

《预制菜肴生产过程质量控制规范》团体标准

编制说明

一、任务来源

2026年8月，中国西部开发促进会发布《预制菜肴生产过程质量控制规范》团体标准立项通知，开展团体标准的编制工作。

二、项目背景

1. 目的

本标准编制的核心目的在于，针对当前预制菜肴生产企业质量控制标准不统一、生产过程管控粗放、交叉污染防控薄弱、冷链管理不规范等突出问题，建立一套科学、系统、可操作的预制菜肴生产过程质量控制体系。通过明确基本规定、厂房与车间、设施与设备、原料与辅料质量控制、生产过程质量控制、卫生管理、交叉污染防控、温度控制、检验、标签包装贮存与运输等全流程技术要求，为预制菜肴生产企业提供统一技术指引，解决生产过程质量控制无专项标准、关键环节控制缺失、质量安全追溯不健全的行业痛点，全面提升预制菜肴生产过程的规范化、标准化、精细化水平，保障预制菜肴产品质量安全。

2. 意义

本标准的制定与实施具有重要的行业、社会与民生意义。在行业层面，填补了国内预制菜肴生产过程质量控制专项团体标准的空白，统一生产过程质量控制技术要求，实现从厂房设计、原料采购、生产加工到贮存运输的全流程标准衔接。在技术层面，规范厂房与车间布局、设施与设备配置、原辅料质量控制、生产过程关键环节控制、交叉污染防控、温度控制、检验等关键环节技术要求，提升生产企业质量管理水平与产品品质。在民生层面，有效保障预制菜肴产品的质量安全，降低食品安全事件发生概率，满足消费者对预制菜肴产品安全、营养、美味的消费需求，促进预制菜肴产业持续健康发展。

3. 必要性

随着我国居民生活节奏加快和消费习惯变化，预制菜肴产业呈现快速发展态势，市场规模持续扩大，已成为食品工业的重要增长点。但目前行业内缺乏针对性的预制菜肴生产过程质量控制专项技术标准，各地、各生产企业在预处理、熟制加工、冷却、包装、杀菌、速冻等关键工艺环节的控制要求不统一，厂房车间的设计和布局差异较大，原料验收、交叉污染防控、温度控制、检验等管理制度执行参差不齐，传统粗放式生产管理模式已无法满足产业快速发展和消费者对高品质预制菜肴产品的需求。因此，亟需制定本标准，统一生产过程质量控制要求，规范厂房车间及设施设备配置要求，明确原辅料质量控制与生产过程关键环节控制要求，强化卫生管理与交叉污染防控，完善检验与冷链管理，保障预制菜肴产品质量安全，促进预制菜肴产业高质量发展。

三、起草单位和主要工作成员及其所作工作

1. 起草单位

本文件由中国西部开发促进会提出并归口。

本文件由北京中科鉴联科技成果评价中心等共同起草。

2. 主要工作成员及其所做工作

本文件主要工作及工作职责见表1。

表1主要起草人及工作职责

起草单位	工作职责
北京中科鉴联科技成果评价中心等	项目主编单位主编人员，负责标准制定的统筹规划与安排，标准内容和试验方案编制与确定，标准水平的把握及标准编制运行的组织协调。人员中包括了本项标准行业的专业技术人员、管理人员。

四、标准的编制原则

标准编制小组在编制标准过程中，以国家、行业现有的标准为制订基础，结合我国目前的行业现状，按照GB/T1.1—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》的规定及相关要求编制。

五、标准编制过程

5.1 标准调研

2026年7月，系统梳理国内外预制菜肴生产质量控制相关的食品安全国家标准、行业标准及团体标准，深入调研各类预制菜肴（畜禽类、水产类、果蔬类等）的生产工艺流程（前处理、熟制加工、冷却、包装、杀菌、速冻等），以及企业在厂房与车间布局、设施与设备配置、原辅料质量控制、生产过程关键环节控制（熟制温度与时间、冷却速度、包装密封性、杀菌参数、速冻温度等）、卫生管理、交叉污染防控（生熟分离、过敏原防控等）、温度控制（加工、储存、运输全过程冷链）、检验等方面的现状、技术要点与管理情况。通过实地考察典型预制菜肴生产企业、开展行业问卷调研、组织专家研讨，重点分析当前生产过程质量控制标准不统一、关键环节控制缺失、交叉污染防控薄弱、冷链管理不规范等核心问题，明确标准化技术需求，形成详实的调研分析报告，为标准编制奠定坚实基础。

