

供销顺农（北京）供应链管理有限公司

危害控制计划

文件编号：GXSN/HACCP-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

目 录

1. 食品安全小组与小组人员职责	3
2. 原料、辅料和与产品接触的材料描述	5
3. 终产品描述	18
4. 生产工艺流程图	20
5. 生产工艺流程描述	24
6. 危害分析工作单	27
7. HACCP 计划表	33
8. 关键控制点确定的依据	34
9. OPRP 计划表	35
10. CCP 点操作程序	36

1. 食品安全小组与小组人员职责

1.1 为保障公司食品安全管理体系的建立、实施、保持和更新，公司成立食品安全小组。

组 长：咎立争

组 员：易文帅、邹韵、董明辉、宋洪志、李柏荣、武燕龙。

1.2 食品安全小组组长的职责：

- a) 确保按要求建立、实施、保持和更新食品安全管理体系；
- b) 向总经理报告食品安全管理体系的有效性和适宜性，以进行评审作为体系改进的基础；
- c) 为食品安全小组成员安排相关的培训和教育；
- d) 就管理体系和食品安全的有关事宜进行外部联络；
- e) 负责接受一切与食品安全相关的问题，并进行分析提出解决方案。

1.3 食品安全小组成员的职责规定如下：

- a) 负责协助食品安全小组组长进行安全产品的策划和实现；
- b) 负责协助食品安全小组组长完成编制策划前提方案和良好卫生规范；
- c) 负责组织各部门配合对实施危害分析的预备步骤的策划、落实和监督管理；
- d) 负责组织绘制流程图并负责流程图通过现场核对进行验证其准确性；
- e) 负责实施危害识别、危害分析和确定所要求的控制措施组合；
- f) 负责危害控制措施的选择和评估；
- g) 负责前提方案和良好卫生规范的建立、实施和监视采取相应的措施；
- h) 负责危害控制计划的建立编制、识别关键控制点、确定关键限制，建立关键控制点的监视系统；
- i) 负责关键限制超过标准时所采取的措施的实施；
- j) 负责预备步骤的更新、规定前提方案和危害控制计划的更新与修正；
- k) 负责不合格或不安全产品判定及潜在不安全产品的处置；
- l) 负责接收总经理的授权启动和执行产品的撤回工作；
- m) 负责策划、实施控制措施和控制措施组合的确认，并负责对单项验证的评价和验证结果的分析；
- n) 负责配合综合部按策划的时间间隔评价食品安全管理体系，以便保持体系的持续更新。

1.4 食品安全小组成员情况登记和组内职责：

姓名	部门	职务	个人简历				食品安全小组中职责
			学历	专业	工作经历	培训经历	
咎立争	管理层	副总经理	本科	食品工程	从事食品行业的企业管理工作 15 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训	小组组长，负责质量和食品安全管理全方面的统筹工作。
易文帅	品控部	经理	大专	食品工程	从事食品行业的质量管理工作 18 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训	小组副组长，协助组长策划质量和食品安全管理全方面的统筹工作，组织组员进行危害分析，制定危害控制计划，并进行确认和验证。
董明辉	运营部	经理	大专	食品工程	从事食品行业生产技术管理工作 10 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训、关键控制点培训	小组成员，负责与本部门相关工作的全面管理与控制，负责本部门前提方案、良好卫生规范和危害控制计划的贯彻和实施。
咎立争	采购部	主管	大专	食品工程	从事食品行业采购工作 15 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训、关键控制点培训	小组成员，负责前提方案、危害控制计划的贯彻和实施及前提方案的确认和验证，负责原辅材料采购和采购物资的质量控制工作。
宋洪志	运营部	库房主管	高中	-	从事食品行业的库房管理工作 8 年	食品安全标准、食品卫生知识培训	小组成员，负责与本部门相关工作的全面管理与控制，负责对库房的管理、产品防护以及产品的放行。
李柏荣	市场部	经理	高中	-	从事食品行业销售管理工作 6 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训、关键控制点培训	小组成员，负责与本部门相关工作的全面管理与控制，负责顾客提出的食品安全问题的解决与处理，负责不安全产品的撤回。
邹韵	综合部	经理	大专	计算机	从事综合部文件管理 7 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训、关键控制点培训	小组成员，负责文件的管理和人员的培训工作，以及内外部沟通，关键控制点监控目标的考核。
武燕龙	运营部	餐厅经理	大专	食品工程	从事食品行业生产技术管理工作 10 年	食品安全标准、食品卫生、安全管理培训、关键控制点培训	小组成员，负责项目餐厅相关工作的全面管理与控制，负责项目餐厅前提方案、良好卫生规范和危害控制计划的贯彻和实施。

2. 原料、辅料和与产品接触的材料描述

2.1 原辅料描述

产品名称	鲜、冻猪分割肉
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	卫生指标应符合 GB/T 9959.2 《分割鲜、冻猪瘦肉》
产品特性	物理特性： 色 泽-肌肉色泽鲜红，有光泽；脂肪呈乳白色 组织状态- 肉质紧密，有坚实感 气 味-具有猪肉固有的气味，无异味 理化特性： 挥发性盐基氮 ≤15mg/100g 总汞 ≤0.05mg/kg 镉 ≤0.1mg/kg 铅 ≤0.2mg/kg 无机砷 ≤0.05mg/kg 六六六 ≤0.2mg/kg 滴滴涕 ≤0.2mg/kg 金霉素 ≤0.1mg/kg 四环素 ≤0.1mg/kg 土霉素 ≤0.1mg/kg 磺胺类 ≤0.1mg/kg 敌敌畏、氯霉素、盐酸克伦特罗、莱克多巴胺、沙丁胺醇 不得检出 生物特性： 菌落总数 ≤1000000CFU/g 大肠菌群 ≤10000MPN/100g 沙门氏菌 不得检出
执行标准	GB/T 9959.2
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	鲜、冻分割牛肉
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。

原辅料要求	卫生指标应符合 GB 17238
产品特性	物理特性： 具有产品应有的新鲜气味，无异味。 化学特性： 水分/% ≤ 77 六六六/mg/kg ≤ 0.1 滴滴涕/mg/kg ≤ 0.2 生物指标： 菌落总数/CFU/g ≤ 500000 大肠菌群/MPN/100g ≤ 1000 沙门氏菌 不得检出 致泻大肠埃希氏菌 不得检出
执行标准	GB 17238
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	鲜、冻分割羊肉
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	卫生指标应符合 GB 9961
产品特性	物理特性： 具有产品应有的新鲜气味，无异味。 化学特性： 水分/% ≤ 78 挥发性盐基氮/mg/100g ≤ 15 总汞/mg/kg 不得检出 镉/mg/kg ≤ 0.1 铅/mg/kg ≤ 0.2 铬/mg/kg ≤ 0.1 亚硝酸盐/mg/kg ≤ 1 敌敌畏/mg/kg ≤ 0.05 六六六/mg/kg ≤ 0.2 滴滴涕/mg/kg ≤ 0.2 溴氰菊酯/mg/kg ≤ 0.03 青霉素 /mg/kg ≤ 0.05

	左旋咪唑 /mg/kg ≤0.10 氯霉素 /mg/kg ≤0.10 克伦特罗 不得检出 乙烯雌酚 不得检出 生物指标: 菌落总数/CFU/g ≤500000 大肠菌群/MPN/100g ≤1000 沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌、致泻大肠埃希氏菌 不得检出
执行标准	GB 9961
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	鲜、冻分割禽肉
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	卫生指标应符合 GB 16869
产品特性	物理特性: 具有产品应有的新鲜气味，无异味。 化学特性: 解冻失水率/% ≤6 挥发性盐基氮/mg/100g ≤15 汞/mg/kg ≤0.05 镉/mg/kg ≤0.1 铅/mg/kg ≤0.2 六六六/mg/kg ≤0.1 滴滴涕/mg/kg ≤0.2 敌敌畏 ≤0.05 金霉素/mg/kg ≤1 四环素/mg/kg ≤0.25 土霉素/mg/kg ≤0.1 磺胺二甲嘧啶/mg/kg ≤0.1 克球酚 ≤0.1 乙烯雌酚 ≤0.01 生物指标: 菌落总数/CFU/g ≤500000

