

ICS 67.040

SZDB/Z

深圳市标准化指导性技术文件

SZDB/Z 13—2008

非即食食品与原料集中加工配送要求

2008-09-10 发布

2008-12-01 实施

深圳市质量技术监督局 发布

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 环境卫生要求	2
5 生产资源要求	2
6 原辅料要求	4
7 生产加工要求	5
8 检验要求	6
9 标识和可追溯性要求	6
10 配送要求	6
11 质量管理要求	7
12 应急处理要求	8

前 言

本指导性技术文件是在 GB 14881-1994《食品企业通用卫生规范》的基础上，参照 SB/T 10428-2007《初级生鲜食品配送良好操作规范》，根据深圳市的实际情况制定的。

本指导性技术文件按 GB/T1.1-2000《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写规则》编写。

本指导性技术文件由深圳市饮食服务行业协会提出。

本指导性技术文件由深圳市质量技术监督局归口。

本指导性技术文件起草单位：深圳市饮食服务行业协会、深圳市柴号食品服务有限公司、深圳市金谷园实业发展有限公司、深圳面点王饮食连锁有限公司、深圳市南联食品有限公司、深圳市钰花溪投资有限公司、深圳市质量技术监督局福田分局。

本指导性技术文件起草人：陈桂育、汪劲松、刘云启、吴迪、贺卫国、邓华荣、范青、贾山、高振亚、丘小勇、胡刚、王玉栋、陈少华、蒋龙华。

本指导性技术文件为首次发布。

非即食食品与原料集中加工配送要求

1 范围

本指导性技术文件规定了非即食食品与原料集中加工配送的术语和定义、环境卫生、生产资源、食品加工的原辅料、检验、标识和可追溯性、配送、质量管理要求和应急处理等要求。

本指导性技术文件适用于深圳市工业化、规模化、标准化生产的非即食食品与原料集中加工配送企业。

本指导性技术文件不适用于配送改刀熟食、生食水产品、冷荤凉菜类等食品。

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 7718 预包装食品标签通则

GB 14881 食品企业通用卫生规范

《食品召回管理规定》2007年8月27日国家质量监督检验检疫总局令第98号

《广东省食品安全条例》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

非即食食品 Non-direct Edible Food

按照食用方法非直接食用的食品。

3.2

集中加工配送 Centralized Manufacture and Deliver

具有一定规模呈工业化生产模式，统一采购、集中加工处理、产品检验、统一配送的餐饮经营模式。

3.3

净料 Processed Food Materials

食品原料按照产品的生产标准，经过粗处理、成型、配料等工序，可直接熟制的产品。

3.4

熟制半成品 Pre-cooked Food

净料经初步熟处理后，仍需进一步加工制作的阶段性成品。

3.5

成品 Product

指加工后的净料或经过烹调处理的半成品。

3.6

冷冻 Frozen Storage

指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,冷冻温度的范围应在 $-20^{\circ}\text{C}\sim-1^{\circ}\text{C}$ 之间。

3.7

冷藏 Chill Storage

指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,冷藏温度的范围应在 $0\sim 10^{\circ}\text{C}$ 之间。

