

附件2

DBS 53

云南省食品安全地方标准

DBS 53/ XXXXX—XXXX

餐具、饮具集中消毒服务单位 卫生规范

(征求意见稿)

2017 - 09 - XX 发布

2017 - XX - XX 实施

云南省卫生和计划生育委员会
发布

前 言

本标准首次发布。

餐具、饮具集中消毒服务单位

1 范围

本标准适用于云南省行政区域内的餐具、饮具集中消毒服务单位。

2 规范性引用文件

本标准中引用的文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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。

3 术语和定义

3.1 餐具、饮具

指采用耐高温材质制成的，经清洗、消毒、可重复使用的碗、盘、碟、杯、筷子、勺、刀、叉等。

3.2 餐具、饮具消毒服务单位

指具有固定场所和专用设备，利用热力消毒方法为餐饮服务者提供使用的餐具、饮具进行集中清洗消毒的单位。

4 选址及厂区环境

4.1 选址

4.1.1 不应选择有害废弃物以及粉尘、有害气体和其他扩散性污染源不能有效清除的地址，周围无生活垃圾、无蚊蝇等有害昆虫孳生地。与可能污染产品生产的有害场所距离应不少于 30 米。

4.1.2 不得选址在居民楼、城中村及周边有学校、社区等人口密集地区。

4.2 厂区环境

4.2.1 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有适当的分隔措施。宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区应与生产区保持适当距离和分隔。

4.2.2 厂区环境整洁。厂区非绿化的地面、路面采用混凝土、沥青及其他硬质材料铺设，便于降尘和清除积水。

5 厂房和车间

5.1 设计和布局

5.1.1 凡新、改、扩建的工程项目应按 GB 14881 的有关规定进行设计和施工。

5.1.2 餐具、饮具集中消毒服务单位应将本单位的选地址报告、总平面布置图、生产车间布局图、设备与设施、生产工艺流程、卫生设施、质量管理体系等资料报卫生行政部门备查。

5.1.3 合理划分污染区、清洁区。厂区应设置生产车间、辅助用房、质检用房、物料和成品仓储用房等，且衔接合理。

5.1.4 生产车间内设置的各功能间（区）应按生产工艺流程进行合理布局，按照工艺流程合理设置回收暂存间（区）、除渣粗洗间、清洗消毒间（区）、包装间、成品间、包材间、筷子消毒间以及周转箱清洗、消毒、保洁存放间（区）。

5.1.5 除渣粗洗间（区）与清洗消毒间（区）要进行完全隔断。餐饮具回收通道与成品餐饮具出口通道应分开设置。人流物流分开，不得存在逆向或交叉。

5.1.6 厂房的面积与生产能力相适应。生产场所（精洗、消毒、包装）总面积不小于 200 m²，日生产能力 3000 套以上的每增加 1000 套应增加 100 m²。

5.1.7 动力、供暖、空调机房、给排水系统和废水、废气、废渣处理等设施应不影响产品质量。

5.1.8 有条件的企业可设计参观通道，避免非生产人员进入生产车间。

5.2 厂房结构与材料

5.2.1 厂房车间不宜使用简宜平房、临时建筑以及不适合用于生产的房屋，结构必须是全框架、砖（钢）混的标准厂房。生产车间净高不低于 3 米。

5.2.2 车间顶棚应选用不吸水、表面光洁、耐腐蚀、耐高温的浅色材料建造，便于清洁、消毒，有水蒸气凝集区要采用弧形结构防止或减少凝结水的滴落和霉菌孳生。

5.2.3 生产车间的墙壁、隔断应使用无毒、无味、防渗透、耐高温材料建造。墙壁用白瓷砖或其他防渗透、耐高温材料装修，墙裙高度不低于 1.5 米。

5.2.4 车间地面应用防水、防滑、可冲洗、耐腐蚀、无毒的材料建造，地面应平整无裂缝，无局部积水；粗洗间坡度应为 1%~2%；车间墙角、地角呈弧形，便于清洗；地面最低点应设置地漏，排水设施应通畅，明沟应有盖板，排水口应设置防鼠网。

