

T

ICS 67.040  
CCS X 00

# 团体标准

T/CWDPA XXX—2026

## 预制菜肴生产过程质量控制规范

Specification for quality control of prepared dishes production process

2026-X-XX 发布

2026-X-XX 实施

中国西部开发促进会 发布

目 次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 基本规定 ..... 2

    4.1 一般规定 ..... 2

    4.2 质量控制原则 ..... 2

    4.3 质量管理体系要求 ..... 2

5 厂房与车间 ..... 2

    5.1 一般规定 ..... 3

    5.2 厂区环境 ..... 3

    5.3 车间布局 ..... 3

    5.4 特殊原料预处理车间 ..... 3

6 设施与设备 ..... 3

    6.1 一般规定 ..... 3

    6.2 生产设施 ..... 3

    6.3 生产设备 ..... 4

    6.4 冷链设施 ..... 4

7 原料与辅料质量控制 ..... 4

    7.1 一般规定 ..... 4

    7.2 原料采购 ..... 4

    7.3 原料验收 ..... 5

    7.4 原料储存 ..... 5

    7.5 辅料与食品添加剂 ..... 5

8 生产过程质量控制 ..... 5

    8.1 一般规定 ..... 5

    8.2 前处理 ..... 6

    8.3 熟制加工 ..... 6

    8.4 冷却 ..... 6

    8.5 包装 ..... 6

    8.6 杀菌 ..... 7

    8.7 速冻 ..... 7

9 卫生管理 ..... 7

    9.1 一般规定 ..... 7

    9.2 人员卫生 ..... 7

    9.3 车间卫生 ..... 7

    9.4 虫害控制 ..... 8

9.5 废弃物管理 ..... 8

10 交叉污染防控 ..... 8

10.1 一般规定 ..... 8

10.2 生熟分离 ..... 8

10.3 人流与物流管控 ..... 8

10.4 清洗消毒 ..... 8

10.5 过敏原交叉污染防控 ..... 9

11 温度控制 ..... 9

11.1 一般规定 ..... 9

11.2 加工过程温度控制 ..... 9

11.3 储存温度控制 ..... 9

11.4 运输温度控制 ..... 9

12 检验 ..... 10

12.1 一般规定 ..... 10

12.2 原辅料检验 ..... 10

12.3 过程检验 ..... 10

12.4 出厂检验 ..... 10

12.5 型式检验 ..... 10

13 标签、包装、贮存与运输 ..... 10

13.1 一般规定 ..... 11

13.2 标签标识 ..... 11

13.3 包装 ..... 11

13.4 贮存 ..... 11

13.5 运输 ..... 11

# 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。

本文件由中国西部开发促进会提出并归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件为首次发布。

# 预制菜肴生产过程质量控制规范

## 1 范围

本文件规定了预制菜肴生产过程质量控制的基本规定、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要求。

本文件适用于预制菜肴生产企业的生产过程质量控制。其他类似产品的生产过程质量控制可参照执行。

## 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 7718 预包装食品标签通则
- GB 14881 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 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范
- GB 31621 食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 预制菜肴 prepared dishes

以一种或多种食用农产品及其制品为原料，使用或不使用调味料等辅料，不添加防腐剂，经工业化预加工（如搅拌、腌制、滚揉、成型、炒、炸、烤、煮、蒸等）制成，配以或不配以调味料包，加热或熟制后方可食用的预包装菜肴产品。

注：预制菜肴不包括主食类食品、净菜类食品、即食类食品和中央厨房制作的菜肴。

### 3.2

#### 生产过程质量控制 production process quality control

在预制菜肴从原料投料到成品出厂的全过程中，通过对人、机、料、法、环、测等要素的控制，确保产品符合质量标准和食品安全要求的管理活动。

### 3.3

#### 前处理 pre-treatment

预制菜肴生产过程中，原料在正式加工前所经历的挑选、清洗、解冻、切割、去皮、去骨、腌制等预处理工序。

### 3.4

#### 熟制加工 cooking processing

通过炒、炸、烤、煮、蒸、炖等加热方式，使预制菜肴原料达到可食用状态或特定熟度的加工过程。

### 3.5

#### 关键控制点 critical control point

在预制菜肴加工过程中，若控制不当可能对产品安全或关键品质造成不可接受风险的环节或步骤。

### 3.6

#### 交叉污染 cross-contamination

在预制菜肴生产过程中，微生物、过敏原或异物通过直接或间接方式从一种物料或产品转移到另一种物料或产品中的过程。

### 3.7

#### 冷链 cold chain

为保障预制菜肴产品质量和安全，从原料储存、加工过程到成品贮存、运输和销售的各个环节，始终保持产品在规定温度范围内的全程温度控制体系。

## 4 基本规定

### 4.1 一般规定

4.1.1 预制菜肴生产企业应建立健全食品安全管理制度，按照《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》要求，配备食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员。

