

# 供销顺农（北京）供应链管理有限公司

## 前提方案

文件编号：GXSN/PRP-A-2023

版次号：A/0

受控状态：受控

持有人：

编制：食品安全小组

审核：咎立争

批准：万德同

2023年7月1日发布

2023年7月10日实施

# 前提方案

## 1. 总则

依据 GB14881《食品生产通用卫生规范》、GB 31654-2021《餐饮服务食品安全操作规范》和 GB/T 27306-2008《食品安全管理体系 餐饮业要求》标准建立并保持达到符合食品安全要求所需要的前提方案，确保公司所加工产品的安全卫生，满足卫生标准和法律法规要求。适用于公司餐饮加工所需前提方案的建立和保持过程的控制。同时当原料、设备、加工间布局等发生变化时，需对此前提方案进行更新。

## 2. 职责

- a) 食品安全小组负责建立和保持前提方案，并监督实施。
- b) 运营部负责对加工设施进行维护保养，对基础设施、设备进行检修。
- c) 各部门负责配合运营部搞好基础设施的维修和工作当中的紧急抢修工作，确保基础设施处于完好状态，符合卫生要求。

## 3. 术语和定义

引用 ISO 22000《食品安全管理体系要求》标准中的术语和定义。

## 4. 规范性引用文件

《中华人民共和国食品安全法》

GB 31654-2021 《餐饮服务食品安全操作规范》

GB 14881-2013 《食品生产通用卫生规范》

GB/T27306-2008《食品安全管理体系 餐饮业要求》

GB 5749-2022 《生活饮用水卫生标准》

GB7718-2011 《预包装食品标签通则》

## 5. 环境与布局

5.1 公司餐饮加工间东临文化传媒公司，南邻食品工厂，西邻顺鑫农业创新食品公司，北邻金马工业区中路，周边环境优雅，没有任何有害有毒气体和其他污染源。

5.2 餐饮加工间建筑设计有专业机构设计，符合《中华人民共和国食品安全法》、《餐饮服务食品安全操作规范》、《食品生产通用卫生规范》和消防要求。

5.3 今后凡新建、扩建、改建的工程项目有关食品卫生部分，均应按照《餐饮服务食品安全操作规范》、《食品生产通用卫生规范》的规定设计和施工。

5.4 各功能间按工艺流程合理布局，防止原料与成品交叉污染，出餐通道、人员出入口与

原料通道入口均分开设置。

5.5 设有与餐饮规模相适应的专用的原辅料处理、烹调、主食加工、蒸制、餐用具清洗消毒、备餐、售饭等场所，包括专用主食和热菜烹调间，冷藏冷冻柜等。

5.6 餐厅及加工场所应当保持内外环境整洁，采取有效措施，消除老鼠、蟑螂、苍蝇和其他有害昆虫及其滋生条件。

5.7 厂区铺设适于车辆通行及便于清洗的路面，厂区四周局部种置草坪、必要的绿化，有完善的雨水、污水排放设施、管网设施，保证排水通畅。

5.8 厂区内设有废弃物暂存设施，定时清理。没有阻滞的臭水沟和有碍卫生环境整洁的场所，避免细菌蚊蝇的滋生。

5.9 餐饮加工区与办公楼、生活区分开设置，外围设有配电室等动力能源供应系统及原辅料储存库房。

## 6. 建筑与基础设施要求

6.1 厨房及餐饮加工间建筑结构合理、坚固、光滑，便于清洗和消毒；其建筑材料应最大限度满足卫生清洁的需要，无脱落、霉斑和赘物。

6.2 食品处理区的面积应与就餐场所面积、供应的最大就餐人数相适应；

6.3 粗加工操作场所内应至少分别设置动物性食品和植物性食品的清洗水池，水产品的清洗水池独立设置，食品处理区内应设专用于拖把等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。各类水池应以明显标识标明其用途。

6.4 各功能间应具有足够空间和高度，能满足烹调作业、卫生清洗、采光与通风等需要，烹调场所天花板离地面宜在 2.5m 以上，小于 2.5m 的应采用机械通风使换气量符合饮食建筑设计规范要求。

6.5 所有对外的门、窗及其他开口处应安装易于清洗和拆卸的防蝇、防虫装置。加工、烹调间及餐厅应能避免外来烟雾、灰尘的污染，与外界直接相通的门和各类专间的门应能自动关闭。

