

ICS 67.120.10  
CCS X 61

团 体 标 准

T/SCSSX 11.0—2025

## 《预制餐生产通用规范》

General specifications production for prepared meal

2025-01-21 发布

2025-03-01 实施

四川省食品饮料产业协会 发布

## 目 录

前 言.....	1
1 范围.....	2
2 规范性引用文件.....	2
3 术语和定义.....	2
4 生产加工场所.....	3
5 设施与设备.....	3
6 卫生管理.....	3
7 原辅料、食品添加剂和食品相关产品.....	4
8 生产过程控制.....	4
9 产品检验.....	4
10 标签标识.....	4
11 贮存运输.....	5

## 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。

本文件由四川省食品饮料产业协会提出、归口并解释。

本文件起草单位：成都天府智慧大厨房科技有限责任公司、铁骑力士食品有限责任公司、四川爱吃兔食品有限公司、四川味滋美食品科技有限公司、四川老川东食品有限公司、四川鸿洋明睿净化科技有限工程、遂宁凡是食品有限公司、四川老廖家风味食品有限公司、成都大学、四川省食品饮料产业协会、四川智琪食品有限公司、四川省华味天成食品有限公司、达州市宏隆肉类制品有限公司

本文件主要起草人：吉莉莉、阳涌、熊伟、廖晶、余杰、李晓燕、杨玉峰、崔钊伟、唐忠华、王晓君、杜弘坤、尼海峰、王琳娟、蒲亨廷、赵亚林、李季、王平、刘兴平、廖天发、廖慧敏、王学东、王小红、林文涛、李丹阳、邓礼龙、赵永刚、韩保林、徐艳

## 预制餐生产通用规范

### General specifications production for prepared meal

#### 1 范围

本文件规定了预制餐的术语和定义、生产加工场所、设施与设备、卫生管理、原辅料、食品添加剂和食品相关产品、生产过程控制、产品检验、标识标签和贮存运输等的要求。

本文件适用于预制餐的生产。

#### 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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB/T 4789.2 食品安全国家标准 食品卫生微生物学检验 菌落总数测定
- GB/T 4789.3 食品安全国家标准 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定
- GB/T 4789.4 食品安全国家标准 食品卫生微生物学检验 沙门氏菌测定
- GB/T 4789.5 食品安全国家标准 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌测定
- GB/T 4789.10 食品安全国家标准 食品卫生微生物学检验 葡萄球菌测定
- GB/T 4789.26 食品安全国家标准 食品卫生微生物学检验 罐头食品商业无菌的检验
- 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 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB 31650 食品安全国家标准 食品中41种兽药最大残留限量
- GB 31654 食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范
- GB 40041 外卖餐品信息描述规范
- DB 1305/T 65 餐饮外卖一次性食安封签使用规范

#### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

##### 3.1 预制餐 prepared meal

以畜禽、果蔬、水产等一种或多种食材为主要原料，以标准化加工方式，不添加防腐剂，经前处理、分切、调理等预处理，和/或经熟制、包装、冷却或不冷却、杀菌或不杀菌等制成的成品或半成品菜肴，配以大米和/或其他粮食加工品为主要原料，经过预处理、熟制、冷却或不冷却、包装等工艺制成的主食，经冷链或热链配送的餐食。

#### 4 生产加工场所

4.1 生产加工场所应在交通方便的靠近城市的区域，便于配送。

4.2 应符合 GB 31654 对场所与布局的要求。

#### 5 设施与设备

##### 5.1 设施

应符合 GB 14881 对供水、排水、清洁消毒废弃物存放、个人卫生、通风、照明、仓储、控温等设施的要求。

##### 5.2 设备

5.2.1 与原料、半成品、成品接触的设备与用具，应使用 SUS304 或以上级别的不锈钢材料制作。

5.2.2 应符合 GB 14881 对生产设备、监控设备等的要求。

#### 6 卫生管理

6.1 应符合国家标准 餐饮服务通用卫生规范的相关要求。

##### 6.2 人员卫生管理

6.2.1 食品生产加工人员每年进行健康检查，取得健康证明，生产人员如患有疟疾、伤寒等消化道传染病，以及活动性肺结核、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。

6.2.2 进入生产区前应保持良好的个人卫生。

6.2.3 生产人员不得将与生产无关的物品带入生产区，工作时不得戴首饰、手表、不得化妆，进入生产区应手部清洁、消毒。

6.2.4 非生产人员进入生产加工场所应符合生产人员卫生要求。

##### 6.3 加工场所卫生管理

6.3.1 加工场所内各项设施保持清洁，出现问题及时停产，立即维修或更新，顶棚、墙壁、地面有破损时，及时修补。

6.3.2 用于加工、储运等的设备及器具、生产用管道、食品接触面，定期清洁、消毒。

6.3.3 采取措施（如纱网、纱帘、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类昆虫等侵入及孳生。定期进行除虫灭害工作。

6.3.4 废弃物存放设施应标识清晰，废弃物应定期清除，易腐败的废弃物应尽快清除，加工场所外废弃物放置场所与加工场所隔离。

## 7 原辅料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 食用农产品（畜禽肉及副产品、新鲜蔬菜、水产品、水果类、鲜蛋、豆类等）：应新鲜、无腐烂变质，符合 GB 2761、GB 2762、GB 2763 的规定，接收过程依照公司验收标准执行。

7.2 大米和/或其他粮食加工品：应符合 GB 2761、GB 2762、GB 2763 的规定。

7.3 食品添加剂：不添加防腐剂，其他食品添加剂应符合 GB 2760，以及有关餐饮食品的相关规定。

## 8 生产过程控制

8.1 根据原料、产品和工艺的特点，针对生产设备和环境制定清洁、消毒制度，降低微生物污染的风险。

8.2 原料在使用前，应经过检查，确保去除异物、内脏、毛发和趾甲等杂物。

8.3 生产设备上直接或间接接触产品的活动部件若需润滑，使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

8.4 辅料与半成品、成品分离，并确保与半成品、成品接触的设备、工具等表面清洁。

8.5 应降低产品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。

8.6 进行现场维护、维修及施工等工作时，应采取措施避免异物、异味、粉尘等污染产品

## 9 检验规则

9.1 每个批次的产品都要进行留样检验。微生物指标应符合 GB 4789.2、GB 4789.3、GB 4789.4、GB 4789.5、GB 4789.10、GB 4789.26 中的规定。

9.2 每年至少进行 1 次型式检验，不具备全项检验能力的，应当委托具有法定资质的食品检验机构进行检验。

9.3 对新投产、停产后重新生产或者改变生产工艺后生产的首批食品，委托有资质的食品检验机构按照食品安全标准进行检验，经检验合格方可生产、销售。

## 10 标签标识

10.1 标签应符合 GB 7718。信息描述标注食品的名称、配料、生产厂家、生产地址、生产日期、保质期、贮藏条件、净含量规格、登记证编号、保存条件、联系方式等信息。

10.2 营养标签信息应符合 GB 28050 的规定。

10.3 口味、图片、口感等信息描述应符合 GB/T 40041 的规定。

10.4 一次性封签应符合 DB 1305/T 65 的规定。

## 11 贮存运输

11.1 根据预制餐产品特点和卫生要求选择贮存和运输条件，配备保温、冷藏、保鲜等设施，不得将预制餐与有毒、有害或有异味的物品一同贮存和运输。

11.2 贮存、运输和装卸的容器、工器具和设备应当安全、无害、保持清洁，降低污染的风险。

11.3 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋和剧烈撞击等。