

# 团 体 标 准

T/SCHX XXX—2024

## 中心厨房原材料分类加工规范

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

宿州市餐饮行业协会 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 基本分类.....	2
4.1 按业态分.....	2
4.2 按配送模式分.....	2
5 发展纲要.....	2
5.1 集中管理.....	2
5.2 集合品牌.....	2
5.3 集中采购.....	2
5.4 集约生产.....	2
5.5 集显功能.....	2
6 特点.....	3
7 中心厨房加工的产品.....	3
7.1 一般道合中心厨房加工的产品.....	3
7.2 一般不适合中心厨房加工的产品.....	3
8 中心厨房产品加工注意事项.....	3
9 中心厨房设计原则.....	4
10 健康营养.....	4
10.1 营养素质量指数.....	4
11 安全风险.....	5
12 控制措施.....	6

## 前 言

为了保证产品的质量，便于生产管理，维护用户和企业利益，便于有关部门对产品质量的监督管理，特制定企业生产标准。

本标准依据 GB/T1.1-2020《标准化工作导则第 1 部分:标准的结构和编写》进行编制。

本标准由宿州市埇桥区餐饮职业培训学校提出。

本标准由宿州市餐饮行业协会归口。

本标准起草单位：宿州市埇桥区餐饮职业培训学校、宿州市餐饮行业协会、宿州市金年华置业投资有限公司宿州王府酒店、宿州市埇桥区利信德脊骨店、宿州国际大酒店有限责任公司、宿州市司马汇酒店管理有限公司、宿州市小滋味餐饮管理服务有限公司、宿州市埇桥区蓉妈串串香火锅店、宿州市埇桥区老味烙馍村餐馆

本标准主要起草人：满会、穆利、王彬、杨瑞艳、吕磊、袁领航、吕宝山、邵长青、陈朵朵。

## 1 范围

本标准规定了中心厨房发展纲要、特点、注意事项、加工工艺、设计原则、健康营养、安全风险、控制措施。本标准适用于宿州市中心厨房建设设立。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件，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。

- GB/T27306 食品安全管理体系餐饮业要求
- GB 14881 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范
- GB50687 食品工业洁净用房建筑技术规范
- SB/T 11168 餐饮烹炸操作规范
- SB/T10428 初级生鲜食品配送良好操作规范
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB14930.1 食品安全国家标准洗涤剂
- GB14930.2 食品安全国家标准消毒剂
- GB2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5009.12 食品安全国家标准食品中铅的测定
- GB 5009.15 食品安全国家标准食品中镉的测定
- GB 2762 食品安全国家标准食品中污染物限量
- GB 2726 食品安全国家标准熟肉制品
- T/CCAA 23 食品安全管理体系果蔬生产企业要求
- GB 19303 熟肉制品企业生产卫生规范
- T/FDSA TSSP 001 集体用餐食堂食材配送规范
- GB 7096 食品安全国家标准食用菌及其制品
- GB 2715 食品安全国家标准粮食
- GB 7101 食品安全国家标准饮料
- GB 12695 食品安全国家标准饮料生产卫生规范
- GB/T 9695.32 肉与肉制品氯霉素含量的测定
- GB2760 食品安全国家标准食品添加剂使用标准

## 3 术语和定义

## 中心厨房

是指由餐饮单位建立的、具有独立场所及设施设备、集中完成食品成品或者半成品加工制作并配送的食品经营者。

## 4 基本分类

### 4.1 按业态分

4.1.1 团膳业中心厨房;

a)企业员工餐;

b)学生营养餐、高校、医院及社区供餐等

4.1.2 快餐连锁业中心厨房;

4.1.3 火锅连锁业中心厨房等。

4.2 按配送模式分:

4.2.1 全热链配送式;

4.2.2 全冷链配送式;

