

内部明电

发电单位 平桥区新型冠状病毒感染的肺炎疫情防控工作指挥部办公室 签批盖章 刘 辉

等级 特提 信平疫防指办明电〔2022〕11号 信平机 号

转发关于冷链食品生产经营新冠病毒防控 技术指南（第二版）和冷链食品生产经营 过程新冠病毒防控消毒技术指南 （第二版）的通知

各乡镇、办事处、管理区、区疫情防控冷链专班：

现将《关于印发冷链食品生产经营新冠病毒防控技术指南（第二版）和冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南（第二版）的通知》（联防联控机制综发〔2022〕11号）转发给你们，请高度重视，认真组织实施。

信阳市平桥区新型冠状病毒感染的
肺炎疫情防控工作指挥部办公室

2022年2月10日

联防联控机制综发〔2022〕11号

关于印发冷链食品生产经营新冠病毒防控 技术指南(第二版)和冷链食品生产经营 过程新冠病毒防控消毒技术指南 (第二版)的通知

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团应对新冠肺炎疫情联防联控机制(领导小组、指挥部):

为贯彻落实“外防输入、内防反弹”和“人物同防”疫情防控策略,科学指导食品生产经营相关单位和个人规范落实好防控主体责任,针对新冠肺炎疫情防控新形势,我们组织修订形成了《冷链食品生产经营新冠病毒防控技术指南(第二版)》和《冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南(第二版)》。现印发给你们,供各地在工作中使用。

附件:1. 冷链食品生产经营新冠病毒防控技术指南(第二版)

2. 冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南

(第二版)

国务院应对新型冠状病毒肺炎
疫情联防联控机制综合组
(代章)

2022年1月30日

(信息公开形式:主动公开)

附件 1

冷链食品生产经营新冠病毒防控技术指南

(第二版)

1. 依据和适用范围

为规范指导新冠肺炎疫情防控常态化期间正常运营的冷链食品相关单位和从业人员落实好生产经营防控主体责任,参照国务院应对新冠肺炎疫情联防联控机制印发的《肉类加工企业新冠肺炎疫情防控指南》(联防联控机制综发〔2020〕216号)、《农贸(集贸)市场新冠肺炎疫情防控技术指南》(联防联控机制综发〔2020〕223号)、《新型冠状病毒肺炎防控方案(第八版)》(联防联控机制综发〔2021〕51号)、《国务院应对新型冠状病毒感染肺炎疫情联防联控机制关于加强口岸城市新冠肺炎疫情防控工作的通知》(国办发明电〔2021〕14号),以及相关的食品安全国家标准和联合国粮食及农业组织发布的《防止新冠肺炎在食品生产经营传播的指导》(2021年8月)等文件,针对冷链食品生产经营者和生产经营重点环节,制定本指南。

本指南适用于采用冷冻、冷藏等方式加工,产品从出厂到销售始终处于低温状态的冷链食品在生产、装卸、运输、贮存及销售等各环节中新冠病毒污染的防控。口岸区域储存进口冷链食品的场所经营单位和相关从业人员可参照执行。

本指南以预防冷链食品从业和相关人员受到新冠病毒感染为主线，突出集中监管仓或首站冷库等重点场所中从事装卸储运等重点环节的搬运工、掏箱工等高风险岗位人员的疫情防控，注重加强冷链食品包装的清洁消毒。生产经营者严格遵守法律法规及相关食品安全国家标准要求，执行当地主管部门对新冠肺炎疫情防控的各项规定，是应用本指南的前提。

2. 从业人员新冠病毒防控健康管理

从业人员的健康是预防新冠病毒污染冷链食品的根本。涉及冷链食品生产、装卸、运输、贮存、销售和餐饮服务的生产经营者应当根据新冠肺炎疫情防控要求，及时调整更新从业人员健康管理制度，完善新冠病毒防控管理措施，严格做好从业人员的个人防护。

2.1 建立上岗员工健康登记制度

冷链食品生产经营者要做好员工（含新进人员和临时参加工作的人员）14日内行程及健康状况登记，建立上岗员工健康卡，新入职的员工需出具已接种新冠病毒疫苗证明、48小时以内核酸阴性证明，健康码、行程码无异常，并掌握员工流动及健康情况。

