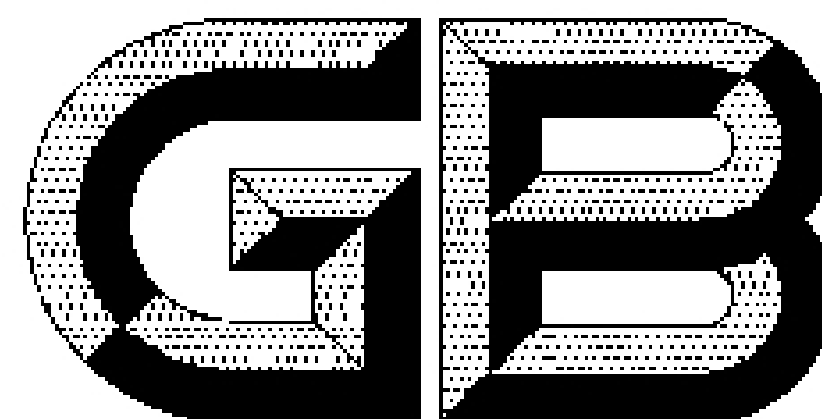




中华人民共和国国家标准

GB/T 27306—2008

食品安全管理体系 餐饮业要求

Food safety management system—
Requirements for catering services

2008-10-22 发布

2009-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	Ⅲ
引言	Ⅳ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 人力资源	2
4.1 食品安全小组的组成	2
4.2 能力、意识和培训	2
5 前提方案	2
5.1 建筑物和相关设施的设计	2
5.2 工作空间和员工设施的布局	2
5.3 空气、水、能源的供给	3
5.4 废弃物和污水的处理	3
5.5 设备、用具适宜性及其清洁、保养	3
5.6 采购材料的管理	4
5.7 产品贮存管理	4
5.8 交叉污染的预防措施	4
5.9 清洗和消毒	4
5.10 虫害控制	4
5.11 人员健康和卫生	4
6 关键过程控制	5
6.1 餐饮食品加工的原辅料	5
6.2 粗加工	6
6.3 烹制加工	6
6.4 餐饮食品的配送	7
6.5 餐饮前台服务	7
6.6 餐饮具的清洗消毒	8
7 检验	8
7.1 检验制度	8
7.2 检验范围	8
7.3 检验标准和方法	8
7.4 安全性检验项目	8
8 产品追溯和撤回	8
8.1 产品追溯	8
8.2 产品撤回	9

8.3 应急措施的建立 9

附录 A (资料性附录) GB/T 22000—2006 与 GB/T 27306—2008 之间的对应关系 10

附录 B (资料性附录) 餐饮业食品与原辅料、餐饮具等加工工具容器的重点检测项目 13

附录 C (资料性附录) 餐饮业快速检测项目 14

参考文献 16



前 言

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本标准由中国合格评定国家认可中心提出。

本标准由全国认证认可标准化技术委员会(SAC/TC 261)归口。

本标准起草单位：中国合格评定国家认可中心、中国质量认证中心、杭州万泰认证有限公司、中国疾病预防控制中心营养与食品安全所、青岛市卫生局卫生监督局、中华人民共和国天津出入境检验检疫局、北京都丽梦食品有限公司、杭州楼外楼实业有限公司、北京和合谷餐饮管理有限公司、浙江省卫生厅卫生监督局、中国认证认可协会、国家认证认可监督管理委员会注册管理部、青岛市市级机关东部管理中心青岛府新大厦。

本标准主要起草人：李荷芳、游安君、李风度、樊永祥、靳晓梅、贾伟、赵忠良、周忻、胡向东、李秀莲、孙亮、冯涛、赵春玲、牛东波、杨志刚、崔杰。

引 言

本标准从我国餐饮食品安全存在的关键问题入手,采取自主创新和积极引进并重的原则,结合餐饮业特点,针对我国餐饮业卫生安全生产环境和条件、控制措施的选择、关键过程控制、产品检验等,提出了建立我国餐饮业食品安全管理体系的特定要求。

本标准的编制基础为“十五”国家重大科技专项“食品企业和餐饮业 HACCP 体系的建立和实施”科研成果之一“食品安全管理体系 餐饮业要求”。

GB/T 22000—2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》为食品链中的各类组织提供了通用要求。餐饮业及相关方在使用 GB/T 22000 中,提出了针对本类型企业生产和经营特点对通用要求进一步细化的需求。

鉴于餐饮业在生产经营过程方面的差异,为确保食品安全,除了餐饮食品控制中应关注的通用要求外,本标准还特别提出了针对餐饮业特点的“关键过程控制”要求。重点提出对餐饮食品加工的原辅料采购、储存和粗加工的控制,突出不同原辅料特性对采购、储存和粗加工过程中食品安全控制的特点;同时关注对热菜、凉菜、点心、冷加工糕点、鲜榨果汁、果盘、生食海产品的加工特殊性以及配送食品的管理;对影响食品安全的餐饮前台服务过程、餐饮具清洗消毒方法和效果评价,要求实施就餐环境控制、服务过程精细化、避免产品交叉污染、严格餐饮具清洗消毒,提倡通过过程检验和产品验证,确保食品安全。



食品安全管理体系 餐饮业要求

1 范围

本标准规定了餐饮业建立和实施食品安全管理体系的特定要求,包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、产品追溯与撤回。