6.6 地面应由防水、不吸潮、可洗刷的材料建造，具有一定坡度，易于清洗。

6.7 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，顶角、墙角、地角呈弧形以便于清洗。

6.8 天花板表面涂层光滑，防止害虫隐匿、灰尘聚集和冷凝水浸透，天花板与横梁或墙壁结合处应有一定弧度，不易脱落。

6.9 门、窗应装配严密，使用不变形的防水材料制作，内窗台应下斜 45°或采用无窗台结构。

6.10 操作间内水气管道须避开操作场地的上方。

6.11 加工经营场所内不得圈养、宰杀活的禽畜类动物。

## 7. 设备与设施

### 7.1 卫生设施

7.1.1 供水：有足够的供水设备，能提供卫生清洁和烹调加工所需的充足水量，水质符合 GB 5749《生活饮用水卫生标准》的规定。

7.1.2 废弃物临时存放设施：操作间内应设有带盖、便于清洗、消毒的垃圾桶，垃圾桶应有明显标记。

7.1.3 厕所：设有冲水、洗手设施和防蝇、防虫设施，应设有效排气（臭）装置，并有适当照明，与外界相通的门窗应设置严密坚固、易于清洁的纱门及纱窗，外门应能自动关闭。

7.1.4 更衣室及洗手设施：设有与生产人员相适应并与加工间相连的更衣室，更衣室内有衣柜、鞋架等设施。更衣室或操作间人口处配备与生产人员相适应的流水洗手消毒设施。

7.1.5 通风、照明设施：食品加工场所配备有足够的照明、通风、排烟装置和有效的防蝇、防尘、防鼠设施，灯具应有防护罩。

7.1.6 有毒有害物品保管：清洗剂、消毒剂、杀虫剂及有毒、有害物品设专用库房（柜），专人负责保管。

### 7.2 加工设备

7.2.1 操作台（案子）和直接接触食品的工具、容器等所用的材质应符合有关卫生标准，表面应光滑，无凹痕及裂痕，食品接触面原则上不得使用木质材料（工艺要求必须使用除外），必须使用木质材料的工具，应保证不会对食品产生污染。

7.2.2 各操作间分别有专用的刀、墩、案、盆、洗涤池等用具，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；原料加工中切配动物性和植物性食品的工具和容器，宜分开并有明显的区分标志。

### 7.3 储存与运输设备

7.3.1 有与加工量相适应的冷藏（0—8℃）、冷冻（-15℃—-20℃）设施。所有冷藏或冷冻设施应有温度自动监控装置或温度计。冷藏、冷冻设施应当定期清洗、除臭，温度指示装置应当定期校验，确保正常运转和使用。食品在冷藏、冷冻柜（库）内贮藏时，应做到植物性食品、动物性食品和水产品分类摆放。食品在冷藏、冷冻柜（库）内贮藏时，为确保食品中心温度达到冷藏或冷冻的温度要求，不得将食品堆积、挤压存放。

7.3.2 库房有与贮存量相适应的垫板和货架等将存放物品隔墙离地的设施及防鼠、防尘、

防潮、防虫等设施。仓库应当通风良好。禁止存放有毒、有害物品及个人生活物品。

7.3.3 储存场所应具备标识设施，以标注不同物品、进货和使用时间及存量等内容。食品应当分类、分架、隔墙、离地存放，并定期检查、处理变质或超过保质期限的食品。

## 8. 人员

8.1 主管卫生的负责人受过食品加工专门培训，具有卫生管理的经验。

8.2 采购人员掌握鉴别原料符合质量、卫生要求的知识和技能。

8.3 从业人员上岗前经过卫生法规教育及相应技术培训，具备相应的操作的能力。食品卫生教育和培训应针对每个食品加工操作岗位分别进行，内容应包括法律、法规、规范、标准和食品卫生知识、各岗位加工操作规程等。

