

《食品安全地方标准 预包装冷藏膳食生产经营卫生规范》

修订（征求意见稿）简要编制说明

一、任务来源及简要修订过程

（一）任务来源、修订单位、主要修订人

1、任务来源：根据上海市卫生健康委员会、上海市市场监督管理局《关于印发<2019年度上海市食品安全地方标准修订立项计划>的通知》（沪卫食品〔2019〕6号），上海市食品化妆品质量安全协会承担《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）修订工作。

2、修订单位：上海市食品化妆品质量安全协会。

3、主要修订人：秦玉青、李妍、宋亦馨、施锦、朱建新、章寅、石春红、李自芳。

（二）简要修订过程

上海市食品化妆品质量安全协会申报地方标准修订立项后，查阅了国内、外的相关技术标准，结合上海市预包装冷藏膳食生产企业实际情况，制定了详细的工作方案，明确了标准修订的时间进度，并成立了标准修订工作组。修订期间，工作组通过会议讨论、征求意见、现场调研、专家评审等形式形成标准文本修订送审稿。

二、标准主要修订内容

（一）主要修改条款共计 25 项。原文、修改后的条款及相应的修改依据见下表格。

1、原前言

原文：	本标准首次发布
修改为：	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”。
修改依据：	按照标准修订的实际内容进行修改。

2、原条款 1 范围

原文:	本标准规定了预包装冷藏膳食生产经营过程中原料采购、加工、包装、贮存、运输和销售等环节的场所、设施、人员等基本要求和准则。
修改为:	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。
修改依据:	1、根据标准文本中涉及的具体条款内容进行补充和调整。 2、参考 GB 14881 的要求增加适用范围。

3、原条款 3.1 预包装冷藏膳食

原文:	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,直接提供给消费者的预包装冷藏面米膳食(包括米饭类、粥类、面食类、米粉类以及膳食中独立包装的菜肴)。
修改为:	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)。
修改依据:	根据现有调研和预包装冷藏食品业态发展,预包装冷藏膳食种类繁多,且品类的划分不完全一致。本标准仅通过工艺和大类,确定预包装冷藏膳食的范围,不再对具体类别进行限定,因此定义仅将需要冷藏的环节进行明确,以及确定预包装包装方式,使范围更为清晰。

4、原条款 3.2 冷链(也称“冷藏”)工艺

原文:	指膳食烧熟后,在 2 h 内将膳食中心温度降至 $\leq 10^{\circ}\text{C}$,并将膳食在中心温度 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 的条件下进行分装、包装、贮存和运输、陈列和销售。食用前可加热或不加热。
修改为:	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。
修改依据:	根据调研:1、部分预包装冷藏膳食是未经过烧熟处理的,用热加工更加符合实际情况; 2、原标准中的“分装”只是“处理”的一部分,故用处理更加全面; 3、精简原文,使其更加精炼。

5、原条款 3.4 生产加工场所

原文:	3.4 生产加工场所 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、冷却、包装、装箱、待配送食品贮存、工用具清洗消毒和保洁场所。分为清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区。
修改为:	3.3 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。
修改依据:	语言描述更加准确、完整。

6、原条款 3.4.1 清洁作业区

原文：	清洁要求高的作业区域，包括成品冷却（分装、暂存）场所、即食食品包装专间等场所。
修改为：	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。
修改依据：	“清洁度”的表述符合生产规范要求；清洁作业区的范围依据修改后标准内场所的表述进行相应调整。

7、原条款 3.4.2 准清洁作业区

原文：	清洁要求次于清洁作业区的作业区域，包括热加工场所、工用具保洁场所等。
修改为：	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。
修改依据：	“清洁度”的表述符合生产规范要求；准清洁作业区的范围依据修改后标准内场所的表述进行相应调整。

8、原条款 4 选址和厂区环境

原文：	<p>4 选址和厂区环境</p> <p>4.1 选址</p> <p>应选择地势干燥、有给排水条件和电力供应的地区，不得设在易受到污染的区域并符合规划、环保和消防等有关要求。距离粪坑、污水池、暴露垃圾场（站）、旱厕等污染源 25 m 以上，并设置在粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源的影响范围之外。</p> <p>4.2 厂区环境</p> <p>按照 GB 14881 有关规定执行。</p>
修改为：	<p>3 选址和厂区环境</p> <p>应符合 GB 14881 的相关规定。</p>
修改依据：	参考 GB 14881 标准进行修改。

