.2至8.5条要求。
- 8.1.4 第三方配送模式下，应执行第8.6条要求。

### 8.2 配送人员管理要求

配送人员管理应符合以下要求：

- 配送人员应持有效健康证明上岗；
- 配送人员应经食品安全培训后上岗；
- 配送过程中不应用手直接接触杯口或吸管，避免交叉污染。

### 8.3 外卖配送容器管理要求

外卖配送容器（包括保温箱、保温包等）应符合以下要求：

- 应无毒无害，具有气密性和缓冲性等特性；
- 企业应对外卖配送容器制定清洁消毒计划，定期进行检查。

### 8.4 配送温度控制与防护要求

配送温度控制与防护要求应符合以下要求：

- 不同类型（热饮、冷饮、常温饮品等）现制饮品的配送温度应符合保证食品安全所需的温度要求，可放置冰袋辅助控温；
- 配送饮品应进行包装、封口，封口开启后应无法复原，热饮饮品包装宜标注“热饮小心烫口”等提示语。

### 8.5 配送时限与路线管理要求

配送时限与路线管理应符合以下要求：

- 优化配送路线，优先选择交通顺畅的路线；
- 宜建立配送时效追溯系统，自动记录出餐时间、配送员取餐时间及送达时间。

## 8.6 第三方配送管理要求

第三方配送管理应符合以下要求：

- 选择第三方配送服务商前，应对其食品安全管理体系、配送能力及过往记录进行审核。合作期间，应将其纳入供应商管理体系；
- 企业应对第三方配送服务进行监督，对双方约定的食品安全要求执行情况进行定期检查；
- 企业宜与第三方配送平台建立信息互通机制，便于对配送环节的食品安全关键点（如配送人员、配送时间、送达时间、温度异常）进行监控与追溯。

## 8.7 关键技术要求

针对外卖配送环节，企业宜建立相应的标准，并进行监控，主要技术要求见表7。

表7 外卖配送过程技术要求

控制点	关键技术参数	适用范围/说明
时效控制	出餐后及时打包配送；如需暂存，根据产品特性严格控制存放温度与时限：常温暂存（8℃~60℃）不超过2小时。	1. 适用于所有外卖订单，宜通过系统算法与运力调配保障； 2. 减少饮品在非控温环境的暴露时间。

## 9 食品安全风险管理和持续改进

### 9.1 全链条追溯

- 9.1.1 建立覆盖上游原料、原料及供应商、仓储、配送及门店销售全过程的记录系统，确保产品批号、原料批次等关键信息可追溯。
- 9.1.2 实现从成品到原料，以及从原料到成品流向的双向追溯，确保信息链完整关联。
- 9.1.3 定期实施全链条追溯模拟演练，验证体系有效性，并保存记录。

### 9.2 消费者投诉处理

- 9.2.1 企业应建立消费者投诉处理机制，设立并畅通投诉渠道，投诉响应时间不超过 24 小时。
- 9.2.2 投诉处理应流程完整，至少包括受理、调查、处理、回访等。
- 9.2.3 投诉记录应分类存档，定期进行投诉数据分析，针对高频问题及时制定改进措施。

### 9.3 食安舆情监测与应急演练

- 9.3.1 企业应建立舆情监测制度，及时监测社交媒体、新闻网站、消费者投诉平台的相关舆情，重点关注与食品安全、产品质量有关的关键词。
- 9.3.2 发现负面舆情后，企业应及时启动舆情应对预案，成立应急小组快速核实舆情内容，视具体情况向社会公开声明。
- 9.3.3 舆情处理完成后，企业应总结经验，更新应急预案，避免类似舆情再次发生，舆情处理记录保存期限不低于 2 年。
- 9.3.4 企业应建立食品安全事故应急演练制度，并定期组织实施。

### 9.4 食品安全自查

- 9.4.1 企业总部食品安全管理部门应依据风险评估结果，建立日、周、月的自查和总部稽核的检核机制。总部稽核可采用自行组织实施或委托第三方机构执行，确保检核工作的客观性与专业性。
- 9.4.2 企业应基于不同环节的风险特征，分别制定适用于原料供应商、仓储配送及门店的专项检核标准。检核频率应根据风险等级动态调整。
- 9.4.3 企业应依据原料特性、工艺风险及产品类别，制定系统化的产品监控计划。监控方式包括但不限于企业自检或委托有资质的检验机构进行检测。

9.4.4 检核中发现的不符合项，应依据其风险等级进行分类管理，明确整改责任部门、具体措施及完成时限。总部应对整改措施的实施效果进行验证，并保存相关记录，形成完整的“检查—整改—验证”闭环管理文件。

## 9.5 数字化建设

9.5.1 鼓励企业积极推进全链条食品安全管理的数字化转型，利用信息技术建立统一的食物安全数据平台。

9.5.2 企业建立的食物安全数据平台宜整合全链条追溯、投诉处理、舆情监测、自查检核等关键数据，实现信息自动采集、实时分析与可视化呈现。

9.5.3 鼓励企业应用物联网、人工智能等技术，实现关键控制点的自动化监控与预警、风险分级及追踪闭环，并以此为基础，建立数字化、可实时响应的双向追溯系统，提升追溯效率与精度。

9.5.4 所有数字化记录确保真实、准确、完整，并符合国家数据安全与隐私保护的相关法规要求。

## 9.6 反食品浪费

9.6.1 企业应指导门店合理预估销量，制定原料采购计划，避免原料过量采购导致浪费。

9.6.2 企业应根据产品特性，研究并推出小杯量或小份量的产品规格，引导消费者根据实际需求选择合适份量。

9.6.3 门店应根据每日销量调整原料使用量，临近保质期的原料应优先使用，避免过期废弃。

9.6.4 门店应主动对消费者进行防止食品浪费提示提醒，引导消费者按需点单，不鼓励过量购买。

## 参 考 文 献

- [1] GB/T 10789 饮料通则
  - [2] GB 12693 食品安全国家标准 乳制品良好生产规范
  - [3] GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范
  - [4] T/BDAS 003 械挤奶操作规范
  - [5] 中华人民共和国食品安全法（2025年修正）
  - [6] 中华人民共和国农产品质量安全法（2022年修订）
  - [7] 农药管理条例（2022年修订）
  - [8] 乳品质量安全监督管理条例（中华人民共和国国务院令第536号）
  - [9] 中共中央办公厅 国务院办公厅关于进一步强化食品安全全链条监管的意见（2025年）
  - [10] 食品经营许可和备案管理办法（国家市场监督管理总局令第78号）
  - [11] 食品生产经营者落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第97号）
  - [12] 餐饮服务连锁企业落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第104号）
  - [13] 食品委托生产监督管理办法（国家市场监督管理总局令第113号）
  - [14] 网络餐饮服务经营者落实食品安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令第123号）
  - [15] 市场监管总局关于发布餐饮服务食品安全操作规范的公告（国家市场监督管理总局公告 2018年第12号）
-