8.4 各类人员应具备做好个人卫生的能力。

8.5 应建立各类人员卫生、技术培训及考核档案。

## 9. 卫生管理

### 9.1 机构和人员

9.1.1 应建立专门的卫生管理部门，在负责人的领导下，负责对卫生管理各项制度是否得以实施和实施效果进行检查和评价。

9.1.2 应配备经培训合格的专职卫生管理人员，各操作间应配备专职或兼职的卫生检查员。

### 9.2 管理制度

9.2.1 必须制订有关卫生质量控制的管理制度。管理制度应明确责任人、具体任务、检查方法、奖惩制度。管理制度应包括以下方面的内容。

9.2.2 环境卫生：应设专人对环境卫生进行维护，保持周围环境的整洁和良好状态。

9.2.3 设备维修和保养：应建立加工经营场所及设施维修保养制度，并按规定进行维护或检修，以使其保持良好的运行状况。

9.2.4 清洗、消毒：对加工场地的地面、墙壁、操作台、更衣室等场所制定清洗消毒制度。

9.2.5 废弃物处理：废弃物按班次及时清除，清运到指定专用地点加以处理，废弃物容器、运送车辆和废弃物临时存放场所应及时进行内外表面的清洗。

9.2.6 除虫灭害：定期进行除虫灭害，防止害虫滋生。

9.2.7 危险品管理：设置专用的场所并设贮藏柜存放杀虫剂和其他需要使用的有毒、有害物品。这些物品必须贴有醒目的有毒标记，使用危险品前必须经管理人员核准、登记。

### 9.2.8 人员卫生

①从业人员每年至少进行一次健康检查，必要时进行临时检查。新参加或临时参加工作的

人员经健康检查取得健康合格证方可上岗工作。

## ②健康要求

a. 凡患或可能患有下列病症之一者不应从事接触食品的工作；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；化脓性或渗出性皮肤病；其他有碍食品卫生的疾病。

b. 有以上所列病症的人员应立即停止工作，待确诊排除上述疾病或经治疗痊愈后方可继续参加原有工作。凡受刀伤或有其他外伤的从业人员应立即采取妥善措施包扎防护，应暂时调离直接接触食品的工作。

## ③个人卫生

从业人员应保持良好的个人卫生，严格遵守各项卫生制度。

9.2.9 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小时以上，每个品种留样量不少于100g。

9.2.10 应建立投诉管理制度，对消费者提出的口头或书面意见与投诉，应立即追查原因，妥善处理。

9.2.11 原料采购验收、加工操作过程关键项目、卫生检查情况、人员健康状况、教育与培训情况、食品留样、检验结果及投诉情况、处理结果、发现问题后采取的措施等均应予以记录。有关记录至少应保存24个月。

## 10. 加工过程

### 10.1 原料、辅料的卫生要求

10.1.1 严格把好食品的采购关。采购员必须到持有许可证的经营单位采购食品，并按照国家有关规定进行索证，索取生产者的卫生许可证、每批原、辅料检验合格证书或化验单，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。应相对固定食品采购的场所，以保证其质量。

10.1.2 肉禽类原料必须采用来自非疫区健康良好的畜禽肉，必须有兽医卫生检验合格证书。

10.1.3 采购的食品原料及成品必须色、香、味、形正常，不采购腐败变质、霉变及其他不符合卫生标准要求的食品；水产类原料必须采用新鲜的或冷冻的，组织有弹性、骨肉紧密连接的水产品，不得使用变质及被有害物质污染的水产类原料；蔬菜必须新鲜，无腐败变质；大豆制品外观气味正常，表面无动液。

10.1.4 采购定型包装食品的食品标识应标有品名、产地、厂名、生产日期、批号或者代号、规格、配方或主要成分、保质期限、食用或者使用方法、质量安全标识；采购的进口

食品必须有中文标识。

#### 10.1.5 禁止采购以下食品

- a. 腐败变质、油脂酸败、霉变、生虫、污秽不洁、混有异物或者其他感官性状异常，含有毒有害物质或者被有毒、有害物质污染，可能对人体健康有害的食品；
- b. 未经兽医卫生检验或者检验不合格的肉类及其制品；
- c. 超过保质期或不符合食品标签的定型包装食品；
- d. 无许可证的食品生产经营者供应的食品。
- e. 其他不符合食品卫生标准和要求的食品。

#### 10.2 原料的贮存

10.2.1 用于原料贮存的冷冻、冷藏设施应经常保持清洁、卫生。贮存食品原料应按入库的先后批次、生产日期分别存放，并做到包装物品与非包装物品分开，原料与杂物分开。清库时应做好清洁或消毒工作。

10.2.2 原料的入库和使用应本着先进先出的原则。

10.2.3 易腐食品储存时应有冷藏设备或采取其他保鲜措施，防止腐败变质。肉、禽、水产、蛋、豆制品必须冷藏。奶油类原料应当低温存放。含奶、蛋的面点制品应当在 10℃ 以下或 60℃ 以上的温度条件下储存。

10.2.4 禽蛋的贮存应配备禽蛋专用箱，由禽蛋厂运货箱经挑选放入禽蛋专用箱内，入库贮存。

#### 10.3 烹调加工

10.3.1 制定相应的加工操作规程，应包括对食品采购、运输和贮存、粗加工、切配、烹调、面食加工、主食加工、粥汤加工、备餐及供餐、食品再加热和工具、容器、餐饮具清洗、消毒、保洁等各道工序的具体规定和详细的操作方法与要求。

