

DBS

江 苏 省 地 方 标 准

DBS 32/010—2016

食品安全地方标准
餐具、饮具集中消毒服务卫生规范

2016 - 12 - 23 发布

2017 - 06 - 01 实施

江苏省卫生和计划生育委员会 发布

前 言

本标准表述中为“宜”的条文为推荐性的条文，其余为强制性的条文。
本标准系首次发布。

食品安全地方标准

餐具、饮具集中消毒服务卫生规范

1 范围

本标准规定了餐具、饮具集中消毒服务过程中的物料采购和餐具、饮具的回收、除渣、浸泡、清洗、消毒、烘干、包装、贮存和配送（运输）等环节的场所、设施、人员的基本要求和管埋准则。

本标准适用于餐具、饮具集中消毒服务单位。

2 术语和定义

GB 14881—2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》规定的术语和定义适用于本标准。

2.1 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、杯具、勺、筷子、刀、叉等。

2.2 餐具、饮具集中消毒

指将餐具、饮具从餐饮服务提供者处统一回收，集中清洗、消毒、包装、配送的系列活动过程。

2.3 餐具、饮具集中消毒服务单位

指为餐饮服务提供者提供餐具、饮具集中清洗消毒服务的单位或个人。

3 选址及厂区环境

3.1 应符合 GB 14881—2013 中第 3 章的相关规定。

3.2 餐具、饮具集中消毒服务单位应远离露天垃圾堆、粪坑、污水池、非水冲式厕所等污染源 30m 以上。

3.3 厂区的选址、废水、消防、残渣处理等应符合相关规定。

4 厂房和车间

4.1 设计和布局

4.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 4.1 的规定。

4.1.2 厂区的生产和辅助用房面积应与每日清洗、消毒餐具、饮具的数量相适应；清洗、消毒、包装间（区）的使用面积不小于 300m²，生产车间净高不低于 3.0m。

4.1.3 按清洗、消毒流程应设置餐具、饮具回收暂存区、除渣区、粗洗浸泡区、清洗消毒区、包装间、筷子消毒与包装间、产品贮存间、物料贮存间及周转箱清洗、消毒、晾干区等，各功能间（区）应按生产工艺流程合理布局。

- 4.1.4 餐具、饮具回收通道与成品出口通道应分开设置。
- 4.1.5 产品贮存间的面积应与生产能力相适应。
- 4.1.6 检验室应独立设置，不得建在清洗消毒区内，人员、设备、面积、布局设置应满足检验需要。
- 4.1.7 清洗消毒区入口处应设置更衣室，包装间入口处应独立设置更衣室；包装间内应设置空气消毒设施。
- 4.1.8 应设置独立的残渣存放间（区），并与清洗消毒区保持一定距离。

4.2 建筑内部结构与材料

- 4.2.1 应符合 GB 14881—2013 中 4.2 的规定。
- 4.2.2 生产车间地面应有适当坡度（以 1.0%~1.5%为宜），做到平整无积水。
- 4.2.3 生产车间的墙面应采用无毒、耐腐、平滑、易清洗、不吸水、不渗水的材料铺设，墙裙高度应不低于 1.5m。
- 4.2.4 生产车间通风口应设置防虫措施。

5 设施与设备

5.1 设施

- 5.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1 的规定。
- 5.1.2 排水系统的设计和建造应保证排水畅通，便于清洁维护，应适应生产需要，且排水的流向应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域。排水口应安装防鼠网，其网眼孔径应 $\leq 0.6\text{cm}$ 。
- 5.1.3 包装间和产品贮存间不得设置排水明沟。
- 5.1.4 包装间内合理配置空气消毒设施。若采用紫外线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 $70\mu\text{W}/\text{cm}^2$ 设置，并安装反光罩。包装间内紫外线灯应分布均匀，距离地面 2m 以内。
- 5.1.5 应配备满足生产需要的周转箱及晾干架。
- 5.1.6 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。
- 5.1.7 更衣室内应配备衣柜、鞋架及洗手设施并保持清洁卫生；包装间的更衣室内洗手设施应设于入口处，洗手龙头应为非手触式，应设置消毒和干手设施；洗手、消毒设施数量应与操作人员数量相匹配。
- 5.1.8 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。
- 5.1.9 产生大量蒸汽设备上方应有机械排风设施。
- 5.1.10 包装间生产线上方的灯具应安装防护罩。
- 5.1.11 物料贮存间和产品贮存间应有离地设施。