5.2. 标准立项

2026年8月，基于调研结论，明确《预制菜肴生产过程质量控制规范》的编制范围、核心技术内容及预期目标，重点规定基本规定、厂房与车间、设施与设备、原料与辅料质量控制、生产过程质量控制（前处理、熟制加工、冷却、包装、杀菌、速冻）、卫生管理、交叉污染防控（生熟分离、人流物流管控、清洗消毒、过敏原交叉污染防控）、温度控制（加工、储存、运输）、检验、标签包装贮存与运输等内容。据此编制立项申请书及论证材料，提交团体标准管理机构，经审核通过后正式立项。

5.3 形成标准草案

2026年9月底，组建由食品科学与工程、食品质量与安全、食品加工技术、检验检测、冷链管理等领域专家构成的标准起草工作组，充分吸收调研成果与生产企业实践经验，按照GB/T 1.1《标准化工作导则》搭建标准框架，逐章细化技术条款，完成标准草案初稿并组织内部多轮研讨修改完善。

5.4 征求意见阶段

2026年10月，通过行业协会官网、标准化平台及定向发送等方式，向预制菜肴生产企业、食品安全监管机构、检验检测机构、科研院校、消费者组织等广泛征求意见，全面梳理汇总反馈建议，对标准草案进行针对性修改完善，形成送审稿。

5.5 标准送审

2026年11月，将送审稿及编制说明、意见汇总处理表等材料报送团体标准审查委员会，组织专家进行会议审查或函审。根据审查意见进一步修改完善，形成报批稿。

5.6 标准报批

2026年12月，完善报批稿及相关材料，按规定流程报送团体标准管理机构。经审核确认符合发布要求后，办理报批手续，确定标准发布编号、实施日期并正式发布。

六、试验验证的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效益、社会效益和生态效益

1. 试验验证分析

本标准所确定的厂房与车间布局、设施与设备配置、原辅料质量控制、生产过程关键环节控制（前处理、熟制加工、冷却、包装、杀菌、速冻等）、卫生管理、交叉污染防控、温度控制、检验等技术内容，均结合多个不同类型预制菜肴生产企业（涵盖畜禽类、水产类、果蔬类产品）的实际生产过程开展实践验证。通过不同产品类型、不同生产工艺、不同生产规模的实际应用，验证了标准各项技术要求的合理性、适用性与可操作性，生产过程质量控制的规范性、关键环节控制的准确性、交叉污染防控的有效性、冷链管理的可靠性均能满足预制菜肴生产企业质量控制需求，为标准编制提供充分的实践支撑。

2. 综述报告

本标准系统整合了国内外预制菜肴生产质量控制、食品生产通用卫生规范、食品添加剂使用标准、冷链物流卫生规范等成熟技术与实践经验，结合我国预制菜肴产业发展现状、食品安全监管政策要求与行业实际，构建了完整的“厂房间—设施设备—原辅料—生产过程—卫生管理—交叉污染防控—温度控制—检验—标签包装贮存运输”全链条质量控制体系。标准内容覆盖基本规定、厂房与车间（厂区环境、车间布局、特殊原料预处理车间）、设施与设备（生产设施、生产设备、冷链设施）、原料与辅料质量控制（原料采购、验收、储存及辅料与食品添加剂控制）、生产过程质量控制（前处理、熟制加工、冷却、包装、杀菌、速冻）、卫生管理（人员卫生、车间卫生、虫害控制、废弃物管理）、交叉污染防控（生熟分离、人流物流管控、清洗消毒、过敏原交叉污染防控）、温度控制（加工、储存、运输全过程）、检验（原辅料检验、过程检验、出厂检验、型式检验）、标签包装贮存与运输等全链条关键环节，明确了各项技术要求与操作规范，解决了当前预制菜肴生产企业生产过程质量控制无统一专项规范、关键环节控制缺失、质量安全追溯不健全的问题，填补了国内预制菜肴生产过程质量控制领域的团体标准空白。

国内情况说明

3. 技术经济论证

本标准构建的技术体系符合预制菜肴生产企业质量控制系统性、预防性、可追溯的核心要求，技术内容贴合企业实际，可操作性强。通过规范厂房与车间布局及设施设备配置，从源头保障生产条件和加工环境的合规性；通过统一原辅料质量控制要求，提升原料安全性和可追溯性；通过规范生产过程关键环节控制（前处理、熟制加工、冷却、包装、杀菌、速冻），确保加工过程质量稳定；通过强化交叉污染防控措施，降低食品安全风险；通过建立全过程温度控制体系，保障产品品质稳定性。标准实施的技术条件与成本投入符合行业整体水平，具备显著技术合理性与经济可行性。