2.2 员工日常健康监测

冷链食品生产经营者应当加强人员出入管理和健康监测，建立全体员工健康状况台账（含10个主要症状：发热、干咳、乏力、嗅觉味觉减退、鼻塞、流涕、咽痛、结膜炎、

肌痛、腹泻)和风险接触信息报告制度,设置食品生产经营区域入口测温点,落实登记、测温、消毒、查验健康码等防控措施,实行“绿码”上岗制。

2.3 从业人员核酸检测

核酸检测是早期发现感染者的重要手段。冷链食品从业人员应按照《新型冠状病毒肺炎防控方案(第八版)》(联防联控机制综发〔2021〕51号)进行相关检测。针对重点场所、重点环节的高风险岗位人员应适当增加核酸检测频次。

高风险岗位人员包括但不限于如下人员:集中监管仓或首站冷库搬运工、装卸工、掏箱工、消毒人员、叉车工、库管、采样人员、垃圾清理人员等首次直接接触未经预防性消毒的进口冷链食品的高风险岗位人员;进口冷链食品生产加工企业的缓化前端人员,如搬运工、拆包工等。

高风险岗位人员应实施高频次核酸检测,具体频次可根据各地情况在风险研判基础上适当调整。原则上应合理安排,确保每天均有同类别人员进行核酸检测。

2.4 外来人员登记与管理

尽可能减少外来人员进入生产经营区域,确需进入的,需登记所在单位、健康状况、接触疫情发生地区人员等情况,落实对健康码和行程码检查登记、测温、做好个人防护(如佩戴口罩等)等措施方可进入。车辆进出时,车内人员非必要不得离开车辆,确需离开车辆的按上述要求管理。门卫值班员、工作人员和司机应当避免不必要的接触。

2.5 从业人员卫生要求

2.5.1 健康上岗。上岗前确保身体状况良好，并向生产经营者报告健康状况信息，主动接受生产经营者的体温检测，若出现发热、干咳、乏力等症状，立即主动报告，并及时就医。

2.5.2 做好个人防护。从业人员工作期间正确佩戴口罩、手套和着工作服上岗。工作服保持干净整洁，定期清洗，必要时消毒。特殊岗位（生鲜宰杀、分割车间等）的从业人员除工作服外，按防护要求穿戴防水围裙、橡胶手套等。推荐食品从业者佩戴一次性手套，但必须经常更换，且在更换间隙以及未戴手套时洗手。避免防护用品的二次污染，在进行非食品相关活动（如用手打开/关闭门和清空垃圾箱）后，必须更换手套。

2.5.3 注意个人卫生。打喷嚏、咳嗽时用纸巾遮住口鼻或采用肘臂遮挡。不随地吐痰，擤鼻涕时注意卫生。尽量避免用手触摸口、眼、鼻。

2.5.4 加强手卫生。在处理货品时，或双手触碰过货架、扶手等公用物体时，要及时用洗手液或肥皂在流动水下洗手，或用速干手消毒剂揉搓双手。

2.6 建立健康异常报告程序

员工一旦发现自身以及共同生活人员出现发热、干咳、乏力等疑似症状，应当及时上报生产经营最高管理者，可视情况采用逐级上报或直报的方式。生产经营者一旦发现员工

出现上述健康异常症状，无论其呈现出的健康状况如何，均应当采取有效措施将其本人及密切接触的员工迅速排除在食品工作环境之外。新冠肺炎传播风险高的地区，建议根据当地主管部门防控规定，要求健康员工进行“零”报告。

2.7 从业人员返岗程序

根据生产经营区域上岗人员登记和健康档案，及时追踪健康异常、身体不适、疑似或者感染新冠病毒（患者或无症状感染者）员工的治疗和康复状况，在其康复后科学评定是否符合返岗条件。新冠肺炎确诊病例的症状消退，并且间隔至少 24 小时的两次 PCR 核酸检测均呈阴性的，可解除隔离。对属于新冠肺炎患者密切接触者的从业人员返岗前也应当符合上述控制要求。

2.8 加强防控知识宣传

开展多种形式的健康宣教，引导从业人员掌握新冠肺炎和其他呼吸道传染病防治相关知识和技能，养成良好卫生习惯，加强自我防护意识。

3. 装卸储运过程防控要求

3.1 装卸等工人卫生要求

对集中监管仓或首站冷库搬运工、装卸工、掏箱工、消毒人员等首次直接接触未经预防性消毒的进口冷链食品的高风险岗位人员，要求人员固定，闭环管理，核酸检测参照 2.3 进行。