本标准配合 GB/T 22000 以适用于餐饮业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系,也适用于对餐饮食品提供者食品安全管理体系的外部评价和认证。

本标准用于认证目的时,应与 GB/T 22000 一起使用。GB/T 22000 与本标准之间的对应关系参见附录 A。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14934 食(饮)具消毒卫生标准

GB 16153 饭馆(餐厅)卫生标准

GB/T 22000—2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求(ISO 22000:2005, IDT)

3 术语和定义



GB/T 22000—2006 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

餐饮业 catering

从事餐饮服务的机构或者个人,包括集体用餐配送单位和食堂。

3.2

餐饮服务 catering service

通过即时制作加工、商业销售、服务性劳动等手段,向消费者提供食品、消费场所及设施的食品加工、销售和消费服务活动。

3.3

集体用餐配送单位 deliver food enterprise

根据集体服务对象订购要求,集中加工、分送食品但不提供就餐场所的单位。

3.4

凉菜 cold dish

对经过烹制成熟之后冷却或者腌渍入味的食品进行简单制作并装盘,一般无需加热即可食用的菜肴,又称冷荤、冷菜。

注:凉菜包括对于植物性食品原料不作加热等加工处理或仅作简单调味处理后直接食用的食品。

3.5

凉菜间 cold dish room

加工制作凉菜的操作间。

3.6

半成品 precooked food

经初步或部分加工后,尚需进一步加工制作的食品或原料。

3.7

成品 cooked food

经加工制成的可直接食用的食品。

3.8

冷藏 chill storage

为保鲜和防腐的需要,将食品或原料置于冰点以上较低温度条件下贮存的过程,冷藏温度的范围在0℃~10℃之间。

3.9

冷冻 frozen storage

将食品或原料置于冰点温度以下,以保持冰冻状态的贮存过程,冷冻温度的范围在-20℃~-1℃之间。

3.10

生食海产品 raw sea food

不经过加热处理即供食用的生长于海洋的鱼类、贝壳类、头足类等水产品。

3.11

冷加工糕点 reprocessing pastry at room or low temperature after heated

在各种加热熟制工序后,在常温或低温条件下再进行二次加工的一类糕点。

4 人力资源

4.1 食品安全小组的组成

食品安全小组应由具有与餐饮食品相关的专业知识和经验的人员组成,通常包括从事食品卫生、质量控制和加工等相关工作的人员。

4.2 能力、意识和培训

从业人员应接受与其岗位相适应的食品安全有关法规、卫生知识、操作技能的培训,使其理解卫生控制要求,自觉遵守相关法规,具备食品安全的控制能力。

食品安全小组应理解 HACCP 原理和食品安全管理体系的标准,具备餐饮业管理基本知识。

5 前提方案

5.1 建筑物和相关设施的设计

5.1.1 餐饮场所不应设在易受到污染的区域。

5.1.2 建筑结构应坚固耐用、易于维修、易于保持清洁,应能避免有害动物的侵入和栖息。

5.1.3 应配备符合卫生要求的环境控制设施,包括清洗消毒设施、员工更衣设施、防虫害设施、采光照

明设施、通风排烟设施、适宜场所的空调设施。

5.1.4 应配备与加工食品相适应的生产设施,包括供水设施、原料清洗设施、贮存设施、烹调加工设施、配餐运送工具、餐饮具清洗消毒设施、废弃物存储设施。

5.1.5 加工场所的地面、墙壁、门窗、天花板等设施的设计和构造应有利于保证食品卫生,易于清洗消毒,便于检查。

5.2 工作空间和员工设施的布局

5.2.1 应设置粗加工、烹调、餐饮具清洗消毒等专用场所,并设置原料和(或)半成品贮存、切配和(或)备餐的场所。进行凉菜配制、生食海产品制作、裱花操作和集体用餐配送单位进行食品分装操作的,应

分别设置相应专间。

5.2.2 专间应为独立隔间,专间内应设有专用工具清洗消毒设施和空气消毒设施,应对专间内的温度实施控制,宜设有独立的空调设施。专间入口处应设置有洗手、消毒、更衣设施。总面积在 500 m² 以上的餐饮企业应设置通过式缓冲间。

5.2.3 食品处理区应按照原料进入、原料处理、半成品加工、成品供应的流程合理布局,食品加工处理流程宜为“生进熟出”的单一流向。成品通道与原料通道,成品通道与使用后的餐饮具回收通道均宜分开设置。

5.2.4 食品处理区空气流向应由高清洁区流向低清洁区。

5.2.5 对各类清洗消毒设施应根据不同功能和卫生要求分别设置。

5.2.5.1 粗加工场所内应分别设置动物性食品和植物性食品的清洗水池,水产品的清洗水池宜独立设置,各类水池应加施明显标识标明其用途。水池数量和容积应与加工食品的数量和种类相适应。

5.2.5.2 食品处理区内应设清洁工具的清洗水池,其位置应不会污染食品及其加工操作过程。

5.2.5.3 食品处理区内应设置足够数目的洗手设施,其位置应设置在方便从业人员的区域。洗手消毒的水龙头宜采用非手动式开关,附近有足够数量的清洗、消毒用品和干手设施。