	大肠菌群/MPN/100g ≤5000 沙门氏菌 0/25g 出血性大肠埃希氏菌 0/25g
执行标准	GB 16869
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	大米
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	卫生指标应符合 GB 1354
产品特性	物理特性： 具有大米应有的颜色，滋气味 理化特性： 水分/% ≤14.5 黄粒米/% ≤1.0 杂质/% ≤0.25 碎米总量/% ≤5.0 不完善粒/% ≤3.0 铅 mg/kg ≤0.2 镉 mg/kg ≤0.2 汞 mg/kg ≤0.02 无机砷 mg/kg ≤0.2 铬 mg/kg ≤1.0 苯并芘 μg/kg ≤5.0 生物指标： 无
执行标准	GB 1354
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	挂面
加工类别	用于热食的制作

来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	卫生指标应符合 LS/T 3212
产品特性	物理特性： 色泽均匀一致，无酸味，霉味及其他异味，无肉眼可见杂质 理化特性： 铅 ≤0.2mg/kg 总砷 ≤0.5mg/kg 总汞 ≤0.02mg/kg 六六六 ≤0.05mg/kg 滴滴涕 ≤0.1mg/kg 生物特性： 无
执行标准	LS/T 3212
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	面粉
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	卫生指标应符合 GB 1355
产品特性	物理特性： 白色粉末，无肉眼可见杂质，气味正常。 理化特性： 铅 ≤0.2mg/kg 总砷 ≤0.5mg/kg 总汞 ≤0.02mg/kg 六六六 ≤0.05mg/kg 滴滴涕 ≤0.1mg/kg 生物特性： 无
执行标准	GB 1355
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存
运输方式	采用运输带棚防雨防潮干燥清洁的车辆运输

产品名称	生活饮用水
加工类别	用于热食的制作
来源产地	自来水公司
原辅料要求	卫生指标应符合 GB 5749 《生活饮用水卫生标准》
产品特性	1. 物理特性： a) 色度≤15 度，无其他异色 b) 浑浊度≤1NTU c) 无异臭异味无肉眼可见物。 2. 化学特性： a) PH 值：6.5-8.5； b) 高锰酸钾盐指数（以 O₂ 计）≤3mg/L； c) 氨（以 N 计）≤0.5mg/L； d) 氯化物≤250mg/L； e) 总硬度≤450mg/L； f) 砷≤0.01mg/L； g) 镉≤0.005mg/L； h) 铬（六价）≤0.05mg/L； i) 铅≤0.01mg/L； j) 铝≤0.2mg/L； k) 铁≤0.3mg/L； l) 锰≤0.1mg/L； m) 汞≤0.001mg/L； n) 铜≤1.0mg/L； o) 锌≤1.0mg/L； p) 氰化物≤0.05mg/L； q) 氟化物≤1.0mg/L； r) 硝酸盐≤10mg/L； s) 三氯甲烷≤0.06mg/L； t) 二氯乙酸≤0.05mg/L； u) 三氯乙酸≤0.1mg/L； v) 溴酸盐≤0.01mg/L； w) 亚氯酸盐≤0.7mg/L； x) 氯酸盐≤0.7mg/L； y) 总 α 放射性≤0.5Bq/L； z) 总 β 放射性≤1Bq/L。 3. 生物特性： a) 菌落总数≤100cfu/ml； b) 总大肠菌群：不得检出； c) 大肠埃希氏菌：不得检出。
执行标准	GB 5749-2022
包装和标识	/
贮存方式	/
运输方式	/

产品名称	食用植物油
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	原料应符合 GB 2716 的规定

产品特性	物理特性： 形 态-液态 色 泽-具有产品正常的色泽。 滋味口感-有该产品应有的气味和滋味，无焦臭、酸败及其他异味 杂 质-正常视力无可见杂质。 理化特性： 酸值/(mg/g) ≤ 3 过氧化值/(g/100g) ≤ 0.25 浸出油溶剂残留/(mg/kg) ≤ 50 游离棉酚/(%) ≤ 0.02 总砷/(mg/kg) ≤ 0.1 铅/(mg/kg) ≤ 0.1 黄曲霉毒素 B1/(μ g/kg) ≤ 10 苯并芘/(μ g/kg) ≤ 10
使用前预处理	——
执行标准	GB 2716
包装和标识	使用符合卫生要求的包装材料或容器，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	不得与非食用植物油混存，应有防雨、防晒、防污、防爆措施
运输方式	运输时应有防污染措施，不得与有毒、有害物品混运

产品名称	食用盐
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB 19641 的规定
产品特性	物理特性： 形 态-颗粒均匀 色 泽-白色 滋味与口感-味咸，无异味 杂 质-无明显与盐无关的外来异物。 化学特性： 氯化钠% ≥ 99.1 水分% ≤ 0.3 水不容物% ≤ 0.05 铅 ≤ 1.0 砷 ≤ 0.5 氟 ≤ 5.0 钡 ≤ 15.0 碘酸钾 (mg/kg) 20-50

	抗结剂（mg/kg）≤10
使用前预处理	—
执行标准	GB 5461
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定，贴有加碘盐防伪标志
贮存方式	通风，防止雨淋、受潮，堆放时上有遮蔽，下有隔板。禁止与能导致盐污染的货物共存。
运输方式	运输时应清洁、干燥，禁止与能导致盐污染的货物混装。

产品名称	味精
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB 2720 的规定
产品特性	物理特性： 无色至白色，具有特殊的鲜味，无异味，结晶状颗粒或粉末状，无肉眼可见杂质 化学特性： 铅 ≤1.0mg/kg 总砷 ≤0.5mg/kg
使用前预处理	—
执行标准	GB 2720
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定，贴有加碘盐防伪标志
贮存方式	通风，防止雨淋、受潮，堆放时上有遮蔽，下有隔板。禁止与能导致盐污染的货物共存。
运输方式	运输时应清洁、干燥，禁止与能导致盐污染的货物混装。

产品名称	酱油
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB 18186 的规定
产品特性	物理特性： 具有酱油特有的色泽，味鲜美，咸味适口 化学特性： 总砷/(mg/L) ≤0.5 铅/(mg/L) ≤1 黄曲霉毒素 B1/μg/L ≤5 微生物特性： 菌落总数/(CFU/ml) ≤10000

	大肠菌群/(MPN/100ml) ≤ 3 致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌）不得检出
使用前预处理	--
执行标准	GB 18186
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定，贴有加碘盐防伪标志
规格	/
贮存方式	通风，防止雨淋、受潮，堆放时上有遮蔽，下有隔板。禁止与能导致盐污染的货物共存。
运输方式	运输时应清洁、干燥，禁止与能导致盐污染的货物混装。

产品名称	食醋
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB 18187 的规定
产品特性	物理特性： 色 泽-琥珀色或红棕色。 香 气-具有固态发酵食醋特有的香气。 滋 味-酸味柔和，回味绵长，无异味。 体 态-澄清 理化特性： 总酸，g/100ml ≥ 3.5 不会发酸，g/100ml ≥ 0.5 可溶性无盐固形物，g/100ml ≥ 1.00 游离矿酸 不得检出 总砷/(mg/L) ≤ 0.5 铅/(mg/L) ≤ 1 黄曲霉毒素 B1/μg/L ≤ 5 微生物特性： 菌落总数/(CFU/ml) ≤ 10000 大肠菌群/(MPN/100ml) ≤ 3 致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌）不得检出
使用前预处理	--
执行标准	GB 18187
包装和标识	使用食品级包装袋包装，标识应符合 GB 7718 相关规定，贴有加碘盐防伪标志
贮存方式	通风，防止雨淋、受潮，堆放时上有遮蔽，下有隔板。禁止与能导致盐污染的货物共存。
运输方式	运输时应清洁、干燥，禁止与能导致盐污染的货物混装。