除做好个人一般卫生要求外，搬运货物前应当穿戴专用工作衣帽、一次性使用医用口罩、手套等，必要时佩戴护目镜和面屏，避免货物表面频繁接触人员体表。

特别是装卸来自于有疫情发生地区的进口冷链食品时，有关人员在搬运货物过程中要全程规范佩戴口罩，避免货物紧贴面部、手触摸口鼻，防止直接接触到可能被新冠病毒污染的冷冻水产品等。如果搬运过程中发生口罩破损，应当立即更换。

3.2 运输司机卫生要求

除按照从业人员卫生要求做好自身防护外，运输进口冷链食品的人员（司机等）在运输过程中不得擅自开箱，不能随意打开冷链食品包装直接接触冷链食品。车辆进出时，司机和随行人员应当避免与门卫值班员、工作人员有不必要的接触。

3.3 货物源头卫生管理

对于进口冷链食品，进口商或货主应当配合相关部门对食品及其包装进行采样检测。对于外埠食品，经销商应当主动向供应商索取相关食品安全和防疫检测信息。进口商或货主如委托第三方物流公司提供运输、仓储等服务，在货物交付第三方物流公司时，应当主动将相关食品安全和防疫需要的检测信息提供给第三方物流公司。

在冷链物流过程中，物流包装内如需加装支撑物或衬垫，应当符合相关食品安全卫生要求。物流包装上应当注明

冷链食品储运的温度条件。加强对货物装卸搬运等操作管理，不能使货物直接接触地面，不能随意打开冷链食品包装。应当保障在运输、贮存、分拣等过程中冷链食品的温度始终处于允许波动范围内。做好各交接货环节的时间、温度等信息记录并留存。

3.4 车辆的卫生管理

应当确保车辆厢体内部清洁、无毒、无害、无异味、无污染，定期进行预防性消毒。具体消毒措施参见《冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南（第二版）》。

3.5 贮存设施的卫生管理

加强入库检验，除查验冷链食品的外观、数量外，还应当查验冷链食品的中心温度。加强库内存放管理，冷链食品堆码应当按规定置于托盘或货架上。冷链食品应当按照特性分库或分库位码放，对温湿度要求差异大、容易交叉污染的冷链食品不应混放。应当定期检测库内的温度和湿度，库内温度和湿度应当满足冷链食品的贮存要求并保持稳定。定期对仓库内部环境、货架、作业工具等进行清洁消毒，具体清洁消毒措施参见《冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南（第二版）》。

4. 生产加工过程防控要求

4.1 人员卫生要求

按照 2.5 要求进行。

对进口冷链食品生产加工企业的缓化前端人员，如搬运工、拆包工等高风险岗位人员，要求人员固定，闭环管理，核酸检测参照 2.3 进行。

4.2 保持安全距离

员工间至少保持 1 米的距离。在食品加工环境中保持距离的可行措施包括：采取只在生产线一侧设置工作台、错位生产或者在生产线上中间装配挡板等方式，防止员工出现面对面的情况；严格限制食品制备区的员工数量，排除一切非必要人员；将员工分成工作组或团队，减少工作组之间的交流和相互影响。

4.3 进货防护和查验

4.3.1 装卸防护。需要直接接触冷链食品货物的装卸工人，搬运货物前应当穿戴工作衣帽、一次性使用医用口罩、手套等，必要时佩戴护目镜和面屏，避免货物表面频繁接触人员体表。

4.3.2 源头管控。冷链食品企业应当做好供应商合规性检查和评估，认真做好每批食品进货查证验货，依法如实记录并保存食品及原料进货查验、出厂检验、食品销售等信息，保证食品可追溯。记录和凭证保存期限不少于产品保质期满后 6 个月，没有明确保质期限的，保存期限不少于 2 年。

4.3.3 检验证明。对于进口冷链食品，进口商或货主应当配合相关部门对食品及其包装进行采样检测。对于外埠食

品，经销商应当主动向供应商索取相关食品安全和防疫检测信息。

4.4 清洁和消毒

参见《冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南（第二版）》。

4.5 其他防护措施

4.5.1 通风要求。普通厂区优先选择自然通风，如条件不具备可辅以机械通风。密闭厂区应当保持室内空气流通和空调系统供风安全。空调通风系统应当定期进行检查、清洗、消毒，确保运行清洁安全。