10.3.2 必须采用新鲜洁净的原料制作食品，不得加工或使用腐败变质和感官性状异常的食品及其原料。择洗、切配、解冻、加工工艺流程必须合理，各工序必须严格按照操作规程和卫生要求进行操作，确保食品不受污染。不选用、不切配、不烹调、不出售腐败、变质、有毒有害的食品。

10.3.3 初加工的量要有计划，做到当天进原料当天加工，并及时冷藏。不得将回收后的食品（包括辅料）经烹调加工后再次供应。已盛装食品的容器不得直接置于地上，以防止食品污染。

10.3.4 保持环境清洁。台面、地面每餐打扫一次，废弃物桶及时清理。排烟罩应经常清洗，保持清洁。废弃物应放在有盖的容器内，一餐一清。做到地面、地沟无油泥，无积水，

无异味。

10.3.5 动物性食品须彻底加热防止里生外熟，植物性食品如扁豆含有天然毒素，需要高温加热破坏毒素。加工食品必须做到熟透，需要熟制加工的大块食品，其中心温度不低于70℃。生、熟食品不能放在同一容器里，加工后的熟制品应当与食品原料或半成品分开存放，半成品应当与食品原料分开存放，防止交叉污染。食品不得接触有毒物、不洁物。

10.3.6 厨师品尝味道要有专用的工具，食物品尝后须废弃或清洗消毒干净，不准用炒菜勺或用手取食物来品尝味道。

10.3.7 盛调料的容器要保持清洁卫生，调料内无异物，用后加盖防尘。每次用后要将容器洗刷一次，再倒入新的调料。

10.3.8 食品添加剂的使用应符合 GB 2760《食品添加剂使用标准》的规定，并应有详细记录。使用时保证分布均匀，并制订保证腌制、搅拌效果的控制措施。

10.3.9 在烹饪后至食用前需要较长时间（超过2小时）存放的食品，应当在高于60℃或低于10℃的条件下存放。无适当保存条件（温度低于60℃、高于10℃条件下放置2小时以上的），存放时间超过2小时的熟食品，需再次利用的应充分加热。加热前应确认食品未变质。

10.3.10 餐用具使用后应及时洗净、消毒，消毒后的餐用具应贮存在专用保洁柜内备用，保洁柜应有明显标记，不得存放其他物品，当定期清洗，保持洁净。采用化学消毒的应定时测量有效消毒浓度。消毒后餐具应符合GB 14934《食（饮）具消毒卫生标准》规定。不得重复使用一次性餐饮具。

## 10.4 餐饮服务

### 10.4.1 避免交叉污染

（1）应合理考虑制备成品过程中人员的流向、使用过的和洁净的餐具的流向、垃圾路线、服务人员行走路线，避免交叉污染。

（2）应建立文件化的流程图和人流图、物流图、气流图和水流向图。

（3）服务人员应适当地使用手套或其他措施防止手接触准备食用的食品。

10.4.2 传递食品时所用的防护食品免受污染的用品（如保鲜膜等）应能很好地保护食品，并应保证其本身不被污染。

10.4.3 随季节变化应每周及时更新菜单，并认真听取消费者提出的特殊要求等，按照确定并公示的每日菜单进行菜品加工，开餐前提前将菜品送至售卖间等待就餐者到来。

10.4.4 装饰菜肴应在摆放菜肴之前的片刻进行，时间间隔要尽可能缩短。装饰菜肴的饭菜成分不能带来健康的威胁。

10.4.5 考虑到顾客可能对某种食物过敏，当顾客询问菜单中菜肴的具体组成部分时，服务员或厨师应能够提供准确的信息。不能在一个食谱中有任何“秘密的组成部分”。

## 11. 产品检测

### 11.1 检验制度

11.1.1 识别并收集与提供的最终产品相关的食品安全信息及其可接受水平，以建立并持续更新产品卫生质量检验管理制度，并配备与组织规模及产品相适应的检测设施、设备，具备应有的检测能力。

