

2023 07 31

T/31230627003229310106G32862023

ICS 号: 67.040

中国标准文献分类号: X10

团 体 标 准

T/SFSF000016-2023

Hygienic specifications of production for prefabricated food

2023-07-05 发 布

2023-10-05 实 施

发 布



23070514862713

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

声明：本文件的知识产权归属上海市食品安全工作联合会，未经上海市食品安全工作联合会同意，不得印刷、销售。

本文件由上海市食品安全工作联合会提出、归口，并组织实施。

本文件起草单位：上海市食品安全工作联合会、上海市餐饮烹饪行业协会、上海市食品协会、上海良友（集团）有限公司、上海清美绿色食品（集团）有限公司、上海龙神食品（集团）有限公司、上海盘点食品科技有限公司、泰森（上海）企业管理有限公司、上海壹佰米网络科技有限公司（叮咚买菜）、谱尼测试集团上海有限公司、上海豫园旅游商城（集团）股份有限公司、上海绿捷实业发展有限公司、上海香尚香食品有限公司、上海科茂粮油食品质量检测有限公司、上海康识食品科技有限公司、上海鑫博海农副产品加工有限公司、鲜多多（上海）餐饮管理服务有限公司、上海紫燕食品股份有限公司、上海商情信息中心有限责任公司、上海微谱检测认证有限公司、盒马（中国）有限公司。

本文件主要起草人：张瀚云、徐长宁、施伟俊、张伟芳、沈沪铭、吴士良、伍俊峰、吴洪华、柳鑫、张英杰、胡俊杰、周雁、蒋永明、姚剑军、舒树敏、张敏、姚炜达、戈吴超、原立军、刘一峰、周晶菁。

首批承诺执行单位：上海良友（集团）有限公司、上海清美绿色食品（集团）有限公司、上海龙神食品（集团）有限公司、上海盘点食品科技有限公司、泰森（上海）企业管理有限公司、上海壹佰米网络科技有限公司（叮咚买菜）、谱尼测试集团上海有限公司、上海豫园旅游商城（集团）股份有限公司、上海绿捷实业发展有限公司、上海香尚香食品有限公司、上海科茂粮油食品质量检测有限公司、上海康识食品科技有限公司、上海鑫博海农副产品加工有限公司、鲜多多（上海）餐饮管理服务有限公司、上海紫燕食品股份有限公司、上海商情信息中心有限责任公司、上海微谱检测认证有限公司、盒马（中国）有限公司。



Hygienic specifications of production for prefabricated food

1 范围

本文件规定了预制菜生产企业的选址及厂区环境、厂房和食品生产场所、设施与设备、清洁维护与废弃物管理、食品原料、食品添加剂和食品相关产品、生产加工过程食品安全控制、食品安全风险控制、检验、贮存与运输、产品召回管理、管理制度与人员管理、标识与保质期、记录与文件管理。

本文件适用于预制菜的生产加工管理。

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂

GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

GB 14934 食品安全国家标准 消毒餐（饮）具

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

GB 31652 食品安全国家标准 即食鲜切果蔬加工卫生规范

GB 31654 食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范

GB 50457 医药工业洁净厂房设计标准

GB 50687 食品工业洁净用房建筑技术规范

T/SFSF 000015 预制菜

T/SFSF 000012 食品生产企业有害生物风险管理指南

《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局60号令）

《长三角预制菜生产许可审查指引》上海市市场监督管理局、江苏省市场监督管理局、浙江省市场监督管理局、安徽省市场监督管理局（沪市监食生〔2023〕17号）

3 术语和定义

GB 14881、GB 31654、T/SFSF 000015《预制菜》界定的和以下术语和定义适用于本文件。

3.1

一般作业区 commonly work area

清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域。包括拆包间、原料贮存、容器和工用具清洗及外包装等场所。