4.5.2 给排水设施。应当有完善的下水道，并保持畅通。应当配备地面冲洗水龙头和消毒设施，用于污水的冲洗消毒。污水排放应当符合相关规定。

5. 销售经营过程防控要求

冷链食品集中交易市场（农产品批发市场、农贸市场、社区菜市场）、超市、便利店、餐饮、自营电商等食品经营者应当具备相应的冷藏冷冻设施。

5.1 人员卫生要求

按照 2.5 要求进行。生鲜宰杀等特殊摊位的食品经营者除工作服外，还需穿戴防水围裙、橡胶手套等。

5.2 保持安全距离

合理控制进入冷链食品销售区域的顾客数量，避免聚集和拥挤，人与人之间的距离至少保持 1 米以上，密闭空间还

应当适度增加。可使用地面标记引导和管理顾客有序排队等措施，便于顾客保持距离，特别是在拥挤的区域，例如服务台和收银台。

5.3 清洁和消毒

参见《冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南（第二版）》。

5.4 警示告知

5.4.1 在入口处设置标识，要求顾客在健康异常、身体不适或有新冠病毒疑似症状时不得入店。

5.4.2 定期在冷链食品零售区域（商店、卖场、超市）广播或张贴告示，提醒顾客注意保持距离，并注意及时清洁双手。消费者自带购物袋的，建议盛装冷链食品后应当注意清洗后再使用。

5.5 其他防护措施

在收银台和柜台设置玻璃屏障，鼓励使用非接触式支付，以减少接触。应当考虑不在自助柜台公开展示或出售未包装的冷链食品。

6 餐饮加工过程防控要求

为了防控涉及冷链食品餐饮服务环节的新冠病毒污染，餐饮服务经营者应注意以下防控要点。

6.1 人员卫生要求

按照 2.5 要求进行。

6.2 保持安全距离

6.2.1 使用适当的措施防止人员过于密集，食品从业人员之间至少保持 1 米的距离。

6.2.2 堂食座位安排应当达到安全的社交距离。

6.2.3 在店内使用地面标记便于顾客保持距离，特别是在拥挤的区域，例如服务台和收银台。

6.3 清洁和消毒

参见《冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒技术指南（第二版）》。

6.4 其他防护措施

6.4.1 提供清洁消毒液。为员工和进出餐饮区域的消费者提供洗手液或免洗消毒液。

6.4.2 防止交叉污染。生熟食品分开加工和存放，处理未熟制食品的工器具应当经过充分消毒后才可盛放或加工熟食。

6.4.3 避免非必要的身体接触。鼓励移动非接触支付、非接触派送等。

6.4.4 保持空气流通，室内应当经常开窗通风。

6.4.5 尽量提供熟食。疫情期间，食品要充分加热。

6.4.6 餐饮服务应当提倡采用分餐方式，不能分餐的应当提供公勺公筷。

7. 相关区域的应急处置措施

冷链食品生产经营者应当制定新冠肺炎疫情应急处置方案，用以及时处置和报告疫情情况，有效预防新冠病毒的传播。

7.1 出现健康状况异常人员的应急处置

冷链食品生产经营相关区域一旦发现病例或疑似新冠肺炎的异常状况人员，必须实施内防扩散、外防输出的防控措施，配合有关部门开展流行病学调查、密切接触者追踪管理、疫点消毒等工作，并对该人员作业和出现的区域及其加工的冷链食品进行采样和核酸检测。如有空调通风系统，则同时对其进行清洗和消毒处理，经评价合格后方可重新启用。根据疫情严重程度，暂时关闭工作区域，待疫情得到控制后再恢复生产。

按照新冠肺炎疫情防控要求，做好切断传播途径、隔离密切接触者等措施，同时按规定处置污染物。

7.2 发现样品核酸检测阳性的应急处置

一旦接到有新冠病毒核酸检测阳性样品的通知，冷链食品生产经营者应当迅速启动本单位应急预案，根据当地要求在专业人员指导下，及时对相关物品和环境采取应急处置。对相关物品临时封存、配合开展采样、无害化处理，对工作区域进行消毒处理，对可能接触人员及时开展核酸检测和健康筛查等措施。物品在未处理前，应当保持冰箱、冰柜、冷库等冷冻冷藏设备正常运行，以防止物品腐败变质及可能的