4. 预期的经济效益

本标准实施后，可有效提升预制菜肴生产企业质量控制的系统性与规范性，降低因质量控制不到位导致的产品不合格率与报废损失；通过统一生产过程控制要求，提高生产效率和产品一致性；通过规范检验管理，降低产品召回风险与品牌信誉损失；通过强化冷链管理，保障产品货架期品质稳定性，降低流通环节损耗；引导企业实施先进的质量控制技术和管理方法，推动预制菜肴产业向标准化、规模化方向发展，为生产企业带来直接经济效益，促进产业结构优化升级。

5. 社会效益和生态效益

社会效益方面，本标准可有效保障预制菜肴产品的质量安全，降低因产品不合格导致的食品安全事件发生概率，保护消费者健康权益；规范生产企业行为，提高行业整体质量管理水平，推动落实食品安全主体责任；满足消费者日益增长的对高品质、安全、营养预制菜肴产品的消费需求，增强消费信心；促进预制菜肴产业持续健康发展，为扩大就业和促进经济增长提供支撑。生态效益方面，通过规范生产过程质量控制，减少因产品不合格导致的资源浪费与食品浪费；提高原料利用率，降低生产环节废弃物产生量，推动预制菜肴生产企业实现绿色、低碳、可持续发展。

七、与国际、国外同类标准技术内容的对比情况。

无。

八、以国际标准为基础的起草情况，以及是否合规引用或者采用国际国外标准，并说明未采用国际标准的原因

无。本文件自主制定。

九、标准主要内容

范围：明确本标准适用于预制菜肴生产企业的生产过程质量控制，其他类似产品可参照执行。

规范性引用文件：列出GB 2760、GB 7718、GB 14881、GB 28050、GB 31605、GB 31621等现行食品安全国家标准。

术语和定义：对预制菜肴、生产过程质量控制、前处理、熟制加工、关键控制点、交叉污染、冷链等核心术语作出明确定义。

基本规定：明确一般规定、质量控制原则（全过程控制、预防为主、可追溯、持续改进）及质量管理体系要求（体系建立、文件管理、内部审核）。

厂房与车间：规定厂区环境、车间布局（作业区划分、人流物流、车间卫生要求）及特殊原料预处理车间（水产品、畜禽产品、果蔬产品）的要求。

设施与设备：规定生产设施（供水与排水、通风与温控、照明、清洗消毒设施）、生产设备及冷链设施（冷藏设施、冷冻设施、冷链运输设备）的要求。

原料与辅料质量控制：规定原料采购（供应商管理、采购要求）、原料验收（验收程序、质量检验、索证索票）、原料储存（常温、冷藏、冷冻）及辅料与食品添加剂（辅料质量控制、食品添加剂使用要求）的要求。

生产过程质量控制：规定前处理（解冻、清洗、切割、腌制）、熟制加工（加热方式、温度与时间控制、营养品质保持、减油减盐减糖控制）、冷却、包装、杀菌及速冻的要求。

卫生管理：规定人员卫生（健康管理、更衣洗手消毒、作业行为规范）、车间卫生（清洁消毒、空气洁净度）、虫害控制及废弃物管理的要求。

交叉污染防控：规定生熟分离（区域分离、工具分离）、人流与物流管控、清洗消毒及过敏原交叉污染防控（过敏原识别、生产排程、清洁验证）的要求。

温度控制：规定加工过程温度控制、储存温度控制及运输温度控制的要求。

检验：规定原辅料检验、过程检验（关键控制点监控、在线检测）、出厂检验及型式检验的要求。

标签、包装、贮存与运输：规定标签标识、包装、贮存及运输的要求。

十、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准及相关标准协调配套情况

本文件的制定过程等符合现行法律、法规和强制性国家标准的规定。

十一、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

十二、标准作为强制性或推荐性标准的建议

建议该标准作为推荐性团体标准。

十三、贯彻标准的要求和措施建议，包括（组织措施、技术措施、过渡办法）

由于本文件首次制定，没有特殊要求。

十四、废止现有有关标准的建议

无。

团体标准工作组
2026年9月