

规 范 性 文 件

供深食品评价技术规范 即配食品

Shenzhen quality food evaluation technical specification- Ready to
process products

深圳市深圳标准促进会 发布

2022 年 xx 月 xx 日

目 录

前 言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	2
5 选址、环境与厂房	2
6 原辅料管理	2
7 过程控制	3
8 产品控制	7
9 追溯与召回	7
10 产品质量要求	8
参考文献	9
附录 A	1

前 言

本文件由深圳市深圳标准促进会提出并归口。

本文件起草单位：深圳市标准技术研究院

本文件主要起草人：

本文件为首次制定。

供深食品评价技术规范 即配食品

1 范围

本文件规定了供深食品 即配食品的评价要求，包括组织基本要求、原辅料管理、过程控制、产品控制、追溯与召回、产品质量要求。

本文件适用于供深食品 即配食品的评价。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
GB 2715 食品安全国家标准 粮食
GB 2733 食品安全国家标准 鲜、冻动物性水产品
GB 2749 食品安全国家标准 蛋与蛋制品
GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量（含第1号修改单）
GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 7096 食品安全国家标准 食用菌及其制品
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
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 19301 食品安全国家标准 生乳
GB 19302 食品安全国家标准 发酵乳
GB 19644 食品安全国家标准 乳粉
GB 19645 食品安全国家标准 巴氏杀菌乳
GB 19646 食品安全国家标准 稀奶油、奶油和无水奶油
GB 25190 食品安全国家标准 灭菌乳
GB 25191 食品安全国家标准 调制乳
GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

即配食品

经过清洗、分切等初步加工（物理加工）而成的小块肉、生鲜净菜、即食果蔬等，需自行烹饪或调味。

4 基本要求

受评价组织应满足以下基本要求：

- a) 组织基本资质证照齐全、有效；
- b) 组织 2 年内无重大食品安全事故；
- c) 组织已获得第三方评价/认证机构的有效证书（包括产品或体系认证证书），证书范围应覆盖产品及其生产地址和场所；
- d) 组织应开展产品及体系认证绩效评价，包括但不限于：目标考核、内部审核、管理评审；
- e) 申请产品应符合国家法律法规、食品安全国家标准、产品执行标准、供深食品标准的要求。

5 选址、环境与厂房

5.1 选址及厂区环境

应符合 GB 14881-2013 中第 3 章的相关规定。★不得选择易受到污染的区域。应距离粪坑、污水池、暴露垃圾场（站）、旱厕等污染源 25m 以上，并位于粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源的影响范围外。

5.2 厂房和车间

5.2.1 应符合 GB 14881-2013 中第 4 章的相关规定。

5.2.2 ★厂房和车间应根据生产流程、操作需要和清洁度的要求采取有效分离或分隔，避免交叉污染。

5.2.3 ★按照即配食品工艺流程，厂房和车间可划分为一般作业区（如仓储区、外包装区和预处理区等）、准清洁作业区（如蔬菜切分区、清洗区、消毒区及漂洗区等）和清洁作业区（如水果切分区、沙拉切配区、内包装区等）。

6 原辅料管理

6.1 供应商管理

6.1.1 应建立、实施供应商管理制度，并保持记录。

6.1.2 对食品原料、食品添加剂、食品包装材料的供应商建立合格供应商清单。★鼓励建立固定的供货渠道，与固定供货者签订供货协议，明确各自的食品安全责任和义务。

6.1.3 合格供应商基本资质证照和产品合格证明文件齐全、有效。对无法提供合格证明文件食品原料、食品添加剂、食品包装材料，应当依照食品安全标准进行检验。

6.1.4 对于进口食品原料必须持有海关的检验检疫合格证明。

6.2 原辅料验收

6.2.1 应建立食品原料、食品添加剂、洗涤剂 and 消毒剂、食品包装材料验收标准。

6.2.2 ★食品原料、食品添加剂、洗涤剂和消毒剂、食品包装材料必须符合食品安全国家标准、行业标准及有关规定；

- a) 果蔬原料应符合 GB 2762、GB 2763 的规定；

- b) 畜禽肉应符合GB 2707的规定;
- c) 动物性水产品应符合GB 2733的规定;
- d) 蛋与蛋制品应符合GB 2749的规定;
- e) 谷物、豆类和薯类应符合GB 2715的规定;
- f) 食用菌及其制品应符合GB 7096的规定;
- g) 乳及乳制品应符合GB 19301、GB 19302、GB 19644、GB 19645、GB 19646、GB 25190、GB 25191的规定;
- h) 洗涤剂和消毒剂应分别符合GB 14930.1和GB 14930.2的规定;
- i) 其他原辅料应符合相关产品的国家标准或行业标准的规定。
- j) 与食品直接接触的包装材料不应使用邻苯二甲酸酯类物质。