污染物扩散。相关物品处理时避免运输过程溢洒或泄露。参与相关物品清运工作的人员应当严格做好个人防护。

对于检出新冠病毒核酸阳性的冷链食品，按照新冠肺炎疫情防控冷链食品分级分类处置的相关要求执行。

附件 2

冷链食品生产经营过程新冠病毒防控 消毒技术指南

(第二版)

1. 依据和适用范围

为规范指导冷链食品生产经营过程新冠病毒防控消毒工作，防止食品包装材料被新冠病毒污染，参照国务院应对新冠肺炎疫情联防联控机制印发的《肉类加工企业新冠肺炎疫情防控指南》（联防联控机制综发〔2020〕216号）、《关于加强冷链食品新冠病毒核酸检测等工作的紧急通知》（联防联控机制综发〔2020〕220号）、《农贸（集贸）市场新冠肺炎疫情防控技术指南》（联防联控机制综发〔2020〕223号）、《新型冠状病毒肺炎防控方案（第八版）》（联防联控机制综发〔2021〕51号），以及相关的食品安全国家标准和联合国粮食及农业组织发布的《防止新冠肺炎在食品企业传播的指南》（2021年8月）等文件，制定本指南。

本指南适应于采用冷冻、冷藏等方式加工，产品从出厂到销售始终处于低温状态的冷链食品，用于指导新冠肺炎疫情防控常态化期间，正常运营的食品生产经营单位和个人，在装卸、运输、贮存、生产及销售等过程中对来自境外新冠肺炎疫情高风险区冷链食品的消毒。口岸区域储存进口冷链食品的场所经营单位和相关从业人员可参照执行。

食品生产经营相关单位和个人严格遵守法律法规及相关食品安全国家标准要求，执行当地主管部门对新冠肺炎疫情防控的各项规定，是应用本指南的前提。

2. 生产加工过程清洁消毒

冷链食品生产加工过程中，应当根据食品原料和产品特性、生产加工工艺特点，针对加工人员、生产环境及相关设备和设施制定有效的清洁消毒制度，并定期对消毒措施的执行情况和效果进行评价。

2.1 食品生产加工人员

进入作业区域的食物生产加工人员，在确认身体健康、个人防护满足要求的前提下，应重点做好手卫生，用速干手消毒剂进行手消毒，取适量手消毒剂揉搓双手至干燥。使用时应注意远离火源。

2.2 原料及半成品外包装

2.2.1 对来自新冠肺炎疫情高风险地区（国家）的冷链食品原料和半成品进入企业或者入库前，应当对其外包装进行严格、有效消毒。应加强部门协同配合，对进口冷链食品装载运输工具和包装原则上只进行一次预防性消毒，避免重复消毒。

2.2.2 用于搬运冷链食品原料或半成品的工器具（如转运箱、勺子、钳子等），每次使用完毕后应当及时清洗和消毒。

2.2.3 对来自国外疫区经检测受到新冠病毒污染的食品原料，或/和半成品，应当按照新冠肺炎疫情防控冷链食品分

级分类处置的相关要求执行。

2.3 生产加工设备及环境

2.3.1 设备及器具。生产加工前、加工后使用的器具应当分开放置并妥善保管，避免交叉污染。生产加工后（或生产加工过程必要时）的所有设备和器具应当进行有效的清洗和消毒，并确保选用的清洁消毒程序和消毒剂能够有效杀灭新冠病毒。

2.3.2 环境。加大对冷链食品原料加工处理各环节生产车间环境、即食和熟食食品各生产环节车间环境、储存冷库等高风险区域的消毒频次，生产加工过程、生产完毕后需对环境进行彻底清洁和消毒，特别应当加强对生产加工过程中人接触的各种操作台面、接触面/点（如门把手、开关、器具把手、电话、厕所等）、人流密集环境的清洁和消毒频次。

2.3.3 对于各种肉类、水产品、蛋制品等富含蛋白质和脂肪的食品，由于易在接触物体表面形成污垢不易清除，且其生产加工环境通常温度低、湿度大，为提高消毒效果，最大限度减少消毒剂的使用量，缩短消毒剂与物体表面的作用时间，所有肉类、水产品、蛋制品等富含蛋白质及脂肪的食品所接触的容器具、设备或环境物体表面必须进行彻底清洁之后方可消毒。

