

# DB

上海市地方标准

DB 31/2026—0000

代替 DB 31/2026—2014

食品安全地方标准  
预包装食品冷藏膳食生产经营卫生规范  
(征求意见稿)

0000 - 00-00 发布

0000 - 00-00 实施

上海市卫生健康委员会  
上海市市场监督管理局 发布

## 前 言

本标准代替《食品安全地方标准 预包装冷藏膳食生产经营卫生规范》（DB 31/2026-2014）。

本标准与DB 31/2026-2014相比，主要变化如下：

- 调整了标准框架；
- 修改了术语和定义；
- 修改了包装间洁净等级；
- 修改了包装间环境温度控制要求，并增加了脱离冷藏条件的时间控制要求；
- 取消了销售包装份量规定；
- 修改了禁止品种；
- 修改了附录A“预包装冷藏膳食生产原料检验、环境监测、过程监控和成品检验要求”。

# 食品安全地方标准

## 预包装冷藏膳食生产经营卫生规范

### 1 范围

本标准规定了预包装冷藏膳食生产经营过程中的原料采购和贮存、膳食生产、成品贮存、运输和陈列、销售等环节场所、设施、设备、人员的食品安全基本要求和管理准则。

本标准适用于预包装冷藏膳食的生产、运输和销售活动。

### 2 术语和定义

#### 2.1 预包装冷藏膳食

指采用冷链工艺生产，经预先定量包装或者预先定量制作在密封的包装材料或容器中，在冷藏条件下贮存、运输、陈列、销售，直接提供给消费者的冷藏膳食（包括主食和菜肴）。

#### 2.2 冷链（也称“冷藏”）工艺

指膳食经热加工后，在2h内中心温度降至 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ ，并将膳食在中心温度 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 的条件下进行处理、包装、贮存、运输、陈列和销售的生产经营方式。

#### 2.3 生产场所

指用于食品加工处理的场所，包括原料贮存、原料加工、热加工、膳食冷却、膳食包装、成品装箱、成品贮存、工用具清洗消毒和保洁场所。按照场所清洁程度要求，生产场所分为清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区。

#### 2.4 清洁作业区

清洁度要求高的作业区域，包括膳食冷却间、暂存间、包装间等场所。

#### 2.5 准清洁作业区

清洁度要求次于清洁作业区的作业区域，包括膳食加工场所、工用具保洁场所等。

#### 2.6 一般作业区

清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域，包括原料加工场所、生制半成品存放场所、外包装存放场所、工用具清洗消毒场所等。

#### 2.7 环节表面

接触即食食品的工用具（包括容器）、操作台面及操作者的手部等表面的总称。

### 3 选址及厂区环境

应符合 GB 14881的相关规定。

## 4 厂房和车间

### 4.1 设计和布局

4.1.1 设计和布局应符合 GB 14881 的相关规定。

4.1.2 预包装冷藏膳食生产场所面积应不少于 5000 平方米,生产场所分为一般作业区、准清洁作业区、清洁作业区,各作业区均应设置在室内,且应相互分隔。

4.1.3 应设置与生产工艺及生产品种、数量相适应的原料贮存、原料加工、半成品贮存、热加工、膳食冷却、膳食包装、成品装箱、成品贮存、食品装卸低温封闭月台、工用具清洗消毒和保洁等生产场所,以及更衣室、检验室等场所。热加工、膳食冷却、膳食包装、工用具清洗消毒和保洁等生产场所应为独立隔间,其面积比例应相互协调。

4.1.4 生产场所应按照原料进入、原料加工、半成品贮存、热加工、膳食冷却、膳食暂存、膳食包装、成品装箱、成品贮存的工艺流程合理布局,膳食生产流程应为“生进熟出”的单一流向,防止在贮存和生产过程中造成交叉污染,避免食品接触有毒物和不洁物。成品通道、出口与原料通道、入口应分开设置。

### 4.2 建筑内部结构与材料

应符合 GB 14881 的相关规定。

## 5 设施与设备

### 5.1 通用要求

5.1.1 设施与设备应符合 GB 14881 的相关规定。

5.1.2 配备满足加工用水要求的水处理系统。

5.1.3 各食品加工场所宜配备温度控制调节系统,以使主要加工场所处于低温环境状态。

### 5.2 原料贮存场所

5.2.1 食品和非食品(不会导致食品污染的食品容器、包装材料、工用具等物品除外)库房应分开设置。按食品种类分别设立冷藏库、冷冻库和常温库房,各类库房的容量应当满足生产加工数量的需要。