5.2 设备

- 5.2.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.2 的规定。
- 5.2.2 应配备具有除渣、浸泡、清洗、消毒、烘干功能的餐具、饮具自动清洗消毒机；应配备自动打码成品包装机，并与自动清洗消毒机之间通过传输带相连接。
- 5.2.3 应配备筷子清洗消毒专用设备和自动包装设备，宜采用筷子自动清洗消毒机。
- 5.2.4 应配备周转箱清洗、消毒设备，宜采用周转箱自动清洗消毒机。

- 5.2.5 清洗消毒设备应符合消毒产品管理的规定和食品安全要求，易于清洗、消毒，便于生产操作、维修、保养。
- 5.2.6 清洗消毒设备应有温度、时间监控显示装置。
- 5.2.7 应具有能满足生产需要的检验设备。检验设备的使用范围和精密度应满足检验要求，并检定合格。

6 卫生管理

- 6.1 应符合 GB 14881—2013 中第 6 章的相关规定。
- 6.2 应建立自查制度，定期对餐具、饮具集中消毒生产过程及消毒质量进行检查评价，发现不符合要求的，应当立即采取整改措施。
- 6.3 包装间内的操作人员应穿戴洁净的工作衣帽、口罩。

7 物料要求

- 7.1 应符合 GB 14881—2013 中第 7 章的相关规定。
- 7.2 应建立物料采购验收记录制度，如实记录产品名称、规格、数量、采购日期、供货者名称及联系方式，并索要产品有关合格证明。
- 7.3 餐具、饮具的材质应符合相关食品安全国家标准。
- 7.4 生产用水水源充足，水质应符合 GB 5749 的相关规定。
- 7.5 使用的洗涤剂、消毒剂、包装膜等应符合相关国家标准或卫生规范。

8 生产过程卫生要求

- 8.1 应符合 GB 14881—2013 中第 8 章的相关规定。
- 8.2 清洗消毒
 - 8.2.1 餐具、饮具使用自动清洗消毒机清洗、消毒，按回收、除渣、浸泡、清洗、消毒、烘干、感官检验、包装、装箱、贮存等顺序连续进行，不得逆向或交叉。对不能使用自动清洗消毒机清洗消毒的筷子等，清洗与消毒程序可分开。
 - 8.2.2 回收的餐具、饮具应根据污染程度分类存放，对污染程度重的应及时除渣预处理。食物残渣暂存于专用容器内，做到日产日清，使用的运输工具和容器应经常清洗，保持清洁，必要时应及时消毒，并做好记录。
 - 8.2.3 除渣后的餐具、饮具应及时清洗、消毒。洗涤剂浸泡液应当天使用，使用及更换洗涤剂应做好记录。
 - 8.2.4 生产过程中除渣水、浸泡水应根据生产量及工艺需要及时更换或补充，保证除渣、浸泡水量充足，符合卫生质量要求；消毒前餐具、饮具冲洗水应使用流动水，水质应符合 GB 5749 的相关规定。
 - 8.2.5 餐具、饮具清洗过程中使用的冲洗水温度不低于 80℃。餐具、饮具应使用热力消毒方法，采用自动清洗消毒机的原则上消毒温度不低于 120℃，消毒时间不小于 3min；其它的热力消毒方法应能够保证产品消毒效果并经过检验验证。
 - 8.2.6 周转箱应按程序浸泡、清洗、消毒，消毒后干燥备用。
 - 8.2.7 应对清洗、消毒的温度、时间进行监控，并做好记录，发现不符合设定参数时应及时修正。

