

团 体 标 准

T/SCPP XXXX—XXXX

中央厨房建设及运营管理规范

(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

四川省品牌建设促进会 发布

目 次

| | |
|----------------------|-----|
| 前 言 | III |
| 1 范围 | 4 |
| 2 规范性引用文件 | 4 |
| 3 术语和定义 | 4 |
| 4 选址 | 4 |
| 5 布局 | 4 |
| 6 加工区场所设置 | 4 |
| 7 建设要求 | 5 |
| 7.1 建筑结构 | 5 |
| 7.2 室内装修 | 5 |
| 7.3 公用工程 | 5 |
| 8 设施设备 | 6 |
| 8.1 工艺设备及工器具 | 6 |
| 8.2 清洗、消毒设施 | 7 |
| 8.3 废弃物处理 | 7 |
| 8.4 有害生物防治 | 7 |
| 9 原辅料管理 | 7 |
| 9.1 采购 | 7 |
| 9.2 验收 | 7 |
| 10 库房管理 | 8 |
| 11 经营加工 | 8 |
| 11.1 总体要求 | 8 |
| 11.2 初加工 | 8 |
| 11.3 热加工 | 9 |
| 11.4 凉菜制作 | 10 |
| 11.5 食品添加剂管理 | 10 |
| 12 加工过程的食品安全控制 | 10 |
| 12.1 生物污染的控制 | 10 |
| 12.2 化学污染的控制 | 10 |
| 12.3 物理污染的控制 | 11 |
| 13 冷却和复热 | 11 |
| 14 标签标识及包装 | 11 |
| 15 检验与留样 | 11 |
| 16 配送、交付与个性化服务 | 12 |
| 16.1 配送 | 12 |

| | |
|------------------|----|
| 16.2 交付 | 12 |
| 16.3 个性化服务 | 12 |
| 17 人员管理 | 12 |
| 17.1 健康管理 | 12 |
| 17.2 培训管理 | 13 |
| 18 文件管理 | 13 |
| 19 追溯 | 13 |
| 20 应急与召回 | 13 |
| 21 监督与改进 | 13 |

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。

本文件由成都天投中央厨房供应链管理有限公司提出。

本文件由四川省品牌建设促进会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

中央厨房建设及运营管理规范

1 范围

本文件规定了中央厨房的选址、布局、加工区场所设置、建筑要求、设施设备、原辅料管理、经营加工、配送与交付、人员管理、信息管理、追溯、应急与召回、监督、评价与改进的要求和准则。

本文件适用于中央厨房的建设及运营管理。

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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 19038 顾客满意测评模型和方法指南
- GB/T 19039 顾客满意测评通则
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB 31654 食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范
- GB/T 44141 中央厨房 运营管理规范
- GB/T 44142 中央厨房 建设要求

3 术语和定义

GB/T 44141界定的术语和定义适用于本文件。

4 选址

- 4.1 厂区周围应水源充足，运输便利，无垃圾场（站）、医院等重大污染源，无粉尘、有害气体、放射性质和其他扩散性污染源。
- 4.2 厂区不应选择在易发生自然灾害地区，难以避开时应具有防范措施。
- 4.3 空地绿化无杂草、道路及主要运输道路为水泥路面，平坦、易于清洁。

5 布局

- 5.1 应根据生产工艺和生产能力需要合理设计和布局，并满足食品安全相关要求。厂区通常可划分为加工区、生活区和其他配套区。
- 5.2 厂区的面积和空间应便于安装设备、清洁消毒、物料储存和人员操作。厂区内设备、管道的布置应便于操作、维修和清洁。
- 5.3 应按作业卫生风险等级，将食品处理区明确划分清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区等，不同清洁程度作业区应分别设置工器具清洁消毒区域。各区之间应设置物理隔离或缓冲设施，避免交叉污染。
- 5.4 应确保人流、气流、水流由高清洁区流向一般清洁区，物流由低清洁区流向高清洁区。
- 5.5 加工区应设置连续作业动线，各环节无逆向交叉。