9、原条款 5 厂房和生产加工场所

原文：	<p>5 厂房和生产加工场所</p> <p>5.1 设计与布局</p> <p>按照 GB 14881 有关规定执行，并符合以下要求：</p> <p>5.1.1 应设置与生产加工工艺及生产加工品种、数量相适应的原料贮存、原料加工、半成品贮存、烹调热加工、食品冷却、产品包装、装箱、成品库房、食品装卸车低温封闭月台、工用具清洗消毒和保洁等生产加工场所，以及更衣室、检验室等。其中烹调热加工、食品冷却、产品包装、工用具清洗消毒和保洁等生产加工场所应设置为独立隔间。生产加工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。</p> <p>5.1.2 食品生产加工场所面积应≥ 5000 m²。且食品处理区各加工场所的面积应与生产加工品种和数量相适应。其中包装专间、冷却专间、清洗消毒场所、预处理间及切配间、烹饪间等关键场所面积比例应相互协调。企业的生产能</p>
-----	--

	<p>力（每天或每班次生产品种和数量）需由第三方专业机构或 3 名以上食品相关技术专家组成的专家组根据食品处理区总面积和各关键场所面积、关键技术参数等条件进行评估论证，并向监管部门提供第三方机构或专家论证报告。</p> <p>5.1.3 生产加工场所应按照原料进入、原料处理、半成品加工、烹饪热加工、食品冷却、食品暂存、食品包装、装箱、成品储存和配送的工艺流程合理布局，食品加工处理流程应为生进熟出的单一流向，防止食品在贮存和生产加工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。</p>
修改为：	<p>4 厂房和车间</p> <p>4.1 设计和布局</p> <p>4.1.1 设计和布局应符合 GB 14881 的相关规定。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>
修改依据：	参考 GB 14881 的要求进行修改。语句描述更加准确，逻辑性更强。

10、原条款 5.2 建筑内部结构

原文：	<p>5.2 建筑内部结构</p> <p>按照 GB 14881 有关规定执行，并符合以下要求：</p> <p>5.2.1 生产加工场所天花板（吊顶）离地面 2.5 m 以上，并采用机械通风使换气量符合 JGJ 64 要求。其中，烹饪热加工场所的天花板（吊顶）宜离地面 3 米以上。</p> <p>5.2.2 生产加工场所墙壁应用光滑、不吸水、浅色、耐用和易清洗的材料铺设到顶。</p> <p>5.2.3 与外界直接相通的门和可开启的窗应设有易于拆洗且不生锈钢的防蝇纱网或设置空气幕，室内窗台下斜 45 度或采用无窗台结构。</p> <p>5.2.4 水蒸汽较多场所天花板应有适当坡度，在结构上减少凝结水滴落。清洁作业区、准清洁作业区及其他半成品、成品暴露场所屋顶若为不平整的结构或有管道通过，应加设平整易于清洁的吊顶。</p> <p>5.2.5 地面应用不透水、不易积垢的材料铺设，并且保持平整无裂缝。易积水场所应有一定的排水坡度（不小于 1.5%），其最低处应设在排水沟或地漏的位置，使地面积水能迅速排干。</p> <p>5.2.6 生产加工场所建筑内部使用的建筑材料应牢固并耐用。</p>
修改为：	<p>4.2 建筑内部结构与材料</p> <p>应符合 GB 14881 的相关规定。</p>

修改依据:	参考 GB 14881 的要求进行修改。
-------	----------------------

11、原条款 5.3.5 冷却场所

原文:	5.3.5.2 采用水冷工艺对食品进行冷却的, 接触食品的水应符合 CJ 94 要求。
修改为:	5.5.2 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。
修改依据:	根据《住房和城乡建设部关于《瓶装液化石油气调压器》等 38 项强制性行业标准转化为推荐性行业标准》的公告,《饮用净水水质标准》已由 CJ 94 变更为 CJ/T 94。