6.2.3 食品原料、食品添加剂、包装材料不得与有毒、有害、有异味的物品一同运输。根据食品原料、食品添加剂的特点,必要时在运输中应配备保温、冷藏、冷冻等设施。

6.2.4 ★验收时,冷藏食品表面温度与标签标识的温度要求不得超过+3℃,冷冻食品表面温度不宜高于-9℃。同时应对运输温度、产品温度进行监控,并保持记录。

6.2.5 食品原料、食品添加剂、包装材料必须经过检验合格后入库、使用,并保持记录。

6.2.6 ★冷冻原料解冻应具备与生产能力相适应的专用解冻区域,根据每日或每批投料量确定原料解冻量,并根据原料(如肉、水产品、畜禽肉等)的不同特性、形态确定适宜的解冻方法,同时对温度和时间进行控制。

6.3 原辅料存储

6.3.1 根据原辅料特点、贮存条件要求,选择适宜的贮存条件,必要时配备保鲜、冷藏、冷冻等设施,并对存储温湿度进行监控、记录。

6.3.2 ★应分隔或分离贮存食品原料、半成品、成品、包装材料。

6.3.3 应建立仓库管理制度,定期检查物料质量、卫生情况,及时清理变质、过期的物料。

6.3.4 仓库应划定单独的区域或其他隔离方法存放不合格品,并标识清楚。

6.3.5 仓库环境应保持整洁、卫生,储存物料应离地存放,与墙壁保持足够距离。应根据不同种类、不同材质或不同用途将物料分开存放,标识清晰。

6.3.6 ★果蔬原料应在满足产品特性的温度下储存和运输。新鲜、易腐烂变质、有特殊加工时间要求的原料,应明确从采摘、收购到进厂加工的时限。

6.3.7 物料出库顺序应遵循先进先出,近保质期先出的原则。

7 过程控制

7.1 人员管理

7.1.1 能力

a) 应配备所需人员,具有相应的能力,熟悉产品生产基本知识、食品安全和质量控制、切配工艺、检验等;

b) 需持证上岗的人员应具备相关资质并按时复审。

7.1.2 培训

- a) 食品加工人员上岗前, 应接受食品卫生知识培训;
- b) 应制定和实施人员培训计划, 应包括关键工序操作、安全生产、食品安全等内容, 并评估培训效果, 保持记录。

7.1.3 健康管理

- a) 应建立并执行食品从业人员健康管理制度, 并保持从业人员健康档案;
- b) 食品加工人员每年应进行健康检查, 取得健康证明;
- c) 食品加工人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤情况。食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病, 以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病, 或有明显皮肤损伤未愈合的, 应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

7.1.4 个人卫生

- a) 应建立并执行食品加工人员卫生管理制度, 包括但不限于: 人员进入车间应更衣, 穿工作服、鞋、戴工作帽; 工作服应遮住外衣, 头发不外漏; 工作时不得配戴饰物、手表, 不得化妆、留长指甲、染指甲、喷洒香水; 不得将与生产无关的物品带入车间; 加工人员操作前, 手部应洗干净并消毒, 若处理被污染的产品或从事与生产无关活动后, 应重新洗手消毒; 离开车间时应换下工作服;
- b) ★清洁作业区的加工人员应穿戴专用的工作衣帽并佩戴口罩。在加工制作前, 应严格清洗消毒手部, 加工制作过程中适时清洗消毒手部;
- c) 进入食品处理区的其他人员, 应遵守 7.1.4 要求。