3.2

清洁要求次于清洁作业区的作业区域，包括预处理、熟制加工、工用具保洁等场所。

3.3

清洁作业区 cleaning work area

清洁要求较高的作业区域，包括冷却、内包装等场所。

3.4

即食果蔬预制菜 ready-to-eat vegetables and fruits prefabricated food

以新鲜果蔬为原料，经加工处理后可直接食用的水果和蔬菜预制菜。

4 选址及厂区环境

应符合 GB 14881 的相关规定。

5 厂房和食品生产场所

5.1 设计和布局

5.1.1 应符合 GB 14881 的规定。

5.1.2 预制菜生产场所应根据生产的预制菜品种及其流程、操作需要和清洁度的要求，划分为一般作业区、准清洁作业区、清洁作业区，不同作业区之间应有效分隔。

5.1.3 预制菜生产场所应设置与生产工艺及品种、数量相适应的原料贮存、原料加工、半成品贮存、熟制、冷却、速冻、包装、成品装箱、成品贮存、工用具清洗消毒和保洁等生产场所，以及更衣室、检验室等场所。熟制、冷却、速冻、包装、工用具清洗消毒等生产场所应为独立隔间，其面积比例应相互协调。

5.1.4 生产即食、即热和熟制预制菜应当在清洁区设立冷却、速冻和包装间。预制菜生产场所作业区的划分应符合表 1 的规定。

表1 预制菜生产车间及作业区划分

产品		一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区 ^注
熟制预制菜	即食预制菜	原料验收区、拆包区、外包装区、仓储区、工用具清洗区等。	原料预处理、产品调制、配料区、半成品贮存区、熟制加工区、工用具保洁区等。	备餐、冷却、速冻、内包装
	即热预制菜			
	即烹预制菜			
	即配预制菜			
生制预制菜	即食预制菜		清洗、消毒	漂洗、脱水分切、内包装
	即烹预制菜		清洗、包装	
	即配预制菜		清洗、包装	

注：内包装完成后，需要冷冻、杀菌的加工等，可不在清洁作业区内操作。

5.1.5 食品生产场所应按照原料进入、原料加工、半成品贮存、熟制、冷却、备餐、内包装、成品装

箱、成品贮存的工艺流程合理布局；食品生产加工处理流程应为“生进熟出”“一般清洁区—准清洁作业区—清洁作业区”的单一流向，防止食品在贮存和生产加工过程中交叉污染，避免食品接触有毒物和不洁物。成品通道、出口与原料通道、入口应分开设置。

5.2 建筑内部结构与材料

应符合 GB 14881 的规定。

6 设施与设备

6.1 基本要求

6.1.1 预制菜生产加工企业应符合 GB 14881 的基本要求。

6.1.2 预制菜生产加工常规设备设施应符合表 2 的规定。

表2 预制菜生产加工常规设备设施

产品		设施设备
熟制预制菜	即食、即热、即烹和即配预制菜	原料清洗设备设施、原料预处理设备、称量设备、热加工设备、冷却设备（真空冷却机、隧道式冷却设备或差压冷却库等）、冷冻设备（需要时）、冷藏设备、自动包装设备设施、异物检测设备、清洁消毒设备设施、通风及空气过滤装置设施、温度控制设施等
即食果蔬预制菜		原料清洗设备设施、原料预处理设备（不锈钢水槽、清洗机、切块机、去皮机、切菜机等）、称量设备、冷藏设备、护色设备（需要时）、去除表面水设备（甩干机、离心机、风干机、沥水设备等）、自动包装设备设施、异物检测设备、清洁消毒设备设施、通风及空气过滤装置设施、温度控制设施等
其他预制菜		原料清洗设备设施、原料预处理设备、称量设备、热加工设备（需要时）、冷藏设备、自动包装设备设施、异物检测设备、清洁消毒设备设施、温度控制设施等