3.8

冷链 Cold chain

为保持新鲜食品及冷冻食品等的品质,使其从生产到消费的过程中,始终处于低温状态的配有专门设备的物流网络。

3.9

交叉污染 Cross-contamination

指通过生的食品、食品加工者、食品加工环境或工器具等中间媒介把生物、化学污染物转移到食品上的过程。

3.10

点检 Inspection

对生产过程的质量管理以及设备运行状态,设定关键控制点并按照一定的频率专项检查和记录。

4 环境卫生要求

4.1 环境

环境要求应按 GB 14881-1994 中 4.2 的规定。

4.2 卫生

厂区、配送加工车间、原辅材料与成品库房、冷却、分装、配送专用场、储运工具的卫生条件应符合国家规定的要求。

5 生产资源要求

5.1 生产场所

5.1.1 面积

净料车间应满足生产需求,分加工间和包装间;熟制半成品应符合表1要求。

5.1.2 高度

生产车间高度不应低于 3m。

5.1.3 地面

地面应由防水、防滑、无毒、易清洗的材料建造,应具有一定坡度,易于清洗和排水。

5.1.4 墙壁

墙壁应有1.5m以上的瓷砖或其他防水、防潮、可清洗的材料制成的墙裙。

表1 熟制半成品加工场地面积要求

生产加工场地	批产量小于 1000 人份	批产量 1000~3000 人份	批产量大于 3000 人份	备注	
全部场地	$\geq 500\text{m}^2$	批产量每增加 500 份， 总面积及各专用场地 面积均应分别增加 15% 以上	批产量每增加 1000 份，总面积及各专用 场地面积均应分别 增加 15%以上	独立分区，按不同生产要 求配置	
粗加工、切配及主副 食品烹调粗加工、成 型及主副食熟制	$\geq 300\text{m}^2$				
包装间	$\geq 50\text{m}^2$				环境、工器具、工作台面 均应符合卫生要求
冷却间	$\geq 50\text{m}^2$				不适用于热供快餐及机器 冷却快餐
成品贮存	与加工数量相适应	与加工数量相适应	与加工数量相适应	应符合相关卫生要求	

5.1.5 门窗

门、窗和天窗应严密不变形，防护门应能两面开，设置位置适当，并便于卫生防护设施的设置。

5.1.6 屋顶

屋顶或天花板应选用不吸水、表面光洁、耐腐蚀、耐温、浅色材料覆涂或装修，并有适当的坡度，在结构上减少凝洁水滴落，防止虫害和霉菌孳生，以便于洗刷、消毒。

5.2 卫生设施

5.2.1 给排水设施

给排水设施应符合GB 14881的规定。

5.2.2 污水与废弃物处理设施

污水与废弃物处理设施应符合GB 14881的规定。

5.2.3 厕所设施

厕所设施应符合GB 14881的规定。

5.2.4 更衣间设施

更衣间设施应符合GB 14881的规定。

5.2.5 洗手设施

5.2.5.1 洗手设施包括非手动式开关、洗手池和干手设备。

5.2.5.2 洗手设施应分别设置在车间进口处和车间内适当的地点。

5.2.5.3 应在洗手设施附近明显位置张贴简明易懂的洗手消毒程序。

5.2.6 清洗、消毒设施

5.2.6.1 生产车间进口处应设有工作靴（鞋）消毒池。消毒池设计应确保人员必须通过消毒池才能进入车间。消毒池内消毒剂应保持有效浓度。

5.2.6.2 生产车间内应为设备、设施、工器具配备清洗、消毒设施。清洗、消毒设施应采用无毒、无害、耐腐蚀、易清洗的材料制作。

5.2.7 采光、照明设施

应保证加工场所具有充足的自然采光或人工照明，照明设施如安装在暴露食品的正上方应使用防爆型照明设施，以防止破裂时玻璃碎片污染食品。

5.2.8 通风设施

应保证食品处理区的良好通风和排烟。

5.2.9 防鼠、防蚊蝇、防尘设施

建筑物及各项设施应根据生产工艺卫生要求和原材料贮存等特点，相应设置有效的防鼠、防蚊蝇、防尘、防飞鸟、防昆虫的侵入、隐藏和孳生的设施，防止受其危害和污染。

5.2.10 安全设施

5.2.10.1 生产场所内供电系统应有防水设施。

5.2.10.2 电源应接地线和漏电断电系统。

5.2.10.3 不同电压的插座应明确标志。

5.2.10.4 所有作业场所应按装火警警报系统。

5.3 生产设备

5.3.1 基本要求

5.3.1.1 所有用于生产及可能接触产品的设施、设备、工器具，应使用无毒、耐腐蚀、不生锈、易清洁消毒的材料制成。与食品直接接触的设备、设施、工器具表面应边角圆滑、无焊疤和裂缝。

5.3.1.2 与食品直接接触的设施、设备、工器具宜采用不锈钢制作。采用木质或竹质材料的设施、设备、工器具时应采取必要的食品卫生、安全保证措施。

5.3.2 常用生产设备

5.3.2.1 植物性原料加工类：去皮机、多功能切菜机、切丁机。

5.3.2.2 动物性原料加工类：锯骨机、切丁机、切块机、肉丝机。

5.3.2.3 烹调类：蒸箱、燃气炒锅、油炸流水线、烤箱等专用设备。

5.3.2.4 卫生类：风淋房。

5.3.2.5 检验类：农残测试仪、培养箱、超净工作台、灭菌锅、水质测定仪、均质器、温度计、电子秤。

5.3.2.6 消毒类：红外线消毒柜、餐具清洗消毒机。

5.3.3 监视和测量设备

监视和测量设备应准确有效，并定期检定、校准。

6 原辅料要求

6.1 基本要求

6.1.1 按照国家有关要求索取、查验采购产品的相关有效凭证，如卫生许可证、检验合格证或检验报告、生产许可证等；生肉、禽类应索取兽医部门的检疫合格证；进口食品及其原料应索取口岸卫生监督部门出具的检验合格证书。