产品名称	辣椒
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB 19641 的规定
产品特性	物理特性： 形 态-无虫无霉变 色 泽-色泽鲜艳 滋味与口感-滋味气味正常 杂 质-正常视力无可见杂质。 理化特性： 总灰分（质量分数，干基）/% ≤ 10 水分（质量分数）/% ≤ 11 算不溶性灰分（质量分数，干基）/% ≤ 1.6 铅（mg/kg） ≤ 3.0
使用前预处理	/
执行标准	GB /T 30382-2013
包装和标识	使用符合食品卫生要求的包装材料或容器，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	常温贮存，应有防雨、防晒、防污、防爆措施
运输方式	运输时应有防污染措施，不得与有毒、有害物品混运

产品名称	香辛料
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB/T 15691 的规定
产品特性	物理特性： 形 态-无虫无霉变 滋味与口感-滋味气味正常 杂 质-正常视力无可见杂质。 理化特性： 筛上残留量/(g/100g) ≤ 2.5 水分（质量分数）/% ≤ 14 总灰分（质量分数，干基）/% ≤ 10 酸不溶性灰分（质量分数，干基）/% ≤ 5
使用前预处理	/

执行标准	GB /T 15691
包装和标识	使用符合食品卫生要求的包装材料或容器，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	常温贮存，应有防雨、防晒、防污、防爆措施
运输方式	运输时应有防污染措施，不得与有毒、有害物品混运

产品名称	菇类		
加工类别	用于热食的制作		
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。		
原辅料要求	质量要求和卫生指标应符合 GB 7096 的规定		
产品特性	物理特性： 具有食用菌正常的商品外形及固有的色泽、香味，不得混油非食用菌，无异味，无霉变，无虫蛀。		
	理化特性：		
	项目	干食用菌	鲜食用菌
	总砷	≤1.0mg/kg	≤0.5mg/kg
	铅	≤2.0mg/kg	≤1.0mg/kg
	总汞	≤0.2mg/kg	≤0.1mg/kg
	六六六	≤0.2mg/kg	≤0.1mg/kg
	滴滴涕	≤0.1mg/kg	≤0.1mg/kg
使用前预处理	挑拣清洗		
执行标准	GB 7096		
包装和标识	使用符合食品卫生要求的包装材料或容器，标识应符合 GB 7718 相关规定		
贮存方式	常温贮存，应有防雨、防晒、防污、防爆措施		
运输方式	运输时应有防污染措施，不得与有毒、有害物品混运		

产品名称	新鲜蔬菜类
加工类别	用于热食的制作
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品，公司自有净菜车间供应
原辅料要求	新鲜、洁净、无腐烂、无霉变
产品特性	1、感官指标 具有蔬菜应有的正常色泽，成熟适度，风味正常，无病虫害，无腐烂，形态完整，无损伤等缺陷品及其他外来物。 2、理化特性： 无机砷（以砷计）/(mg/kg) ≤ 0.05； 总汞（以 Hg 计）(mg/kg) ≤ 0.01； 镉（以 Cd 计）/ (mg/kg) ≤0.05；

	铅（以 PC 计）/（mg/kg） $\leq$ 0.1； 铬 /（mg/kg） $\leq$ 0.45； 氟 /（mg/kg） $\leq$ 1； 亚硝酸盐 /（mg/kg） $\leq$ 4； 稀土/（mg/kg） $\leq$ 0.7； 3、农残 农药残留量详见 GB2763 中的规定
使用前预处理	挑拣清洗，净菜使用前检查清洁程度
执行标准	GB 2763
包装和标识	使用符合食品卫生要求的包装材料或容器，标识应符合 GB 7718 相关规定
贮存方式	常温贮存，应有防雨、防晒、防污、防爆措施
运输方式	运输时应有防污染措施，不得与有毒、有害物品混运

产品名称	禽蛋										
加工类别	用于热食的制作										
来源产地	来自具有资质的合格供方的合格产品。										
原辅料要求	GB 2748										
产品特性	物理特性： 具有禽蛋固有的色泽，蛋壳清洁、无破裂，打开后蛋黄突起，完整、有韧性，蛋白澄清透明，粘稠分明，具有产品固有的气味，无异味；无杂质，内容物不得有血块及其他组织异物。 理化特性： <table> <tr> <td>无机砷</td><td>$\leq$0.05mg/kg</td></tr> <tr> <td>铅</td><td>$\leq$0.2mg/kg</td></tr> <tr> <td>镉</td><td>$\leq$0.05mg/kg</td></tr> <tr> <td>总汞</td><td>$\leq$0.05mg/kg</td></tr> <tr> <td>六六六、滴滴涕</td><td>$\leq$0.1 mg/kg</td></tr> </table>	无机砷	$\leq$ 0.05mg/kg	铅	$\leq$ 0.2mg/kg	镉	$\leq$ 0.05mg/kg	总汞	$\leq$ 0.05mg/kg	六六六、滴滴涕	$\leq$ 0.1 mg/kg
无机砷	$\leq$ 0.05mg/kg										
铅	$\leq$ 0.2mg/kg										
镉	$\leq$ 0.05mg/kg										
总汞	$\leq$ 0.05mg/kg										
六六六、滴滴涕	$\leq$ 0.1 mg/kg										
使用前预处理	/										
执行标准	GB 2748										
包装和标识	使用符合食品卫生要求的包装材料或容器，标识应符合 GB 7718 相关规定										
贮存方式	常温贮存，应有防雨、防晒、防污、防爆措施										
运输方式	运输时应有防污染措施，不得与有毒、有害物品混运										

2.2 包装材料描述

产品名称	餐具
材质	塑料一次性餐具
产品特性	感官特性: 形态-外形完整, 无变形, 正常色泽, 不得有裂缝口和填装缺陷。 色泽-表面色泽均匀, 具有该品种应有的色泽特征。 杂质-无可见杂质, 无异味, 不得有异嗅。 微生物特性: 大肠菌群(纸片法)/(50cm²): 不得检出 沙门氏菌/(50cm²): 不得检出 霉菌/(CFU/g) ≤50 化学特性: 总迁移量-4%乙酸(体积分数), 100℃, 2h/(mg/dm²) ≤10 总迁移量-20%乙醇(体积分数), 100℃, 2h/(mg/dm²) ≤10 总迁移量-异辛烷, 60℃, 1.5h/(mg/dm²) ≤10 高锰酸钾消耗量-水(60℃, 2h)/(mg/kg) ≤10 重金属(以Pb计)-4%乙酸(60℃, 2h)/(mg/kg) ≤1 脱色试验(乙醇溶液、植物油、4%乙酸浸泡液、20%乙醇浸泡液、异辛烷浸泡液、水浸泡液): 阴性
产品加工方式	挤出复合工艺
贮存方式	常温储存
运输方式	带棚防雨防潮干燥清洁的汽车运输
使用前处理	高温杀毒

3. 终产品描述

3.1 粥、热汤

1. 计划用途	一般消费者
2. 食用方法	即食
3. 重要产品特性	粥和汤根据配料不同，成不同流体状态 特有的香味，微甜或微咸 菌落总数/(CFU/g) < 10，大肠菌群/(CFU/g) < 10，霉菌/(CFU/g) < 10 金黄色葡萄球菌、沙门氏菌：不得检出
4. 包装类型	不锈钢大容器和一次性餐具
5. 储存条件及保质期	烧熟后 2 小时的食物中心温度保持在 60℃ 以上，保质期为烧熟后 4 小时；
6. 销售地点	配送至客户就餐场所
7. 标签说明	菜谱和盛装容器粘贴标识
8. 运输要求	卫生清洁、防震的运输工具，不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混存、混运
9. 过敏源	含有麸质的谷物及其制品、蛋类及其制品、花生及其制品、大豆及其制品、坚果及其果仁类制品

3.2 米饭

1. 计划用途	一般消费者
2. 食用方法	即食
3. 重要产品特性	米饭色泽洁白，微微发亮 味香、微甜 落总数/(CFU/g) < 10，大肠菌群/(CFU/g) < 10，霉菌/(CFU/g) < 10 金黄色葡萄球菌、沙门氏菌：不得检出
4. 包装类型	不锈钢大容器、塑料餐具和一次性餐具
5. 储存条件及保质期	烧熟后 2 小时的食物中心温度保持在 60℃ 以上，保质期为烧熟后 4 小时；
6. 销售地点	配送至客户就餐场所
7. 标签说明	菜谱和盛装容器粘贴标识
8. 运输要求	卫生清洁、防震的运输工具，不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混存
9. 过敏源	含有麸质的谷物及其制品、大豆及其制品