2.3.3.1 清洗剂的选择

常用食品加工设备及环境用清洗剂包括碱性溶液、盐溶液（例如磷酸盐、碳酸盐、硅酸盐）、酸（例如柠檬酸、磷

酸)溶液及合成洗涤剂(例如阴离子、阳离子、非离子碱洗涤剂)等。其中碱性溶液是肉类、水产品、蛋制品加工环境最常用的清洁溶液,可使用1.5%的氢氧化钠溶液作为清洁剂,该溶液可使脂肪皂化并水解蛋白沉积物。此外,各种合成洗涤剂也可有效去除肉类沉积物、脂肪和污垢,使用时应当在适当的温度下使其与待清洗表面充分接触并保持一定时间后方可用水冲洗。另一种可使脂肪皂化便于清洗的方法是将能分解蛋白质的蛋白酶用低浓度碱溶液配成蛋白酶溶液。由于酶在高pH、高温下会失活,因此所配置的酶溶液温度和pH值适中,可大大降低对待清洗表面的腐蚀。

2.3.3.2 清洁程序

(1) 为节省清洁剂和水,先用物理方法将表面的污物清除。

(2) 用水进一步冲洗掉污物,为减少气溶胶的产生,尽量不使用高压水冲洗。

(3) 将温度为50-55℃的碱性溶液或合成洗涤剂/酶溶液施于待清洗的表面,接触6-12分钟后,清理、擦拭待清洁的表面。为使清洁剂与待清洁表面充分接触,垂直表面的清洁最好使用发泡洗涤剂。

(4) 用清水冲洗掉碱溶液或清洁剂。

(5) 由于碱溶液不能清除水垢或锈斑,因此可使用酸(例如磷酸、盐酸或有机酸如柠檬酸、葡萄糖酸)清除水垢或锈斑。

2.3.3.3 消毒

(1) 为提高消毒效果，防止消毒剂与物体表面接触不充分而降低其活性，所有待消毒的设备或环境表面必须按照以上程序进行彻底清洁后方可进行消毒。通常使用的消毒剂包括含氯、碘的消毒剂或季铵盐溶液。

(2) 消毒后的表面是否需要清洗取决于所使用的消毒剂。季铵盐类和含碘消毒剂均需在使用后用水彻底冲洗去除。

(3) 如果消毒后设备表面发生腐蚀，可在被腐蚀区域涂油保护。使用食品级涂抹用油无需去除，非食品级涂抹用油需在下一加工班次开始之前清除干净。

(4) 使用原位清洗方法对运动中的传送带和生产加工设备其他部件进行连续清洗。

3. 运输和配送过程清洁消毒

3.1 人员

冷链食品配送过程中，司机及运输随从人员应当保持个人手部卫生，车内应当配备酒精类洗手液、消毒剂和纸巾，以确保在无清洁水洗手的条件下，对手进行定期消毒。

3.2 物体表面

司机在向企业员工传输、递交配送文件前应当洗手或消毒，为避免清洗返还物，文件最好置于一次性容器和包装材料中。对于重复使用的容器，应当进行定期、适宜的卫生清洁和消毒。

人员频繁接触的方向盘、车门把手、移动设备等最有可能被病毒污染的表面，均要定期消毒。

运输冷链食品过程中严禁开箱、倒货，确有必要开箱、倒货的要按照 2.2 要求进行消毒。

3.3 交通工具

为避免冷链食品被污染，司机需确保运输车辆、搬运工具及容器的清洁和定期消毒。货物混载时，装载车辆时尽可能将食品与其他货物分开。车辆运载一批货物的前、后均要对车内人手可能接触的部位、特别是车厢内外进行彻底消毒。

4. 销售经营过程清洁消毒

4.1 冷链食品销售经营区域从业人员应当保持良好的卫生操作，勤用洗手液洗手消毒以保持个人手部的清洁卫生。

4.2 对人员频繁接触的各种物体表面、把手（如门把手、冷藏设备把手、盛放器具把手、推车把手等）、按钮（如计算器、电子称量器具按钮等）等及时清洁并消毒。每天经营完毕后，应当对经营区域进行全面消毒。