6.1.2 符合要求的原辅料方可接受。

6.1.3 应对6.1.1条所述资料建立档案，妥善保存至有效追溯期，以备查验。

6.1.4 必要时，可委托相关检验机构依据国家有关要求对产品进行理化和微生物指标检验。

6.2 采购

- 6.2.1 制定保证原辅料和包装材料安全、合格的控制文件，建立、实施和保持原辅料的控制措施。
- 6.2.2 应对供应商进行评价和选择，从合格供应商进行采购。对合格供应商的能力、产品状况和供货记录等进行动态综合评价。
- 6.2.3 原辅料的验收，应符合相应卫生标准。
- 6.3 运输
 - 6.3.1 运输工具应符合卫生要求，应具备有防雨、防尘设施。
 - 6.3.2 运输作业应防止污染，操作应轻拿轻放，不使原料受损伤，不得与有毒有害物品同时装运。
 - 6.3.3 运输工具应按产品的特性要求，配置相应的设备。
- 6.4 贮存
 - 6.4.1 应设置与生产能力相适应的原辅材料仓库。
 - 6.4.2 各种原辅材料应按品种分类分批贮存，每批原辅材料均有明显标识，同一库内不得贮存相互影响风味的原辅材料。
 - 6.4.3 应先进先出。不符合质量和卫生标准的原辅材料不得入库，防止污染。

7 生产加工要求

7.1 净料加工

- 7.1.1 植物、畜禽、动物性水产等原料应分区域解冻、清洗和加工，各区域应有明显标识。净料加工用工具应专用。
- 7.1.2 净料加工过程中发现食品腐败变质、油脂酸败、霉变、生虫、掺杂等情况的，均不得使用。
- 7.1.3 净料加工处理好的成品应分区码放整齐，隔墙离地存放，注意保洁。

7.2 熟制半成品加工

- 7.2.1 加工前应检查净料，发现有腐败变质或者其他感官性状异常的，不得进行加工。
- 7.2.2 需要熟制加工的食品应当烧熟煮透，其加工时食品中心温度应不低于 70℃。在烹制后应测试温度，若中心温度低于 70℃，须加热至 70℃ 以上。
- 7.2.3 存放

加工后的成品应与净料、原料分开存放。

7.3 成品分装

7.3.1 分装环境

应满足食品安全要求的环境、温度等指标要求。冷链还应设有专用分装间和设备。

7.3.2 分装材料

分装材料应符合相关要求。

7.3.3 分装过程

- 7.3.3.1 应将加工后的净料或熟制半成品用专用器具和分装器皿进行分类包装，加贴产品标识。
- 7.3.3.2 应将包装好的净料、熟制半成品按产品特性进行存放。

7.4 留样

应有必要的留样，留样食品应在相应储存条件下存放至保质期后 48 小时以上，每个留样量不少于 100g。

7.5 建立加工台帐

- 7.5.1 建立生产过程各工序加工数量记录。
- 7.5.2 建立生产过程产品质量检查监控记录。
- 7.5.3 建立生产过程设备运转点检表和维修记录。

7.6 包装材料及标签

7.6.1 包装材料

- 7.6.1.1 配送容器和包装材料应符合国家食品容器和包装材料的相关要求。
- 7.6.1.2 配送容器外部应有明显标识。

7.6.2 标签

- 7.6.2.1 定量预包装食品标签应符合 GB 7718 的规定。
- 7.6.2.2 非预包装食品应明示可追溯的相关产品信息。

8 检验要求

8.1 基本要求

- 8.1.1 企业应设立与生产能力相适应，且能独立行使检验职权的检验部门，具有国家认可的相关食品专业类学历或经过食品检验类专业知识培训并取得相应培训合格证书的检验人员，从事质量的检验工作。
- 8.1.2 应执行国家有关食品法律、法规、规章和有关规定，并建立完善的质量、卫生等检验管理制度。