12、原条款 5.3.6 包装专间

原文:	<p>5.3.6 包装专间</p> <p>应符合《餐饮服务食品安全操作规范》中专间的要求, 并符合以下要求:</p> <p>5.3.6.1 应设立产品包装专间。包装专间面积要与生产工艺、品种、数量相适应。包装专间应符合 30 万级以上洁净生产车间的要求, 专间设计参照 GB 50457。专间内安装的下水道、洗手及其他卫生清洁设施不得对食品的生产带来污染。包装专间与通道之间应有缓冲设施。应分别设置人员、物料、周转箱、成品通道。</p> <p>5.3.6.2 根据食品品种和数量, 配备食品自动化包装机。</p> <p>5.3.6.3 包装专间应有温度控制设备, 确保环境温度$\leq 25^{\circ}\text{C}$。</p>
修改为:	<p>5.6 包装间</p> <p>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。</p> <p>5.6.2 包装间设计参照 GB 50457, 洁净级别不低于 D 级。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5.6.5 根据食品种类和数量, 配备食品自动化包装机。</p>
修改依据:	<p>1、参考 GB 14881 的要求进行修改;</p> <p>2、GB 50457-2019 标准已更新, 现有标准中无 30 万级洁净度要求, 现有洁净车间最低洁净度要求为 10 万级 (D 级), 根据企业调查, 上海市预包装冷藏膳食企业基本可以达到 GB 50457-2019 中 D 级要求;</p> <p>3、专间的概念是餐饮业态的名称, 现作为生产企业功能间的名称和功能间布局的概念, 改为“包装间”。</p>

13、原条款 5.3.8 成品运输车辆

原文:	<p>5.3.8 成品运输车辆</p> <p>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, 使运输时膳食中心温度保持在$\leq 10^{\circ}\text{C}$。</p>
-----	---

修改为:	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 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 。
修改依据:	运输时控制中心温度改为车厢内环境温度，使产品过程监控更具可操作性。

14、原条款 5.3.10 工用具清洗消毒和保洁场所

原文:	5.3.10.2 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）。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。
修改为:	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）。
修改依据:	《餐饮服务食品安全操作规范》（国食药监食[2011]395 号）原文：（十一）清洗、消毒、保洁设施要求 3. 餐用具清洗消毒水池应专用，与食品原料、清洁用具及接触非直接入口食品的工具、容器清洗水池分开。水池应使用不锈钢或陶瓷等不透水材料制成，不易积垢并易于清洗。采用化学消毒的，至少设有 3 个专用水池。采用人工清洗热力消毒的，至少设有 2 个专用水池。各类水池应以明显标识标明其用途。 《餐饮服务食品安全操作规范》（市场监督管理总局 2018 年第 12 号公告）中已无相关内容。

15、原条款 7 卫生管理

原文:	7.1 场所与设施卫生管理 按照 GB 14881 的有关规定执行。 7.2 其他 人员健康、环境管理、设备及工具、清洗和消毒以及杀虫剂、杀鼠剂、清洗剂、消毒剂和有毒有害物的管理及卫生要求应按照《餐饮服务食品安全操作规范》和 DB 31/2015 的有关规定执行。
修改为:	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。
修改依据:	根据不同环节，结合GB 14881和GB 31621对卫生管理进行修改。

16、原条款 8 原料与包装材料的要求

原文:	8 原料与包装材料的要求 8.1 原料 原料的采购、验收、贮存和运输，按照国家食品安全法律、法规、规章，《餐饮服务食品安全操作规范》、《餐饮服务食品采购索证索票管理规定》（国食药监食[2011]178 号）和 DB 31/2015 的要求执行。 8.2 包装材料 8.2.1 包装材料应清洁、无毒且符合国家相关安全标准的规定。在微波加热等特定贮存和使用条件下不影响食品的安全。
-----	--

	<p>8.2.2 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。</p> <p>8.2.3 重复使用的包装材料在使用前应彻底清洗，必要时进行消毒。</p> <p>8.2.4 一次性内包装材料应脱去外包装后进入专间。</p>
修改为：	<p>7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品</p> <p>7.1 应符合 GB 14881 的相关规定。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>
修改依据：	参考 GB 14881 标准及实际操作进行修改。

17、原条款 9.2 生产配送和经营工艺要求

原文：	<p>9.2.1 预包装冷藏膳食生产企业只能采用冷链工艺生产配送预包装冷藏膳食；经营企业应保证预包装冷藏膳食产品在冷藏状态下陈列和销售。</p> <p>9.2.2 预包装冷藏膳食产品最大销售包装单元为单人份。经营企业不得将产品分拆包装销售。</p>
修改为：	<p>16.3 宜配备预包装冷藏膳食再加热设备。</p> <p>16.4 不得将预包装冷藏膳食分拆包装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。</p>
修改依据：	<p>1、前条款中已对冷链工艺的生产配送进行了要求，内容重复，因此删除，同时增加经营环节的设备配置建议；</p> <p>2、“单人份”的概念模糊，不适应工业化生产的模式，因此删除；</p> <p>3、根据食品生产管理有关规定，预包装冷藏膳食食品风险较高，为保证预包装冷藏膳食食品安全，不得分拆包装后直接销售；如果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。企业实际生产、经营业态做相应修改。</p>