4.1.2 预制菜肴生产过程质量控制应遵循全过程控制、预防为主、可追溯和持续改进的原则，确保产品质量和安全。

4.1.3 预制菜肴生产企业应通过危害分析方法明确生产过程中的关键环节，并设立关键环节的食品安全控制措施。

4.1.4 预制菜肴生产经营全过程应符合 GB 14881、GB 31621 和 GB 31605 等食品安全国家标准的要求。

### 4.2 质量控制原则

#### 4.2.1 全过程控制原则

质量控制应覆盖从原料采购、验收、储存、生产加工、包装、成品贮存到运输销售的全过程，形成完整的质量控制链条，不留盲区和死角。

#### 4.2.2 预防为主原则

质量控制应以预防为核心，通过危害分析和关键控制点方法，在风险发生前采取控制措施，将质量问题消除在萌芽状态。

#### 4.2.3 可追溯原则

质量控制的全过程应具有完整的可追溯性，从原料来源到成品去向应有清晰的记录和追溯路径。

#### 4.2.4 持续改进原则

应根据过程监控、检验结果和客户反馈，不断优化质量控制措施，提升产品质量水平。

### 4.3 质量管理体系要求

#### 4.3.1 体系建立

预制菜肴生产企业应建立并实施文件化的质量管理体系。体系文件应覆盖原料采购、生产加工、检验、贮存运输等全过程。

#### 4.3.2 文件管理

质量管理体系文件应系统、完整、清晰。文件的编制、审核、批准、发放、修订和作废应有明确规定，确保现场使用的文件为有效版本。

#### 4.3.3 内部审核

应定期开展内部审核，验证质量管理体系的有效性，审核频次不应少于每年一次。审核发现的不符合项应分析原因并采取纠正措施。

## 5 厂房与车间

## 5.1 一般规定

预制菜肴生产厂房和车间的设计、布局和建设应符合GB 14881的要求，满足生产工艺、食品安全和卫生管理的需要。厂房与车间的选址和布局应避免周边环境污染源的影响，并应合理划分清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。

## 5.2 厂区环境

### 5.2.1 选址要求

厂区选址应选择地势干燥、交通方便、有充足水源和能源的地区。厂区周围不应有对食品造成污染的有害气体、烟尘、粉尘、放射性物质及其他扩散性污染源。

### 5.2.2 厂区布局

厂区应合理布局，划分生产区、生活区和辅助区。生产区应与生活区有效隔离。厂区道路应采用硬化路面，便于清洁和排水。

## 5.3 车间布局

### 5.3.1 作业区划分

预制菜肴生产车间应根据生产工艺和卫生要求，合理划分原料处理区、加工区、熟制区、冷却区、包装区、成品储存区和工器具清洗消毒区等功能区域。

### 5.3.2 人流与物流

车间内的人流和物流通道应分开设置，避免交叉。原料、半成品和成品的流转路径应合理规划，从原料入口到成品出口单向流动，不得交叉往复。

### 5.3.3 车间卫生要求

车间地面应使用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料，表面平整、防滑、无积水。车间墙壁和天花板应光滑、无裂缝、不易积尘。车间排水设施应保持通畅。

## 5.4 特殊原料预处理车间

### 5.4.1 生鲜水产品预处理车间

采用生鲜水产品为原料的预处理车间，应有独立的宰杀/去壳、清理、清洗区域，各区域应有效分隔，防止交叉污染。清洗用水应符合生活饮用水卫生标准。

### 5.4.2 畜禽产品预处理车间

采用畜禽产品为原料的预处理车间，应有独立的解冻、清洗、分割、修整区域。生畜禽产品处理区应与熟制加工区严格分离。

### 5.4.3 果蔬产品预处理车间

采用果蔬产品为原料的预处理车间，应有独立的挑选、清洗、切割区域。清洗后的果蔬产品应及时进行下一步加工或妥善储存，防止变质。

## 6 设施与设备

### 6.1 一般规定

预制菜肴生产企业应配备与生产能力相适应的生产设施和设备。设施和设备的设计、选型、安装应符合生产工艺和卫生要求。与食品直接接触的设备表面应采用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落的材料制成，表面应光滑、无吸收性、易于清洗消毒。