3.3 面食：主要由面粉、肉、蔬菜、调料等原料，经过蒸、煮、煎、炒、炸等烹饪方法加工而成。

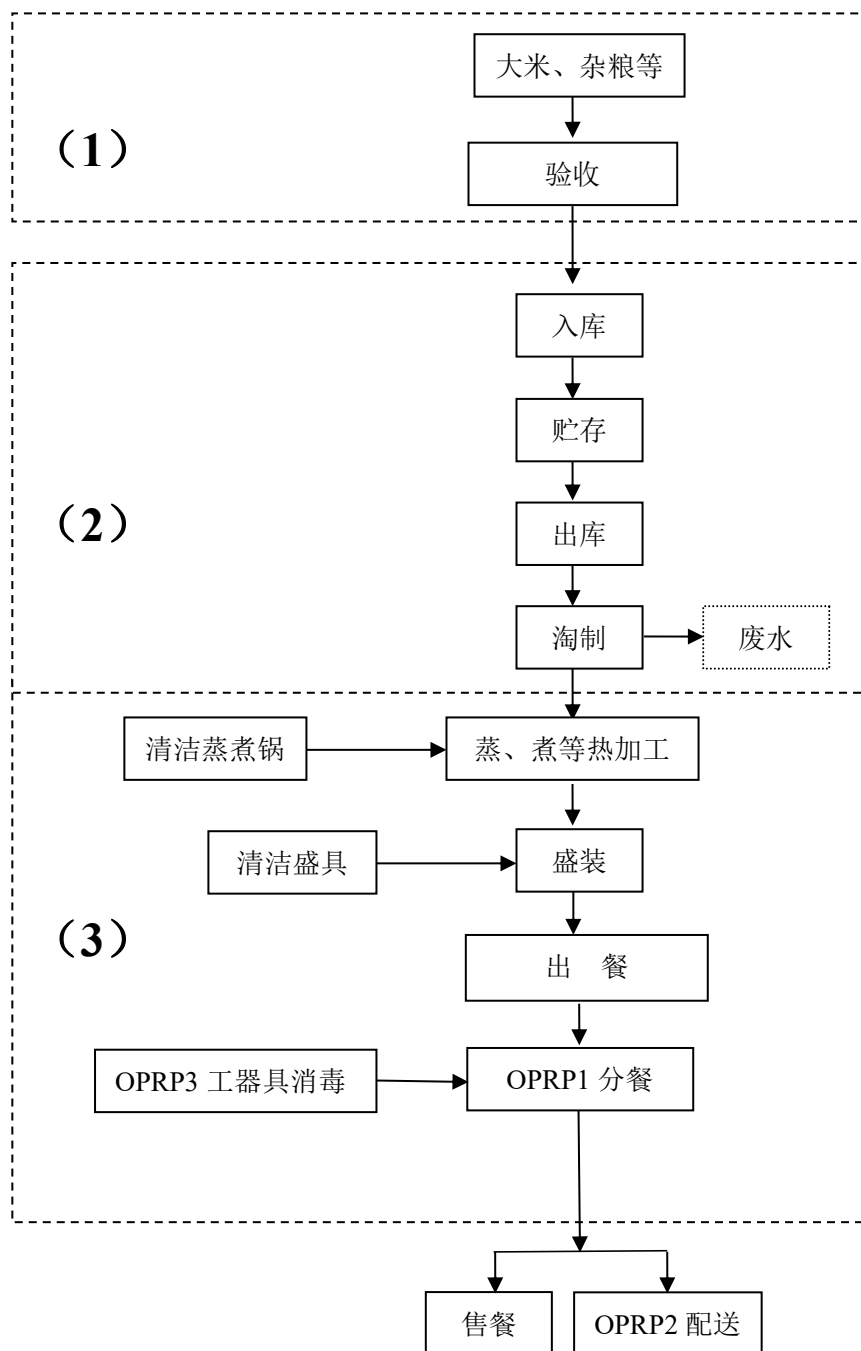
1. 计划用途	一般消费者
2. 食用方法	即食
3. 重要产品特性	根据配料及加工工艺的不同，各有特点 主要特点包括：色香味俱全，口感好，具有一定的营养价值 落总数/(CFU/g) <10，大肠菌群/(CFU/g) <10，霉菌/(CFU/g) <10 金黄色葡萄球菌、沙门氏菌：不得检出
4. 包装类型	不锈钢大容器、塑料餐具和一次性餐具
5. 储存条件及保质期	烧熟后 2 小时的食物中心温度保持在 60℃ 以上，保质期为烧熟后 4 小时；
6. 销售地点	配送至客户就餐场所
7. 标签说明	菜谱和盛装容器粘贴标识
8. 餐厅内部转运要求	卫生清洁、防震的运输工具，不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混存
9. 过敏源	含有麸质的谷物及其制品、蛋类及其制品

3.4 热菜：主要由肉、禽、蛋类、蔬菜类、豆制品类加一定的调料烹制而成。

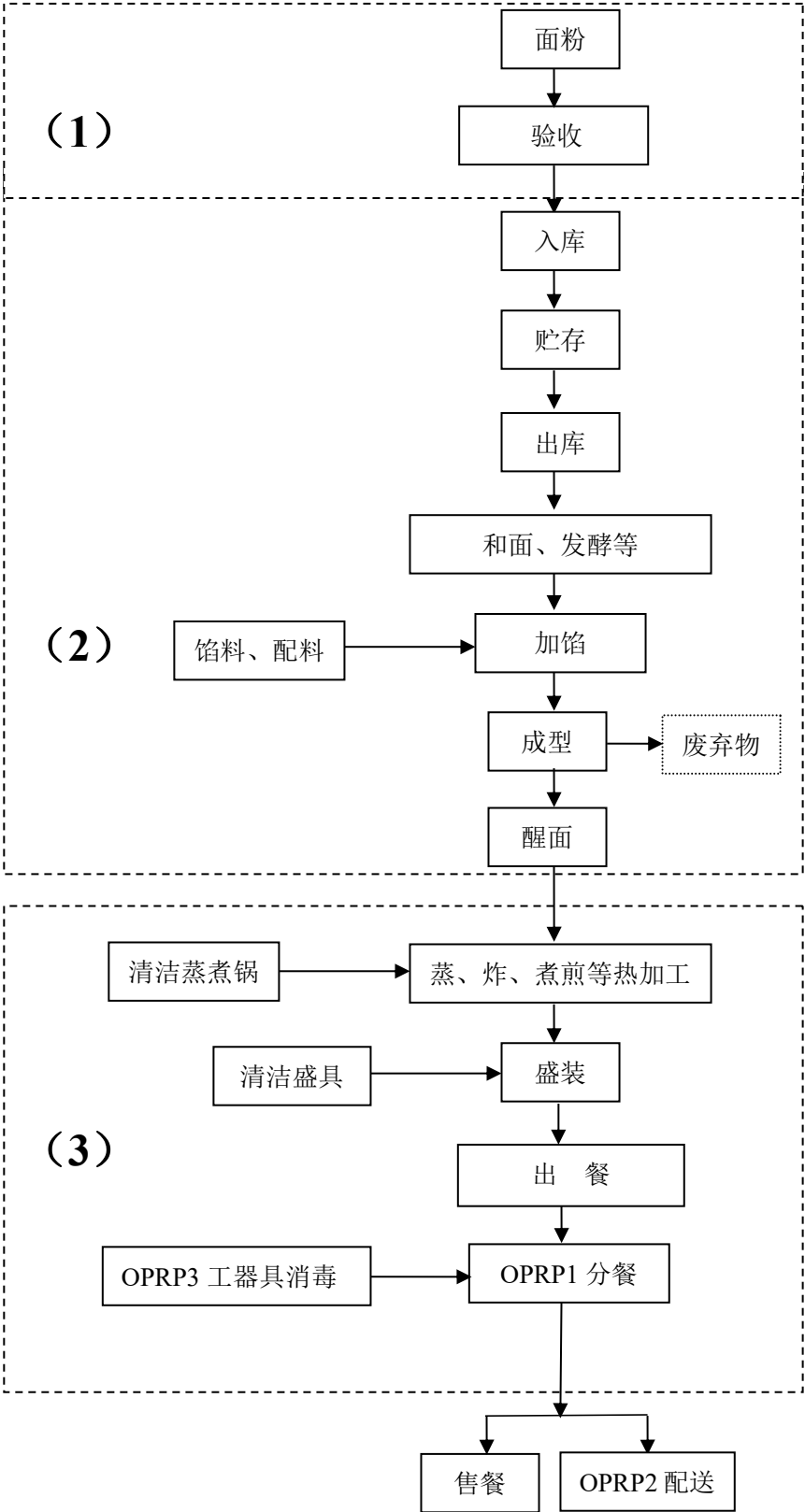
1. 计划用途	一般消费者
2. 食用方法	即食
3. 重要产品特性	根据配料及加工工艺的不同，各有特点 主要特点包括：色香味俱全，口感好，具有一定的营养价值 落总数/(CFU/g) <10，大肠菌群/(CFU/g) <10，霉菌/(CFU/g) <10 金黄色葡萄球菌、沙门氏菌：不得检出
4. 包装类型	不锈钢大容器和一次性餐具
5. 储存条件及保质期	烧熟后 2 小时的食物中心温度保持在 60℃ 以上，保质期为烧熟后 4 小时；
6. 销售地点	配送至客户就餐场所
7. 标签说明	菜谱和盛装容器粘贴标识
8. 餐厅内部转运要求	卫生清洁、防震的运输工具，不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混存
9. 过敏源	含有麸质的谷物及其制品、蛋类及其制品、鱼类及其制品、甲壳纲类动物及其制品