6 加工区场所设置

应符合GB/T 44142的规定。

7 建设要求

7.1 建筑结构

7.1.1 建筑内部结构应采用不易脱落,易于维护、清洁和消毒,耐腐、耐洗、无毒、不易脱落的材料建造。

7.1.2 消防与疏散建筑应符合GB/T 44142的规定。

7.2 室内装修

7.2.1 地面

7.2.1.1 地面应平坦防滑、无明显裂缝,易于清洁。

7.2.1.2 地面应采用无毒、耐腐、防滑、易清洁的材料,接触食品区域不应使用有害材料,并适配各作业区荷载与使用环境。

7.2.1.3 经常潮湿的加工场所应设置排水坡度宜不小于1.5%及排水沟,排水的流向应由高清洁区流向低清洁区,并具有防止污水逆流的设计。

7.2.1.4 排水沟出口应有防止有害动物侵入的设施。

7.2.1.5 地漏应能防止废弃物流入和浊气逸出。

7.2.1.6 地面与墙面交接处应做防积垢处理,接缝处采取密封措施。

7.2.2 墙壁

7.2.2.1 墙壁表面应平整、光滑、不易积累污垢且方便清洁。食品处理区涂覆或铺设的材料应无毒、耐腐、易清洁,不应使用易脱落或污染食品的材质。

7.2.2.2 食品处理区内需经常冲洗的场所,墙壁应光滑、不易聚集污垢,并做防水防霉处理。

7.2.3 顶棚

7.2.3.1 顶棚使用的材料及涂覆应无毒、无异味、不易积尘、不易脱落、稳固、防霉、易于维护、清洁。

7.2.3.2 顶棚在结构上应防止加工产生的冷凝水滴落或设置防止冷凝水滴落的装置。

7.2.3.3 顶棚结构应满足称重要求,适配照明、通风等设备安装,宜预留排烟、通风等设备安装空间。孔洞周边应做密封处理。

7.2.4 门窗

7.2.4.1 门窗应闭合严密,应使用不透水、坚固、不变形的材料制成,并易于清洁、消毒。

7.2.4.2 与外界相通的门窗应安装空气幕、防蝇帘、防虫纱窗、防鼠板等设施,防止有害生物侵入,且门应能自动关闭。

7.2.4.3 门窗玻璃应使用坚固不易碎材质。若使用普通玻璃,应采取的措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。

7.2.4.4 宜避免设置窗台。如若设置,其结构应能避免灰尘污垢堆积且易于清洁。

7.2.5 采光照明

7.2.5.1 应优先采用自然采光,窗户玻璃应定期清洁以保证透光率。

7.2.5.2 食品加工场所的光源,不应使所观察食品呈现的天然颜色产生变化。

7.2.5.3 照明设施应加设防护罩防破裂污染食品,便于清洁,定期清除积尘、油污,定期检查维护以保证稳定照明。

7.3 公用工程

7.3.1 供水

7.3.1.1 应能保证水质、水压、水量及其他供水要求符合生产加工需要。

7.3.1.2 食品加工用水与非接触食品用水的管道系统应完全分离，宜采用不锈钢材质，防止污染。

7.3.1.3 不与食品接触的非饮用水的管道系统与食品加工用水的管道系统间，应以不同颜色明显区分，并以完全分离的管路输送，不应有逆流或相互交接。

7.3.1.4 接触食品用水的水质应符合 GB 5749 的规定。

7.3.1.5 应有专人负责对供水设施的维护和日常维修，并每月对供水设备进行检查。

7.3.2 排水

7.3.2.1 排水应畅通、便于清洁维护，排污能力与加工产能匹配，流向从清洁度高区域指向低区域且防逆流，优化布局避免管路受重物压坏或穿越设备基础。

7.3.2.2 入口设水封地漏防浊气逸出，出口采取措施防止虫害等有害生物侵入；车间尽量不设明沟，若设地漏需带水封，确保食品及加工用水不受污染。

7.3.2.3 生活污水与生产废水分流排放，含油脂的污水经隔油池处理达标后，再排入污水管网。

7.3.2.4 需经常冲洗的场所地面、排水沟应有排水坡度；排水沟应设可拆卸盖板，内部不得设置其他管路。

7.3.3 供电、供蒸汽、供燃气

应符合GB/T 44142的规定。

7.3.4 通风

7.3.4.1 应具备通风措施以控制生产环境温湿度，且避免空气从清洁度低的作业区流向清洁度高的区域。进气口应远离污染源，进、排气口需安装防虫网等设施，且通风设施便于清洁、维修或更换。