4.2.3 冷热链混合配送式。

## 5 发展纲要

### 5.1 集中管理

中心厨房的管理，必须是集大成者，引进或导入成型的先进的管理模式，认真贯彻落实安徽省市场监督管理局发布的方针政策和文件，处理好与政府，与行业、与企业与员工的关系。

### 5.2 集合品牌

中心厨房应该是品牌的集合体。所有的选项都必须突出和强调品牌，没有品牌将无从谈起，如品牌原料不仅能够保证稳定的质量和供应，品牌物流体系能更好地保证原材料的新鲜与安全。

### 5.3 集中采购

中心厨房对采购有严格的控制标准，由于进货量大，中心厨房对原材的规格标准、质量要求、运送方式等作出全面规定，保证原料新鲜优质，为生产制作统一优质的菜品提供基础保证。

### 5.4 集约生产

集约化生产是中心厨房显著特征，集约化生产提高了原料综合利用能力，边角余料可以通过再加工进行使用，减少浪费，降低成本。中心厨房的设置节约经营面积，有效降低人力资源成本。

### 5.5 集显功能

中心厨房，实现原料统一采购、加工、配送，精简了复杂的初加工操作，操作岗位单纯化、工序专业化，

有利于提高餐饮业的标准化、规范化和工业化，集显餐饮业采购、加工、生产和销售的多项功能。

## 6 特点

- 6.1 为消费者提供更具有特色的厨房产品，保证商品的品质、卫生标准的一致性。
- 6.2 可通过集中采购、生产、控制价格，提高商品的附加值，实现企业利润最大化。
- 6.3 可降低各销售网点的加工成本，减少库存，降低损耗。
- 6.4 可快速有效地应对各销售网点订货需求，实现多品种、小批量、高效率配送服务，降低物流成本。
- 6.5 降低人事费用、降低物业成本。
- 6.6 提高服务水平，提高工作效率。

## 7 中心厨房加工的产品

7.1 一般适合中心厨房加工的产品:

- a)批量生产的产品;
- b)店铺每天使用量大，保存期长的产品;
- c)加工过程复杂，烹饪时间较长的产品;
- d)容易受个人技术而影响品质的产品;
- e)利用专门机器加工，能够提高商品品质的产品

7.2 一般不适合中心厨房加工的产品:

- a)在生产厂家大量生产的产品;
- b)鲜度容易劣化的产品;
- c)加工时间短的产品;

## 8 中心厨房产品加工注意事项

- 8.1 充分考虑加工产品的色香味形，确定产品的工艺配方;
- 8.2 调整店铺产品加工工艺，用集约化的生产方式实现产品的规模化生产;
- 8.3 合理选择加工工艺设备与人员配置;
- 8.4 充分考虑加工产品的成本;
- 8.5 保障加工产品的食品安全;
- 8.6 高效的物流配送解决方案;
- 8.7 合理的布局规划与加工环境

## 9 中心厨房设计原则

### 9.1 符合食品加工相关设计规范

- a)符合 HACCP 管理体系的要求;
- b)符合产品 QS 相关要求;

### 9.2 按照功能进行严格分区

- a)对各个区域进行严格的温度分区;
- b)洁净区与污染区严格区分;
- c)加工车间洁净度保障体系的建立:设入货区、原料储存区、加工区、成品包装区、成品储存出货区,严格区分开;

### 9.3 平面布局

- a)应符合产品加工工艺,使人流、物流、气流、废弃物流顺畅;
- b)人员进入车间,进行一次,二次更衣,风淋、洗手,消毒,不可直接进入车间;
- c)操作人员直接到达各自的操作区域,避免清洁区与污染区人员动线相互交叉;
- d)避免污染物和非污染物的动线交叉;
- e)避免生、熟品之间的相互交叉;
- f)加大清洁区空气压力,防止污染区空气向清洁区倒流;
- g)气流从低温向高温区流动;