11.1.2 检测人员包括感官检验人员，应经过教育和培训并有作业指导书。

### 11.2 检测依据

11.2.1 识别所提供产品可能发生的化学、生物和物理危害及其用于直接消费的可接受水平，并根据最终产品的特性及预期用途实施或制定适用的产品标准及检测方法。

11.2.2 考虑产品可能存在的固有危害及在加工过程中可能引入的影响食品安全的其他因素，以充实每种产品标准的内容。

11.2.3 每种产品的卫生质量标准应符合现行有效的相应法律、法规及标准的要求。

11.2.4 产品按照有关《检验规程》进行检测。

### 11.3 安全性通用检测项目

11.3.1 感官指标；

11.3.2 果蔬农残快速测定。

### 11.4 各类菜肴专项检测项目

根据各类菜肴的特点，结合加工过程、食用方法分析可能发生的安全危害，确定每种菜肴的专项检测项目。

## 12. 操作性前提方案——水的管理

12.1 目的：确保加工过程中所用水的安全性。

12.2 范围：

12.2.1 食品和食品接触面有关的水的安全供应；

12.2.2 饮用水与非饮用水间没有交差相连关系；

12.2.3 供水网络图。

12.3 水源卫生要求：

12.3.1 本公司在整个加工过程中都使用自来水。

12.3.2 由品控部委托第三方检测机构每年对水质进行一次水质检查检验，其结果要存档。

12.3.3 废水排放达到环保污水排放标准。见环保部门定期检测的污水排放达标证明。

12.4 监控要求：

项目	检验标准	监控方法	检验频次	检验人	记录
水质检验	GB 5749	GB 5750	1次/年	第三方检测机构	水质报告
供水设施完好情况	设施完好 无回流	目视	使用前	作业人员	无
废水处理情况	排污达标， 顺畅无积污	目视	使用前	作业人员	无

12.5 异常处理：

当发现加工用水水质存在问题时，发现人应立即通知运营部负责人，由该负责人组织相关人员关闭水源，停止生产，追查问题原因，并寻找解决方案；对于已生产出的产品由检验员做处理决定，运营部负责人进行实施。整个情况记录于纠偏措施记录中。

当发现供水设施损坏时，发现人通知或由设备维修人员当即修理并将处理情况记录在纠偏措施记录中。

注：监控水的安全性时，轮流采用不同水龙头放出的水。

12.6 记录：

水质检验报告

污水排放达标证明

**13. 操作性前提方案—与产品接触表面的清洁控制程序**

13.1 目的：

与产品直接接触的设备、器具、其他接触物保持清洁，防止污染产品。

13.2 范围：包括以下接触面的结构、状况和清洁；

13.2.1 加工设备；

13.2.2 案台、工器具；

13.2.3 加工人员的工作服；

13.3 操作程序

13.3.1 产品接触表面状况，要求平整、光滑，材料要求不吸水、耐腐蚀、耐磨损、无毒、无异味，能够反复冲洗、消毒（无毒塑料、不锈钢材料均可）。禁止使用木质、铁质、皮革制品等。

13.3.2 接触表面要求每天加工前进行检查、检查合格后使用。在加工过程中或使用后必须进行清理或清洗消毒，表面无积水，无油迹和污物。

13.3.3 清洗消毒顺序如下：

13.3.3.1 操作顺序：去污 → 清洗 → 酒精喷洒或擦拭消毒

13.3.3.2 消毒顺序为：先净区，后脏区，相互独立进行清洗、消毒。

13.3.3.3 消毒清洗方式：要求先上面、后下面，先里面、后外面的清洗顺序。

13.3.3.4 定期对表面清洁状况进行化验，检验表面微生物。

13.3.3.5 工作服保持清洁严禁穿戴卫生防护用品出加工间或到卫生间。

13.3.4 表面清洗消毒范围：

13.3.4.1 工作服

13.3.4.2 工具、周转容器

13.3.4.3 设备、工作案板

13.3.4.4 工作服的清洗消毒

a. 洗衣房负责工作服清洗消毒，并负责工作服清洗前后的领取和发放。

b. 要求加工操作人员的工作服每周至少清洗两次。

c. 清洗工作服按净区、非净区、机修的顺序独立完成。

d. 清洗后的工作服应进行消毒，然后叠放整齐。

e. 洗好的工作服运送时要进行防护，以防灰尘污染，每天上班前，送入加工间。

13.3.4.5 工具、周转容器的清洗消毒

13.3.4.5.1 每天工作结束后将使用的工具和周转容器，由清洗工对其进行清洗、消毒。

13.3.4.5.2 清洗消毒操作方法：

清洗工将工具和周转容器进行清洗，干净无污物后，酒精喷雾或消毒液浸泡消毒，消毒后的工具和周转容器及时拉走，统一整齐摆放在使用场所的不锈钢托架上。要求已洗的工具和周转容器和未洗的不能混放。