5.2.5.4 清洗消毒餐饮具应有固定的场所和专门区域,清洗池和冲(漂)洗池不与配菜、烹调等加工场所相混。清洗消毒设施的容积和数量应能满足加工需要。清洗消毒设施的布局,应按从脏到净的顺序安排。

5.2.6 应设置与员工数量相适应的更衣场所。更衣场所与加工经营场所应处于同一建筑物内,应为独立隔间,其出口处宜设置洗手设施。更衣场所的位置宜在食品处理区的入口处。

5.2.7 厕所不应设在食品处理区,应采用冲水式,设置非手动洗手设施,设有效排气(臭)装置。

5.3 空气、水、能源的供给

5.3.1 工作空间应保持良好通风,无异味或空气中不含可能对食品造成污染的物质。排气口应装有易清洗、耐腐蚀并可防止有害动物侵入的网罩。清洁操作区送风管道入口应设置在清洁的环境内或增加消毒过滤设施。

5.3.2 供水应能保证加工和服务需要,水质应符合 GB 5749 的要求。

5.3.3 应定期对输水管道进行检查。应以不同颜色明显区分不与食品接触的非饮用水和食品加工用水的管道系统,并以完全分离的管路输送,确保无逆流或相互交接现象。

5.3.4 具备自备水源或二次供水设施的,应配备水源防护设施,建立水池清洗消毒及水消毒与检验程序。

5.3.5 应具备稳定、可靠的电力和燃料供应。

5.4 废弃物和污水的处理

5.4.1 食品处理区内可能产生废弃物或垃圾的场所均应设有密闭的废弃物容器。在加工经营场所外适当地点宜设置废弃物临时集中存放设施,其结构应密闭,不污染环境,并能防止害虫进入和孳生。

5.4.2 烹调场所应有良好的通风排烟设施。产生油烟的设备上部,应加设附有机排风及油烟过滤的排气装置,油烟过滤器应便于清洗和更换。

5.4.3 污水的排放走向从高清洁区到低清洁区。

5.4.4 应能保证废弃物和污水得到处理。

5.5 设备、用具适宜性及其清洁、保养

5.5.1 所有用于食品处理区及可能接触食品的设备与用具,应由无毒、无臭或无异味、耐腐蚀、不易发霉、表面平滑且可重复清洗和消毒、符合相应卫生标准的材料制造。

5.5.2 用于原料、半成品、成品的工具和容器,应分开并有明显的区分标志。

5.5.3 集体用餐配送单位应根据配送的时间、产品性质、环境温度等确定配送车辆的设置,配备盛装、分送集体用餐的专用密闭容器。运送车辆应为专用封闭式,车内宜有温度控制设备,车辆内部的结构应

平整,以便于清洁。

5.5.4 应对食品加工、储存、消毒等设备和用具的使用、清洁、保养、校准和维护建立操作规程。

5.6 采购材料的管理

5.6.1 应对所有供应商建立审核批准管理程序。

5.6.2 应制定所有采购材料的检查、批准和处理的程序,保证所接收的原材料均来自合格供应商。

5.6.3 应建立采购材料的质量标准,确保采购的产品符合规定的采购要求和国家有关食品卫生标准。

5.6.4 餐饮具、包装材料应符合卫生标准并且保持清洁卫生,不含有毒有害物质,不易褪色。

5.6.5 食品企业或餐饮业所使用的化学品应为相关主管部门批准生产并允许使用的。

5.7 产品贮存管理

5.7.1 食品库房应根据贮存条件的不同分别设置,必要时设冷冻(藏)库。冷藏库、冷冻库的温度应满足食品的储存要求,并配备测量温度的装置。

5.7.2 食品和非食品、生食和熟食、原料、半成品和成品、植物性食品和动物性食品应分开储存,同一库房内贮存不同性质食品和物品时,应区分存放区域,不同区域应有明显的标识。不存放有碍食品卫生的物品。

5.7.3 储存设施应保持清洁、定期消毒,有防霉、防鼠、防虫设施。

5.7.4 对清洁剂、消毒剂、杀虫剂等化学品应有专门的场所或固定容器贮存,并由专人进行管理。对于有毒的化学品应严格控制,标明名称、毒性及使用方法,上锁储存,并作好标识和领用登记,防止污染食品、食品接触面和包装材料。

5.7.5 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定,并应有详细记录。食品添加剂应存放在固定的场所(或橱柜),并上锁。包装上应标示“食品添加剂”字样,并有专人保管。