6.1.3 企业宜在热加工场所、包装场所、清洗消毒场所、食品装卸封闭月台、冷却等关键生产场所安装视频监控设备。

6.2 原料贮存场所的设施与设备

6.2.1 食品和非食品（不会导致食品污染的食品容器、包装材料、工用具等物品除外）库房应分开设置。按食品种类分别设立冷藏库、冷冻库和常温库房，各类库房的容量应满足生产加工数量的需要。

6.2.2 冷藏、冷冻库数量和结构应能使原料、半成品和成品分开存放，有明显区分标识。冷库应配置温湿度监测、记录、报警。冷库温度传感器或温度记录仪应放置在最能反映食品温度或者平均温度的位置，建筑面积大于 100m²的冷库，温度传感器或温度记录仪数量不少于 2 个。

6.2.3 冷库房内应设置数量足够的物品存放货架，能使贮存的食物隔墙离地存放。配备可对不同物品、进货和领取时间及存量等进行标示的标识。

6.2.4 冷库应具备配套的制冷系统或保温条件缓存区的封闭月台，同时与车辆对接处应有防撞密封设施。冷库门应配备限制冷热交换的装置，并设置防反锁装置和警示标识。

6.3 原料加工场所的设施与设备

6.3.1 原料加工场所应分别设置与加工食品品种相符合的原料清洗水池和操作台，水池数量、容量和操作台数量应与加工食品的数量相适应；应分别设置畜禽肉、水产品、蔬菜和即食水果蔬菜清洗水池和操作台；各类水池和不同场所、区域有明显的区分标识。

6.3.2 加工畜禽肉、水产品等易腐食品原料的场所应配备空调等温度控制设施。

6.4 熟制场所的设施与设备

6.4.1 应配备与生产品种、数量相适应的熟制设备。

6.4.2 产生油烟或大量蒸汽的设备上方应加设具备机械排风或油烟过滤功能的排气装置，过滤器应便于清洗和更换。

6.4.3 与外界直接相通的排气口外应加装易于清洁的防虫筛网。

6.4.4 易产生大量蒸汽的米面蒸煮场所应分隔独立设置，并配备良好排汽装置。

6.5 冷却速冻场所的设施与设备

6.5.1 应配备与生产品种、数量相适应的冷却间和快速冷却设备（如真空冷却机），保证膳食热加工在 2h 内将其中心温度降至 10℃ 以下。

6.5.2 生产冷冻预制菜的企业应配备速冻设备，使速冻食品能迅速通过其最大冰晶区域，当其中心温度达到 -18℃ 时完成冻结加工工艺。

6.5.3 冷却和速冻间应配备能满足冷却要求的风冷设备，以及紫外线灭菌灯（或臭氧消毒装置）、温度指示装置等设施（内包装完成后的冷冻场所除外）。

6.6 内包装间的设施与设备

6.6.1 包装间设置的温度控制设施应确保操作时环境温度符合要求，并与操作时间、生产工艺、品种、数量相适应。设置存放工用具、容器的保洁设施。

6.6.2 包装应分别设置人员、物料、周转箱、成品通道。

6.6.3 宜根据食品种类和数量，配备食品自动化包装设备设施。

6.6.4 即食预制菜、即热预制菜和熟制预制菜包装间设计可参照 GB 50457 的要求，洁净级别应不低于 D 级，或参照 GB 50687 的要求，洁净级别不低于Ⅲ级。鼓励企业清洁作业区达到更高洁净级别。

6.6.5 即食预制菜、即热预制菜和熟制预制菜包装间应配备独立空调和可供操作人员二次更衣、洗手消毒、风淋的设施。即食蔬果预制菜的包装间环境温度应 ≤10℃。

6.7 成品贮存场所的设施与设备

应设成品仓库，仓库容量和温度应能满足成品贮存数量和温度的需要。冷藏库环境温度应为 0℃ ~ 10℃，即食蔬果预制菜冷藏库环境温度应 ≤5℃；冷冻库环境温度应 ≤-18℃。