4.3 方便顾客洗手消毒。应当确保店内洗手设施运行正常，并配备速干手消毒剂；有条件时可配备感应式手消毒设施。

5. 餐饮加工过程清洁消毒

5.1 餐饮业应当经常对所有冷链食品接触面、外包装和用具进行清洗和消毒，并加强餐（饮）具、调味品容器的清

洁消毒。

5.2 做好高频接触物体表面消毒，对各种设备、区域、接触面/高频接触点（如台面/夹子/服务用具/开放式自助展示台/门把手）、垃圾桶、卫生洁具等进行更高频率的清洁和消毒。同时加大对工作人员工作服的清洁消毒频次。

5.3 确保店内洗手设施运行正常，并配备速干手消毒剂；有条件时可配备感应式手消毒设施。

6. 生产经营过程常用的消毒方法

冷链食品生产、运输、销售等生产经营过程中可选择化学及物理两种消毒技术进行消毒。

6.1 物理消毒

可选用经实验室和现场验证有效、并经相关机构评价合格的物理性消毒方法对冷链食品生产经营各环节进行消毒。

6.2 化学性消毒

常用的消毒剂及使用方法见附表。

6.3 消毒的质量控制

冷链食品生产经营相关单位应配备专业消毒人员和专用设备对冷链食品、生产设备、环境等进行消毒。其中消毒人员应经过系统培训并考核合格后方可上岗；消毒设备应定期检修和维护；化学消毒剂的选择、配比方法、消毒用浓度、环境温度条件、作用时间、操作方法、注意事项及消毒效果评价等应严格遵循附表或附件要求进行。

6.4 无论采用化学还是物理技术消毒，均应确保食品包

装材料的每一面消毒彻底。为避免人为消毒的不均一性，推荐优先选用自动化消毒设备。

附录：1.冷链食品生产经营常用低温消毒剂及使用方法
2.冷链食品外包装现场低温消毒工作评价指导原则

冷链食品生产经营常用低温消毒剂及使用方法

消毒剂种类	主要有效成分和剂型	使用方法	注意事项
含氯低温 消毒剂	二氯异氰尿酸钠 二元包装, 粉剂和液体	1. 消毒方法: 喷洒消毒, 浸泡消毒, 擦拭消毒。 2. 消毒剂作用剂量: -18°C 低温消毒剂作用浓度为 3000mg/L, 作用时间为 $10\text{--}20\text{min}$, 喷洒约 200ml/m^2, -40°C 低温消毒剂作用浓度为 5000mg/L, 作用时间为 $10\text{--}20\text{min}$, 喷洒约 200ml/m^2。	1. 现场所用低温消毒剂必须合法有效, 在上市前应按《国家卫生健康委办公厅关于印发低温消毒剂卫生安全评价技术要求的通知》(国卫办监督函〔2020〕1062号)的要求做好消毒产品卫生安全评价并备案。 2. 严格按照使用范围和使用方法进行消毒处理, 严禁超范围使用, 建议使用前测定有效成分含量(含氯消毒剂)。 3. 机械化低温消毒时, 应当调试消毒设备, 使其与低温消毒剂合理配套, 确保低温消毒剂足量全覆盖外包装。
二氧化氯 低温消毒剂	二氧化氯	1. 消毒方法: 喷洒消毒, 擦拭消毒。 2. 消毒剂作用剂量: 严格遵循产品说明书使用。	

过氧化物类 低温消毒剂	过氧化氢或过氧乙酸	1.消毒方法：喷洒消毒，浸泡消毒，擦拭消毒。 2.消毒剂作用剂量：严格遵循产品说明书使用。	装六面；首次使用时，应当做好现场消毒效果评价，消毒效果合格，方可使用。 4.低温消毒时，应当加强消毒工作人员的技术培训，确保消毒操作规范，达到消毒剂足量全覆盖。 5.有机物对消毒效果影响较大，在消毒对象污染严重时，用低温消毒剂冲洗或浸泡后再做处理，严禁喷洒或擦拭消毒。 6.低温消毒剂的配制、分装和使用：应当严格做好个人防护，穿戴工作服、口罩、手套等，避免接触皮肤。 7.低温消毒剂为外用消毒剂：不得口服，置于儿童不易触及处，如不慎溅入眼睛，应当立即用水冲洗，严重者应当立即就医。不得与易燃物接触，应远离火源。
季铵盐类 低温消毒剂	季铵盐	1.消毒方法：喷洒消毒，浸泡消毒，擦拭消毒。 2.消毒剂作用剂量：严格遵循产品说明书使用。	