5.8 交叉污染的预防措施

5.8.1 应规定人流、物流、水流、气流的流向运作,防止在存放、操作中产生交叉污染。

5.8.2 加工场地应控制冷凝水,防止各种不洁物、化学及物理污物对食品及食品接触面的污染。

5.8.3 应保持生产加工处的通风道和食品传送梯的清洁。

5.8.4 应建立生产区域和非生产区域的卫生控制程序。

5.9 清洗和消毒

5.9.1 应制定清洗和消毒规程,以保证所有食品加工操作场所清洁卫生,防止食品污染。

5.9.2 清洗消毒设备和设施的容积和数量应能满足需要。

5.9.3 餐饮具、食品容器、工具和设备等食品接触面应采取必要的清洁和消毒措施,并达到 GB 14934 的要求。

5.9.4 专间工作服应定期进行统一的清洗消毒,不同清洁区的工作服分别清洗消毒,工作服分区域保管。

5.9.5 专间在每餐(或每次)使用前应进行空气和操作台的消毒。

5.9.6 专间内应使用专用的工具和容器,用前应消毒,用后应洗净并保持清洁。

5.10 虫害控制

5.10.1 加工经营场所应保持内外环境整洁,利于消除鼠类、蟑螂、苍蝇和其他有害昆虫及其孳生条件。

5.10.2 应采用风幕、纱窗、暗道、粘鼠板或鼠夹、灭蝇灯、水封等措施,防止虫害进入加工和用餐场所。

5.10.3 应根据餐饮单位所处环境制定虫害控制计划,保留虫害防治人员操作的记录。宜定期进行鼠密度的监测,根据监测的结果采取相应的措施。

5.10.4 应定期检查、清理防虫害装置,确保加工区域内无蚊蝇、蟑螂和鼠害。

5.11 人员健康和卫生

5.11.1 应建立并执行从业人员健康管理制度。每年至少进行一次健康检查,必要时接受临时检查。

新参加或临时参加工作的人员,应经健康检查,取得健康合格证明后方可参加工作。

5.11.2 接触食品人员应穿戴清洁的工作服、工作帽,不留长指甲,不涂指甲油,不佩带饰物。

5.11.3 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,在操作过程中手部应适时进行清洗、消毒。

5.11.4 专间操作人员进入专间时应更换专间内专用工作衣帽并佩戴口罩,操作前手部应严格进行清洗、消毒。不穿戴专间工作衣帽从事与专间内操作无关的工作。

5.11.5 操作人员入厕时应更衣,入厕后应洗手消毒。

5.11.6 食品加工操作场所内不应有吸烟、饮食及其他可能污染食品的行为。

6 关键过程控制

6.1 餐饮食品加工的原辅料

6.1.1 原辅料的采购要求

6.1.1.1 建立并执行进货检查验收制度,审验供货商的经营资格,验明产品合格证明和产品标识,建立产品进货台账。

6.1.1.2 应索取、查验采购产品的相关证明、票据和凭证,建立进货记录档案,妥善保存,以备查验。进货记录保存期限不得少于2年。索证和查验的内容应包括:

- a) 查验食品原料、食品添加剂、食品相关产品供货者的食品生产许可证或者食品流通许可证、营业执照、食品出厂的检验报告或者其他有关食品合格的证明文件,并如实记录食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、规格、数量、供货者名称及其联系方式、进货日期等内容;
- b) 对畜禽肉类应查验或索取动物卫生监督机构的检疫合格证明;
- c) 进口食品及其原料应查验进出口检验检疫部门出具的检验检疫合格证书;
- d) 从固定供货商或供货基地采购食品的,应索取并留存供货基地或供货商的资质证明,应与其签订采购供货合同并保证食品卫生质量,还应留存每笔供货凭证。

6.1.1.3 采购预包装食品,应对包装上的标签进行查验。标签应当标明下列事项:

- a) 名称、规格、净含量、生产日期;
- b) 成分或者配料表;
- c) 生产者的名称、地址、联系方式;
- d) 保质期;
- e) 产品标准代号;
- f) 保存条件;
- g) 所使用的食品添加剂;
- h) 食品生产许可证编号;
- i) 法律、法规或者食品安全标准规定应标明的其他事项。

6.1.2 原辅料采购管理

6.1.2.1 应对供方进行选择和评价,从合格供方进行采购。对合格供方的能力、产品状况和供货情况等应进行动态综合评价。

6.1.2.2 应实施和保持原辅料的采购控制措施,确保符合规定的质量标准和要求,不使用腐败变质、油脂酸败、霉变、生虫、污秽不洁、混有异物或者感官性状异常的食品原辅料。

6.1.2.3 应对采购的原辅料进行验证。相关人员应具备原辅料验证能力。

6.1.3 原辅料储存

6.1.3.1 应建立原辅料库房的卫生管理制度。

6.1.3.2 容易腐败的原辅料应冷藏或冷冻储存。应检查储存区是否有不洁物体(如:污水滴入)或防护不当(如:昆虫、鼠类侵入污染)的现象。

6.1.3.3 应明确规定冷藏或冷冻的温度,食品冷藏、冷冻贮藏的温度应分别符合冷藏和冷冻的温度范围要求,冷冻或冷藏品持续处于稳定的冷冻或冷藏状态。

6.1.3.4 运输食品及其原辅料的工具应保持清洁,运输冷藏、冷冻食品应有保温设备并保证正常使用(遇特殊保存条件的,按保存条件运输)。

6.1.3.5 储存的食品要分类、分架、隔墙离地。应标明采购日期和保质期。食品出库应按照先进先出的原则进行,定期检查。储存区不得存放发霉、变质、过期的食品。

6.2 粗加工

6.2.1 加工前应认真检查待加工食品,腐败变质、霉变、生虫、掺杂、油脂酸败等不符合食品安全要求的原料不应加工使用。

6.2.2 蔬菜浸泡清洗干净后应码放整齐,放在筐、盘等专用容器内,离地存放。

6.2.3 易腐食品应尽量缩短在常温下的存放时间,加工后应及时使用或冷藏。海产青皮红肉鱼类加工后应立即烹制。

6.3 烹制加工

6.3.1 热菜加工

6.3.1.1 用于植物性食品、动物性食品及水产品的原料、半成品和成品加工的刀、墩、板、桶、盆、筐、抹布以及其他工具、容器应明显标识,生熟分开,定位存放,用后清洗、消毒,保持清洁。