7 清洁维护与废弃物管理

7.1 工用具和容器

7.1.1 接触食品的工用具和容器使用后应及时清洗干净，接触即食、即热和熟制预制菜的，还应进行消毒，并符合 GB 14934 的规定。

7.1.2 清洗和消毒后工用具和容器应存放在专用保洁设施或者场所内。保洁设施或者场所保持清洁，防止污染。

7.2 场所设备设施卫生和维护

7.2.1 应保持预制菜生产加工场所的清洁卫生，必要时进行消毒。

7.2.2 应定期维护预制菜生产加工设施设备,保持良好运行状态,并做好清洗保洁,必要时进行消毒。

7.3 废弃物管理

7.3.1 废弃物应及时清除,不应溢出废弃物存放设施。

7.3.2 废弃物存放设施应及时清洁,必要时消毒。

7.4 清洁和消毒

7.4.1 使用的洗涤剂、消毒剂应分别符合GB 14930.1和GB 14930.2等食品安全国家标准和要求的規定。

7.4.2 洗涤剂、消毒剂应妥善保管,防止污染食品 and 誤用。应按照洗涤剂、消毒剂的使用说明进行操作。常用消毒剂及化学消毒注意事项参见GB31654附录C。

7.5 有害生物防治

应符合T/SFSF 000012的要求。

8 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

应符合GB 14881的相关规定。

9 生产加工过程的食品安全控制

9.1 基本要求

应符合GB 14881的规定。

9.2 原料采购

9.2.1 应建立食品、食品添加剂和食品相关产品采购管理制度,保证采购的食品、食品添加剂和食品相关产品符合国家法律法规和食品安全标准要求,不应采购法律法规禁止生产经营的食品、食品添加剂和食品相关产品,以及未通过国务院卫生行政部门安全性评估的新的食品原料、食品添加剂新品种、食品相关产品新品种。

9.2.2 应建立食品原料供应商审核制度,明确风险收集要求,制定供应商食品安全检查评价规范和检查评价结果处置规定,定期或不定期对主要原料和食品供应商的食品安全状况进行检查评价,并做好记录。发现原料存在严重食品安全问题的,应立即停止采购,并向本企业、主要原料供应商所在地的食品安全监督管理部门报告。

9.2.3 应建立食品安全追溯管理制度。鼓励企业采用包装上印制二维码等技术集成食品原料来源、产品自检等信息供消费者和企业查询。鼓励企业采用电子计算机信息技术系统和手段进行文件和记录的管理。

9.3 原料加工

9.3.1 食品原料应进行挑选、解冻、清洗(干燥)、去皮,剔除腐烂、病、虫、异常和其他感官性状异常的原料,去除不可食用部分。

9.3.2 畜禽类、果蔬类、水产类原料应分池清洗,未经事先清洁的禽蛋在使用前应对外壳进行清洁,必要时消毒。盛装食品原料的容器不应与地面直接接触,避免受到污染。

9.3.3 应按照工艺流程,对原料进行切配、分割、腌制和上浆等加工。

9.3.4 切配、调制好的半成品应根据性质分类存放,与原料分开存放,避免受到污染。需冷藏或冷冻

9.4 即食蔬菜水果和生食水产品的加工

9.4.1 即食蔬菜水果和生食水产品原料应在专用场所和设施内清洗、消毒。即食蔬果类消毒后漂洗水温应 $\leq 5^{\circ}\text{C}$ 。

9.4.2 生食蔬菜、水果加工工艺应符合 GB 31652 的要求。

9.4.3 生食蔬菜、水果的消毒应符合 GB 31654 的要求。

9.5 熟制

9.5.1 熟制前应认真检查待熟制的原辅料，发现有腐败变质或者其他感官性状异常的，不应进行熟制。

9.5.2 需要熟制的食品，加工时食品中心温度应 $\geq 70^{\circ}\text{C}$ ，或者加工温度和时间应能保证食品安全。

9.5.3 熟制后的食品应与半成品、原料分开存放，避免受到污染。

9.5.4 应采用极性组分快速测定方法对煎炸食用油进行监控，监控指标限值和频率可参见附录 A。不符合要求的食用油应全部更换，不应以添加新油的方式延长使用期限。

9.6 冷却与冷冻

9.6.1 预制菜熟制加工后应立即冷却。即食冷藏预制菜应在 2h 内将中心温度降至 10°C 以下。冷却过程宜先采用快速冷却机将预制菜冷却到 25°C 以下，然后放入冷却间冷却到 10°C 以下。