9.4 严格按照工艺合理选择加工、物流及制冷设备。

9.5 严格按照节能的原则、并注重投资的合理性。

9.6 人员食品安全、无菌化培训至关重要、注重环境卫生,防虫防鼠。

9.7 长远规划,分步实施。

## 10 健康营养

### 10.1 营养素质量指数

营养素质量指数(indexofnutritionqualityINQ)是评价食品营养价值的指标,为营养素密度与热能密度之比。

$$\text{热能密度} = \frac{\text{产生热能含量}}{\text{热能供给量标准}}$$

$$\text{营养素密度} = \frac{\text{营养素含量}}{\text{该营养素供给量标准}}$$

表 1 能量和营养成分名称、顺序、表达单位、修约间隔和“0”界限值

能量和营养成分的名称和顺序	表达单位	修约间隔	“0”界限值（每 100g 或 100ml）
能量	千焦（kJ）	1	≤17kJ
蛋白质	克（g）	0.1	≤0.5g
脂肪	克（g）	0.1	≤0.5g
饱和脂肪（酸）	克（g）	0.1	≤0.1g
反式脂肪（酸）	克（g）	0.1	≤0.3g
单不饱和脂肪（酸）	克（g）	0.1	≤0.1g
多不饱和脂肪（酸）	克（g）	0.1	≤0.1g
胆固醇	毫克（mg）	1	≤0.5mg
碳水化合物	克（g）	0.1	≤0.5g
糖（乳糖）	克（g）	0.1	≤0.5g
膳食纤维（或单体成分，或可溶性、不可溶性膳食纤维）	克（g）	0.1	≤0.5g
钠	毫克（mg）	1	≤5mg

表 A.1 营养素参考值（NRV）

营养成分	NRV	营养成分	NRV
能量	8400kJ	叶酸	400ug DFE
蛋白质	60g	泛酸	5 mg
脂肪	≤60g	生物素	30 ug
饱和脂肪酸	≤20g	胆碱	450 ug
胆固醇	≤300 mg	钙	800 mg
碳水化合物	300 g	磷	700 mg
膳食纤维	25 g	钾	2000 mg
维生素 A	800 ug RE	钠	2000 mg
维生素 D	5 ug	镁	300 mg
维生素 E	14 mg a-TE	铁	15 mg
维生素 K	80 ug	锌	15 mg
维生素 B1	1.4 mg	碘	150 ug
维生素 B2	1.4 mg	硒	50 ug
维生素 B6	1.4 mg	铜	1.5 mg
维生素 B12	2.4 mg	氯	1 mg
维生素 C	100 mg	锰	3 mg
烟酸	14 mg		

\*能量相当于 2000kcal;蛋白质、脂肪、碳水化合物供能分别占总能量的 13%、27%与 60%.

## 11 安全风险

### 11.1 按来源分：

11.1.1 天然污染物:食品原料中的天然有毒物质发芽变绿马铃薯、新鲜黄花菜、毒蘑菇、苦杏仁等。

11.1.2 环境污染物:重金属、农药、兽药残留

11.1.3 滥用食品添加剂

a 超量:防腐剂、抗氧化剂、着色剂、漂白剂等

b 滥用:孔雀绿、苏丹红鸭蛋、塑化剂饮料、三聚氰胺奶粉、硫磺竹笋生姜、甲醛毛肚

11.1.4 烹调过程中产生的有害物质

a 细菌毒素:肉类

b 黄曲霉毒素:花生、玉米

c 亚硝酸盐:不新鲜的蔬菜、腌制蔬菜

d 苯并芘:烧烤

11.1.5 工具、用具中的污染

a 微生物污染:细菌、霉菌、酵母菌、病毒

b 化学物污染:包装材料

## 12 控制措施

### 12.1 食品加工安全控制

食品加工环节安全控制的主要指标是:时间、温度、环境还有外来污染的控制主要包括:

12.1.1 不同食品原料在各加工环节停留的时间

12.1.2 各加工环节的环境温度

12.1.3 加工设备、器皿、工具及环境卫生

12.1.4 加工人员的食品安全及无菌化意识

### 12.2 提高食品加工安全性的技术:

12.2.1 热灭菌、冷藏冷冻、高压灭菌、磁力灭菌、膜过滤、控制 pH(酸化、发酵)和水分活度(盐腌、糖渍、干燥)、防腐剂(GB2760)

12.2.2 防止再次污染:无菌包装、设备消毒、食品加工设备的卫生设计要求、食品加工安全控制体系建设