4. 生产工艺流程图

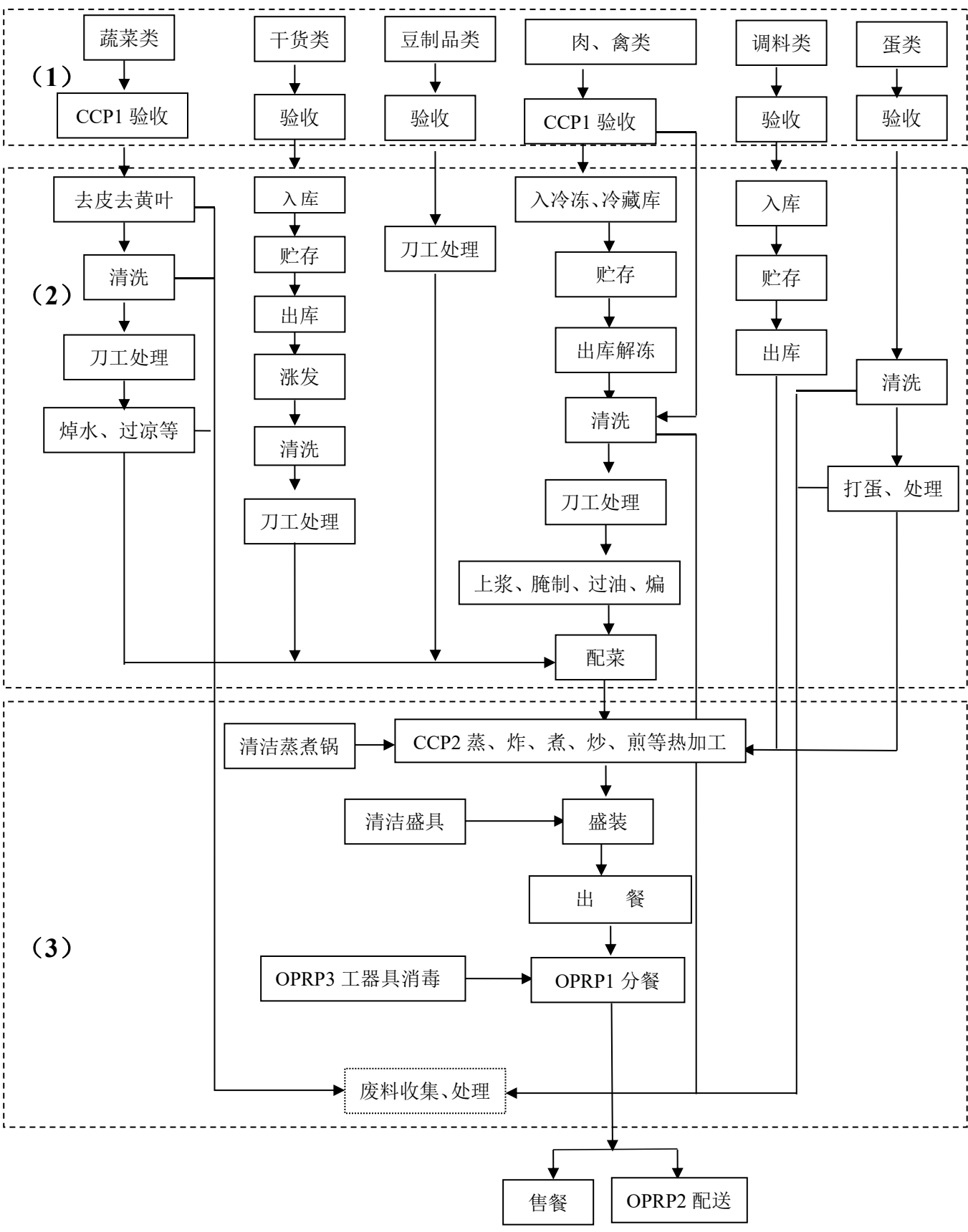
4.1 米饭、粥加工流程图



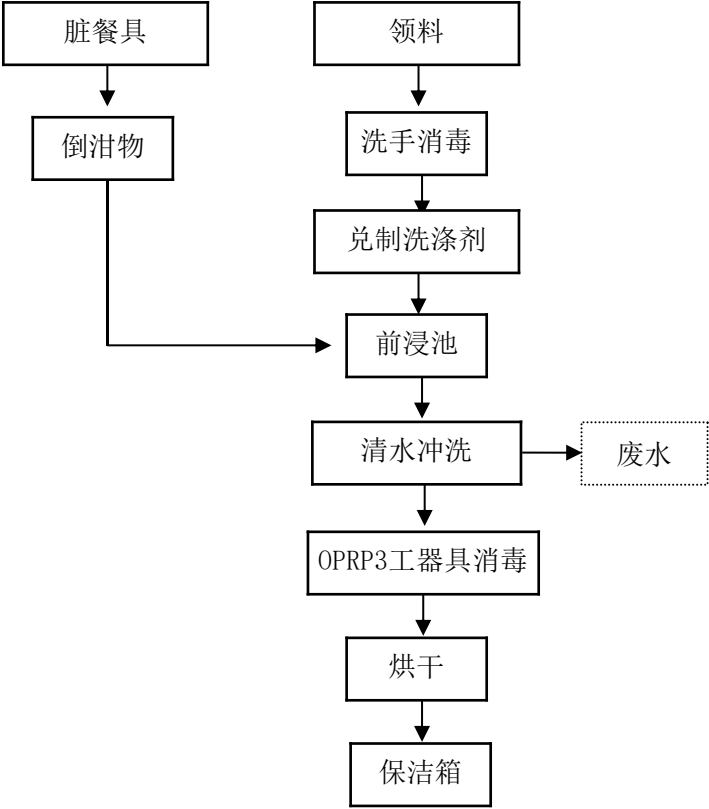
4.2 面食加工流程图



4.3 热菜、汤加工流程图



4.4 工器具清洗、消毒流程图



5. 生产工艺流程描述

调味菜制作工艺描述

1.采购合格的原材料。

2.库存：荤料贮藏于-15℃---18℃的冷柜中，新鲜蔬菜当天采购配送到餐厅，当天加工。

3.解冻：将冷冻的荤料放至于 5℃—10℃的柜中解冻。

4.原料初加工清洗成型：

肉类：将肉类原料清洗解冻切割成所需的规格，送往热加工工序。

蔬菜类：将蔬菜类原料洗净、去皮、去根、去异物，切割成所需的规格。清洗蔬菜时，水中加入水量 3%的食盐倒入蔬菜浸泡 3 分钟，用洗菜机清洗，机器内出现气泡 6 分钟时将菜在清水中洗后，控水，切配。