5.2.2 冷藏、冷冻库数量和结构能使原料、半成品和膳食成品分开存放,有明显区分标识。冷藏库、冷冻库宜配备温度自动记录、自动报警的温度指示装置。

5.2.3 库房内应设置数量足够的物品存放货架,能使贮存的食物隔墙离地存放。配备可对不同物品、进货和使用时间及存量等进行标示的标识。

### 5.3 原料加工场所

5.3.1 原料加工场所分别设置与加工食品品种相符合的原料清洗水池和操作台(如畜禽类、果蔬类、水产类等),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(车间)、区域有明显的区分标识。

5.3.2 加工畜禽肉、水产品等易腐食品原料的场所宜配备空调等温度控制装置。

### 5.4 热加工场所

5.4.1 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排风或油烟过滤的排气装置,过滤器应便于清洗和更换。

5.4.2 与外界直接相通的排气口外应加装易于清洁的防虫筛网。

5.4.3 食品烹调场所配备自动或半自动机械炊饭设备。易产生大量蒸汽的米面蒸煮场所宜分隔独立设置，并配备良好排汽装置。

## 5.5 冷却场所

5.5.1 应配备与生产品种、数量相适应的冷却间和快速冷却设备（如真空冷却机、隧道式冷却设备）。冷却间和快速冷却设备应能满足冷却温度、时间要求和生产数量的需要。

5.5.2 冷却间应配备能满足冷却要求的风冷设备，以及紫外线灭菌灯、温度指示装置等设施。

5.5.3 采用水冷工艺对食品进行冷却的，接触食品的水应符合 CJ/T 94 要求。

## 5.6 包装间

5.6.1 应设独立的包装间，用于膳食包装、拼配等冷加工操作。

5.6.2 包装间设计参照 GB 50457，洁净级别不低于 D 级。

5.6.3 包装间设置的温度控制设施应确保操作时环境温度，并与操作时间，生产工艺、品种、数量相适应。

5.6.4 应分别设置人员、物料、周转箱、成品通道。包装间与通道之间应有缓冲设施。

5.6.5 根据食品种类和数量，配备食品自动化包装机。

## 5.7 成品贮存场所

应设成品冷库。成品冷库大小应能满足成品贮存温度和生产数量的需要。

## 5.8 成品运输车辆

配备与供应方式、数量相适应的封闭式专用运输车辆。运输车辆和容器内部材质和结构便于清洗和消毒。运输车辆应配备制冷装置和温度记录装置，运输时车厢内环境温度保持在 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 。

## 5.9 工用具清洗消毒和保洁场所

5.9.1 根据加工食品的品种和数量，配备能正常运转的清洗、消毒、保洁设备设施。

5.9.2 工用具和容器宜用热力方法进行消毒（因材质、大小等原因无法采用的除外）。

5.9.3 接触即食食品的工用具、容器的清洗消毒水池应专用，与食品原料、清洁用具及接触非即食食品的工具、容器清洗水池分开。

5.9.4 水池应使用不锈钢或陶瓷等不透水材料、不易积垢并易于清洗。

5.9.5 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，温度计和自动添加装置应定期校验。

5.9.6 应设专供存放消毒后工用具和容器的保洁设施，其结构应密闭并易于清洁。

## 6 卫生管理

6.1 生产环节应符合 GB 14881 的相关规定。

6.2 运输、销售环节应符合 GB 31621 的相关规定。

## 7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

7.2 包装材料应清洁、无毒且符合国家相关安全规定。在微波加热等特定贮存和使用条件下不影响食品的安全。

7.3 内包装材料应能在正常贮存、运输、销售中充分保护食品免受污染，防止损坏。

## 8 生产过程的食品安全控制

### 8.1 通用要求

应符合GB 14881相关规定。

### 8.2 原料加工

8.2.1 食品原料应进行挑选、解冻、清洗（干燥）、去皮，剔除腐烂、病、虫、异常、畸形、其他感官性状异常的，去除不可食用部分。

8.2.2 畜禽类、果蔬类、水产类原料应当分池清洗，确保清洗后在粗加工场所沥干，禽蛋在使用前应对外壳进行清洗，必要时进行消毒。盛装沥干的容器不得与地面直接接触，以防止食品受到污染。

