附件1

预包装冷藏膳食基本生产工艺和设备

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 基本生产工艺 | 生产设备 | 生产设备要求 |
| 1 | 原料处理 | 原料清洗水池、操作台、洗米机等 | 与加工食品品种相符合，水池数量、容量和操作台数量应与加工食品的数量相适应，各类水池和不同场所（功能间）、区域有明显的区分标识。 |
| 2 | 烹饪热加工 | 烹饪热加工设备，自动或半自动机械炊饭设备 | 采用机械排风，产生油烟或大量蒸汽的设备上方应加设附有机械排风或油烟过滤的排气装置，过滤器应便于清洗和更换。排气口装有网眼孔径小于6 mm的金属隔栅或网罩，纱网或网罩应便于装卸和清洗。 |
| 3 | 快速冷却 | 真空冷却机、隧道式冷却设备或差压冷却库等 | 冷却设备设施功率和技术参数应能满足冷却温度和生产数量的需要。 |
| 4 | 包装 | 自动化包装机 | 根据食品品种和数量配备。 |
| 5 | 冷藏冷冻 | 冷藏冷冻库 | 应满足原来和成品贮存温度和数量的需要。 |
| 6 | 清洗消毒 | 热力消毒或化学消毒或自动清洗消毒 | 采用热力消毒的，至少设有2个专用水池；采用化学消毒的，至少设有3个专用水池。各类水池应以明显标识标明其用途。采用自动清洗消毒设备的，设备上应有温度显示和清洗消毒剂自动添加装置。 |

注：鼓励企业采用真空冷却机（对门式）。

附件2

预包装冷藏膳食生产企业原料检验、环境监测、

过程监控和产品检验要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 监控项目 | 监控指标 | 监控方法 | 执行标准 | 监控频率a |
| 原料检验 | 畜禽肉 | 瘦肉精（盐酸克伦特罗、沙丁胺醇、莱克多巴胺） | 快速检测 | 阴性 | 批发采购的每批次产品 |
| 水发产品 | 甲醛 | 快速检测 | 阴性 | 批发采购的每批次产品 |
| 果蔬 | 农残（有机磷、氨基甲酸酯类） | 快速检测 | 阴性 | 批发采购的每批次产品 |
| 腌制畜禽肉品、腌(盐)制料 | 亚硝酸盐 | 快速检测 | 阴性 | 批发采购腌制畜禽肉品、腌(盐)制料 |
| 环境监测 | 水质 | 菌落总数、大肠菌群、余氯 | 实验室检测 | GB 5749 | 各个区域每月不得少于1次 |
| 洁净区非直接食品工用具设备 | 洁净度 | 实验室检测 | 按照分类要求 | 每月包含所有区域 |
| 过程监控 | 烹饪热加工中心温度 | 温度 | 中心温度计 | ≥70℃ | 每批次不少于1次 |
| 膳食冷却后中心温度 | 温度 | 中心温度计 | ≤10℃ | 每批次不少于1次 |
| 膳食冷却时间 | 时间 | 时钟 | ≤2 h | 每批次不少于1次 |
| 膳食包装中心温度 | 温度 | 中心温度计 | ≤10℃ | 每批次不少于1次 |
| 成品贮存中心温度 | 温度 | 中心温度计 | ≤10℃ | 每批次不少于3次 |
| 消毒液浓度 | 浓度 | 测试纸 | 200ppm（含氯消毒液）或参照使用说明 | 每4小时1次 |
| 成品、半成品储存间、原物料储存间温度 | 温度 | 温度计 | ≤10℃ | 每4小时一次 |
| 煎炸油 | 极性组分 | 快速检测 | ≤27% | 每2小时1次 |
| 接触食品环节表面 | 接触即食食品工用具和容器 | 洁净度 | ATP检测仪 | ≤30 RLU良好，≤100 RLU合格 | 每班次不少于2件次 |
| 接触即食食品人员手部 | 洁净度 | ATP检测仪 | ≤30 RLU良好，≤100 RLU合格 | 每班次不少于2人次 |
| 食品输送管道、食品传送带 | 洁净度 | ATP检测仪 | ≤30 RLU良好，≤100 RLU合格 | 每班次不少于2人次 |
| 产品检验 | 成品 | 感官 | 自检 | DB31/2025 | 每批不少于1件次 |
| 标签 | 自检 | DB31/2025 | 每批不少于1件次 |
| 指示菌(菌落总数、大肠埃希氏菌) | 实验室检测 | DB31/2025 | 每批不少于1件次 |
| 致病菌(沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌、蜡样芽孢杆菌 、单核细胞增生李斯特菌、副溶血性弧菌) | 委托实验室检测 | DB31/2025 | 企业自定 |
|  a在同一时间段完成热加工、膳食冷却、膳食包装等生产工序的同品种膳食，计为一个批次。 |