### 6.2 生产设施

### 6.2.1 供水与排水

生产用水应符合生活饮用水卫生标准。车间排水系统应畅通，排水方向应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域。排水沟应设置水封和防鼠设施。

### 6.2.2 通风与温控

车间应配备良好的通风设施，保持空气流通。加工区域的温度和湿度应根据工艺要求进行控制。熟制区应配备排烟设施，减少油烟积聚。

### 6.2.3 照明

车间内应有充足的自然采光或人工照明。照明设施应能清晰地观察生产操作和产品质量。裸露食品上方的照明灯具应有防护罩，防止破碎污染食品。

### 6.2.4 清洗消毒设施

车间应配备足够的清洗消毒设施，包括工器具清洗槽、洗手消毒设施、靴鞋消毒池等。清洗消毒设施应有明显的标识，并保持清洁卫生。

## 6.3 生产设备

### 6.3.1 设备选型与布局

生产设备的选型应满足预制菜肴生产工艺要求，易于操作、清洗和维护。设备的布局应合理，便于物料流转和人员操作，避免交叉污染。

### 6.3.2 设备维护与校准

应建立设备维护保养计划，定期对生产设备进行检查、维护和保养。计量器具应按规定周期进行校准，确保其准确性。

## 6.4 冷链设施

### 6.4.1 冷藏设施

预制菜肴生产企业应配备与生产能力相适应的冷藏设施。冷藏设施的温度应保持在 $0^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 范围内。冷藏设施应配备温度监测和报警装置。

### 6.4.2 冷冻设施

需冷冻的预制菜肴产品应配备相应的冷冻设施。冷冻设施应能将产品中心温度降至不高于 $-18^{\circ}\text{C}$ 。冷冻设施应配备温度监测和报警装置。

### 6.4.3 冷链运输设备

运输冷藏冷冻预制菜肴产品应使用专用的冷链运输车辆或保温箱。运输设备应具备温度控制功能，能够确保产品在运输过程中始终处于规定的温度条件。

## 7 原料与辅料质量控制

### 7.1 一般规定

预制菜肴生产企业应建立原料与辅料的采购、验收、储存和使用管理制度，确保所有原料和辅料符合食品安全标准。原料应符合相应的食品安全标准，不得使用腐败变质的原料。原料中农药残留、兽药残留、污染物、真菌毒素等均需符合相应限量管理要求。

### 7.2 原料采购

#### 7.2.1 供应商管理

应建立供应商评价和选择制度，对主要原料供应商进行资质审核和定期评价。应要求供应商建立致敏物质变更即时通报机制。

### 7.2.2 采购要求

采购原料时应明确质量规格要求。采购的食用农产品原料应依法查验承诺达标合格证等产品质量合格证明。

## 7.3 原料验收

### 7.3.1 验收程序

原料到货后应按照验收程序进行检查验收。验收内容包括品种、规格、数量、外观品质、包装完整性和温度等。验收不合格的原料应拒收并记录。

### 7.3.2 质量检验

应按照相关标准对原料进行质量检验，检验项目包括感官指标、理化指标和微生物指标等。对无法自检的项目应委托有资质的检测机构进行检测。

### 7.3.3 索证索票

应如实记录原料的来源、生产日期、保质期等信息。采购的原料应索证索票，确保原料来源安全可靠、可追溯。

## 7.4 原料储存

### 7.4.1 常温储存

常温储存的原料应存放在通风、干燥、清洁的库房中。原料应离地离墙存放，分类分区管理。库房应有防鼠、防虫、防潮措施。

### 7.4.2 冷藏储存

需冷藏储存的原料应及时放入冷藏库中，温度应保持在0℃～10℃范围内。冷藏库应配备温度监控设备，定期记录温度变化。

### 7.4.3 冷冻储存

需冷冻储存的原料应及时放入冷冻库中，温度应保持在不高于-18℃。冷冻库应配备温度监控设备，定期记录温度变化。冷冻原料不应反复解冻和冷冻。

## 7.5 辅料与食品添加剂

### 7.5.1 辅料质量控制

辅料应符合相应的食品安全标准。食用盐、食用油、调味料等辅料应按标准验收、储存和使用。辅料的储存条件应满足其质量保持要求。

### 7.5.2 食品添加剂使用要求

预制菜肴生产加工中不得添加防腐剂。仅允许使用GB 2760中规定的、可在各类食品中“按生产需要适量使用”的添加剂品种。使用防腐剂之外的食品添加剂，应充分评估其工艺必要性，做到非必要不添加。