7.3.4.2 产生油烟、大量蒸汽、粉尘或异味的区域，应设置机械排风，可能产生污染的检验室采用独立通风设施。

7.3.4.3 产生油烟的设备上方应设带过滤装置的机械排风设施，排放的气体应符合国家有关排放标准的要求。

7.3.4.4 产生大量蒸汽的设备上方除设机械排风排汽装置外，还宜分隔成小间，防止结露并做好凝水引泄。

7.3.5 温湿度

7.3.5.1 根据生产加工工艺、原料及产品贮存要求，应配备加热、除湿、冷却、冷冻等温湿度控制设施。

7.3.5.2 应配备温湿度监测设施，必要时设置报警装置，用于监控加工区、仓库、留样区、实验室等区域的温湿度。

7.3.5.3 根据生产工艺要求，一般操作区、准清洁操作区、清洁操作区的空调系统应分别单独设置。

7.3.6 制冷

应符合GB/T 44142的规定。

8 设施设备

8.1 工艺设备及工器具

8.1.1 食品加工用设备和工用具的设计和构造应有利于保证食品卫生、易于清洗消毒、易于检查，应具有避免润滑油、金属碎屑、污水或其他可能引起污染的物质混入食品的构造。

8.1.2 食品接触面应平滑、无凹陷或裂缝，设备内部角落部位应避免有尖角，防止食品碎屑、污垢等的聚积。

8.1.3 设计应简单，且为易排水、易于保持干燥的构造。

8.1.4 在食品处理区，不与食品接触的设备与工用具，也应为易于保持清洁状态的构造。

8.1.5 设备的摆放位置应便于操作、清洁、维护和减少交叉污染。

8.1.6 用于原料、半成品、成品的工用具和容器，应具有明显的区分标识。

8.1.7 用于食品处理区及可能接触食品的设备与工用具，应由无毒、无臭味或异味、耐腐蚀、不易发

霉且可承受重复清洗和消毒的材料制造。

8.1.8 设备外表面的外层材料、喷涂、化学物品的润滑油及其他食品接触面的材料和可能与食品接触的设备等，应符合相关的卫生标准。

8.1.9 除工艺上要求使用，食品接触面不宜使用木质材料。若使用木质材料的工用具，应保证不会对食品产生污染。

8.2 清洗、消毒设施

8.2.1 应设置专门的消毒间及保洁间。

8.2.2 更衣室内和食品处理区等场所，各类专间在入口处的缓冲室内应设置足够数目的洗手消毒设施，并配有相适应的清洗、消毒用品和干手设施，洗手消毒设施附近应有洗手消毒方法标示。

8.2.3 洗手设施的排水应具有防止逆流、有害生物侵入及臭味产生的装置。

8.2.4 洗手池应使用不锈钢或陶瓷等不透水材料，结构应不易积垢并易于清洗。水龙头应采用脚踏式、肘动式或感应式等非手动式开关或可自动关闭的开关。

8.2.5 应配备充足的食品、工器具及设备专用清洁、消毒设施。

8.2.6 应设专用区域存放清洁剂、消毒剂等，清洁消毒工具与食品相关设施分开，避免交叉污染。

8.2.7 针对中央厨房地面、墙面、门窗及人员，应配备使用便捷的专用清洗、消毒设施。

8.2.8 餐用具清洗、消毒设施的容量和数量应与生产工艺和规模相匹配，且与食品原料、清洁工具的清洗设施分开。设施应采用不透水、易清洁材料，采用化学消毒的应设专用设施。宜按规范或新技术清洗消毒，使用自动化设备。