6.3.1.2 操作间内的冷藏或冷冻设施应根据其用途进行标识,确保食品原料、半成品、成品分类存放。

6.3.1.3 热加工食品应当达到安全的温度,鱼、肉类动物食品、块状食品、有容器存放的液态食品的中心温度不低于 70℃,对豆浆、四季豆等特殊食品应煮熟煮透;可通过感官目测、定期对熟制食品的中心温度及终产品的微生物指标进行监测,对工艺参数进行确认。

6.3.1.4 在烹调后至食用前需要较长时间(超过 2 h)存放的食品,应当在高于 60℃或低于 10℃的条件下存放。需要冷藏的熟制品,应凉透后再进行冷藏。

6.3.2 凉菜加工

6.3.2.1 进入专间前应先在预进间内进行二次更衣。

6.3.2.2 每餐使用前,专间应用紫外线消毒设施进行空气消毒。专间温度保持在 25℃以下。

6.3.2.3 专间实施专人专室制作,使用专用消毒设施、专用冷藏设施和专用工具容器。

6.3.2.4 工作台面、各种食品加工用具、容器、机械设备及抹布在每餐使用前应进行清洗消毒,保持洁净。

6.3.2.5 非专间工作人员不能进入专间,专间不能存放非直接入口食品及与制作无关的任何物品。

6.3.2.6 专间人员制作前,应洗手消毒,操作时应佩戴口罩。

6.3.2.7 供加工凉菜用的蔬菜和水果等食品原料应洗净消毒,未经清洗处理的原料不得带入凉菜间。

6.3.2.8 肉类、水产品类凉菜拼盘应及时冷藏。改刀熟食从改刀后至供应的时间不得超过 3 h。隔夜冷荤食品要彻底回烧,冷荤食品烧制后应在 2 h 内冷却。

6.3.2.9 围边(打荷)制作应和凉菜制作相同,菜肴装饰的原料,使用前洗净消毒,不得重复使用。

6.3.3 面点加工

6.3.3.1 加工使用的工用具、容器和接触食品的机械设备使用前后应清洗消毒,做到无污垢、无异味,并有专门保洁存放场所。

6.3.3.2 点心食品加热要充分,防止外熟内生。

6.3.3.3 当天没有用完的点心馅料、半成品点心食品,应有专门的冷柜存放并规定相应的存放时间。重新使用时,应彻底解冻。

6.3.4 冷加工糕点制作

6.3.4.1 冷加工糕点专间应符合 6.3.2.1~6.3.2.6 的要求。

6.3.4.2 奶油类原料应在 10℃以下存放。含奶、蛋的面点制品在 2 h 以后食用时,应当凉透,在 10℃

以下专用设施内储存;蛋糕胚应在专用冰箱储存,储存温度应在 10℃ 以下。

6.3.4.3 冷加工糕点应能清晰地表明成分、生产日期和保质期等方面的信息。

6.3.5 鲜榨果汁和果盘制作

6.3.5.1 应有专供鲜榨饮料和果盘制作的场所。

6.3.5.2 鲜榨果汁和果盘制作场所应符合 6.3.2.1~6.3.2.6 的要求。

6.3.5.3 用于鲜榨饮料的瓜果应新鲜、无病虫眼,使用前经过洗净消毒、去外皮,未经清洗处理的不得使用。

6.3.5.4 盛装鲜榨饮料的容器应经有效清洗消毒后方可使用。

6.3.5.5 制作的鲜榨果蔬汁和水果拼盘应当餐用完,隔餐不得使用。

6.3.6 生食海产品加工

6.3.6.1 用于加工的生食海产品应新鲜并符合相关卫生要求。

6.3.6.2 生食海产品加工专间应符合 6.3.2.1~6.3.2.6 的要求。

6.3.6.3 从业人员操作要保证生食部分不受污染。

6.3.6.4 加工后的生食海产品应当放置在食用冰中保存并用保鲜膜分隔。

6.3.6.5 加工后至食用的时间不得超过 1 h。

6.4 餐饮食品的配送

6.4.1 餐饮食品配送的管理

6.4.1.1 餐饮食品的配送包括原料、包装材料和成品的配送。用餐配送单位应制定配送程序,包括操作工序的具体规定、详细的操作方法与要求、配送的硬件设施、运输条件的监控。

6.4.1.2 配送过程中宜通过加封识,记录封识号码,配送过程监控温度等措施实施运输的监控。

6.4.2 配送运输车辆管理

用餐配送单位的运输车辆、用具、容器和餐饮具,应在用前、用后清洗消毒。

6.4.3 餐饮具配送管理

一次性餐饮具应检验合格后使用,餐饮具贮存运输过程中应防止污染,外包装破损或污秽不洁的不能使用。

6.4.4 配送标签管理

送餐所用餐饮具和食品容器上应有标签,注明生产单位名称、地址、联系电话、生产时间、生产批号和食用时限等。

6.4.5 配送温度和时间要求

集体用餐配送的食品不得在 10℃~60℃ 的温度条件下贮存和运输,烧熟后 2 h 的食品中心温度保持在 60℃ 以上(热藏)的,其保质期(即烧熟至食用的间隔时间)为烧熟后 4 h。烧熟后 2 h 的食品中心温度保持在 10℃ 以下(冷藏)的,保质期为烧熟后 24 h。需再次利用的食品应充分加热。加热前应确认食品未变质。

