

团体标准  
《预制餐生产通用规范》  
(征求意见稿)

编制说明

牵头编制单位：四川省食品饮料产业协会

时间：2024年12月

# 目 录

一、 工作简况 .....	1
二、 标准编制原则 .....	4
三、 主要内容及确定依据 .....	6
四、 试验验证的分析、综述报告 .....	13
五、 与有关标准的关系 .....	13
六、 与有关法律、行政法规的关系 .....	14
七、 重大分歧意见的处理经过和依据 .....	14
八、 涉及专利的有关说明 .....	14
九、 实施标准的要求和措施建议 .....	14
十、 其他应予说明的事项 .....	14

# 《预制餐生产通用规范》团体标准编制说明

## 一、工作简况

### (一)任务来源与制定背景

我国各类大型集会和赛事越来越多的举行，人们工作节奏加快和时间紧张，促使预制餐行业迎来了新的发展机遇。2016年国务院办公厅国办发〔2016〕93号文提出“鼓励主食工业化发展，研制生产一批传统米面、杂粮、预制菜肴等产品”，2021年农业农村部农产发〔2021〕2号中出现“创新发展农商直供、预制菜肴、餐饮外卖、冷链配送”。2021年5月26日，农业农村部《关于加快农业全产业链培育发展的指导意见》强调，创新发展农商直供、预制菜肴、餐饮外卖、冷链配送等业态，开发推广“原料基地+中央厨房+物流配送”等模式。随着互联网的赋能，为预制餐的发展带来了广阔的市场。

预制餐是以畜禽、果蔬、水产等一种或多种食材为主要原料，以工业化加工方式，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。

食材新鲜度难以保证是预制餐发展的一个重要问题。传统依赖于外部供应商的模式往往难以全面掌控食材的质量与新鲜度，这可能导致预制餐的口感和营养价值大打折扣。因此，建议规模较大的配送企业考虑自建食材种植与供应基地，通过垂直整合产业链，实现从田间到餐桌的无缝对接，确保食材的新鲜与安全。预制餐的营养价值不高也是一个需要关注的问题。预制餐通常是为了方便快捷，但有些营养不均衡，油盐含量高，绿叶蔬菜不足。经常吃不规范化

生产的预制餐可能导致营养摄入不足，长期下来对健康不利。因此，推出低脂、高蛋白、有机等健康预制餐选项，满足现代人追求健康的生活方式，是提升预制餐竞争力的一个方向。

由此可见，预制餐的规范化生产对于保证产品的新鲜、营养、安全的重要措施。研究制定预制餐食品安全国家标准，推进标准体系建设。企业生产预制餐应当依法取得食品生产许可，符合国家关于预包装食品法律法规和标准要求，加强进货查验、过程控制、出厂检验、贮存运输、销售使用全环节的风险管控。预制餐在生产、贮存、运输、销售过程中，对环境、温度、湿度、光照等有较高要求，不同类别预制餐应严格符合相应的冷冻冷藏等条件要求，以保障食品安全。

成都是西南地区美食文化的中心，常年举办各类大型赛事、演唱会、会议等活动，2023年底成都市人口数量为2140.3万人，外卖行业整体营收达到了1821.6亿元，同比增长26.1%，对预制餐的需求仅次于北上广深。

然而，规范化的预制餐生产标准缺乏，使小作坊、小摊贩生产的预制餐类食品品质不稳定，营养和安全性无保障，这与国家市场监管总局等部门发布的要求不相适应，严重制约预制餐产业发展。制定首个预制餐生产通用规范，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、贮存运输、追溯和记录等进行标准化规范，推进预制餐产业高质量发展有重要意义。

## (二) 起草过程

### 1. 成立编制组

2024年5月，四川省食品饮料产业协会牵头成立《预制餐生产通用规范》团体标准起草编制工作组，成都天府智慧大厨房科技有限责任公司、成都大学等主导编制，其他单位作为成员单位参与。

## 2. 调研阶段

2024年6月至7月，编制组到成都天府智慧大厨房科技有限责任公司、四川高金、铁骑力士、美宁、王家渡等省内20余个企业，以及中国肉类协会、中国农科院、安井、龙大等10余个省外单位和企业调研，并广泛收集相关资料。然后对调研结果和资料进行总结分析，为本标准的制定奠定了基础。