8.2.9 消毒后的餐用具应存放于专用保洁设施内，并与食品、清洁工具等存放设施明显区分，防止餐用具受污染。

8.3 废弃物处理

8.3.1 废弃物存放设施应标识清晰，食品废弃物与其他废弃物分开，依特性分类存放，必要时设临时存放设施。

8.3.2 存放设施应使用坚固材料制成，并带盖或采取防控措施，防止污水渗漏、异味溢出及虫害孳生。存放空间宜通过温控、通风等控制卫生风险。

8.3.3 废弃物应及时清理，每日进行容器清洁与消毒。

8.3.4 食品处理区外适当地点宜设置废弃物临时集中存放设施，其材料应便于清洗、消毒，结构严密，能防止虫害进入、孳生。

8.3.5 鼓励采用环保技术对废弃物进行“三废”处理、有机降解及循环利用，降低对环境的污染。

8.4 有害生物防治

应符合GB/T 44142的规定。

9 原辅料管理

9.1 采购

9.1.1 应依据生产计划制定采购计划，建立并实施供应商遴选制度。采购环节宜优先选择固定供应商或供货基地，宜延伸产业链条，自主建立优质原料种植养殖基地及生产基地，或与优质供应商、专供基地开展长期稳定合作。

9.1.2 宜建立完善的供应商评价机制，重点对供应商的资质证明文件、供应食品的合格证明文件及质量标准等核心要素进行系统评价。对经评价不符合要求的供应商，应及时启动更换程序，确保供应链质量可控。

9.1.3 应建立食品添加剂专用采购台账。食品添加剂入库应记录食品添加剂的名称、规格、数量、生产单位、生产批号、保质期、供应者名称、进货日期等信息。

9.2 验收

9.2.1 各原辅料入库前应进行验收并查验留存供应商的许可资质证明等文件，未经质量验收或验收不

合格的原辅料，不应入库。

9.2.2 原辅料验收方式为感官检查，验收内容包括：肉眼观察是否存在包装破损、腐败变质、霉变生虫、产品分层、破袋、涨袋、有无标签标识、产品是否临期或过期、票据提供是否齐全以及票据与实物是否相对应等。

9.2.3 原辅料在验收的过程中出现原辅料无异常但是提供的票据不齐全情况，应独立存放的待检区域并做上相应的标识，待供应商在限期内提供完整的票据经查验无异后方可入库。

9.2.4 应建立原辅料进货查验台账，且相关票据及记录保存时间不少于2年。

10 库房管理

10.1 应符合GB 31654的相关规定。

10.2 入库后的产品应在标识卡上注明食品名称、生产日期、保质期等基础信息。

10.3 食品与非食品、生食与熟食、半成品与成品应离墙离地至少10cm分类存放。

10.4 含过敏原物质食品与非过敏原食品应分库存放。设专用区域单独存放，并标注特殊标志，由专人管理。

10.5 应每日清扫，做好防潮、防霉，库房保持无异味及良好环境卫生。

10.6 仓库应有良好的通风和照明，设有挡鼠板、粘鼠胶等防有害生物设施。

10.7 食品出库时应检查感官性状和保质期，遵循食品先进先出原则。

10.8 每日应对库存食品进行检查、整理，出入库时应登记。

10.9 冷藏、冷冻柜内的生熟制品应分别存放，并有明显标识区分。

10.10 不应在库房存放有毒、有害、易燃易爆、化学类物品和个人生活用品或其他非食品货物。

11 经营加工

11.1 总体要求

11.1.1 食品原辅料、半成品、接触食品的容器和工具应分类、分架存放，距离墙壁、地面均在10cm以上，并定期检查，遵循先进先出的原则。

11.1.2 动物性、植物性、水产品和冷藏、冷冻、常温保存的食材应分类保存，分池清洗，禽蛋在使用前应对外壳进行清洗，必要时消毒处理。

11.1.3 加工前应对待加工食材进行感官检查，发现有腐败变质迹象或感官异常等情况的，不应加工和使用。

11.1.4 加工后的成品与半成品、原料应分开存放。

11.1.5 鼓励结合营养需求与健康理念，选用国家卫生健康委公布的药食同源食材开发特色餐品。

11.2 初加工

11.2.1 畜禽

11.2.1.1 冷冻畜禽原料应采用冷藏解冻、微波解冻或真空解冻方式，解冻后原料中心温度不应高于4℃，解冻过程中产生的血水应及时收集处理，解冻后24h内完成加工，不应反复解冻。