6.5 餐饮前台服务

6.5.1 营业前的准备

6.5.1.1 就餐场所内应设有空调设施,空调的过滤器应经常清洁和检查,保持适宜的温度和相对湿度,符合 GB 16153 的规定。

6.5.1.2 餐饮具的摆台应在顾客就餐前 1 h 内进行,超过当次就餐时间未使用的餐饮具应当收回重新清洗消毒。

6.5.1.3 顾客点菜用的菜单,应定期消毒和检查。

6.5.2 餐饮前台服务

6.5.2.1 服务人员应适当地使用手套或其他措施防止未经清洁的手接触食品。

6.5.2.2 传递食品时应适当使用防护措施以保证食品不被污染。

6.5.2.3 考虑到顾客可能对某种食物过敏,菜单宜标明菜肴的主要原料,服务员应主动询问顾客是否对某种食品有过敏史。当顾客询问菜单中菜肴的具体组成部分时,应考虑消费者的特殊要求,服务员或厨师应提供准确的信息。

6.5.2.4 餐桌上宜配备公用筷、公用勺。公用筷和公用勺要区别于就餐者的餐饮具。

6.6 餐饮具的清洗消毒

6.6.1 清洗消毒方法

6.6.1.1 应规定采用的消毒方式,以及消毒的温度和持续时间。热力消毒包括煮沸、蒸汽、红外线消毒等。

6.6.1.2 如达不到热力消毒条件,可使用卫生行政部门批准的化学药物消毒。设置的消毒池应备有符合规定的三联池,或专用的密闭消毒设施,并应以明显标识表明其用途。

6.6.1.3 采用自动清洗消毒设备的,设备上应有温度和时间显示,应有清洗消毒剂自动添加装置。

6.6.1.4 消毒食(饮)具应有专门的密闭存放柜,避免与其他杂物混放,并对存放柜定期进行消毒处理,保持其干燥、洁净。

6.6.2 消毒效果的评价

餐饮经营单位宜具备检验能力,对餐饮具消毒效果进行验证。消毒后的餐饮具应光洁、明亮、无渍迹,并经检验符合 GB 14934 的要求。

7 检验

7.1 检验制度

7.1.1 应建立并适时更新餐饮食品的安全检验管理制度,可配备微生物等实验室基本设备,具有食品的感官、菌落总数、大肠菌群以及接触直接入口食品的餐饮具的大肠菌群等项目进行检验的能力。

7.1.2 应制定感官检验指导文件,感官检验人员应经过相应的培训。设检验部门的餐饮生产经营单位,其检验人员应具备相应的资格,并应建立相应的食品原料和食品检验记录。

7.2 检验范围

餐饮经营单位宜对食品原料、食品工器具、餐饮具、紫外线强度、冷热保藏设施温度及操作过程污染情况等项目进行检验。附录 B 列出了可供选择的检验项目。

7.3 检验标准和方法

7.3.1 食品检验可选用快速测定法或实验室检验法。快速测定方法主要应用在急性毒物测定、掺杂掺假等理化及微生物测定类别。

7.3.2 餐饮业快速检测项目可按照相关标准进行检验,附录 C 列出了可供选择的检验项目。

7.4 安全性检验项目

应结合加工过程、食用方法,分析可能发生的安全危害,确定通用检验项目和(或)专项检验项目。产品的通用检验项目可包括:

- a) 感官指标;
- b) 农药残留快速测定:果蔬类;
- c) 中心温度测定:食品加工、运输、贮藏、销售的温度;
- d) 温湿度测定:食品加工区域;
- e) 细菌总数、大肠菌群测定:凉菜、糕点、鲜榨果蔬汁饮料等直接入口食品。

8 产品追溯和撤回

8.1 产品追溯

8.1.1 应建立从原辅料供应、加工制作、服务等到消费全过程的追溯程序。

8.1.2 应建立并保持如下记录:

- a) 原辅料采购验收记录；
- b) 关键过程加工操作记录；
- c) 卫生检查记录；
- d) 人员健康状况记录；
- e) 检验记录；
- f) 顾客投诉及处理记录；
- g) 纠正和预防措施记录；
- h) 其他必要的记录。

8.1.3 集体用餐配送单位每班食品应留样。承担重要接待活动或团队供餐任务时每班食品应留样，以备复检待查。留样食品应按品种分别盛放于清洗消毒后的密闭专用容器内，在冷藏条件下存放 48 h 以上，每个品种留样量不少于 100 g。

8.2 产品撤回

8.2.1 应建立相应的产品撤回预案，确保发现食品中存在或潜在食品安全问题时能够迅速撤回问题食品。

8.2.2 在加工或供餐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。

8.2.3 对于食品中存在的物理性危害或潜在生物、化学性危害，应追溯危害的出现原因，查找可能受到影响的其他批次产品或半成品及原料，及时采取相应处理措施。

8.2.4 对于可能存在潜在危害但已经供消费者食用的食品，一经发现后应采取有效措施及时阻止消费者继续食用，立即撤回可能存在危害的食品，并做好应对食品安全事故的准备。