9.6.2 需要冷冻的，应在冷却后立即进入速冻，确保其迅速通过产品最大冰晶区域，完成冻结加工工艺。

9.6.3 操作人员进入冷却间前应更换洁净的工作衣帽，并将手洗净、消毒，工作时应戴口罩。非操作人员不应擅自进入冷却间，不应在冷却间内从事与预制菜冷却无关的活动。

9.6.4 冷却间每次使用前应进行空气和食品货架的消毒。使用紫外线灯消毒的，应保证设备功率，应在无人工作时开启 30min 以上，定期开展效果验证。

9.6.5 冷却设备内壁和用于冷却设备及冷却间的专用工具、容器用前应消毒，用后应洗净并保持清洁。

9.6.6 应定时测量每批即食冷藏预制菜冷却后的中心温度。2h 内即食冷藏预制菜中心温度未降到 10°C 以下的，不应作为即食冷藏预制菜出厂。

9.7 包装

9.7.1 操作人员进入包装间前应更换洁净的工作衣帽，并将手洗净、消毒，工作时应戴口罩。

9.7.2 非包装操作人员不应擅自进入包装间。不应在包装间内从事与预制菜包装无关的活动。

9.7.3 包装间每次使用前应对食品操作台及其他环节表面进行消毒。

9.7.4 包装间内应使用专用的工具、容器，用前应消毒，用后应洗净并保持清洁。

9.7.5 冷藏即食预制菜包装间的环境温度，应按照以下要求严格控制操作时间：

a) 操作间环境温度低于 5°C 的，操作时间不作限制；

b) 操作间环境温度处于 $5^{\circ}\text{C} \sim 15^{\circ}\text{C}$ (含) 的，冷藏即食预制菜出库到操作完毕入冷库的时间应 $\leq 90\text{min}$ ；

c) 操作间环境温度处于 $15^{\circ}\text{C} \sim 21^{\circ}\text{C}$ (含) 的，冷藏即食预制菜出库到操作完毕入冷库的时间应 $\leq 45\text{min}$ ；

d) 操作间环境温度高于21℃的,冷藏即食预制菜出库到操作完毕入冷库的时间应 $\leq 45\text{min}$,且预制菜表面温度应 $\leq 15^\circ\text{C}$ 。

9.7.6 采用冷冻预制菜组装的,冷冻预制菜组件出库到组装完毕入冷库的时间应 $\leq 2\text{h}$ 。

9.7.7 盛装预制菜的容器和包装材料应清洁、无毒且符合国家食品安全标准,并且在特定贮存和使用条件下不影响食品的安全和产品特性。可重复使用的容器在使用前应彻底清洗,并采用湿热消毒。

10 食品安全风险控制

10.1.1 基本要求

预制菜的生物污染风险、物理污染风险和化学污染风险控制的基本要求应符合 GB 14881 的规定。

10.1.2 食品安全风险的监控

应根据预制菜产品类别和特点确定关键环节进行生物性、化学性和物理性危害因素的监控,必要时应建立预制菜生产加工过程危害因素控制程序,包括控制对象、取样点、监控指标、监控频率、评价原则和整改措施等,具体可参照附录 A 的要求。

11 检验

11.1 检验机构

预制菜生产加工企业应建立与预制菜检验项目所适应的检验机构,配备相应的检验人员、设备、设施;或者委托具有相应资质的检验机构开展检验。检验仪器设备应按期检定或校准。

11.2 检验制度

11.2.1 预制菜加工企业应通过自行检验或委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产品进行检验,建立食品出厂检验制度。