附录 2

冷链食品外包装现场低温消毒 工作评价指导原则

一、评价原则

现场低温消毒评价包括过程评价和效果评价。每次低温消毒均应进行过程评价，一般由消毒实施单位自查自评价。相关监管部门可对消毒过程和自查自评价过程进行抽查，确保消毒过程有效，效果评价一般采用定期抽查的方式，建议每半年评价一次。当变更低温消毒方法时，应进行消毒效果评价，证明低温消毒有效后，方可投入使用。

二、现场低温消毒过程评价

消毒实施单位在每次开展消毒过程中应做好消毒记录并进行自评价，评价整个消毒操作是否按照消毒工作方案执行、所用低温消毒产品是否合法有效、消毒方式是否与消毒对象及环境相匹配、消毒部位是否全覆盖、使用量是否达到要求、消毒作用时间是否足够、消毒记录是否规范等。内容包括但不限于消毒日期、消毒地点、消毒范围、消毒对象、消毒程序、消毒剂配制、消毒剂浓度和用量、作用时间、消毒方式、消毒器械使用、个人防护等。

所用低温消毒产品应符合国家相关卫生标准、规范的要求，卫生安全评价合格。消毒剂信息包括消毒剂名称、主要有效成

分及其含量、有效期、配制方法、使用范围、使用方法等；消毒器械信息包括器械名称、主要杀菌因子及其强度、使用范围、使用方法等。

三、现场低温消毒效果评价

（一）评价对象和指标

低温消毒效果评价对象为物体表面，根据新型冠状病毒对消毒因子的抗力选择指示微生物，将指示微生物杀灭率作为评价指标。指示微生物抵抗力应与新型冠状病毒相当或更高，易于培养且符合实验室生物安全和 WS/T 683 的要求。化学消毒时，可选用金黄色葡萄球菌（ATCC 6538）和大肠杆菌（8099），物理消毒时，应根据消毒因子特性，选择符合上述要求的指示微生物。

（二）评价方法

按照 GB/T 38502 制备实验用菌片（低温现场消毒效果评价时，用胰蛋白胨大豆肉汤培养基作为有机干扰物），使每个菌片的回收菌数为 1×10^6 CFU/片 $\sim 5 \times 10^6$ CFU/片。将指示微生物菌片放入相应低温环境至少 30min，确保指示微生物达到相同低温后，方可进行下一步操作。

消毒前：将菌片放置于现场，场所以桌面、门把手、按钮等为重点对象，每类对象不少于 2 个样本；冷链食品外包装，则应在外包装的六面均进行布点；试验样本总数不少于 30 个。

消毒后：消毒到作用时间后，用无菌镊子将菌片移入装有 5.0 mL 相应中和剂试管中，在手心振打 80 次或用混匀器混匀，

中和 10 min。同时，设立阳性对照组。

实验室培养：将采样管在混匀器上振荡 20 s 或用力振打 80 次，吸取 1.0 mL 待检样品接种于无菌平皿，每一样本平行接种 2 个平皿，加入已溶化的 45 ℃ ~ 48 ℃ 的培养基 15 mL ~ 18 mL，边倾注边摇匀，待琼脂凝固，置 36 ℃ ± 1 ℃ 培养 48 h 后，计数菌落数，计算杀灭率。

（三）结果判定

物体表面指示微生物平均杀灭率 ≥ 99.9%，且杀灭率 ≥ 99.9% 的样本数占 90% 以上，判为消毒合格。

四、注意事项

（一）结合场所特点，明确消毒对象，严格按照消毒程序，规范开展消毒工作。

（二）消毒工作实施单位应具备现场消毒能力，操作人员应经过消毒专业培训，掌握消毒和个人防护基本知识，熟悉消毒器械的使用和消毒剂的配制等。

（三）所有现场消毒均应做好消毒记录并保存至少 2 年，同时进行自我监测。开展消毒效果评价时应注意规范操作，严格按生物安全要求做好样品及有关试验材料的无害化处理。

（四）现场消毒时，应做好个人防护，根据现场情况和相关标准要求，选择正规有效的个人防护装备。