8.2.5 应开展模拟撤回活动，并保存记录，确保产品撤回预案的可行性。

8.3 应急措施的建立

8.3.1 应建立应对可能发生潜在食品安全事故或紧急情况的应急程序和预案。

8.3.2 应提供必要的资源，确保处理应急状态的能力。

8.3.3 必要时，应开展应急演练。

8.3.4 造成食物中毒或其他食品安全事故时，餐饮生产经营单位应采取以下相应措施：

- a) 立即停止其生产经营活动，并向政府主管部门报告；
- b) 协助救治病人和进行病原的调查，如实向调查人员提供可能与中毒事件有关人员的情况、食物来源、加工方法、加工过程、存放条件、食用方法和进食人员等情况；
- c) 保留造成食物中毒或者可能导致食物中毒的食品及其原料、工具、设备和现场，并追回造成食物中毒或者可能导致食物中毒的食品；
- d) 配合政府主管部门进行溯源和追踪调查，按政府主管部门的要求如实提供有关材料和样品；
- e) 落实政府主管部门要求采取的其他控制措施。

附 录 A
(资料性附录)

GB/T 22000—2006 与 GB/T 27306—2008 之间的对应关系

表 A.1 GB/T 22000—2006 与 GB/T 27306—2008 之间的对应关系

GB/T 22000—2006		GB/T 27306—2008	
引言			引言
范围	1	1	范围
规范性引用文件	2	2	规范性引用文件
术语和定义	3	3	术语和定义
食品安全管理体系	4		
总要求	4.1		
文件要求	4.2		
总则	4.2.1		
文件控制	4.2.2		
记录控制	4.2.3	8.1	产品追溯
管理职责	5		
管理承诺	5.1		
食品安全方针	5.2		
食品安全管理体系策划	5.3		
职责和权限	5.4		
食品安全小组组长	5.5		
沟通	5.6		
外部沟通	5.6.1		
内部沟通	5.6.2		
应急准备和响应	5.7	8.3	应急措施的建立
管理评审	5.8		
总则	5.8.1		
评审输入	5.8.2		
评审输出	5.8.3		
资源管理	6		
资源提供	6.1	7.1	检验制度
人力资源	6.2	4	人力资源
总则	6.2.1	4.1	食品安全小组的组成
能力、意识和培训	6.2.2	4.2	能力、意识和培训
基础设施	6.3		
工作环境	6.4		

表 A.1 (续)

GB/T 22000—2006		GB/T 27306—2008	
安全产品的策划和实现	7	6	关键过程控制
总则	7.1		
前提方案 (PRPs)	7.2	5	前提方案
	7.2.1		
	7.2.2		
	7.2.3	5.1	建筑物和相关设施的设计
		5.2	工作空间和员工设施的布局
		5.3	空气、水、能源的供给
		5.4	废弃物和污水的处理
		5.5	设备、用具适宜性及其清洁、保养
		5.6	采购材料的管理
		5.7	产品贮存管理
		5.8	交叉污染的预防措施
		5.9	清洗和消毒
实施危害分析的预备步骤		5.10	虫害控制
		5.11	人员健康和卫生
总则	7.3		
食品安全小组	7.3.1	4.1	食品安全小组的组成
产品特性	7.3.2		
预期用途	7.3.3		
流程图、过程步骤和控制措施	7.3.4		
	7.3.5		
危害分析	7.4	6	关键过程控制
总则	7.4.1		
危害识别和可接受水平的确定	7.4.2		
危害评估	7.4.3		
控制措施的选择和评估	7.4.4		
操作性前提方案 (PRPs) 的建立	7.5	6	关键过程控制
HACCP 计划的建立	7.6	6	关键过程控制
HACCP 计划	7.6.1		
关键控制点 (CCPs) 的确定	7.6.2		
关键控制点的关键限值的确定	7.6.3		
关键控制点的监视系统	7.6.4		
监视结果超出关键限值时采取的措施	7.6.5		
预备信息的更新、规定前提方案和 HACCP 计划文件的更新	7.7		
验证策划	7.8	7	检验
可追溯性系统	7.9	8.1	产品追溯

表 A.1 (续)

GB/T 22000—2006		GB/T 27306—2008	
不符合控制	7.10	8.2	产品撤回
纠正	7.10.1		
纠正措施	7.10.2		
潜在不安全产品的处置	7.10.3		
撤回	7.10.4		
食品安全管理体系的确认、验证和改进	8		
总则	8.1		
控制措施组合的确认	8.2		
监视和测量的控制	8.3	7	检验
食品安全管理体系的验证	8.4		
内部审核	8.4.1		
单项验证结果的评价	8.4.2		
验证活动结果的分析	8.4.3		
改进	8.5		
持续改进	8.5.1		
食品安全管理体系的更新	8.5.2		

附 录 B
(资料性附录)

