

团 体 标 准

预制即食食品保鲜技术及质量控制规范

编 制 说 明

《预制即食食品保鲜技术及质量控制规范》小组

二〇二五年十一月

目 录

| | |
|--|---|
| 一、工作简况 | 1 |
| 二、标准编制原则和主要内容 | 3 |
| 三、主要试验和情况分析 | 3 |
| 四、标准中涉及专利的情况 | 5 |
| 五、预期达到的效益（经济、效益、生态等），对产业发展的作用的情况 | 6 |
| 六、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系 | 6 |
| 七、重大意见分歧的处理依据和结果 | 6 |
| 八、标准性质的建议说明 | 6 |
| 九、贯彻标准的要求和措施建议 | 6 |
| 十、废止现行相关标准的建议 | 6 |
| 十一、其他应予说明的事项 | 6 |

《预制即食食品保鲜技术及质量控制规范》团体标准

编制说明

一、工作简况

（一）任务来源

随着"懒人经济"的快速发展和生活节奏的加快，预制即食食品凭借其便捷、高效的特点，已成为现代食品消费市场的重要组成部分。近年来，特别是新冠疫情期间，家庭与餐饮业对预制菜的依赖度显著提高，推动市场规模持续扩大。

然而，产业快速发展的同时，面临着质量参差不齐、保鲜技术不规范、标准体系不完善等问题。江苏省消保委的调查显示，当前预制即食食品市场存在菜品质量不稳定、口味还原度差、标识标注不规范、冷链物流问题频发等痛点。消费者最为关切的是产品的新鲜度保持和食品安全保障，超过八成的消费者在购买过程中遇到过因保鲜不当导致的质量问题。

目前，国内虽有个别团体标准和地方标准开始尝试填补空白，但这些标准或地域覆盖有限，或侧重于单一环节，远未形成覆盖预制即食食品从原料到销售全链条的保鲜技术与质量控制规范体系。因此，亟需制定专门针对预制即食食品保鲜技术与质量控制的团体标准，以统一技术规范，提升产品质量，保障消费者权益，促进产业链有序发展。

（二）编制过程

为使本标准在预制即食食品行业中起到规范引领作用，标准起草工作组坚持科学性、实用性的原则，以严谨、科学的态度，在充分调研国内外相关标准和技术资料的基础上，经过综合分析、反复讨论研究和修改完善，最终确定了本标准的主要内容。

标准起草工作组在标准起草期间主要开展工作情况如下：

1、项目立项及理论研究阶段

标准起草组成立后，立即对国内外预制即食食品保鲜技术与质量控制相关情况进行了深入的调查研究，广泛搜集相关国际标准、国家标准、行业标准和国外技术资料，进行了大量的研究分析、资料查证工作。重点研究了国内外先进的保鲜技术和质量控制方法，包括气调包装、超高压处理、快速冷却等技术的应用现状和发展趋势，为标准起草奠定了坚实的理论基础。

2、标准起草阶段

在理论研究基础上，起草组充分借鉴已有的理论研究和实践成果，结合我国预制即食食品产业实际情况，经过多次修订和完善，形成了《预制即食食品保鲜技术及质量控制规范》标准草案。在起草过程中，特别注重标准的可操作性和先进性，确保技术要求的科学合理。

3、标准征求意见阶段

形成标准草案后，起草组召开了多次专家研讨会，从标准框架、技术内容、指标设置等角度广泛征求生产企业、科研机构、检测机构、行业协会等多方意见。根据反馈意见不断修改完善，确保标准的适用性和实用性。经过充分的理论研究和试验验证，形成了《预制即食食品保鲜技术及质量控制规范》（征求意见稿）。

（三）主要起草单位及起草人所做的工作

1、主要起草单位

浙江省品牌建设促进会、瑞莱谱（杭州）医疗科技有限公司安徽必喀秋软件技术有限公司、南雄市食品药品监测中心、成都川恒亿科技有限公司等多家单位的专家成立了规范起草小组，开展标准的编制工作。