8.2 检验记录

- 8.2.1 检验的各类原始记录、检验报告、检验台帐等应清晰、真实、准确、规范，并完整归档，妥善保管。
- 8.2.2 检验记录至少保存 12 个月。

8.3 检验室

- 8.3.1 应建有产品检验室，按照国家有关要求，具备基本检验项目的检验能力的检验设备。
- 8.3.2 检验用的仪器、设备，应按期检定，及时维修，以保证检验数据的准确。

9 标识和可追溯性要求

- 9.1 应制定标识和记录的管理制度，追溯原料、熟制半成品和成品的来源和状态。
- 9.2 应定期验证追溯体系的有效性。

10 配送要求

10.1 配送区

- 10.1.1 应专门设置配送区。配送区应与收货区、加工作业区等实行分区作业。配送区内应根据各类产品特性（如净料和熟制半成品）加以分区控制，避免交叉污染。
- 10.1.2 配送区卫生应符合GB14881的有关规定，其清洁区和非清洁区应严格区分。

10.2 运输

- 10.2.1 应根据产品属性确定运输环境和条件。
- 10.2.2 卫生要求

配送食品的运输车辆、用具和容器，应在用前、用后清洗消毒。

10.2.3 温度要求

冷链运输中温度要求见表2。

表2 冷链运输中温度要求

要求类别	保质期	储存和运输温度	温度控制方法	车辆		
				温度	装卸时限	装车
冷冻	6个月	产品储存温度—18℃，在产品中心温度不低于-15℃的条件下运输。	每小时检查冻库温度表。	运输车辆内部温度波动不得超过3℃	≤30分钟	产品与箱壁周围应留有缝隙，离顶20厘米，应用支架、栅栏或其他装置来防止货物移动，保持冷气流通。
冷藏	24小时	≤10℃（熟制后2小时内降至10℃以下）	每小时测试温度至少一次	0℃-4℃冷藏车（装车前将箱体预冷到10℃以下）	≤30分钟	

10.3 包装容器的管理

10.3.1 包装容器回收

10.3.1.1 配有专用的容器并保持清洁。

10.3.1.2 回收车辆应保持车厢内的清洁并定期清洗消毒。

10.3.1.3 可回收包装容器必须在消费使用后及时回收清洗。

10.3.1.4 清洗消毒容器储存间必须备有紫外线灭菌灯、灭蝇灯和不锈钢货架等，并有清洗消毒记录。

10.3.1.5 应对消毒效果进行验证。

10.3.1.6 应定期检查消毒设备、设施是否处于良好状态。采用化学消毒的应定时测量有效消毒浓度。

11 质量管理要求

11.1 基本要求

11.1.1 企业应建立相应的质量安全管理机构，制定完善的质量管理制度，设置关键控制点，实施点检制度，对本单位的食品安全工作进行全面管理。

11.1.2 管理机构应有具备一定素质并经相关专业培训的食品安全管理人员。

11.2 从业人员

11.2.1 应定期或不定期对从业人员进行食品卫生有关的法律法规、卫生知识的培训，加强个人卫生的控制。

11.2.2 食品检验人员应具有国家认可的相关食品专业类学历或经过食品检验类专业知识培训并取得相应培训合格证书。

11.2.3 食品卫生管理人员应具有国家认可的食品相关专业学历或经过相关食品卫生知识培训。

11.2.4 食品生产经营人员每年必须进行健康检查；新参加工作和临时参加工作的食品生产经营人员必须进行健康检查；取得健康证明后方可参加工作。

SZDB/Z 13-2008

SZDB/Z 13—2008

11.2.5 接触食品的人员有发热、腹泻、皮肤伤口或感染、咽部炎症、传染病及其他任何可能对食品、食品接触面造成污染的人员，应立即调离生产岗位。

11.2.6 每天上岗前，应检查员工的个人卫生，管理人员应随时监督了解员工身体健康状况。

11.3 不安全食品的召回

应建立相应的不安全食品召回制度，并符合国家质检总局第98号令《食品召回管理规定》和《广东省食品安全条例》。

11.4 客户投诉处理

应建立相应的客户投诉处理制度，并保留相应的记录。

12 应急处理要求

应建立相应的潜在隐患及应急处理制度，如食物中毒、重大疫情、停水、停电、运输受阻、生产安全事故等潜在及突发性事件。