11.2.2 检验机构应有完善的管理制度,妥善保存各项检验的原始记录和检验报告。

11.2.3 预制菜加工企业应建立并实施产品留样制度,按规定对每批次产品进行留样,每个品种的留样量 $\geq 125\text{g}$ 。留样食品应使用清洁的专用容器(或完整包装)和专用冷藏设施进行储存。留样时间应为保质期后 5d。

11.2.4 预制菜加工企业应综合考虑产品特性、工艺特点、原料控制情况等因素合理确定出厂检验项目和检验频次,以有效验证生产过程中的控制措施。净含量、感官要求以及其他容易受生产过程影响而变化的检验项目的检验频次应大于其他检验项目。

11.2.5 预制菜加工企业应根据预制菜原料和加工工艺,配备食品中心温度计、环境温度计、余氯消毒测试纸,以及瘦肉精、农药残留、甲醛、孔雀石绿、亚硝酸盐等食品安全快速检测设备设施,开展原料的食品安全快速检测。快速检测方法应定期与国家标准规定的检验方法进行比对或者验证。当快速检测结果显示异常时,应使用食品安全国家标准规定的检验方法进行确认。

11.2.6 预制菜加工企业应加强产品原料、工艺、包装以及食用方法等的研究,新研发的品类预制菜应进行稳定性试验和复原率的检测,不断提升产品质量和品质。

11.2.7 预制菜加工企业应按 T/SFSF 000015《预制菜》的规定进行产品检验。

12 贮存与运输

12.1.1 贮存环境应符合卫生要求，清洁、无毒、无异味、无污染，防止虫害和有害物质的污染及其他损害。

12.1.2 不同品种、批次、规格的产品应分别堆垛，并用垫板垫起，堆放高度以纸箱受压不变形为宜。产品应先进先出。

12.1.3 冷冻产品贮存温度应 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ ，温度波动幅度应 $\leq \pm 2^{\circ}\text{C}$ ；冷藏产品贮存温度为 $0\sim 10^{\circ}\text{C}$ ，即食果蔬预制菜产品库环境温度应 $\leq 5^{\circ}\text{C}$ ；常温预制菜应在避光、干燥和通风环境中贮存。

12.2 运输

12.2.1 运输设备应清洁卫生，不应与有毒、有害、有异味或其他影响产品质量的物品混运，运输中防止日晒、虫害、有害物质的污染。

12.2.2 冷冻产品在运输过程中保持厢（箱）体内温度 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ 。

12.2.3 冷藏产品在运输过程中宜保持厢（箱）体内温度在 $0^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 。运输过程中的温度应实时连续监控，记录时间间隔不宜超过10min，且应真实准确。

12.2.4 运输时产品不应落地，冷冻产品或冷藏产品不应滞留在常温环境。应严格控制冷藏、冷冻产品装卸货时间，装卸货期间产品温度升高幅度不宜超过 3°C 。

12.2.5 搬运产品应轻拿轻放，严禁摔扔、撞击、挤压。

12.2.6 委托具备冷藏运输资质的第三方物流运输的，应依法确定双方的权利义务，对温度控制、运输食品安全要求等保障食品安全的措施作出约定，并附书面委托运输协议。

13 产品召回管理

应符合GB 14881的规定。

14 管理制度与人员管理

14.1 管理制度

预制菜生产企业应根据《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》《长三角预制菜生产许可审查指引》的要求，结合本企业和产品的特点制定产品质量管理和食品安全管理制度，落实企业各项食品安全主体责任并保证其有效实施。

14.2 人员管理

14.2.1 预制菜生产企业应配备食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员。食品安全管理人员应具备相应的食品安全管理能力，落实好日管控、周排查、月调度的风险防控机制，并做好相关记录。