8.2.8 包装间内空气、操作人员手、物体表面等应每天清洗、消毒，并做好记录，应符合 GB 15979—2002 中第 5 章相关规定。

8.2.9 对消毒后包装前的产品，包装间内空气、操作人员手、物体表面等关键环节的微生物监控参照附录 A（资料性附录）的要求。

8.3 包装

8.3.1 清洗消毒后的餐具、饮具应在包装间内采用自动包装机包装，包装膜应清洁、无破损，包装应严密。

8.3.2 消毒后的餐具、饮具包装内不得放置与餐具、饮具无关的物品。

8.3.3 消毒后的餐具、饮具应当在独立包装上标注餐具、饮具消毒单位名称、地址、联系方式、消毒日期以及使用期限等内容，并在储运的周转箱内随附消毒合格证明。

8.4 消毒后餐具、饮具的卫生要求

消毒后的餐具、饮具卫生要求应符合 GB 14934 的规定。

9 检验

9.1 应符合 GB 14881—2013 中第 9 章的相关规定。

9.2 产品应建立出厂检验登记制度，按批次进行检验，检验合格并出具消毒合格证明后方可出厂。

9.3 产品出厂检验项目包括感官指标、大肠菌群，抽样数量和检验方法应符合 GB 14934 的规定。

9.4 每 6 个月应对产品按 GB 14934 的要求进行全部项目检验。

9.5 应建立检验记录，如实记录产品批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结果等内容。

10 产品贮存、配送

10.1 应符合 GB 14881—2013 中第 10 章的相关规定。

10.2 消毒后经包装的餐具、饮具应放入周转箱中，贮存于产品贮存间内。按待检产品、合格产品、不合格产品分类存放。产品贮存间不得存放有毒、有害物品。

10.3 产品贮存间应通风良好，保持清洁和干燥，贮存时要离地离墙不小于 10cm，离顶不小于 50cm。

10.4 产品配送车辆应专用，并应密闭，保持清洁，若装运回收餐具、饮具应每次清洗，定期消毒，配送车辆不得贮存或运输有毒有害物品。

11 产品召回管理

应符合 GB 14881—2013 中第 11 章的相关规定。

12 培训

应符合 GB 14881—2013 中第 12 章的相关规定。

13 管理制度和人员

应符合GB 14881—2013中第13章的相关规定。

14 记录和文件管理

14.1 应符合 GB 14881—2013 中第 14 章的相关规定。

14.2 详细记录从业人员健康状况、培训情况，物料采购验收、洗涤剂使用、消毒温度及时间等关键控制点，产品检验、销售记录、投诉情况及处理结果、发现问题后采取的措施等。各项记录应有执行人员和核查人员的签名。

14.3 各岗位负责人应督促相关人员按规定要求进行检查、记录。卫生管理人员应定期或不定期核查相关记录，如发现异常情况，应立即督促有关人员采取整改措施。

14.4 有关记录和凭证保存期限不得少于产品使用期限满后 6 个月。

附 录 A
(资料性附录)
餐具、饮具集中消毒生产过程微生物监控

A.1 餐具、饮具集中消毒生产过程微生物监控

餐具、饮具集中消毒生产过程微生物监控应符合表A.1的规定。

表A.1 餐具、饮具集中消毒生产过程微生物监控

监控项目		取样点 ^a	监控微生物	监控频率 ^b	监控指标限值
环境微生物监控	与人员的接触表面	包装人员手部	菌落总数	每月	符合 GB 15979 的规定
	与物体的接触表面	包装操作台、包装间内输送带、筷子包装机等物体表面	菌落总数	每月	符合 GB 15979 的规定
	包装间内的环境空气	包装间内靠近裸露产品的位置	菌落总数	每月	符合 GB 15979 的规定
过程产品的微生物监控		餐具、饮具消毒后、包装前	大肠菌群	每周	符合 GB 14934 的规定
^a 可根据生产过程实际情况选择取样点。 ^b 可根据具体风险确定监控频率。					