## 8 生产过程质量控制

### 8.1 一般规定

预制菜肴生产过程应按照工艺规程有序进行，重点控制微生物污染、温度时间、配方准确性及交叉污染。生产过程应建立关键控制点监控体系，对关键参数进行实时监控和记录。

## 8.2 前处理

### 8.2.1 解冻

冷冻原料应在清洁的专用区域进行解冻。解冻方法应根据原料特性选择，可采用自然解冻、流水解冻或低温解冻。解冻后的原料应及时使用，不应再次冷冻。

### 8.2.2 清洗

原料清洗应使用符合生活饮用水卫生标准的水。清洗应彻底去除原料表面的泥沙、杂质和污染物。清洗用水应根据需要及时更换。

### 8.2.3 切割

原料切割应按照工艺要求进行，切割后的原料尺寸应均匀一致。切割设备应保持锋利和清洁。不同原料的切割应使用专用工具或清洗消毒后再使用。

### 8.2.4 腌制

腌制过程应在规定的温度条件下进行。腌制时间和腌制料的配比应严格按照工艺要求执行。腌制容器应加盖或密封，防止污染。

## 8.3 熟制加工

### 8.3.1 加热方式

预制菜肴的熟制加工可采用炒、炸、烤、煮、蒸、炖等方式。加热方式的选择应根据产品特点和工艺要求确定。

### 8.3.2 温度与时间控制

熟制加工的温度和时间应严格按照工艺规程执行。应确保产品中心温度达到杀灭致病菌的要求。温度和时间参数应实时监控并记录。

### 8.3.3 营养品质保持

熟制过程应避免过度烹饪，采用先进技术或设备以最大程度保留原料的营养成分，减少营养成分损失。

### 8.3.4 减油、减盐、减糖控制

应鼓励在加工过程中控制烹调油、食盐、食糖的添加量，以满足消费者“减油、减盐、减糖”的需求。

## 8.4 冷却

### 8.4.1 冷却方式

熟制后的产品应及时进行冷却。可采用自然冷却、风冷或水冷等方式。冷却过程中应防止产品受到二次污染。

### 8.4.2 冷却温度与时间

冷却应在尽可能短的时间内完成，使产品中心温度快速通过微生物易繁殖的温度区间。冷却后的产品应及时进行包装或转入下一工序。

## 8.5 包装

### 8.5.1 包装材料要求

包装材料应符合食品安全标准，无毒、无味、不与食品发生化学反应。包装材料应具备良好的阻隔性能，保护产品品质。

### 8.5.2 包装过程控制

包装过程应在清洁作业区进行。包装前应检查包装材料的清洁度和完整性。包装操作应防止产品受到污染。

### 8.5.3 包装密封性

包装应密封良好，确保产品在保质期内不出现泄漏、胀包等现象。应定期检查包装设备的密封效果。

## 8.6 杀菌

### 8.6.1 杀菌方式

根据产品类型和工艺要求，可选择巴氏杀菌、高温杀菌或其他适宜的杀菌方式。杀菌方式的选择应确保产品安全且不影响品质。

### 8.6.2 杀菌参数控制

杀菌温度、时间和压力等参数应严格按照工艺规程执行。杀菌设备应定期校准，确保参数准确。杀菌记录应完整保存。

## 8.7 速冻

### 8.7.1 速冻温度

需速冻的预制菜肴产品，速冻设备的温度应满足工艺要求，确保产品快速通过最大冰晶生成区。

### 8.7.2 中心温度要求

速冻结束时产品的中心温度应不高于 $-18^{\circ}\text{C}$ 。速冻后的产品应及时转入冷冻库储存。

## 9 卫生管理

### 9.1 一般规定

预制菜肴生产企业应建立并实施卫生管理制度，确保生产环境、设施设备和人员的卫生状况符合食品安全要求。卫生管理应涵盖人员卫生、车间卫生、虫害控制和废弃物管理等方面。

### 9.2 人员卫生

#### 9.2.1 健康管理

从事预制菜肴生产的人员应每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗。患有有碍食品安全的疾病的人员，应调离食品生产岗位。