11.2.1.2 应在畜禽专用清洗池进行清洗，清理表面污物、血污、筋膜、脂肪等杂质，清理后的畜禽原料应无血水、无异味。

11.2.1.3 分割前应使用75%酒精对操作台、分割刀具、砧板及操作人员手部进行消毒，使用专用砧板及刀具，与果蔬、水产品加工工具严格区分。

11.2.1.4 应按餐品需求进行标准化分割，去除淋巴、病变组织及不可食用部位，分割过程中及时清理碎骨、碎肉等杂物，保持操作台面整洁。

11.2.1.5 分割后的畜禽半成品应及时转入0℃~4℃冷藏环境或立即进入下道工序，不应长时间室温放置。

11.2.1.6 加工完成后，现场环境、分割刀具、砧板等工器具应彻底清洗消毒，消毒后的刀具、砧板应竖立放置于通风干燥处。

11.2.2 果蔬

11.2.2.1 应剔除果蔬中黄叶、老叶、根部等不可食用的部位，并使用净化后的清水在清洗池中进行清洗，直到清洗干净为止。

11.2.2.2 对需要消毒的果蔬应将其放在充分融化后的8%~10%盐度的盐水中浸泡15 min~20 min。浸泡后使用净化后的清水对果蔬反复冲洗。

11.2.2.3 果蔬分切前应使用75%酒精对操作台、操作人员手部进行消毒。

11.2.2.4 应使用果蔬专用的菜板、刀具进行分切处理。

11.2.2.5 果蔬切配后应对现场环境、刀具、砧板进行彻底卫生清洗消毒，刀具、菜板清洗完成后应竖立放置、沥干水分。

11.3 热加工

11.3.1 基本要求

应符合GB 44141的相关要求。

11.3.2 热菜类/米饭工艺流程

按“采购→验收→预处理→热食加工→分餐→金属探测→复热→配送”工艺流程执行。

11.3.3 发酵面制品工艺流程

按“采购→验收→储存→配料→和面→醒发→成型→蒸制→冷却→包装→金属探测→入库冷藏→保温运输”工艺流程执行。

11.3.4 熟制速冻面米制品工艺流程

按“采购→验收→储存→配料→和面→醒发→成型→蒸制→冷却→包装→金属探测→速冻→入库冷冻→保温运输”工艺流程执行。

11.3.5 馅料工艺流程

按“采购→验收→储存→初加工→配料→进入包子成型工序”工艺流程执行。

11.3.6 生制速冻调制食品工艺流程

按“采购→验收→储存→初加工→配料→真空包装→金属探测→速冻→入库冷冻→保温运输”工艺流程执行。

11.3.7 关键控制点

11.3.7.1 原料验收

关键限值如下：

- 农药残留检测结果应为阴性或抑制率<50%;
- 查验禽肉类的动物检疫合格证明。

11.3.7.2 配料

应按工艺比例要求进行配料，食品添加剂按照GB 2760规定使用，并如实记录配料用料记录表。

11.3.7.3 蒸制

关键限值如下：

- 包子的蒸制温度≥90 °C，时间≥13 min;
- 馒头、花卷的蒸制温度≥90 °C，时间≥11 min。

11.3.7.4 金属探测

关键限值如下：

- 铁≤1.5 mm;