5.初加工调味：肉类原料的调味时，加入适量的调味品后，放入 0—10℃的保鲜柜中存放，不得超过 24 小时使用（夏天不得超过 15 小时使用）。

6.热加工制作过程：

a)油滑肉温度 120—140℃，时间 1—4 分钟。水滑肉温度 $\geq 90^{\circ}\text{C}$ ，时间 1—3 分钟，烧炖肉类，焯水水温 90℃，时间 5 分钟—30 分钟，炸制肉类，油温 170℃—190℃，时间 2—10 分钟。蒸制肉类，上屉蒸，时间 20 分钟—2 小时。

b)蔬菜原料：焯水水温 80℃—100℃，时间 20 秒—2 分钟（不含豆类）。

7.盛装容器：

a)成菜：烹调加热后，成品菜温度：烧、炖 $\geq 85^{\circ}\text{C}$ 炒、熘、烩 $\geq 80^{\circ}\text{C}$ ；素菜、炒、熘 $\geq 75^{\circ}\text{C}$ （成品菜箱清洗后控净水，再用热蒸汽消毒）。

b)工器具清洗消毒：经 0.5—1%浓度、洗涤液温水浸泡十分钟后清洗干净表面污渍，放入 84 消毒液 1:200 浸泡浸泡 20 分钟消毒---清洗---进入热风消毒库 120℃消毒 20 分钟烘干，运到加工间专用存放架备用。

8.分餐：备餐人员必须戴一次性手套，分餐中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，直至分餐结束，分餐员按照生产任务单下达的任务将各菜品进行分装。

9.售餐：出餐装盘人员必须戴口罩，操作中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，出餐装盘后由餐厅服务人员售餐。

10.配送：按订单数量分餐准确后，装入专用保温箱，车厢温度 13-20℃，配送时间 ≤ 2 小时，到达交付时菜品中心温度 $\geq 60^{\circ}\text{C}$ ，密闭式运输车辆经卫生清洁消毒后，装车配送至客户处。

米饭制作工艺描述

- 1 大米采购：采购合格的原料。
2. 洗米：炊饭前 1 小时洗米程序启动，开始洗米。
3. 浸渍送米：洗米后用普通水温浸渍 40 分钟—1 小时。然后装锅。将蒸饭锅内放入 20 克植物油。
4. 浸渍定量填充：浸渍定量填充每锅 6.5 千克，将锅转至送加水管下加水，每锅加水 7.3kg。
5. 蒸饭：
 - a) 炊饭：第一锅饭进入蒸饭机到出机时间约 30 分钟。
 - b) 蒸饭：蒸饭时间 10—30 分钟，温度 100℃。
6. 松饭：打开蒸箱盖将饭倒入消毒后的米饭箱，进行松饭。蒸盘和米饭箱使用完毕后进入清洗间清洗复用。
7. 盛装容器：
 - a) 米饭箱：将使用完毕的米饭箱进入清洗间中清洗，控干水份，送入热风消毒库消毒，再盛装米饭；
 - b) 工器具清洗消毒：经 0.5—1% 浓度、洗涤液温水浸泡十分钟后清洗干净表面污渍，放入 84 消毒液 1:200 浸泡 20 分钟消毒---清洗---进入热风消毒库 120℃ 消毒 20 分钟烘干，运到加工间专用存放架备用。
8. 分餐：备餐人员必须戴一次性手套，分餐中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，直至分餐结束，分餐员按照生产任务单下达的任务将各菜品进行分装。
9. 售餐：出餐装盘人员必须戴口罩，操作中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，出餐装盘后由餐厅服务人员售餐。
10. 配送：按订单数量分餐准确后，装入专用保温箱，车厢温度 13-20℃，配送时间≤2 小时，到达交付时菜品中心温度≥60℃，密闭式运输车辆经卫生清洁消毒后，装车配送至客户处。

面点制作工艺描述

1. 采购合格的成品。
2. 储存：冷藏储存。
3. 蒸制：将码好面点的蒸屉车推入蒸箱，打开燃气阀，待水烧开产生蒸汽开始计时，蒸约 10—20 分钟。
4. 盛装容器：
 - a) 面点箱：将使用完毕的面点箱进入洗箱机种清洗，控干水份，由喷有酒精的消毒毛巾整体擦拭，再盛装面点；
 - b) 工器具清洗消毒：经 0.5—1% 浓度、洗涤液温水浸泡十分钟后清洗干净表面污渍，放入 84 消毒液 1:200 浸泡 20 分钟消毒——清洗——进入热风消毒库 120℃ 消毒 20 分钟烘干，运到加工间专用存放架备用。
5. 分餐：备餐人员必须戴一次性手套，分餐中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，直至分餐结束，分餐员按照生产任务单下达的任务将各菜品进行分装。
6. 售餐：出餐装盘人员必须戴口罩，操作中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，出餐装盘后由餐厅服务人员售餐。
7. 配送：按订单数量分餐准确后，装入专用保温箱，车厢温度 13-20℃，配送时间≤2 小时，到达交付时菜品中心温度≥60℃，密闭式运输车辆经卫生清洁消毒后，装车配送至客户处。

汤、粥工艺描述

1. 采购合格的原料。
2. 储存：常温干燥。
3. 汤品制作：
 - a) 汤：汽锅中做入水，水温升至 100℃ 时，放入调味料、原材料；
 - b) 粥：汽锅中做入水。水温升至 100℃ 时，放入所需粮食原材料。
 - c) 汤品勾芡：待水温达到 95℃ 以上时，加热 >1 分钟后进行勾芡。锅开时，如需加入鸡蛋，加入适量打散的鸡蛋和其他所需辅料。
4. 分餐：汤（粥）桶经温水清洗后，控干水份，使用前用 75% 的酒精消毒后方可使用其盛装汤粥。
5. 售餐：出餐装盘人员必须戴口罩，操作中不得触摸与食品无关的任何物品和部位，出餐装盘后由餐厅服务人员售餐。
6. 配送：按订单数量分餐准确后，装入专用保温箱，车厢温度 13-20℃，配送时间≤2 小时，到达交付时菜品中心温度≥60℃，密闭式运输车辆经卫生清洁消毒后，装车配送至客户处。

6. 危害分析工作单

6.1 原料验收过程危害分析单

序号	加工步骤 (1)	确定在这步中引入的、控制的或增加的潜在危害 (2)	第(3)列的判定依据 (3)	风险度评价 ⁽⁴⁾				应用于显著危害的控制措施是什么? (5)	这步是关键控制点吗(是/否) (6)
				S	L	P	可否接受		
1	畜、禽类验收	生物危害：疫病	无检疫证明的肉类可能带有疫病	1	C	高	否	1) 采购控制 2) 每批出具官方检疫证明 3) 验收时感官检查 4) 后续的熟制工序	CCP1-2
		化学危害：瘦肉精残留、挥发性盐基氮、重金属等有害化学物超标	饲养过程中，不当用药和饲料导致兽药、激素危害	1	C	高	否	1) 采购控制 2) CCP 点控制	
		物理危害：金属碎片、碎骨	肉类屠宰、分割过程中可能造成金属碎片掺杂和碎骨残留	2	D	低	是	1) 采购控制 2) 验收或使用前进行感官检查剔除	否
2	豆制品验收	生物危害：致病菌污染	可能存在	2	D	低	是	1) 采购控制 2) 感官检查	否
		化学危害：石膏超标	可能加入过量	2	D	低	是	采购控制	否
		物理危害：无							
3	米、面类验收	生物危害：致病菌、虫卵	加工或保存不当可能污染致病菌	2	D	低	是	后面清洗和热加工工序可去除和杀灭	否
		化学危害：农药残留、重金属、真菌毒素、过量或禁止的增白剂	来自种植环境的农药残留；贮存过程中可能受潮发霉产生霉菌毒素，加工过程中使用量和品种不当的增白剂	2	C	中	是	采购自有食品生产许可证的合格供方，供方提供检测报告	否
		物理危害：包装物、石子、玻璃	包装及拆开过程中混入包装物、加工过程石子、玻璃残留	3	C	低	是	后续淘制过程感官去除	否
4	蔬菜类验收	生物危害：致病菌、害虫、虫卵	可能存在	2	C	中	是	后面清洗和热加工工序可去除和杀灭	否
		化学危害：农药残留	农药残留超出限量	1	C	高	否	采购自合格供方，供方提供检测报告	CCP1-1
		物理危害：石子、玻璃	收获过程可能混入	2	C	中	是	后面的去皮、去黄叶和清洗工序去除	否