8.2.3 严格按照加工配方和工艺规程，对原料进行切配、分割、腌制和上浆等加工。

8.2.4 切配、调制好的半成品应根据性质分类存放，与原料分开，避免受到污染。需冷藏或冷冻保存的半成品需按照贮存条件分类存放。

### 8.3 热加工

8.3.1 加工前应认真检查待加工食品，发现有腐败变质或者其他感官性状异常的，不得进行加工。

8.3.2 加工的食品应能保证加热温度的均匀性。需要熟制的应烧熟煮透，其加工时食品中心温度应不低于70℃。

8.3.3 加工后的食品应与生制半成品、原料分开存放，避免受到污染。

8.3.4 应根据附录A要求，采用极性组份快速测定方法对煎炸食用油进行监控。无法采取措施或实施监控的，连续煎炸食品的食用油累计使用期限不超过12h。非连续使用的食用油使用期限不超过3d。废弃的食用油应全部更换，不能以添加新油的方式延长使用期限。食用油煎炸使用和废弃情况应记录。

### 8.4 膳食冷却

8.4.1 膳食热加工后应立即进行冷却，保证膳食在2h内将膳食中心温度降至10℃以下。冷却步骤宜先采用快速冷却机将膳食冷却到25℃以下，然后放入冷却间冷却到10℃以下。

8.4.2 操作人员进入冷却间前应更换洁净的工作衣帽，并将手洗净、消毒，工作时应戴口罩。非操作人员不得擅自进入冷却间，不得在冷却间内从事与膳食冷却无关的活动。

8.4.3 冷却间每次使用前应进行空气和食品货架的消毒。使用紫外线灯消毒的，应在无人工作时开启30min以上。

8.4.4 冷却设备内壁和用于冷却设备及冷却间内的专用工具、容器用前应消毒，用后应洗净并保持清洁。

8.4.5 冷却设备和冷却间内不得放置半成品、生食品。

8.4.6 应定时测量每批冷却后膳食的中心温度。2h内膳食中心温度未降到10℃以下的，不得使用。

8.4.7 膳食冷却完毕至包装的时间应控制在4h以内。

### 8.5 包装

8.5.1 操作人员进入膳食包装间前应更换洁净的工作衣帽，并将手洗净、消毒，工作时应戴口罩。

- 8.5.2 非操作人员不得擅自进入包装间。不得在包装间内从事与膳食包装无关的活动。
- 8.5.3 包装间每次使用前应对食品操作台及其他环节表面进行消毒。
- 8.5.4 包装间内应使用专用的工具、容器，用前应消毒，用后应洗净并保持清洁。
- 8.5.5 膳食包装、拼配等冷加工操作应根据包装间的环境温度,按以下要求严格控制操作时间：
- 操作间环境温度低于 5℃的，操作时间不作限制；
  - 操作间环境温度处于 5℃~15℃（含）的,膳食出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应≤90min；
  - 操作间环境温度处于 15℃~21℃（含）的，膳食出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应≤45min；
  - 操作间环境温度高于 21℃的，膳食出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应≤45min，且膳食表面温度应≤15℃。
- 8.5.6 膳食盛装容器和包装材料应清洁、无毒且符合国家相关规定。并且在特定贮存和使用条件下不影响食品的安全和产品特性。可重复使用的餐具和容器在使用前应彻底清洗，并采用湿热消毒。不得重复使用一次性餐饮具。
- 8.5.7 在包装操作前，应对即将投入使用的包装材料标识进行检查，避免包装材料的误用，并予以记录，内容包括包装材料对应的产品名称、数量、操作人及日期等。
- 8.5.8 食品包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质。

## 8.6 膳食品种控制

- 8.6.1 应按照标准规定的生产工艺生产配送膳食。
- 8.6.2 不得生产国家和本市禁止生产经营以及含生食水产品、生食肉制品等成分的膳食。
- 8.6.3 回收食品不得作为原料再次用于生产膳食。

## 8.7 工用具清洗消毒和保洁

- 8.7.1 工用具使用后应及时洗净，定位存放，保持清洁。
- 8.7.2 接触即食食品的工用具使用前应洗净并消毒。消毒后的工用具应贮存在专用保洁柜内备用，保洁柜应有明显标记。工用具保洁柜应当定期清洗，保持洁净。
- 8.7.3 应定期检查消毒设备、设施是否处于良好状态。采用化学消毒的应定时测量有效消毒浓度。
- 8.7.4 直接接触食品环节表面应符合 GB 14934 的规定。
- 8.7.5 已消毒和未消毒的工用具应分开存放，保洁柜内不得存放其他物品。