13.3.4.6 设备、工作案板的清洗消毒

加工用的设备和工作案板要求每天工作前用清水进行擦洗，工作结束后，由操作者用清水擦洗除去表面的污物，然后用酒精喷雾或擦拭消毒。

13.4 实施与监控

13.4.1 餐厅经理负责本程序的实施。

13.4.2 每个岗位的操作者必须严格按操作程序执行，负责产品接触表面的清洁工作，餐厅经理负责检查、记录。

13.4.3 品控部质检员负责监督检查清洗消毒工作，检查结果填写在《卫生检查记录》中。

13.5 纠偏措施

13.5.1 品控部质检员对检查项目进行感观检查，不合格应要求重新清洗消毒。

13.5.2 有关消毒程序经检查不合格，应重新进行清洗消毒。

## 14. 操作性前提方案——防止发生交叉污染控制程序

### 14.1 目的：

预防不卫生的物体把生物或化学的污染物转移到食品中。

### 14.2 范围：

所有相关的环境、人员均受到控制。

### 14.3 操作程序

#### 14.3.1 造成交叉污染的来源与控制

- a) 餐厅选址、设计、加工间布局不合理
- b) 加工人员个人卫生不良
- c) 清洁消毒不当
- d) 卫生操作不当
- e) 原料和成品未分开

#### 14.3.2 加工间布局

- a) 工艺流程布局合理
- b) 初加工、分装、成品分开
- c) 清洗消毒与加工分工
- d) 所用材料器具易于清洗消毒

#### 14.3.3 明确人流、物流、水流、气流方向

人流——从高清洁区到低清洁区

物流——不造成交叉污染及空间分隔

水流——从高清洁区到低清洁区

气流——正压排气

#### 14.3.4 加工人员卫生操作

- a) 在规定的区域内进行清洁、消毒,不得在加工区进行。
- b) 进入消毒范围时由餐厅经理先检查个人卫生消毒情况,填写相关记录,加工人员需洗手,消毒,不佩戴首饰,不化妆。
- c) 手接触不洁物、入厕后、处理完脏的设备和工具后洗手,对手消毒。
- d) 进入厕所前,出加工间前,要脱下工作服和换鞋,清洗消毒后方可换上工作服和工作鞋进入加工间,各不同区域的生产人员不能相互流动。
- e) 在开始加工或用餐后继续加工时,由餐厅经理通过目视检查进入加工间的操作人员的清洗、消毒情况。

### 14.4 异常处理

当监督人员在监控时发现存在问题时,应立即通知当事人重新进行清洗消毒,确认无问题后方可让其进入加工区域。

### 14.5 记录

《卫生检查记录》

## 15. 操作性前提方案——手的消毒和厕所设施的维护卫生保持程序

### 15.1 目的:

防止由于加工人员手的污染，厕所设备的交叉污染所引起的食品污染。

### 15.2 范围:

#### 15.2.1 手部清洗设施的控制

#### 15.2.2 手部消毒设施的控制

#### 15.2.3 厕所设施的控制

### 15.3 洗手、消毒设施的要求

#### 15.3.1 有合适、满足要求的洗手消毒设施。

#### 15.3.2 厕所设施

位置：办公楼,水冲式，门不直接朝向加工间。

数量：与加工厂人员相适应,设有洗手设施。

#### 15.3.3 厕所要求

通风良好，地面干燥，保持清洁卫生；

进入厕所前脱下工作服和换鞋；

设有洗手消毒设施，以便入厕后进行洗手和消毒。

#### 15.3.4 设备的维护与卫生保持

设备保持正常运转状况；

卫生保持良好不造成污染。

### 15.4 操作

#### 15.4.1 洗手消毒方法、频次:

①方法：清水洗手→用洗手液洗手→冲净洗手液→干手→酒精喷洒消毒。

②频次：每次进入加工间时，手接触了污染物后，入厕之后。

#### 15.4.2 检查:

15.4.2.1 在开始加工时，用餐后继续加工时，由餐厅经理目视检查进入加工间的操作人员的清洗消毒情况，填写《卫生检查记录》。

15.4.2.2 品控部负责消毒情况的检查，化验室定期（每月）抽检化验一次以确定清洗消毒得效果。

#### 15.5 异常处理:

当监督人员在监控时发现存在问题时，应立即通知当事人重新进行清洁消毒，确认无问题后方可让其进入加工区域。

## 16. 操作性前提方案——防止产品被污染物污染控制程序

### 16.1 目的:

防止厂区和加工区经常使用一些化学物质，如消毒液及清洗剂，餐饮加工过程中产生的一些污染物和废弃物，如地板污物和下脚料,对产品及其物料的污染。

16.2 范围：

16.2.1 保证食品和原材料不受污染，使用前拆除外包装再送至加工间使用；

16.2.2 产品所有接触表面不被微生物的、化学的及物理的污染物沾污。

16.3 监控要求：

16.3.1 原辅材料的控制

原辅材料存放库保持干燥清洁、通风、防霉，上有盖物下有垫板并设有防鼠设施。

16.3.2 加工间环境、餐厅环境卫生控制

项目	检验标准	监控方法	检验频次	操作人/ 检验人	记录
加工间环境	不得存在以下物品：残留的化学药品、污物、不卫生的水、废弃物、下脚料。	目视	1次/天	加工人员/质检员	卫生检查记录
餐厅卫生	地面、墙壁、餐桌、水池、门窗	目视	1次/每周	品控员	卫生检查记录