序号	加工步骤 (1)	确定在这步中引入的、控制的或增加的潜在危害 (2)	第(2)列的判定依据 (3)	风险度评价 (4)				应用于显著危害的控制措施是什么? (5)	这步是关键控制点吗(是/否) (6)
				S	L	P	可否接受		
5	蛋类验收	生物危害: 致病菌、寄生虫污染	可能存在	2	C	中	是	后面热加工工序可杀灭	否
		化学危害: 激素残留	不当饲养的禽类所产蛋品可能超标	2	C	中	是	采购自合格供方, 供方提供检测报告	否
		物理危害: 粪便、沙石、草梗	供方在饲养及加工环节中不慎引入	2	D	低	是	验收或使用前行感官检查、清洗剔除	否
6	调料类验收	生物危害: 致病菌	储存、运输环节控制不当污染(如: 储存温度、时间太长、包装破损等)	3	D	低	是	1) 采购控制 2) 按照储存要求储存, 保质期内使用	否
		化学危害: 过量或禁止的添加剂	非法加工	2	D	低	是	采购控制	否
		物理危害: 草梗、石块等(散装香料)	在加工、储存、运输环引入	3	C	低	是	感官检查剔除	否
7	干货类采购验收	生物危害: 致病菌、寄生虫、	在采摘、加工、储存、运输过程引入	3	D	低	是	1) 采购控制 2) 感官验收、清洗和后续加热	否
		化学危害: 重金属、农残、添加剂	种植、加工管理、储存控制不严引入	2	C	中	是	采购控制, 验收检查	否
		物理危害: 泥砂、杂质、金属异物	在采摘、储存、运输、加工环节引入	2	D	低	是	1) 采购控制 2) 验收或使用前进行感官检查剔除	否
8	植物油验收	生物危害: 无							
		化学危害: 重金属、酸价、过氧化值、丙二醛、抗氧化剂、抗结剂、稳定剂、黄曲霉毒素 B1、农残超标	加工储存过程中, 控制不当产生	2	C	中	是	采购控制	否
		物理危害: 杂质	在加工、储存、运输环节引入	3	C	低	是	感官检查剔除	否
9	餐具类采购验收	生物危害: 无							
		化学危害: 非食品级、重金属超标	原料及工艺控制不当产生	2	D	低	是	要求供方提供食品级证明	否
		物理危害: 杂质、碎片	在加工、储存、运输环引入	3	C	低	是	感官检查剔除	否

6.2 预处理过程危害分析单

序号	加工步骤 (1)	确定在这步中引入的、控制的或增加的潜在危害 (2)	第(2)列的判定依据 (3)	风险度评价(4)				应用于显著危害的控制措施是什么? (5)	这步是关键控制点吗(是/否) (6)
				S	L	P	可否接受		
1	入库、贮存、出库	生物危害：致病菌污染	储存温度不当、虫鼠害污染	3	C	低	是	控制储存条件，后面热加工杀灭	否
		化学危害：无							
		物理危害：无							
2	淘制、和面、发酵、加馅、成型、醒面	生物危害：致病菌污染	不卫生的手可能导致	3	C	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		化学危害：消毒剂残留污染	盛装容器消毒剂残留	3	C	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		物理危害：无							
3	去皮、去黄叶，清洗	生物危害：无							
		化学危害：无							
		物理危害：无							
4	肉、禽冷冻贮存	生物危害：致病菌生长	冷冻过程中温度控制不当，会造成致病菌增殖	2	C	中	是	1) 对贮存温度进行定期检查 2) 控制贮存时间	否
		化学危害：无							否
		物理危害：无							
5	肉、禽解冻	生物危害：致病菌生长	解冻过程温度、时间控制不当，会造成致病菌增殖	2	B	中	是	1) 控制解冻产品的温度及时间 2) 前提方案和良好卫生规范	否
		化学危害：消毒剂残留污染，产生组胺(鱼类)等物质	解冻盛装容器消毒剂残留 鱼类解冻温度、时间控制不当	2	C	中	是	1) 前提方案和良好卫生规范 2) 控制解冻产品的温度及时间	否
		物理危害：无							
6	刀工处理、配菜	生物危害：致病菌污染	不卫生的手可能导致	2	D	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		化学危害：消毒剂残留污染	盛装容器消毒剂残留	3	C	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		物理危害：无							

序号	加工步骤 (1)	确定在这步中引入的、控制的 或增加的潜在危害 (2)	第(2)列的判定依据 (3)	风险度评价 (4)				应用于显著危害的 控制措施是什么？ (5)	这步是关键控制点 吗（是/否） (6)
				S	L	P	可否 接受		
7	干货涨发	生物危害： 致病菌生长	涨发过程温度、时间控制不当， 会造成致病菌增殖	2	C	中	是	1) 工艺过程控制 2) 前提方案和良好卫生规范 3) 后续的熟制工序	否
		化学危害：消毒剂残留	盛装容器消毒剂残留	3	C	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		物理危害：泥沙、石头	原料中夹带	3	C	低	是	涨发清洗	否
8	打蛋	生物危害：致病菌污染	蛋壳上的沙门氏菌可能污染蛋液	3	D	低	是	1) 前提方案和良好卫生规范 2) 清洗处理	否
		化学危害：消毒剂残留	盛装容器消毒剂残留	3	C	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		物理危害：蛋皮	人工感官检查可去除	3	D	低	是	前提方案和良好卫生规范	否

6.3 热加工及后续过程危害分析表

序号	加工步骤 (1)	确定在这步中引入的、控制的或增加的潜在危害 (2)	第(2)列的判定依据 (3)	风险度评价(4)				应用于显著危害的控制措施是什么? (5)	这步是关键控制点吗(是/否) (6)
				S	L	P	可否接受		
1	热加工 (蒸、煮、炸、炒、煎)	生物危害: 致病菌残留	加工温度不当, 可能造成致病菌残留	1	C	高	否	1) CCP 控制 2) 菜品作业指导书	CCP2
		化学危害: 消毒剂残留、生物毒素、煎炸油产生有毒物质	加工设备消毒剂残留, 生物毒素未能有效分解, 煎炸油反复使用产生有毒物质	1	C	高	否	1) CCP 控制 2) 菜品作业指导书 3) 尽量避免使用含有毒素的蔬菜	否
		物理危害: 杂质	加工过程引入	4	C	低	是	加强感官检查	否
2	出餐	生物危害: 致病菌污染	加工环境、人员污染	2	C	中	否	前提方案 and 良好卫生规范	否
		化学危害: 消毒剂残留	冲洗不彻底导致消毒剂残留	3	C	低	是	工器具清洗消毒过程可控制	否
		化学危害: 无							
3	分餐	生物危害: 致病菌污染	加工环境、人员污染	2	C	中	否	控制分餐间环境, 臭氧消毒	OPRP1
		化学危害: 消毒剂残留	冲洗不彻底导致消毒剂残留	3	C	低	是	工器具清洗消毒过程可控制	否
		物理危害: 无							
4	售餐	生物危害: 致病菌污染	售餐时间和温度控制不当	2	C	中	否	前提方案 and 良好卫生规范	否
		化学危害: 无							
		物理危害: 无							
5	配送	生物危害: 致病菌污染	配送时间和温度控制不当	2	C	中	否	保温箱保温, 控制配送时间和温度	OPRP2
		化学危害: 无							
		物理危害: 无							