7.2 设施设备管理

7.2.1 设施管理

- a) 供水设施。食品加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定, 食品加工用水与其他不与食品接触的用水(如间接冷却水、污水或废水等)以完全分离的管路输送, 避免交叉污染。各管路系统明确标识以便区分;
- b) 排水设施。★排水系统入口应安装带水封的地漏等装置, 以防止固体废弃物进入及浊气逸出。排水沟出口和排气口应有网眼孔径小于6mm的金属隔栅或网罩, 以防鼠类侵入。室内排水的流向由清洁程度要求高的区域流向清洁程度要求低的区域, 且应有防止逆流的设计。污水在排放前经适当方式处理, 以符合国家污水排放的相关规定;
- c) 通风设施。具有适宜的自然通风或人工通风措施; ★进、排气口应加装不小于 16 目的防虫筛网。通风排气设施是否易于清洁、维修或更换;
- d) 照明设施。★厂房内有充足的自然采光或人工照明, 光源不得改变食品的感官颜色。如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施, 使用安全型照明设施或采取防护措施;
- e) 清洁消毒设施。★生产车间应配备臭氧等环境消毒设施; 配备足够的工器具和设备的专用清洁消毒设施, 食品工用具的清洗水池应与食品原料、清洁用具的清洗水池分开。★采用化学消毒方法的, 应设置接触直接入口食品的工用具的专用消毒水池;
- f) 废弃物设施。应配备易于清洁的废弃物专用存放容器, ★存存放容器应配有盖子, 防止有害生物侵入、不良气味或污水溢出, 防止交叉污染; 车间内存放废弃物的设施和容器标识应醒目清晰, 制作标识、标签的材料牢固、不宜脱落或破损, 规格和样式统一、齐整。在适当地点设置废弃物临时存放设施, 并依废弃物特性分类存放;
- g) 更衣室。生产场所或生产车间入口处设置更衣室; 更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。按需设置换鞋(穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施;

h) 洗手消毒设施。在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施；如有需要，在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关为非手动式。洗手设施的水龙头数量与同班次食品加工人员数量相匹配；

i) 风淋室。根据对食品加工人员清洁程度的要求，必要时应设置风淋室，保持风淋室的卫生、正常使用；

j) 卫生间。卫生间不得设置在食品处理区内。卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内适当位置应设置洗手设施；卫生间不得与食品生产、包装、贮存区域直接连通。

7.2.2 生产设备管理

a) ★根据加工制作食品的需要，配备相应的设施、设备、容器、工具等，不得将其用于与加工制作食品无关的用途；

b) 生产设备、工器具的材质和设计应满足要求，便于清洁、维护和减少交叉污染；

c) ★根据加工类别设肉类、蔬菜、水产等食品原料清洗水池，有条件的设置禽蛋类清洗水池，数量与加工食品种类相适应，每个水池设独立水龙头及排水管路，不同类型的水池应有隔断；应分设蔬菜、肉类、水产食品原料切配台，刀具、砧板等用具及容器应分开并有明显标识；

d) ★清洁作业区应使用专用的工具、容器、设备，使用前进行消毒，使用后洗净并保持清洁；

e) 应建立生产设备的日常维护和保养制度，保持记录齐全、清晰。

7.2.3 监测设备管理

根据生产工艺配备用于监测、控制、记录的设备，如压力表、温度计、记录仪等，应定期校准、维护，确保监控设备正常使用。

7.3 生产工艺管理

7.3.1 ★工艺流程科学合理，与现有生产设备相吻合，根据工艺流程，厂房和车间可划分为一般作业区（如仓储区、外包装区和预处理区等）、准清洁作业区（如蔬菜切分区、清洗区、消毒区及漂洗区等）、清洁作业区（如水果切分区、沙拉切配区、内包装区等）。

7.3.2 ★工艺规程文件应齐全，包括原料预处理、清洗、切分、消毒、护色、脱水处理等及关键控制点的要求，具体要求如下：

a) 原料预处理过程中，应充分挑选、去除不可食用部分和杂质等；

b) 对于蔬果原料，采用流动式水池清洗；

c) 对清洗后的原料，使用刀具切分为规定的尺寸规格；

d) 通过脱水或沥水设备去除表面水，确保原料表面无明显水珠；

e) 同一条生产线生产不同品种的产品时，在更换品种前应彻底清洗消毒；

f) 不宜将解冻过的食品再进行冷冻，冰箱解冻的食品宜在 48h 内使用，微波解冻的食品宜在解冻结束后立即使用，流水解冻的食品宜在解冻后 4h 内使用。拆除外包装的解冻食品应保留好标签，在食品附近宜注明解冻时间和保存期限（马上烹调加工的食品除外）。