18、原条款 9.6.包装

原文：	9.6.5 在包装过程中，应严格控制脱离冷藏设施或容器的时间。
修改为：	<p>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：</p> <p>a) 操作间环境温度低于 5℃的，操作时间不作限制；</p> <p>b) 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；</p> <p>c) 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；</p> <p>d) 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℃。</p>

修改依据:	<p>1、航空食品的品种和工艺与预包装冷藏膳食产品类似，因此包装间操作时间与温度参考《食品安全国家标准 航空食品卫生规范》（GB 31641-2016）；</p> <p>2、有效地控制温度和时间，是国际上通用的保证冷藏食品安全的一贯做法，此修改保证了标准的科学性；</p> <p>3、根据企业调查，上海市预包装冷藏膳食企业基本可以达到规定的操作环境温度和时间；同时，通过有效分解产量为小量次，减少产品暴露和包装时间，达到降低冷藏食品的安全风险的目的。</p>
-------	---

19、原条款 9.8 膳食品种控制

原文:	<p>9.8.1 应按照核准的生产工艺生产配送膳食，不得生产配送核准工艺以外的膳食品种。</p> <p>9.8.2 不得生产配送国家和本市禁止生产经营的其他食品，以及含生拌菜、改刀熟食、生食水产品、蔬菜水果沙拉等品种膳食。</p> <p>9.8.3 超过保质期或已配送出厂的膳食均不得回收后再次用于生产加工膳食。</p>
修改为:	<p>8.6.1 应按照标准规定的生产工艺生产配送膳食。</p> <p>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。</p> <p>8.6.3 禁止用回收食品作为原料生产加工膳食。</p>
修改依据:	相关法规已对回收食品范围进行规定，调整语句更加精炼。

20、原条款 10 生产过程监控与检验

原文:	<p>10.1 应根据附录 A 要求开展原料检验、环境监测、过程监控和产品检验。</p> <p>10.2 宜在生产场所关键部位安装视频监控，至少对烹饪场所、包装场所、清洗消毒场所、冷却、配送等场所进行视频记录监控。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。</p> <p>10.3 包装专间应符合 GB 50457 中对于 30 万级以上洁净生产车间要求，每年至少开展 1 次监测，监测指标包括温度、静压差、悬浮粒子、沉降菌等。</p> <p>10.4 应对成品进行金属探测。</p>
修改为:	<p>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。</p> <p>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记录监控。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。</p>
修改依据:	<p>1、语言描述与修订后标准附录 A 保持一致；</p> <p>2、环境监测项目已在修订后标准附录 A 中体现。</p>

21、原条款 11 留样管理

原文:	<p>11.1.1 每批即食食品均应有留样，留样食品应按品种、批号分别盛放于清洗消毒后的密闭专用容器内，放置在专用冷藏设施中，留样应保存至保质期届满之后 48 小时。</p> <p>11.1.2 每个品种留样量应满足检验需要，不少于 100 g。</p> <p>11.1.3 留样记录应包括食品名称、留样量、留样时间、留样人员、审核人员等项目。</p>
-----	--

修改为:	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。
修改依据:	删除具体留样数量要求, 由企业自行确定, 但必须确保满足检验数量要求。在保证食品安全控制要求的前提下, 使条款更具灵活性、适用性。

22、原条款 12 产品追溯和召回

原文:	12.1 应建立产品追溯制度, 对食品原料采购和生产配送信息录入“上海市餐饮服务食品安全溯源系统”, 确保对产品从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯。鼓励企业采用包装上印制二维码等技术集成产品提供食品原料来源、产品检验报告等信息供消费者查询。
修改为:	12 产品追溯和召回 应符合 GB 14881 和 GB 31621 的相关规定。
修改依据:	参考 GB 14881、GB 31621 标准要求, 对预包装冷藏膳食生产、经营环节中的产品追溯和召回进行规定。

23、原条款 13 管理机构和人员

原文:	13 管理机构和人员
修改为:	14 管理制度和人员 应符合 GB 14881 和 GB 31621 中的相关规定。
修改依据:	参考 GB 14881、GB 31621 标准要求, 对预包装冷藏膳食生产、经营环节中的管理制度和人员进行规定。