- b) 不锈钢≤3.0 mm;
- c) 非铁≤2.5 mm。

11.3.7.5 烹饪

关键限值如下：
食品中心温度≥70 °C。

11.3.7.6 配送

关键限值，如下：
配送后食品中心温度≥60 °C。

11.4 凉菜制作

11.4.1 加工前应认真检查待配制的凉菜食材，未经清洗消毒不应进入凉菜间，发现有腐败变质或者其他感官性状异常的，不应进行加工。

11.4.2 应由专人加工制作，凉菜间工作人员进入专间前应二次更衣、洗手消毒，工作时应戴口罩、发帽，其他人员不应随意进出凉菜间。

11.4.3 凉菜间不应存放个人生活用品及杂物。

11.4.4 凉菜间应采用非手动式垃圾桶。

11.4.5 专间每餐或每次使用前应进行空气和操作台消毒。使用紫外线灯消毒的，应在无人工作时消毒30 min 以上，并保持室内温度不超过 26 °C。

11.4.6 凉菜间应配备专用冰箱。熟食品应用容器及保鲜纸密封保存于冰箱中，不应重叠存放、生食与熟食混合存放。

11.4.7 凉菜装盘后不应交叉重叠存放，从食品输送窗口传菜，传菜人员不应直接进入凉菜间端菜。

11.4.8 凉菜应现配现用，剩余尚需使用的食材应存放于专用冰箱中冷藏或冷冻，食用前需要加热的应按规定进行再加热。

11.4.9 加工结束后，应及时对设备、工具、容器清洗消毒，清理室内卫生，使用紫外线灯进行空气消毒，消毒时间应不低于 30 min。

11.5 食品添加剂管理

11.5.1 应建立食品添加剂管理制度，并制定“三专一管”即专人管理、专人领用、专人使用和统一管理的原则。

11.5.2 食品添加剂查验和存放应符合 GB 14881 的规定。

12 加工过程的食品安全控制

12.1 生物污染的控制

12.1.1 宜根据产品特点和关键控制环节进行微生物监控，建立食品加工过程的微生物监控程序，包括生产环境的微生物监控和过程产品的微生物监控。

12.1.2 加工过程的微生物监控程序宜包括：微生物监控指标、取样点、监控频率、取样和检测方法、评判原则和整改措施等。

12.2 化学污染的控制

12.2.1 应建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序。

12.2.2 不应在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

12.2.3 生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

12.2.4 建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。

12.2.5 食品添加剂、清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器妥善保存，且应明显标示、分类贮存；领

用时应准确计量、作好使用记录。

12.3 物理污染的控制

12.3.1 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。

12.3.2 不同清洁程度要求的作业区之间的人员通道和物流通道应进行分隔，热加工区的生料入口和熟料出口应能分别通往生料加工区和熟料加工区，不产生交叉污染。

12.3.3 接触生料或未清洗物料的设备设施、刀具、案板、计量器具等不应与接触熟料或已清洗物料混放、混用。

12.3.4 应设立专区（或专柜）贮存食品添加剂，并标注“食品添加剂专区（或专柜）”字样。

12.3.5 应建立食品添加剂专用使用台账。食品添加剂出库使用应当如实记录食品添加剂的名称、数量、用途、时间等，使用人应签字确认。

12.3.6 应配备专用天平、勺杯等称量器具，按照包装标识标明的用途用量和GB 2760的用途用量称量后使用。

12.3.7 食品安全管理员、食堂负责人应定期检查食品添加剂采购、索证索票、台账记录、贮存及使用等情况，并妥善保管食品添加剂专用采购台账、使用台账以及索取的相关证照、产品检验合格证明等资料，保存期限应不少于2年。

13 冷却和复热

13.1 加工后需要冷冻（藏）的易腐食品，应在清洁区域使用专用冷却设备设施于90 min内冷却至中心温度10 °C以下，冷却后粘贴标签标识立即进行冷冻（藏），并做好记录。

13.2 需要辅热的成品应在加热前确认是否有变质情况，复热出锅时中心温度不应低于70 °C。

14 标签标识及包装

14.1 产品标签应符合GB 7718和《食品标识管理规定》的规定，预包装食品营养标签应符合GB 28050的规定。

14.2 配送的食品，应在包装或者容器上标注中央厨房信息，以及食品名称、加工时间、食用时限、保存条件、保存期限等，必要时标注加工方法。

14.3 包装应采用密封、防潮包装；包装材料应干燥、清洁、无异味、无毒无害，与食品相关产品直接接触的食品包装材料应取得工业产品许可证。

14.4 包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质。

14.5 使用包装材料时应核对标识，避免误用，并如实记录包装材料的使用情况。

15 检验与留样

15.1 应自行或委托有资质的第三方检验机构对食品、加工环节、加工环境进行检验。

15.2 若自行检验，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加工规模、品种、检验项目相适应。应配备与检验能力和工作量相适应的仪器设备，仪器设备应定期检定。