7.4 卫生控制

7.4.1 清洁消毒

a) 应根据产品和工艺特点，针对食品接触面和环境制定适宜的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。清洁消毒制度应包含以下内容：清洁消毒对象；清洁消毒方法；频率；使用的清洁剂、消毒剂；清洁消毒工作内容；清洁消毒效果的验证及不符合的处理；监控；记录要求；

b) 应确保实施清洁消毒制度，如实记录；

- c) 应验证清洁消毒效果, 发现问题及时纠正。

7.4.2 ★微生物污染的控制

a) 根据所生产食品特点, 确定环境、生产过程中的微生物和致病菌监控方案, 主要包括环境微生物监控和过程产品致病菌监控。监控频率应基于污染可能发生的风险来制定。清洁、准清洁作业区微生物监控参照附录 A;

b) 当生产线末端的食品的监控指标出现异常时, 应及时查找原因, 如加大对环境微生物监控的采样频率或增加取样点等, 并采取适当的纠偏措施。

7.4.3 ★化学污染的控制

a) 应设置独立的化学品仓库, 上锁管理, 专人负责。化学品应采用适宜的容器保存, 应明显标示、分类贮存、其中食品级应单独存放;

b) 应当建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度, 按照GB 2760的要求使用食品添加剂;

c) 不得在食品加工中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质;

d) 采购清洁剂、消毒剂、润滑油等化学品应索取相应资质资料, 必要时, 使用食品级化学品;

e) 化学品领用应准确计量, 应建立化学品台账、领用记录;

f) 化学品应严格按照说明书使用。

7.4.4 ★物理污染的控制

a) 应建立防止异物污染的管理制度, 分析可能的污染源和污染途径, 并制定相应的控制计划和控制程序;

b) 应通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施, 最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险;

c) 应采取设置筛网、捕集器、磁铁、金属检查器等有效措施降低金属或其他异物污染食品的风险;

d) 当进行现场维修、维护及施工等工作时, 应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染食品

7.4.5 防止交叉污染

a) 食品生产加工工艺流程设置应当科学、合理, 人流、物流分开通道。生产加工过程应当严格、规范, 采取必要的措施防止食品交叉污染;

b) 加工过程中, 原辅料、半成品、成品应分开, 防止原料、污染物与成品一起堆放;

c) ★加工与搬运过程中不应使用易碎、易脱落、易发霉、有污物的工用具、容器, 不同类型的食品原料(蔬菜、水果、畜产、禽产、水产等)、不同存在形式的食品(原料、半成品、成品)分开存放, 其盛放容器和加工制作工具分类管理、分开使用, 定位存放;

d) ★清洗消毒过程不应使用易碎、易脱落、易发霉的工具, 清洗消毒工具应与食品加工工具区分。

7.4.6 虫害控制

a) 车间、仓库等封闭式的生产、贮存场所应采取有效措施(如纱窗、防鼠板、风幕等), 防止鼠类昆虫等侵入;

b) 应建立虫害管理制度, 规定虫害设施布局图、虫害控制方案。若发现有虫害痕迹时, 应追查来源, 消除隐患;

c) 应由有资质的人员负责虫害计划的实施, 必要时可由虫害服务公司负责虫害管理计划, 应签订协议。确定工作区域、职责, 并收集服务商的基本资质证照、服务人员的资质、用药清单及药品合格证明材料;

- d) 实施除虫灭害作业应有相应的记录，记录内容应齐全；
- e) 虫害控制装置应适宜、坚固、不易破坏，并按规定的频率检查虫害控制装置，确定能正常使用。

7.5 不合格品控制

- a) 应建立不合格品处理程序，规定不合格品处理的职责、权限、流程。
- b) 车间划定单独的区域或其他隔离方法存放不合格品。
- c) 应确保未满足要求的半成品、成品被识别，并清晰标示，防止非预期使用。
- d) 不合格品处置后，应保留处置记录。