5.2.5 门窗要用严密不变形材料制作，非全年使用空调车间的所有门窗必须安装易于清洗和拆卸的纱门、纱窗或风帘，内窗台须下斜 45°或采用无窗台结构。

6 设备与卫生设施

6.1 设备

6.1.1 配备与生产能力相适应、满足生产工艺需要、保证产品质量的生产设备和检验仪器设备，并按生产工艺有序排列，避免引起交叉污染。

6.1.2 生产设备应包括自动去渣、清洗、消毒、烘干、包装等专用设备，筷子消毒应使用热力烘干设备。自动清洗消毒洗碗机除符合 GB 4706.50 要求外，其消毒工艺（温度、时间）符合消毒设备的技术要求并符合国家食品安全管理规定。生产设备的数量、选型、安装应符合生产和卫生要求，易于清洗、消毒，便于生产操作、维修、保养。

6.1.3 生产设备应由专人管理，并定期维修、保养、校验，生产设备确保正常运转。

6.1.4 用于检验的仪器、仪表、量具、衡器等，其适用范围和精密度应符合生产和检验要求，应有合格标志，计量器具根据国家规定定期检定。

6.2 卫生设施

6.2.1 厂区各功能间（区）应配置有效的防蝇、防尘、防虫、防鼠、通风等设施。

6.2.2 生产区内应设更衣室，室内应配备衣柜、鞋架、非手动洗手等设施。

- 6.2.3 餐具、饮具除渣区应配备足够数量带盖的食物残渣暂存容器，食物残渣暂存容器应不渗漏，易于清洗，并有明显的标志。
- 6.2.4 包装间入口处应设置二次更衣室，配备衣柜、鞋架、非手动洗手消毒设施和紫外线消毒灯。
- 6.2.5 包装间应配置分布均匀、距离地面 2 米以内的紫外线消毒灯、动态空气消毒器等设施。若采用紫外线消毒灯作为空气消毒装置的，紫外线灯应按功率不小于 $1.5\text{W}/\text{m}^3$ 、强度大于 $70\mu\text{W}/\text{cm}^3$ 设置，并安装反光罩。
- 6.2.6 周转箱清洗消毒应设置专用清洗消毒池，其材质宜使用光洁易水洗材料，消毒池数量或容量应与周转箱数量相适应。
- 6.2.7 卫生间应采用水冲式，应设置洗手设施，并有良好的排风设施。卫生间不得设在生产、贮存、及检验用房内。

7 生产过程的卫生要求

- 7.1 餐具、饮具集中消毒服务单位必须使用热力消毒方法对餐具、饮具进行集中消毒。
- 7.2 生产工艺流程应按回收、除渣、粗洗、浸泡、二次清洗、消毒、包装、储存等程序进行。
- 7.3 回收的餐具、饮具应存放在除渣间（区），要及时进行除渣处理，如食物残渣较多的应进行人工除渣、除油及除去其他杂物方可进行粗洗，及时清运食物残渣，避免污染车间和设备。
- 7.4 生产过程中的粗洗喷淋水温不能低于 40°C ，粗洗用水有自动补水装置，或者每天更换不得少于二次，粗洗过程中如生产用水出现明显油污等恶性状态时应及时更换。浸泡液必须当天使用、当天更换，不得重复使用，不得使用化学消毒剂进行浸泡。
- 7.5 二次清洗喷淋水温不能低于 60°C ，喷淋环节应有加压设备。
- 7.6 餐具、饮具消毒应使用高温烘干设备（红外线发热管、高温干热风、高温湿热蒸汽等），温度、时间应符合消毒设备的技术要求。
- 7.7 包装间应做到完全密闭，设置有效的消毒设施对生产环境进行消毒。消毒后的环境卫生学指标应符合 GB 15979 的规定。每季度对包装间生产环境（包装人员手部、与物体的接触表面、环境空气）微生物进行监测，检测报告应进行公示。
- 7.8 筷子应采用机洗和热力消毒，包装应在专间进行。
- 7.9 周转箱严格按程序进行清洗、消毒和晾晒，保证周转箱清洁、干燥。化学浸泡消毒、消毒后清水冲洗去除消毒剂残留，干燥备用，有条件的餐消企业配备全自动清洗消毒设备。
- 7.10 生产过程中使用的洗涤剂、消毒剂应该有专人管理，严格按照规定要求使用，并有浓度配制、使用情况记录。
- 7.11 生产过程的环境卫生要保持干净、整洁，做到地面无残渣、无污物、无污水。配置足够的卫生保洁人员和工具。
- 7.12 消毒后的餐具、饮具应符合 GB 14934 的规定。
- 7.13 清洗、浸泡设备排水口的排水应通过管道连接到下水管排放，不得直接排放到车间地面。污水排放应符合 GB 14881 和国家的相关规定。