#### 9.2.2 更衣与洗手消毒

进入车间前应更换工作服、工作帽、工作鞋。进入清洁作业区前应进行洗手消毒。工作服应定期清洗消毒。

#### 9.2.3 作业行为规范

生产人员在生产过程中不应佩戴首饰、手表等物品。不应在生产区域内吸烟、饮食或从事其他可能污染食品的活动。

### 9.3 车间卫生

#### 9.3.1 清洁消毒

车间应定期进行清洁消毒。清洁消毒的范围应包括地面、墙壁、设备表面、工器具等。清洁消毒方法和频率应根据卫生要求确定。

#### 9.3.2 空气洁净度

清洁作业区的空气洁净度应满足相应产品的生产要求。应定期监测车间空气中的微生物指标，确保符合规定标准。

## 9.4 虫害控制

### 9.4.1 防治措施

应采取有效的虫害防治措施，防止鼠类、昆虫等进入车间。车间入口应设置防虫帘、风幕机等设施。排水口应设置防鼠网。

### 9.4.2 监测与记录

应建立虫害监测制度，定期检查虫害防治设施的完好性和有效性。虫害控制记录应完整保存。

## 9.5 废弃物管理

### 9.5.1 分类收集

生产过程中产生的废弃物应分类收集。食品加工废弃物与一般废弃物应分开存放。废弃物容器应加盖、标识清晰。

### 9.5.2 处置要求

废弃物应及时清理出厂，不应在车间内长时间存放。废弃物的处置应符合环保要求，不应造成环境污染。

## 10 交叉污染防控

### 10.1 一般规定

预制菜肴生产过程中应重点管控交叉污染风险。交叉污染防控应从区域划分、工具管理、人员操作和清洁消毒等方面系统实施。预制菜肴生产企业应根据产品特性，在厂房设计、工艺布局和设备选型阶段充分考虑交叉污染防控要求。