## 3. 起草阶段

2024年8月至9月，编制组编制了标准的提纲和框架，确定了标准主要参数，召开了2次研讨会，开始了《预制餐生产规范》团体标准的撰写。

2024年10月，编制组形成本标准初稿（第一稿），召开了标准初稿讨论会，在业内内部征求了意见和建议，以此为基础修改形成《预制餐生产规范》（第二稿）。

2024年11月，编制组将《预制餐生产规范》（第二稿）提交审查委员会，聘请专家对第二稿进行了审查，再次提出了进一步的修改意见和建议。

2024年12月，编制组召开研讨会，根据专家提出的意见和建议对标准进行了进一步的修改，形成《预制餐生产规范》（讨论稿）和《预制餐生产规范》团体标准（征求意见稿）编制说明。

## 4. 征求意见阶段

2024年12月，在四川省食品饮料产业协会官网对《预制餐生产规范》团体标准（征求意见稿）和《预制餐生产规范》团体标准（征求意见稿）编制说明进行公开征求意见。

### （三）起草单位及人员分工

序号	姓名	单位	任务分工
1	吉莉莉	成都大学	组织管理、标准总体设计
2	韩保林	四川省食品饮料产业协会	组织管理、标准总体设计

3	阳 涌	成都天府智慧大厨房 科技有限责任公司	组织管理、标准总体设计
4	熊 伟	成都天府智慧大厨房 科技有限责任公司	标准撰写
5	余 杰	成都天府智慧大厨房 科技有限责任公司	标准撰写
6	李晓燕	成都天府智慧大厨房 科技有限责任公司	标准撰写
7	杨玉峰	铁骑力士食品有限责 任公司	标准撰写
8	崔钊伟	铁骑力士食品有限责 任公司	标准撰写
9	唐忠华	四川爱吃兔食品有限 公司	标准撰写
10	王晓君	四川爱吃兔食品有限 公司	标准撰写
11	杜弘坤	四川味滋美食品科技 有限公司	标准撰写
12	尼海峰	四川味滋美食品科技 有限公司	标准撰写
13	王琳娟	四川老川东食品有限 公司	标准撰写
14	蒲亨廷	四川老川东食品有限 公司	标准撰写
15	赵亚林	四川鸿洋明睿净化科 技有限工程	标准撰写
16	李 季	四川鸿洋明睿净化科 技有限工程	标准撰写
17	王 平	遂宁凡是食品有限公 司	标准撰写
18	刘兴平	遂宁凡是食品有限公 司	标准撰写
19	廖 晶	成都大学	标准撰写
20	徐 艳	四川省食品饮料产业 协会	标准撰写
21	王学东	四川智琪食品有限公 司	标准撰写

22	王小红	四川智琪食品有限公司	标准撰写
23	林文涛	四川省华味天成食品有限公司	标准撰写
24	李丹阳	四川省华味天成食品有限公司	标准撰写
25	邓礼龙	达州市宏隆肉类制品有限公司	标准撰写
26	赵永刚	达州市宏隆肉类制品有限公司	标准撰写

## 二、 标准编制原则

本标准的编制工作遵循“统一性、协调性、适用性、一致性、规范性”的原则,本着充分体现科学性、合理性、适用性和特色性,按照 GB/T 1.1-2020 给出的规则编写。

### 1. 科学性原则

本标准的编制遵循科学性原则。在对预制餐产品特性、质量指标、生产加工过程等做了充分的调研和分析基础上,参照了国内和国际相关最新标准,且对部分内容的验证进行分析。

### 2. 合理性原则

本标准中有关预制餐生产过程技术要求指标的确定,在分析、引用和验证其它相关标准指标的同时,还充分考虑了预制餐生产企业实际技术能力。

### 3. 适用性原则

本标准的编制遵循适用性原则,内容便于实施,标准的制定充分考虑了我国当前预制餐行业发展现状及预制餐生产企业的实际情况,在编制工作中充分征求了各类预制餐生产企业的意见,确保标准要求可以有效适用于我省

行业与市场现状及发展需要。

#### 4. 特色性原则

本标准的标准遵循特殊性原则，坚持从四川预制餐产业实际出发，充分考虑四川预制餐生产的现状和技术条件，重点凸显预制餐的地方特色。

### 三、 主要内容及确定依据

主要内容及条款的说明(包括主要技术要求、措施、指标、公式等)的确定依据、数据来源(包括调查、试验、统计数据来源)。

修订标准时，应包括修订前后技术内容的对比。

#### **标准原文：**

##### 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。

#### **制定依据：**

本条对标准主要内容和框架的总体要求以及标准的适用范围做出了规定，基于预制餐生产实际，结合专家和企业技术人员意见，根据制定的内容确定，涉及到术语和定义、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、贮存运输、追溯和记录等要求。