16.4 异常处理：

当质检员发现存在问题时，应立即通知加工间负责人；

由加工间负责人通知隔离受影响产品，然后组织相关人员追查问题原因并寻找解决方案；对于已隔离的产品由检验人员进行检验后将结果通知加工间负责人，由加工间负责人做出处理。

17. 操作性前提方案——有毒化学药品的标识、贮存和使用

17.1 目的：

防止餐厅使用的有毒化学药品包括消毒液、洗涤液和化学药品等对食品的污染。

17.2 范围：

有毒化学药品(消毒液、洗涤液、化学药品等)的正确标记、贮藏和使用。

17.3 操作要求：

17.3.1 采购人员在购买有毒化学药品时应确保购买的化学药品是由主管部门批准生产销售的,有使用说明证明的，例如：主要成份，毒性使用剂量和注意事项,正确使用方法；

17.3.2 有毒化学药品存放于化验室内单独的柜子里，防止随便乱拿，设有警示标识且标识清楚，管理人员应保持有毒化学药品的出入库管理记录

17.3.3 需要时，到化验室领取并登记《化学药品领用记录》，使用时应填写《化学药品使用记录》，配制时配制人按相应的配制要求，并填写《消毒液配制及使用记录》，并由检验员对其配制结果进行检查；

17.3.4 配制要求：

操作员必须戴防护手套，称取适量原液溶解并定容至水中，不可使用铁制容器盛装以防腐蚀。如不慎碰溅到皮肤上，立即用大量的清水冲洗。

#### 17.4 检查：

17.4.1 质检员经常检查, 确保符合要求；

17.4.2 质检员每天全面检查一次有毒化学药品的贮存, 标识及使用情况。

#### 17.5 纠偏：

17.5.1 转移存放错误的化学物质；

17.5.2 采购时对标记不清的拒收或退回；

17.5.3 对保管、使用人员进行培训；

17.5.4 评价不正确使用有毒化学物造成的影响。

### 18. 操作性前提方案——人员的健康与卫生知识培训

#### 18.1 目的

防止员工的健康问题对食品的卫生安全造成不良影响, 通过对员工身体健康控制和卫生知识培训, 从而保证产品的安全卫生。

#### 18.2 范围

管理好患病、有外伤或其他身体不适的员工, 保证员工上岗前接受卫生知识的培训。

#### 18.3 管理程序

18.3.1 新参加工作的所有员工, 上岗前必须进行身体健康状况检查, 身体检查合格, 取得健康证后, 方可上岗。

18.3.2 由综合部组织岗前培训 (包括卫生知识培训)。培训应制定培训计划、做好各种培训记录。

##### 18.3.2.1 操作人员培训主要内容：

a 《中华人民共和国食品安全法》；

b 《前提方案》；

c 《良好卫生规范》；

d 产品加工卫生基础知识, 员工卫生操作规范。

##### 18.3.2.2 质检人员及清洁人员的培训：

对质检人员及卫生清洁人员除培训操作人员的内容外, 应培训下列内容：

a 各种清洁剂和消毒药品的配置和操作方法及使用安全知识。

b 清洁消毒操作程序的培训。

18.3.3 集中培训 1-2 天并组织考试, 考试合格后方可上岗。

18.3.4 公司所有人员，每年必须进行一次身体健康检查。由综合部负责组织体检工作。

18.3.5 员工健康证由综合部统一留存健康证及复印件，建立员工健康档案。

18.3.6 上岗员工个人卫生必须按良好卫生规范中个人卫生与健康的要求执行。

#### 18.4 实施与监控

18.4.1 新上岗员工体检合格后，并通过岗前培训考试，方可上岗。健康证有效期一年。

18.4.2 对于发现有传染疾病的员工，由运营部通知其马上离岗到医院治疗。

18.4.3 治愈后，员工要重新到卫生防疫部门进行健康检查。合格后，方可重新上岗。

18.4.4 综合部每月检查员工健康档案。健康合格证到期前 15 天必须组织即将到期的员工进行身体检查。

#### 18.5 纠偏措施

18.5.1 经过检查对发现凡患有碍食品卫生的疾病，如肝炎、结核、皮肤病患者，不得参加直接接触食品加工，由综合部负责通知立即离岗，然后安排健康合格的员工顶替岗位。