6.4 工器具清洗消毒过程危害分析表

序号	加工步骤 (1)	确定在这步中引入的、控制的或增加的潜在危害 (2)	第(2)列的判定依据 (3)	风险度评价(4)				应用于显著危害的控制措施是什么? (5)	这步是关键控制点吗(是/否) (6)
				S	L	P	可否接受		
1	刮汔物、洗涤溶液清洗	生物危害: 致病菌	餐具交叉污染	3	C	低	是	后续的消毒过程可杀灭致病菌	否
		化学危害: 无							
		物理危害: 无							
2	清水冲洗	生物危害: 无							
		化学危害: 洗涤溶液残留	清洗不彻底, 清洗剂残留	3	C	低	是	流动水冲洗	否
		物理危害: 无							
3	工器具消毒 (冷消毒)	生物危害: 致病菌残留	消毒液浓度和消毒时间不合理, 不能杀灭致病菌	1	C	高	否	控制消毒液浓度和消毒时间	OPRP3
		化学危害: 无							
		物理危害: 无							
4	清水冲洗	生物危害: 无							
		化学危害: 消毒剂残留	冲洗不彻底导致消毒剂残留	3	C	低	是	流动水冲洗	否
		物理危害: 无							
5	工器具消毒 (热消毒)	生物危害: 致病菌残留	温度和时间不合理, 不能杀灭致病菌	1	C	高	否	控制消毒的时间和温度	OPRP3
		化学危害: 无							
		物理危害: 无							
6	工器具保洁	生物危害: 细菌污染	存放不合理、时间过长、环境卫生差会造成细菌污染	3	C	低	是	前提方案和良好卫生规范	否
		化学危害: 无							
		物理危害: 无							

7 HACCP 计划表

关键控制点 (1)	显著危害 (2)	关键限值 (3)	监 控				纠偏行动 (8)	验证 (9)	记 录 (10)
			对象 (4)	方法 (5)	频率 (6)	人员 (7)			
CCP1-1: 蔬菜类原料 验收	农药残留量	农残测试卡测试呈 蓝色 (阴性)	农药残留	检测报告	每批	验收 人员	1、清洗浸泡 2、拒收不合格检 测报告产品	每月由主管对记 录进行核查	蔬菜农残检测报 告
CCP1-2: 畜、禽类原 料验收	生物危害: 疫病	动检合格	《动物检 疫合格证 明》	确认报告	每批	验收 人员	拒收无动物检疫 合格证明的原料	每月主管核查记 录	《动物检疫合格 证明登记表》
	化学危害: 瘦肉 精残留、挥发性 盐基氮、重金属 等有害化学物	符 合 GB2707 、 GB16869 标准要求	检测证明	确认报告	每年	验收 人员	不能提供检测合 格证明的供方取 消供应商资格	每年主管核查	《检测报告》
CCP2: 菜品热加工 过程	生物危害: 致病 微生物残存	烧熟煮透, 中心温度 $\geq 70^{\circ}\text{C}$	菜品	感官观察, 中 心 温 度 测量	每锅	厨师长	重新加热 延长时间	检查中心温度; 每年对中心温度 计官方检定;	《菜品检验记录》 《中心温度计检 定证书》

8 关键限值制定依据

关键控制点	显著危害	关键限值	关键限值制定的依据
CCP1-1: 蔬菜类原料验收	化学危害：农药残留量	农残测试卡测试呈蓝色（阴性）	GB/T5009.199-2003 《蔬菜中有机磷和氨基甲酸酯的农药残留快速检测》
CCP1-2: 畜、禽肉类原料验收	生物危害：疫病 化学危害：瘦肉精残留、挥发性盐基氮、 重金属等有害化学物超标	《动物检疫合格证明》、检测合格证明	GB 2707-2016《食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品》 GB16869-2005《鲜、冻禽产品》
CCP2: 菜品热加工过程	生物危害：致病微生物残存	烧熟煮透，中心温度 $\geq 70^{\circ}\text{C}$	GB 31654-2021《食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范》

9 OPRP 计划表

OPRP (1)	显著危害 (2)	行动准则 (3)	监控				纠偏行动 (8)	验证 (9)	记录 (10)
			对象 (4)	方法 (5)	频率 (6)	人员 (7)			
OPRP1: 分餐	生物危害: 致病菌污染	分餐区使用前臭氧消毒 1 小时	沉降菌、表面微生物	分餐间臭氧消毒	每次	生产经理	彻底卫生清洁, 再次使用臭氧消毒 1 小时	正常生产状态 每年检验一次 菜品微生物	车间环境消毒记录 菜品检验报告
OPRP2: 配送	生物危害: 致病菌污染	配送时间 ≤ 2 小时, 到达交付时菜品中心温度 $\geq 60^{\circ}\text{C}$	配送时间和中心温度	监控	每次	配送人员	1、严格控制配送时间 2、拒绝交付配送时间超出和中心温度不达标的产品	每日生产经理控制装箱产品温度, 配送人员控制配送时间和温度	配送记录 菜品温度监控记录
OPRP3: 工器具消毒	生物危害: 致病微生物残存	冷消毒: 84 消毒液 1:200 浸泡 20 分钟 热消毒: 消毒温度 120°C 消毒时间 20 分钟	浓度、温度、时间	检查消毒浓度、温度、时间	每次	消毒人员	调整消毒浓度、温度、时间, 确认偏离产品, 隔离待评估	每周抽查确认消毒过程、每年送样进行微生物检测	《工器具冷消毒监控记录》 《工器具热消毒监控记录》

10 CCP 点操作程序

10.1 总要求

- a) 凡是加工工序确定为关键控制点的，需在该工序操作处作出明显的 CCP 点标识。
- b) CCP 点的操作人员应经过培训，必要时进行考核，成绩合格方可上岗。
- c) CCP 点的加工操作人员需认真进行监控，并做好记录。在发现 CCP 点的关键限值发生偏离时及时向食品安全小组报告，以便及时采取措施，使 CCP 点回到监控之下。

10.2 CCP1 原辅料验收

- 1. 按《采购控制程序》的要求进行供方评价和控制。
- 2. 合格供方提供型式检验报告或供方保证书。
- 3. 采购人员在合格供方采购相应原辅料。
- 4. 原料验收人员对采购物资进行进货检验，确认原料来源于合格供方和提供的原料检验合格证明，填写《入库单》。
- 5. 品控部每周对原料验收记录进行审核；对不能提供检验报告的供方，运营部每年至少一次对农药残留，兽药、激素残留项目抽检样品，送食品检测单位检验，出现超过国家标准的项目，取消合格供方资格，同时对当批次原辅料退货处理。

10.3 CCP2 热加工

- 1. 加工人员在经过前处理的半成品保质期内进行热加工。
- 2. 感官检查所有半成品质量情况，发现异常及时处理。
- 3. 检查使用的油品感官质量，异味、粘渍、发黑等异常油品禁止使用。
- 4. 保证热加工产品烧熟煮透，中心温度达到 70℃ 以上。
- 5. 出锅时确认容器内无消毒剂残留。
- 6. 盛装后进行成品检验，填写《成品检验记录》。
- 7. 品控部每周对成品检验记录进行审核；每年一次抽样送食品检测机构检验；每年一次校准中心温度计。

10.4 OPRP3 工器具消毒

- 1. 刮掉沾在餐饮具表面上的大部分食物残渣、污垢。

2. 用含洗涤剂溶液洗净餐饮具表面。
3. 最后用清水冲去残留的洗涤剂，直至出现涩手感。
4. 消毒时操作员调整设备，确认操作条件：
 - a) 冷消毒：84 消毒液 1:200 浸泡 20 分钟消毒
 - b) 热消毒：消毒温度 120℃、消毒时间 20 分钟。
5. 清洗消毒后的餐具放置于干净的塑料框中备用。
6. 品控部每周抽查消毒过程，填写审核《消毒过程确认记录》；每年一次抽样送食品检测机构检验。