15.3 应设专人负责食品尝试、留样工作。

15.4 每餐所有加工好的熟食品在分装或售卖前应按品种由留样专员试尝，对有异常的食品立即封存、销毁。

15.5 厨师及留样人员试尝时，不应使用加工工具直接试尝，应另备碗筷，将菜肴装在碗里再试尝。

15.6 当日当餐所有出品（包括泡菜、米饭、汤品）等，每种取样应不少于125 g，放入专用、洁净、卫生、已消毒的留样容器中并加盖，待冷却到室温后放入冰箱冷藏室（0~10 °C）进行留样。

15.7 留样人应填写《留样标识卡》及留样记录，对每天每餐所加工的食品按菜品名称、餐别、留样时间等填写留样记录，留样时间应不少于48 h。

15.8 留样冰箱应专用、上锁且保持清洁，留样的专用碗、盘等用具使用后应及时清洁、消毒。

16 配送、交付与个性化服务

16.1 配送

- 16.1.1 运输工具应做好日常的卫生清洁，在使用前进行水洗、碱洗和酸洗，并在运输前进行杀菌。
- 16.1.2 运输工具应根据产品特点配备制冷、保温等设施。配送工具应防雨防尘。
- 16.1.3 配送的运输工具不应装运原辅料或其他可能污染餐品的物品。
- 16.1.4 应在适宜的储存温度、湿度下按先进先出的次序进行储存和运输。
- 16.1.5 装卸时应轻拿轻放。

16.2 交付

16.2.1 基本要求

- 16.2.1.1 配送人员应穿着统一干净的工作服、佩戴口罩和一次性手套，保持个人卫生，无传染性疾病。
- 16.2.1.2 交付时应由客户或授权接收人签字确认，并留存签收记录。
- 16.2.1.3 交付完成后，应及时清理配送工具中的残留餐品、包装垃圾，对配送箱、保温袋等进行清洁消毒。

16.2.2 医院、学校等特殊要求

- 16.2.3 配送前应向学校报备配送人员身份信息，经安保部门核实后，凭专用通行证件入学校、医院配送。
- 16.2.4 配送工具宜安装定位跟踪系统，全程记录行驶轨迹，供学校、医院及监管部门追溯查询。
- 16.2.5 不应在学校和医院内进行餐品分餐操作，所有餐品应在加工环节完成独立密封包装。
- 16.2.6 餐品包装标签应清晰标明食品名称、制作单位、制作时间、食用时限，不宜配送冷荤类、生食类食品及高风险食材。
- 16.2.7 配送工具应按学校和医院指定路线行驶，避免人流高峰时段进入学校和医院。

16.3 个性化服务

- 16.3.1 根据客户的需要，可提供上门做餐的服务。
- 16.3.2 提供上门做餐服务前，应与客户确认服务时间、地点、餐品类型、食材要求、饮食禁忌及特殊需求，并签订服务协议。
- 16.3.3 上门做餐人员应持有有效健康证明，接受过食品安全、烹饪技能、服务规范等培训。
- 16.3.4 自备食材应符合食品安全标准，运输过程中按要求冷藏或保温储存，提供采购凭证，并经客户验收合格后方可使用。
- 16.3.5 现场操作应遵守食品安全规范，穿戴干净的工作服、口罩、手套，使用客户提供或自带的清洁厨具，工具使用前进行消毒。
- 16.3.6 餐品制作完成后，应清理现场操作产生的垃圾，经客户确认满意后完成服务。

17 人员管理

17.1 健康管理

- 17.1.1 应按《中华人民共和国食品安全法》的规定，每年至少进行一次健康检查，必要时接受临时检查。
- 17.1.2 新参加或临时参加作业的人员应经健康检查取得健康合格证明后方可进行作业。
- 17.1.3 患有痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病包括病原携带者活动性肺结核化脓性或者渗出性皮肤病以及其他有碍食卫生疾病的不应从事接触直接入口食品的工作。
- 17.1.4 应建立食品安全管理制度及岗位职责制度，并对执行状况进行监督检查。
- 17.1.5 应对食堂从业人员进行健康管理，对参与晨检或日常工作过程中的人员健康检查，建立人员健康档案。
- 17.1.6 与食品接触的从业人员应保持良好个人卫生操作时应穿戴清洁的工作服、工作帽，专间操作人员还应戴口罩，头发不应外露，不应留长指甲、涂指甲油和佩戴饰物。