### 10.2 生熟分离

#### 10.2.1 区域分离

生原料处理区域与熟制加工区域应严格分离。生区与熟区之间应设置物理隔断，人员、工具和物料不得交叉流动。

#### 10.2.2 工具分离

生区使用的工器具与熟区使用的工器具应严格区分，应有明显的颜色标识或标记。生区工器具不应进入熟区使用。

### 10.3 人流与物流管控

#### 10.3.1 人员动线

生产人员应从清洁度要求低的区域向清洁度要求高的区域单向流动。不同清洁度区域之间的人员动线不应交叉。

#### 10.3.2 物料流转

原料、半成品和成品应按工艺流程单向流转，不得逆向流动。物料传递口应设置缓冲设施，防止空气直接对流。

### 10.4 清洗消毒

#### 10.4.1 设备清洗消毒

生产设备在更换产品品种或每日生产结束后应进行清洗消毒。清洗消毒效果应经过验证，确保无残留污染。

#### 10.4.2 工器具清洗消毒

工器具使用后应及时清洗消毒。清洗消毒后的工器具应存放在清洁的专用区域，防止二次污染。

### 10.5 过敏原交叉污染防控

#### 10.5.1 过敏原识别

应对所有原料、辅料和加工助剂进行过敏原识别，建立过敏原清单。原料的过敏原信息应在标签上明确标示。

#### 10.5.2 生产排程

应合理安排生产计划，含有过敏原的产品与不含过敏原的产品应分开生产，避免共线生产造成的交叉污染。

#### 10.5.3 清洁验证

共线生产不同过敏原的产品时，应进行清洁验证，确保设备表面的过敏原残留被有效去除。

## 11 温度控制

### 11.1 一般规定

预制菜肴生产全过程应做好温度控制和卫生管理。温度控制应从原料接收到成品运输的全过程实施。温度控制设备应定期校准，确保温度监测的准确性。

### 11.2 加工过程温度控制

#### 11.2.1 原料温度

原料在使用前的温度应符合工艺要求。冷冻原料在使用前应解冻至适宜温度，冷藏原料应在规定温度下存放。

#### 11.2.2 加工环境温度

各加工区域的温度应根据工艺要求进行控制。前处理区和熟制区应保持适宜的操作温度。

#### 11.2.3 产品中心温度

熟制过程应确保产品中心温度达到杀灭致病菌的要求。冷却和速冻过程应确保产品中心温度达到规定标准。

### 11.3 储存温度控制

#### 11.3.1 冷藏温度

需冷藏的预制菜肴产品，储存温度应保持在0℃～10℃范围内。冷藏库的温度应连续监测并记录。

#### 11.3.2 冷冻温度

需冷冻的预制菜肴产品，储存温度应保持在不高于-18℃。冷冻库的温度应连续监测并记录。

### 11.4 运输温度控制

#### 11.4.1 装车温度

产品在装车前应已达到规定的储存温度。装车过程应尽量缩短产品暴露在非控温环境中的时间。

#### 11.4.2 运输过程温度

运输过程中应保持产品处于规定的温度条件。运输车辆的温度应实时监控并记录。

### 11.4.3 温度监测与记录

温度监测设备应定期校准。温度记录应完整保存，作为温度控制有效性的证据。

## 12 检验

### 12.1 一般规定

预制菜肴生产企业应建立检验管理制度，配备与生产能力相适应的检验设备和检验人员。检验应涵盖原辅料检验、过程检验、出厂检验和型式检验。

### 12.2 原辅料检验

#### 12.2.1 检验项目

原辅料检验项目应包括感官指标、理化指标和微生物指标等。具体检验项目应根据原辅料种类和食品安全风险确定。

#### 12.2.2 检验方法

原辅料检验应采用国家标准规定的检验方法。对无法自检的项目应委托有资质的检测机构进行检测。

### 12.3 过程检验

#### 12.3.1 关键控制点监控

应对关键控制点进行连续监控，监控内容包括温度、时间、pH值、水分活度等关键参数。监控结果应实时记录。

#### 12.3.2 在线检测

应在生产线上设置必要的在线检测设备，对产品的重量、密封性、外观等进行在线检测，及时发现和剔除不合格品。

### 12.4 出厂检验

#### 12.4.1 检验项目

每批产品出厂前应进行出厂检验。出厂检验项目应包括感官指标、理化指标、微生物指标和净含量等。

#### 12.4.2 检验频次

每批产品均应进行出厂检验。连续生产的同一品种产品，可按批次进行抽样检验。

#### 12.4.3 判定规则

出厂检验结果全部合格的产品方可出厂。检验不合格的产品不应出厂，应按照不合格品处理程序进行处理。

### 12.5 型式检验

#### 12.5.1 检验周期

型式检验每年不应少于一次。有下列情况之一时应进行型式检验：新产品投产、原料或工艺发生重大变化、停产半年以上恢复生产。

#### 12.5.2 检验项目

型式检验项目应包括产品标准中规定的全部项目。型式检验应由有资质的第三方检测机构进行。

## 13 标签、包装、贮存与运输

### 13.1 一般规定

预制菜肴产品的标签、包装、贮存与运输应符合GB 7718、GB 28050和相关食品安全标准的要求。生产企业应在保障食品安全的前提下，综合考虑营养品质等多方面因素合理设定产品的保质期。

### 13.2 标签标识

#### 13.2.1 基本信息

预制菜肴产品的标签应标示产品名称、配料表、净含量、生产日期、保质期、贮存条件、生产许可证编号等信息。

#### 13.2.2 食用方式

预加工已熟制的产品，应标示“需加热或复热后食用”；预加工未熟制及未完全熟制的产品，应标示“需熟制后食用”。

#### 13.2.3 保质期

应尽量缩短预制菜肴产品的保质期，最长不应超过12个月。

### 13.3 包装

#### 13.3.1 包装材料

包装材料应符合食品安全标准，不应含有有害物质。包装材料应具备良好的阻隔性能，保护产品品质。

#### 13.3.2 包装要求

包装应密封良好，防止产品在贮存和运输过程中受到污染。包装标签应清晰、牢固、不易脱落。

### 13.4 贮存

#### 13.4.1 贮存条件

成品应按照产品要求的温度条件进行贮存。冷藏产品应在0℃~10℃条件下贮存，冷冻产品应在不高于-18℃条件下贮存。

#### 13.4.2 贮存管理

成品入库应先进先出。库存产品应定期检查，超过保质期的产品应及时处理。

### 13.5 运输

#### 13.5.1 运输工具

运输工具应清洁、卫生，具备温度控制功能。运输工具在使用前应进行清洁和消毒。

#### 13.5.2 运输条件

运输过程中应保持产品处于规定的温度条件。运输温度应全程监控并记录。