餐饮业食品与原辅料、餐饮具等加工工具容器的重点检测项目

表 B.1 餐饮业食品与原辅料、餐饮具等加工工具容器的重点检测项目

检测对象	检 测 项 目
熟食及其制品	菌落总数、大肠菌群、致病菌、亚硝酸盐(外购定型包装)
乳与乳制品	菌落总数、大肠菌群、脂肪含量、蛋白质含量、非脂乳固体等
水产品	挥发性盐基氮
粮食	矿物油、过氧化苯甲酰等
饮用水	菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母菌、电导率、亚硝酸盐等
植物油	酸价、过氧化值、极性组分、矿物油等
酱油	氨基酸态氮、菌落总数、大肠菌群
糕点	菌落总数、大肠菌群、酸价、过氧化值、人工合成色素等
冷冻饮品	菌落总数、大肠菌群、金黄色葡萄球菌、人工合成色素、铅等
饮料	菌落总数、大肠菌群、金黄色葡萄球菌、霉菌、酵母菌、人工合成色素、糖精钠、苯甲酸钠、山梨酸钾等
豆制品	菌落总数、大肠菌群、柠檬黄等
酱腌菜	大肠菌群、苯甲酸钠、山梨酸钾、亚硝酸盐等
生肉	挥发性盐基氮、注水肉、瘦肉精等
啤酒	菌落总数、大肠菌群、黄曲霉毒素 B ₁ 等
白酒	铅、锰、甲醛、杂醇油等
葡萄酒	菌落总数、大肠菌群、二氧化硫残留量、色素等
黄酒	菌落总数、大肠菌群
食品添加剂	重金属、砷等
塑料	蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属、(有色)脱色试验等
原纸	大肠菌群、铅、砷、荧光物质、(有色)脱色试验等
餐饮具洗涤剂	菌落总数、大肠菌群、砷、重金属等
餐饮具、接触直接入口食品环节	大肠菌群定性、烷基苯磺酸钠
榨汁机	菌落总数、大肠菌群

附 录 C
(资料性附录)
餐饮业快速检测项目

表 C.1 餐饮业快速检测项目

检测项目		检测对象	方 法
食 品 生 产 加 工 环 境 指 标	紫外照度	专间	仪器
	光照度	加工间	仪器
	风速	加工间	仪器
	中心温度	食品	仪器
	环境温度	专间、冰箱等	仪器
	余氯	食饮具	仪器或试纸
	有效氯	消毒液	仪器或试纸
	浑浊度	饮用水	仪器
	三磷酸腺苷(ATP)	环节表面	仪器
一 般 卫 生 状 况 指 标	pH 值(酸碱度)	饮料、水等	仪器或试纸
	过氧化值	食用油	试纸
	酸价	食用油	试纸
	极性组分	煎炸油	仪器
	水分	猪肉等	仪器或试纸
	碘	食盐	试剂
	游离矿酸	食醋	试剂
	谷氨酸钠	味精	试剂
	氨基酸态氮	酱油	仪器
	总酸	食醋	试剂
食 品 污 染 物 指 标	有机磷农药	蔬菜、水果等	试纸或仪器
	亚硝酸盐	食盐、蔬菜等	试剂或仪器
	真菌毒素	食用油、粮食	仪器
	氯霉素	牛奶、蜂蜜等	试剂
	磺胺	猪肉、水产品	试剂
	四环素	猪肉、水产品	试剂
	乙烯雌酚	猪肉、水产品	试剂
	黄曲霉毒素	粮食、食用油	试剂
	金黄色葡萄球菌毒素	动物性食品等	试剂
	瘦肉精	猪肉、猪尿等	试剂

表 C.1（续）

检测项目		检测对象	方 法
食 品 掺 杂 掺 假 指 标	甲醛	水发产品、米面制品	试剂
	吊白块	米面制品	试剂
	过氧化氢	水发产品、禽畜肉	试剂
	二氧化硫	干制蔬菜、食糖等	仪器
	硼砂	粉丝、油条肉丸等	试剂
	甲醇	白酒	仪器
	荧光增白剂	蘑菇、餐巾纸等	仪器
	油条中洗衣粉	油条	仪器
	苏丹红	辣椒酱、鸭蛋等	试剂
微 生 物 指 标	菌落总数	环节表面或部分食品	纸片或载片
	大肠菌群	环节表面或部分食品	纸片或载片
	霉菌和酵母菌	环节表面或部分食品	纸片或载片
	金黄色葡萄球菌	环节表面或部分食品	纸片或载片



参 考 文 献

- [1] 中国国家认证认可监督管理委员会公告. 食品安全管理体系认证实施规则. 2007 年第 3 号.
 - [2] CAC/RCP 1—1969(Rev. 4-2003) 食品卫生通则
 - [3] FDA. Regulations on Statements Made for Dietary Supplements Concerning the Effect of the Product on the Structure or Function of the Body. Final Rule. 21 CFR part 101 [7].
 - [4] NACMCF 国家食品微生物标准咨询委员会. HACCP 原理和应用导则. 1997.
 - [5] 公司制造和供应用于零售商品牌产品的食品包装材料的技术标准和草案. BRC 英国零售联盟. 2001.
 - [6] 中国标准化研究院. GB/T 22000—2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》理解与实施. 北京:中国标准出版社, 2007.
 - [7] 中国合格评定国家认可中心. “十五”国家重大科技专项“食品安全关键技术”课题成果, 中国食品企业和餐饮业 HACCP 体系的建立和实施丛书:《食品安全管理体系评价准则、认证制度和认可制度》. 北京:中国标准出版社, 2006.
-