8 物料、仓储和运输

- 8.1 生产用水应符合 GB5749 的规定。
- 8.2 生产所用洗涤剂、消毒剂应符合 GB14930.1、GB14930.2 的规定，餐具、饮具的包装材料应符合相应食品安全国家标准和有关规定；并能提供相应的产品质量证明材料和检验报告

- 8.3 仓储区应保持清洁和干燥，并有堆物垫板、货物架等。仓储区内应分区、分类储物，有明显标志。储物存放应离地、离墙。待检产品、合格产品、不合格产品应分开存放，有易于识别的明显标志。
- 8.4 仓储区应有专人负责物料、成品出入库登记、验收，并记录备查。
- 8.5 餐饮具的回收、配送应有专用的密闭运输车辆。若装运回收餐具、饮具应及时清洗、消毒，专用车辆不得贮存或运输其他物品。

9 标签、标识

- 9.1 消毒后餐具、饮具必须用符合食品安全标准要求的包装材料包装，封口严密，不得有破损。独立包装上应标注单位名称、地址、联系方式、消毒日期及使用期限等内容。
- 9.2 在独立包装上印刷“二维码”，以便于消费者查询消毒餐具、饮具的卫生质量信息。

10 卫生管理

- 10.1 生产企业法定代表人（负责人）对产品质量和本规范的实施负责。生产企业应设置卫生管理员，负责产品生产全过程的卫生管理工作。
- 10.2 生产企业应建立和完善操作规程和管理制度（人员岗位责任制度、生产人员个人卫生制度、设备采购和维护制度、卫生质量检验制度、物料采购制度、原材料和成品仓储管理制度、销售登记制度、产品投诉与处理制度、不合格产品召回及其处理制度等）。
- 10.3 应建立记录制度，对食品生产中采购、加工、贮存、检验、销售等环节详细记录。记录内容应完整、真实，确保对产品从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯。
- 10.4 设置与生产能力相适应的卫生质量检验室，配备相关的仪器、设备，按 GB 14934 的规定进行检验，每批产品须经检验合格附消毒合格证明后方可出厂。出厂检验项目为：包装的密封性、感官要求、大肠菌群。检测记录保存期限不得少于二年，以备核查。
- 10.5 每 6 个月应对产品按 GB 14934 的要求进行全部项目检验。
- 10.6 生产车间应安装视频闭路监控系统（电子探头的数量覆盖整个生产过程，按照生产工艺要求不得少于 8 个，查看记录时间不得少于 1 个月），保证企业管理者对生产全过程进行实时监控。
- 10.7 超过使用期限的餐具、饮具应重新进行消毒。

11 人员要求

- 11.1 餐具、饮具集中消毒服务单位应配备适应生产需要的具有专业知识和相关卫生法律、法规、标准、规范知识的专职或兼职卫生管理人员、质量检验人员，并经相关知识培训合格上岗，建立从业人员的培训、考核制度。
- 11.2 直接从事餐具、饮具清洗、消毒、包装、运输等生产的操作人员，上岗前及每年必须进行健康体检，取得健康合格证明后方可上岗。患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员不得从事餐具、饮具消毒的生产、分装或质量检验工作。
- 11.3 生产人员应保持良好的个人卫生，在生产前应进行洗手消毒，生产过程中应穿戴工作服、鞋和帽，头发不外露，不得戴首饰及留长指甲等。分拣、包装间的工作人员应在二次更衣室内进行二次更衣、洗手消毒、佩戴口罩、手套后方可上岗工作，包装间工作服应与其他区域工作服有所区别。不得穿戴工作服、鞋和帽等进入非生产场所。