经工作组的不懈努力，在 2025 年 11 月，完成了标准征求意见稿的编写工作。

2、起草人所做工作

广泛收集相关资料。在广泛调研、查阅和研究国际标准、国家标准、行业标准的基础之上，形成本标准草案稿。

二、标准编制原则和主要内容

（一）标准编制原则

本标准依据相关行业标准，标准编制遵循“前瞻性、实用性、统一性、规范性”的原则，注重标准的可操作性，本标准严格按照《标准化工作指南》和 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》的要求进行编制。

（二）标准主要技术内容

本标准报批稿包括 7 个部分，主要内容如下：

1 范围

本文件规定了预制即食食品的术语和定义、产品分类、基本要求、保鲜技术要求、过程质量控制要求、质量评价、试验方法、供应链管理要求和文件管理与追溯。

本文件适用于预制即食食品的研发、生产、检验、贮运、销售等全过程的质量控制。

2 规范性引用文件

引用了与预制即食食品相关的 28 项国家标准和行业标准，包括食品安全标准、检测方法标准、包装材料标准等，构建了完整的技术标准支撑体

系。

3 术语和定义

明确了预制即食食品、保鲜技术、气调包装、冷链物流、货架期等 8 个关键术语的定义，为标准的正确理解和实施奠定基础。

4 基本要求

规定了生产资质、人员要求、环境与设施、设备要求、卫生管理等基本条件，确保生产企业具备相应的基础保障能力。

5 保鲜技术要求

这是本标准的核心技术内容，包括温度控制技术（快速冷却、冷冻保鲜、冷藏保鲜）、包装控制技术（气调包装、真空包装）、非热杀菌技术（超高压处理、辐照保鲜等）、化学保鲜技术、组合保鲜技术、保鲜技术验证要求。

6 过程质量控制要求

涵盖从原料到成品的全过程质量控制：原料质量控制（采购、验收、贮存）、加工过程控制（前处理、烹调加工、快速冷却）、包装与标识要求。

7 质量评价

建立了完整的质量评价体系，包括感官要求、理化指标、微生物指标、食品添加剂与污染物要求、净含量要求以及试验方法规定了各项指标的检测方法，确保检验结果的可比性和准确性。

8 供应链管理要求

对贮藏、运输、销售等环节提出具体要求，确保产品在流通环节的质量安全。

9 文件管理与追溯

建立完善的文件管理体系和产品追溯系统，为质量管理和风险控制提供保障。

附录

包括 2 个附录，为规范性附录，为主要保鲜技术参数、评价方法。

三、主要试验和情况分析

在标准制定过程中，起草组开展了系统的试验验证工作：

保鲜技术效果验证：对不同保鲜技术组合的应用效果进行了验证试验，确定了各项技术的适用条件和工艺参数范围。

工艺参数优化：通过正交试验等方法，优化了快速冷却、气调包装、超高压处理等关键工艺参数。

货架期验证：采用加速试验和实际贮存试验相结合的方法，验证了不同保鲜技术对产品货架期的影响。

微生物控制效果验证：对不同保鲜技术的微生物抑制效果进行了系统验证，为微生物限量指标的设定提供依据。

试验结果表明，本标准规定的技术要求科学合理，能够有效指导企业生产，确保产品质量安全。

四、标准中涉及专利的情况

无

五、预期达到的效益（经济、效益、生态等），对产业发展的作用的情况

经济效益：通过规范保鲜技术和质量控制，可显著降低产品损耗率，延长货架期，提高企业经济效益。预计实施后，行业平均产品损耗率可降低 3-5 个百分点。

社会效益：提升预制即食食品整体质量水平，保障消费者饮食安全，增强消费信心，推动行业健康发展。

生态效益：通过减少食物浪费，降低资源消耗，符合国家绿色发展和可持续发展战略。

对产业发展的作用：建立统一的技术规范，促进行业技术进步和产业升级，增强我国预制食品在国际市场的竞争力。

六、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系

与现行法律、法规和强制性标准没有冲突。

七、重大意见分歧的处理依据和结果

标准制定过程中，未出现重大意见分歧。

八、标准性质的建议说明

本标准团体标准，供社会各界自愿使用。

九、贯彻标准的要求和措施建议

无。

十、废止现行相关标准的建议

本标准首次发布。

十一、其他应予说明的事项

无。