- 17.1.7 操作时手部应保持清洁，操作前手部应洗净，接触直接入口食品时手部还应进行消毒。
- 17.1.8 工作服应定期进行清洗、更换保持清洁，接触直接入口的食品人员的工作服应每天更换。

17.2 培训管理

- 17.2.1 应建立从业人员培训制度，定期组织从业人员进行食品安全法律法规和食品安全知识培训，并开展考核。
- 17.2.2 新进员工及临时员工应在上岗前由食品安全员对其进行专职食品安全方面的培训，考试合格后方可上岗作业。
- 17.2.3 培训以人员集中或工作岗位分段进行，采用现场讲解、动作示范、观看视频等方式。
- 17.2.4 建立从业人员食品安全培训档案，将培训培训时间、培训内容、考核结果等记录归档。

18 文件管理

- 18.1 应符合 GB 31654 的相关规定。
- 18.2 应建立文件管理制度，对加工生产中的各环节、关键控制点和日常管理进行详细记录并保存相关票据凭证。记录的内容应真实有效，保存期限应不少于 2 年。
- 18.3 各项记录应由执行人员签名或签章，记录内容如有修改，不应涂抹，应在原文旁边修改，并在修改文字附近签名或签章。
- 18.4 宜采用人工智能等信息化技术进行文件管理和记录。

19 追溯

- 19.1 建立并执行食品安全追溯制度。鼓励采用信息化手段采集、留存生产经营信息，如实记录原料采购与验收、投料、生产过程控制、检验、包装、贮存、运输、销售、召回和停止经营等信息，记录信息应真实、准确、完整。
- 19.2 各工序岗位应管理留存从原料入库—领用—粗加工—细加工—售卖等所有相关的原始票据，以备跟踪查验。
- 19.3 企业应按照食品电子追溯标准和规范，建立完善电子追溯体系，宜向四川省食品追溯公共服务平台对接或者上传相关数据信息。
- 19.4 企业应配合市场监督管理等部门查阅、调取溯源信息。

20 应急与召回

- 20.1 应建立应急状况的识别和响应机制，发生的安全事故和紧急情况时，做出及时、有效的响应。
- 20.2 应定期开展应急演习，提升应急经验。
- 20.3 应按照《食品召回管理办法》的规定执行产品召回制度。
- 20.4 应明确对在验收和生产过程中发现的不合格原料、半成品和成品进行标识、贮存和处置，不合格品应与合格品分开放置并明显标记。如实、完整记录不合格品保存和处理情况。
- 20.5 应对召回的食品采取补救、无害化处置、销毁等措施，如实记录召回和处置情况，并向所在地县（区）级市场监管部门报告。
- 20.6 对违法添加非食用物质、腐败变质、病死畜禽等严重危害人体健康和生命安全的不安全产品，应立即销毁，并进行记录留存。在销毁处理前，应向地方市场监督管理部门报告。对不安全食品处置方式不能确定的，应组织相关专家进行评估，并根据评估意见进行处置。
- 20.7 对因标签、标识或者说明书不符合食品安全标准而被召回的食品，应采取能保证食品安全的补救措施，且在重新销售时向消费者明示补救措施。
- 20.8 应如实记录停止生产经营、召回和处置不安全食品的名称、商标、规格、生产日期、批次、数量等内容。记录保存期限不应少于 2 年。

21 监督与改进

21.1 应定期开展内部食品质量安全专项检查和评估。

21.2 应开通多种反馈渠道, 配置专门部门接受客户投诉与建议、处理服务对象的投诉, 及时告知投诉人投诉结果。

21.3 服务对象的满意度测评依据 GB/T 19038 和 GB/T 19039 的内容和要求实施。

21.4 应主动配合相关行政部门和社会监督, 宜每年委托第三方机构开展食品安全全项目检测, 并留存检测报告。

通过监督检查、客户反馈等渠道收集的反馈意见, 分类建档, 明确问题描述、责任部门及发现时间, 制定具体整改措施, 及时优化调整管理工作。