#### **标准原文：**

##### 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 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

GB/T 4789.2 食品卫生微生物学检验 菌落总数测定

GB/T 4789.3 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定

GB/T 4789.4 食品卫生微生物学检验 沙门氏菌测定

GB/T 4789.5 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌测定

GB/T 4789.10 食品卫生微生物学检验 葡萄球菌测定

GB/T 4789.26 食品卫生微生物学检验 罐头食品商业无菌的检验

DB 1305/T 65 餐饮外卖一次性食安封签使用规范

#### **制定依据:**

此处引用了与本标准相关的 16 个国家本标准, 1 个地方标准。

#### **标准原文:**

### 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。

#### **制定依据：**

预制餐的概念参照 2024 年 3 月，国家市场监督管理总局等六部委联合发布的《关于加强预制菜食品安全监管 促进产业高质量发展的通知》中预制菜的定义：以畜禽、果蔬、水产等一种或多种食材为主要原料，以工业化加工方式，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。此概念主要以不同贮运条件和主食类别对预制餐进行了定义。

#### **标准原文：**

### 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。

#### **制定依据：**

预制餐是快速消费食品，生产加工场所应具备交通方便，靠近城市的区域，便于配送，以保证产品的品质。预制餐生产加工场所按照 GB 31654 《食品安全国家标准 餐饮服务通用卫生规范》执行。

#### **标准原文：**

## 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。5.1 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品

#### **制定依据：**

预制餐属于工业食品，因此设施与设备必须符合国家相关标准规定要求，按照 GB 14881-2023 《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》执行。

#### **标准原文：**

6.1 应符合卫生部发布的餐饮业和集体用餐配送单位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。

#### **制定依据：**

为了保证预制餐的卫生，对于生产加工人员和加工场所的卫生进行了详细的规定，包括了人员的健康状况，卫生习惯和加工场所的清洁卫生，消毒和虫害及废弃物管理。总体要求符合2005年6月27日，卫生部发布实施的《餐饮业和集体用餐配送单位卫生规范》的相关内容。

#### **标准原文：**

### 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：不能添加防腐剂，其余食品添加剂应符合GB 2760以及有关餐饮食品的相关规定。

#### **制定依据：**

本条文强调本文所有允许使用的农产品要符合 GB 2761、GB 2762、GB 2763 的规定，食品添加剂都应符合 GB 2760 的要求，在符合 GB 2760 要求的基础上，本文件进一步提高预制餐中使用的食品添加剂的要求，不能添加防腐剂。

#### **标准原文：**

### 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

#### **制定依据：**

由于预制餐属于快速消费的餐食，因此本条文参照 GB 14881 主要对生产过程中的化学和物理污染的控制，如对原料中异物检查，加工过程中接触物的要求，成品和半成品的分离，异物、异味等污染物的避免。

#### **标准原文：**

### 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 次全项检验，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。

**制定依据：**

本条文规定了产品的检验规范，菌落总数、大肠杆菌、沙门氏菌、志贺氏菌、葡萄球菌等微生物指标应符合 GB 4789. 2、GB 4789. 3、GB 4789. 4、GB 4789. 5、GB 4789. 10、GB 4789. 26 中的规定。对检验频率和检验项目及委托检验机构也进行了规范，还对新投产、停产或重新生产和改变工艺后的检验进行了规定。

**标准原文：**

10 标签标识

10.1 标签应符合 GB7718。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。

**制定依据：**

根据产品品类的不同，包装形式也有所不同，包装产品的基础信息应满足 GB 7718，营养标签应符合 GB 28050 的要求，口味、图片、口感等信息 GB/T 40041 的规定，反应产品的真实属性。为防止预制餐在贮运过程中被人为拆启或意外破坏，对一次性封签进行了规定。

**标准原文：**

## 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。

### 制定依据：

该部分主要对贮存运输进行了规范。由于预制餐的产品特性，需要配合热链或冷链进行运输，且在贮运中，还需要保持容器和工具等的安全和清洁及该过程的贮运条件不会影响产品品质 and 安全性。

## 四、 试验验证的分析、综述报告

### （一）主要试验（验证）的分析、综述报告

无。

### （二）技术经济评估

无。

## 五、 与有关标准的关系

描述采标情况（如有）；与国内外同类标准技术内容的对比情况，与相关标准的异同；标准体系情况，与相关标准的协调配套情况。

本标准没有采用国际标准。

## 六、 与有关法律、行政法规的关系

本标准在制定过程中充分考虑国内相关的法规要求，对比了我国现行国家标准的对应性。本标准与有关的现行法律、法规和强制性国家标准协调一致。

## 七、 重大分歧意见的处理经过和依据

本标准在制定过程中未出现重大分歧意见。

## 八、 涉及专利的有关说明

未发现本标准涉及专利问题。

## 九、 实施标准的要求和措施建议

本标准为新制定标准，建议本标准批准发布 6 个月后实施。

## 十、 其他应予说明的事项

无。