14.2.2 预制菜生产企业应对本单位的从业人员进行上岗前和在岗期间的食品安全知识培训，并建立培训档案。应对食品安全管理人员、关键环节操作人员及其他相关从业人员进行考核。考核不合格的，不应上岗。当食品安全相关法律法规及标准更新时，应及时开展培训。

14.2.3 预制菜生产企业应根据预制菜生产不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并进行考核，做好培训记录。

14.2.4 预制菜生产企业应定期审核和修订培训计划，评估培训效果，并进行常规检查，以确保培训计划的有效实施。

14.3.1 从业人员健康管理、个人卫生、工作服管理应符合 GB 14881 的规定。

14.3.2 从业人员洗手消毒应符合 GB 31654 附录 D 的规定。

15 标识与保质期

15.1 标识

15.1.1 预制菜标签应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定，并在标签上标注“即食、即热、即烹或即配”预制菜和“生制或熟制”预制菜字样，以及熟制和/加工方法。

15.1.2 含有固液两相的预制菜应标注固形物含量。

15.2 保质期

15.2.1 应根据预制菜原料、加工工艺、包装等因素科学合理确定产品的保质期。

15.2.2 即食冷藏类预制菜应进行稳定性试验，确定其保质期。

16 记录与文件管理

预制菜生产过程中的记录和文件管理应符合GB 14881的规定。

附录A

(规范性)

生产原料检验、环境监测、过程监控和成品检验监控指南

监控项目		监控指标	监控要求	监控频率 ^a
原料检验	畜肉	瘦肉精（盐酸克伦特罗、沙丁胺醇、莱克多巴胺）	符合相关要求	批发采购的每批次产品
	水发产品	甲醛	符合相关要求	批发采购的每批次产品
	水产品	孔雀石绿	符合相关要求	批发采购的每批次产品
	果蔬	农药残留（有机磷、氨基甲酸酯类）	符合相关要求	批发采购的每批次产品
	腌制畜禽肉品、腌（盐）制料	亚硝酸盐	符合相关要求	批发采购的每批次产品
环境监测	水质	菌落总数、总大肠菌群、余氯	按 GB 5749 要求	各个区域每月不少于 1 次
	包装间等洁净区域 ^b	温度、湿度、压差值	按 GB 50457 要求	每天 1 次
		悬浮粒子、浮游菌、沉降菌	按 GB 50457 要求	企业自定
	即食、即热和熟制预制菜食品接触表面 ^c	大肠菌群等	按 GB 14934 要求	每班次不少于 2 件次
过程监控	熟制中心温度	温度	≥70℃或者能保证食品安全的要求	每批次不少于 1 次
	冷却后中心温度	温度	≤4℃	每批次不少于 1 次
	预制菜冷却时间	时间	符合本文件要求	每批次
	包装间温度	温度	企业自定	每批次不少于 1 次
	预制菜出冷藏库到装车完毕时间	时间	符合本文件要求	每批次
	预制菜表面温度（当包装间温度高于 21℃时）	温度	≤15℃	每批次不少于 1 次
	消毒液浓度	浓度	企业自定（参照使用说明书）	每 4h 1 次
	成品、半成品、易腐原料贮存温度	温度	≤10℃	每 4h 1 次
	煎炸油	极性组分	≤27%	每日 1 次，连续生产的，每 4h 1 次
成品检验	成品	感官	企业自定	每批不少于 1 件次
		标签	企业自定	每批不少于 1 件次
		菌落总数 ^c	企业自定	每批不少于 1 件次
		大肠菌群	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		致病菌 ^b	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		真菌毒素	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定

		污染物	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		过氧化值	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		酸价	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		挥发性盐基氮	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		三甲胺	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		组胺	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定
		米酵菌酸	按 T/SFSF 000015 预制菜要求	企业自定

a 在同一场所，同一投料、同一连续时间段完成预处理、加工、包装等生产工序的同类品种的预制菜，记为一个批次。

b 适用于即食类预制菜。

c 适用于即食类、即热类和熟制类预制菜。