7.6 化学品管理

- 7.6.1 应设置独立的化学品仓库，上锁管理，专人负责。化学品应采用适宜的容器保存，应明显标示、分类贮存，其中食品级化学品应单独存放。
- 7.6.2 应建立化学品管理制度，且不应在可能污染食品的场所或位置存放化学品。
- 7.6.3 采购清洁剂、消毒剂、润滑油等化学品应索取供应商资质与产品合格证明资料，食品接触面或可能接触食品的位置应使用食品级化学品。
- 7.6.4 化学品领用应准确计量，应建立化学品台账、领用记录。
化学品应严格按照说明书使用。

8 产品控制

8.1 产品检验

- 8.1.1 应具备与所检项目适宜的检验室和检验能力；检验仪器设备应定期校准。
- 8.1.2 出厂检验：成品应逐批抽样检验，出厂检验项目应符合产品执行标准要求。凭检验合格报告入库、放行销售。
- 8.1.3 ★应设留样室，留样食品应使用清洁的专用容器和专用冷藏设施进行储存，按品种、批号分类存放，并有清晰标识，留样时间应不少于 48h。
- 8.1.4 委托外部实验室承担检验工作，应签订合同，明确检验项目。委托的外部实验室应具有相应的资格，具备委托检验项目的检测能力。

8.2 产品标签

- 8.2.1 产品标签应符合法律法规 GB 7718 的规定；
- 8.2.2 食品安全国家标准、产品执行标准中，对食品标签有特殊规定的，应符合特殊规定。

8.3 产品储运

- 8.3.1 ★根据产品特点、贮存条件要求，贮存区域应合理划分（如待检区、合格区、不合格区等）并显著标识；应根据原料特性选择贮存温度，需要冷藏的原料贮存温度应不高于 10℃，成品库应不高于 5℃。
- 8.3.2 应建立产品仓库管理制度，定期检查产品质量、卫生情况，定期清理变质、过期产品。
- 8.3.3 仓库应划定单独的区域或其他隔离方法存放不合格品，并标识清楚。
- 8.3.4 仓库环境保持整洁、卫生，储存产品应离地存放，与墙壁保持足够距离，产品标识清晰。
- 8.3.5 ★运输应采取全程冷链形式，冷藏车内温度应不高于 5℃，并有全程记录；不得与有毒、有害、有异味的物品一同运输。

9 追溯与召回

9.1 应建立且实施可追溯性系统,以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录,以便对体系进行评估,使潜在的不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律、法规及顾客要求。

9.2 应按相关法律、法规与标准要求建立产品召回程序,验证召回方案的有效性,并按规定予以记录。

9.3 应建立并保持记录,以提供符合要求和食品安全管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、易于识别和检索。

10 产品质量要求

产品质量应同时满足:

- a) 符合食品安全国家标准、行业标准、产品执行标准;
 - b) 符合对应供深食品标准要求。
-

参考文献

- [1] GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- [2] GB 31646 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范
- [3] GB 31652 食品安全国家标准 即食鲜切果蔬加工卫生规范
- [4] GB 31654 食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范
- [5] SN/T 2907 出口速冻食品质量安全控制规范
- [6] 餐饮服务食品安全操作规范

附录 A

清洁、准清洁作业区微生物监控指南见表 A

表 A 清洁、准清洁作业区微生物监控指南

监测项目		监控的采样点	监控指标	监控频率	监控指标限值
空气沉降菌	静态	靠近裸露产品的位置	菌落总数等	每周不少于 1 次	结合生产实际情况确定监控指标限值
	动态				
表面微生物 (动态)	与食品接触面	食品加工人员的手部、工作服、手套、传送皮带、工器具及其他直接接触食品 的设备表面	菌落总数、大肠菌群等	每周不少于 1 次	结合生产实际情况确定监控指标限值
	与食品或食品接触表面邻近的接触表面	设备外表面、支架表面、控制面板、零件车等接触表面	菌落总数、大肠菌群等卫生状况指示微生物，必要时监控致病菌	每周不少于 1 次	结合生产实际情况确定监控指标限值
过程产品的致病菌监控		加工环节中 微生物水平可能发生变化且会影响食品安全性和（或）食品品质的过程产品	致病菌（沙 门氏菌、金黄色葡萄球菌、大肠埃希氏菌 O157：H7）	最后班次生产的产品，每月不少于 1 次	参照 GB 29921