18.5.2 对于出现工伤的员工立即离岗作好伤口包扎，伤口愈合后方可重新上岗。

### 19. 操作性前提方案——虫、鼠害的防治

#### 19.1 目的

防止虫、鼠害（苍蝇、蟑螂和啮齿类动物）对产品造成病原菌污染，控制加工环境卫生不受害虫病毒的传播，保证产品安全卫生。

#### 19.2 范围

确保加工区内不允许有虫、鼠害。

#### 19.3 操作要求

##### 19.3.1 防治计划

c) 严格执行清洁、消毒规定；

d) 对全公司范围生活区甚至包括厂区周围的防治，重点：厕所、下脚料出口、垃圾箱周围、后厨及餐厅。

##### 19.3.2 防治措施

a) 预防：防止害虫或老鼠进入加工间、仓库，采用纱窗、挡鼠板等障碍设施；

b) 杀灭：加工间入口用灭蝇灯，用粘鼠板、鼠笼。

##### 19.3.3 检查

虫、鼠害的检查应包括在加工间和厂区卫生检查中，由质检员负责检查加工间、库房和厂区害虫防治情况，并记录在《卫生检查记录》中。

#### 19.4 异常处理

19.4.1 发现虫、鼠害，消除或杀灭（立即进行纠正），

19.4.2 如污染到食品，对食品的污染程度进行评估，采取相应措施，严重情况应销毁被污染的食品。

## 20. 操作性前提方案——废弃物处理控制程序

### 20.1 目的

防止废弃物的不合理管理给食品安全造成交叉污染。

### 20.2 范围

废水、残渣、废品等废弃物的处理控制。

### 20.3 职责

20.3.1 由各班组长负责将加工过程中产生的废弃物放至规定的地点；

20.3.2 各班组负责垃圾箱及周边的卫生工作，及餐厅、后厨下水道排污清洗工作。

### 20.4 控制程序

20.4.1 操作人员在加工过程或设备清洗人员在清洗过程中，应将不是流体的下脚料储于桶中，不得排放至下水道，造成下水道堵塞；

20.4.2 每日清洗人员都必须将所有下脚料倒净，并对储桶进行清洁、消毒；

20.4.3 每周加工结束后，加工间应对空气交换系统进行彻底的清洁处理一次；

20.4.4 规范餐厨废弃物处置，各班组要将餐厨废弃物分类放置，做到日产日清，严禁乱倒乱堆餐厨废弃物，禁止将餐厨废弃物直接排入公共水域或倒入公共厕所和生活垃圾收集设施，将餐厨废弃物交给经相关部门许可或备案的餐厨废弃物收运、处置单位或个人处理；

### 20.4.5 检查

餐厅经理应在每日卫生检查中对废弃物处理的实施效果进行检查，填写《卫生检查记录》。

### 20.5 纠偏措施

20.5.1 发现垃圾桶存在卫生问题，立即通知班组长，安排人员进行清洗、消毒；

20.5.2 发现下水道堵塞，由清洁人员立即进行疏通。

### 20.6 记录

《卫生检查记录》

## 21. 记录保持

21.1 对反映产品卫生质量情况的有关记录，应制定其标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理的程序，并贯彻执行。所有质量记录应真实、准确、规范。

21.2 记录保持的内容包括（但不限于）：

- (1) 从业人员食品卫生管理档案及人员健康状况记录。
- (2) 人员的教育、培训记录。
- (3) 合格供方的能力、产品状况的动态综合评价和采购验收记录。
- (4) 各项控制措施的监视记录，适宜时的纠正和纠正措施记录。
- (5) 对管理体系运行状况的验证记录。
- (6) 供餐食品的记录。
- (7) 食品留样、检验结果记录。

21.3 有关记录至少应保存 24 个月。

## 22. 前提方案的验证

22.1 建立前提方案时，由食品安全小组组织一次全面的验证，验证后提交相应的报告，报告应该包括：前提方案的现状、哪些方面存在不足、应采取的措施以及验证结论等。

22.2 食品安全小组评审基础设施、维护方案的验证报告时，要使前提方案能够得到进一步完善；

22.3 每年年初食品安全小组组织一次年度的前提方案验证，发现问题由运营部制定年度维护计划，以确保基础设施处于完好状态。

### 22.4 基础设施的调整

22.4.1 公司要根据企业的发展和实际情况，改进、增加或更新基础设施，基础设施的改进和更新由运营部提出，食品安全小组评审后，经总经理批准实施。

22.4.2 依据危害分析的结果和所采用控制措施对确定的食品安全危害的控制能力，必要时可对基础设施进行调整。

22.4.3 有关基础设施的调整应保留相应的记录。

## 23. 相关文件

《良好卫生规范（GHP）》