## 9 检验与监控

- 9.1 应设置检验室，面积和布局应当与企业的生产规模、加工品种、检测项目相适应。配备与检验能力和工作量相适应的仪器设备和设施以及标准物质（参考物质）；检验仪器设备和检验用计量器具应按照国家有关规定定期进行校验。
- 9.2 应配备食品中心（环境）温度计、余氯消毒测试纸等食品加工环节控制快速检测设备，以及瘦肉精、农药残留、甲醛、亚硝酸盐、煎炸油极性组分等重点食品安全快速检测设备，开展食品安全快速检测。
- 9.3 设置微生物检验室。洁净实验室面积不小于 4 m<sup>2</sup>（配备无菌操作台的可适当减小），具备适当的通风和温度调节设施。
- 9.4 应根据附录 A 要求开展原料检验、环境监测、过程监控和成品检验。
- 9.5 宜在热加工场所、包装场所、清洗消毒场所、冷却、配送等关键生产场所安装视频进行视频监控。对视频监控发现的问题，应立即采取措施予以纠正，并对发现的问题和处置结果予以记录。

## 10 留样管理

10.1 生产企业应对每批膳食成品进行留样，留样食品应放置在专用冷藏设备中，保存至保质期届满后至少 48h。留样量应满足检验需要。

10.2 应由专人管理留样食品、记录留样情况，记录内容包括留样食品名称、生产日期和时间、留样人员等。

## 11 成品贮存和运输

11.1 成品的贮存、运输应符合 GB 14881 和 GB 31621 的相关规定。

11.2 运输车辆在成品装车前应预先制冷，月台口应与车厢保持严密对接，运输过程应全程使用制冷设备，并使用温度自动记录装置进行温度记录，确保产品环境温度控制在 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 。

## 12 产品追溯和召回

应符合 GB 14881和GB 31621的相关规定。

## 13 培训

应符合 GB 14881和GB 31621的相关规定。

## 14 管理制度和人员

应符合 GB 14881和GB 31621中的相关规定。

## 15 记录和文件管理

应符合 GB 14881和GB 31621中的相关规定。

## 16 产品的终端销售

16.1 应配备充足的冷藏设施，保证预包装冷藏膳食中心温度持续保持在 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 。冷藏设施应配置温度监控装置。

16.2 应定时记录预包装冷藏膳食贮存的环境温度。

16.3 宜配备预包装冷藏膳食再加热设备。

16.4 不得将预包装冷藏膳食分拆后直接向消费者销售。预包装冷藏膳食分拆包装加工后销售的，应当符合相关食品安全标准和规定。

附 录 A  
(规范性附录)

预包装冷藏膳食生产原料检验、环境监测、过程监控和成品检验要求

	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
	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
环境监测	包装间等洁净区域	温度、湿度、压差值	温湿度计、压差表	按照 D 级洁净室要求	每天 1 次
		悬浮粒子、浮游菌、沉降菌	实验室检测	按照 D 级洁净室要求	企业自定
过程监控	烹调热加工中心温度	温度	中心温度计	$\geq 70^{\circ}\text{C}$	每批次不少于 1 次
	膳食冷却后中心温度	温度	中心温度计	$\leq 10^{\circ}\text{C}$	每批次不少于 1 次
	膳食冷却时间	时间	时钟	$\leq 2\text{ h}$	每批次不少于 1 次
	包装间温度	温度	环境温度	企业自定	每批次不少于 1 次
	包装操作时间	时间	时钟	企业自定	每批次不少于 1 次
	食品表面温度（当包装间温度 $\geq 21^{\circ}\text{C}$ 时）	时间温度	时钟表面温度计	$\leq 15^{\circ}\text{C}$	每批次不少于 1 次每批次不少于 1 次
	成品贮存中心温度	温度	中心温度计	$\leq 10^{\circ}\text{C}$	每批次不少于 1 次
	消毒液浓度	浓度	测试纸	200mg/L（含氯消毒剂配制）或按照使用说明	每 4h 1 次
	成品、半成品储存间、原物料储存间温度	温度	温度计	$\leq 10^{\circ}\text{C}$	每 4h 1 次
	煎炸油	极性组分	快速检测	$\leq 27\%$	每 2h 1 次
环节表面	大肠菌群或其他监测指标	快速检测或实验室检测	GB 14934 或快速检测方法	每班次不少于 2 件次	

附 录 A  
(规范性附录)

预包装冷藏膳食生产企业生产过程监控和检验要求 (续表)

	监控项目	监控指标	监控方法	执行标准	监控频率 a
成品检验	成品	感官	自检	DB 31/2025	每批不少于 1 件次
		标签	自检	DB 31/2025	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	DB 31/2025	每批不少于 1 件次
		致病菌 (沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、蜡样芽孢杆菌、单核细胞增生李斯特菌、副溶血性弧菌、大肠埃希氏菌 O157:H7)	实验室检测(自检或委托)	DB 31/2025	企业自定
<sup>a</sup> 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。					