24、原条款 14 记录和文档管理

原文:	14 记录和文档管理
修改为:	15 记录和文件管理 应符合 GB 14881 和 GB 31621 中的相关规定。
修改依据:	参考 GB 14881、GB 31621 标准要求, 对预包装冷藏膳食生产、经营环节中的记录和文件管理进行规定。

25、原条款 附录 A 预包装冷藏膳食生产企业生产过程监控和检验要求

原文:	附录 A 预包装冷藏膳食生产企业生产过程监控和检验要求
修改为:	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。具体见标准文本。

修改依据:	<p>1、根据 GB 50457-2019 中 D 级洁净室要求，增加环境监测中包装间等洁净区域的悬浮粒子、浮游菌、沉降菌要求，监控频率由企业自定；</p> <p>2、根据修订后标准文本中对包装间温度的要求，增加过程监控中包装操作时间和食品表面温度的标准和监控频率要求；</p> <p>3、过程监控中消毒液浓度参照《含氯消毒剂卫生要求》（GB/T 36758-2018）标准，规范浓度单位表示方法；</p> <p>4、通过企业调研，结合企业目前的实际操作情况，对大肠菌群等项目改为 GB 14934 或快速检测方法。</p>
-------	--

（二）删除条款共计 3 项。原文及相应的修改依据见下表格。

1、原条款 2 规范性引用文件

原文:	本标准中引用的文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。
修改为:	删除。
修改依据:	根据国家标准的文本格式要求。

2、原条款 3.3 包装专间

原文:	指生产企业在生产场所设立的，用于分装和包装主食和菜肴的专用场所。
修改为:	删除。
修改依据:	已在修订后标准文本 5.6 条款中具体描述。

3、原条款 9.1 规程制定与执行

原文:	<p>9.1 规程制定与执行</p> <p>9.1.1 制定相应的生产配送操作规程，建立和实施 HACCP 等先进的食品安全管理体系。</p> <p>9.1.2 生产配送操作规程应包括食品采购、运输和贮存、粗加工切配、烹饪热加工、冷却、包装、成品贮存、运输、工用具清洗消毒和保洁等各道工序的具体规定和详细的操作方法与要求。</p> <p>9.1.3 生产配送操作规程应具体规定标准的加工操作程序和设备操作与维护标准，明确各工序、各岗位人员的要求及职责。</p> <p>9.1.4 应教育培训员工按照生产配送操作规程进行操作，使其符合生产配送操作、食品安全及品质管理要求。</p>
修改为:	删除。

修改依据:	1、原条款 9.1.1 的内容和《上海市食品安全条例》第二十八条“取得食品生产许可的企业应当按照良好生产规范要求组织生产，实施危害分析与关键控制点体系，提高食品安全管理水平”重复； 2、原条款 9.1.2 和 9.1.3 的内容在标准文本中的都有具体的描述，此处不宜重复描述； 3、原条款 9.1.4 的内容合并至修订后标准文本 12 培训中。
-------	--

(三) 新增条款共计 1 项。原文及相应的修改依据见下表格。

1、新增条款 12 培训

原文:	无
修改为:	12 培训 应符合 GB 14881 和 GB 31621 中的相关规定。
修改依据:	参考 GB 14881、GB 31621 标准要求，对预包装冷藏膳食生产、经营环节中的培训要求进行规定。

(四) 调整条款共计 5 项。原文、修改后的文本及相应的修改依据见下表格。

1、原条款 5.3.9 零售终端

原文:	5.3.9 零售终端 食品零售终端应配备充足的冷藏设施，保证膳食中心温度持续保持在 10℃ 以下。冷藏设施配置自动温度记录装置。
调整为:	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≤10℃。冷藏设施应配置温度监控装置。
修改依据:	层次更加清晰，有利于经营环节实际操作。

2、原条款 5.3.11 检验室

原文:	5.3.11 检验室 5.3.11.1 配备经专业培训合格的检验人员，负责产品质量检验和生产过程卫生监测和评估工作。 5.3.11.2 检验室的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有关规定定期进行校验。 5.3.11.3 配备食品中心（环境）温度计、表面环节清洁度测定仪（ATP 检测仪）、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。 5.3.11.4 设置微生物检验室。洁净实验室面积不小于 4 m ² （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。
-----	--

调整为:	<p>9 检验与监控</p> <p>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有关规定定期进行校验。</p> <p>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。</p> <p>9.3 设置微生物检验室。洁净实验室面积不小于 4 m²（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。</p>
修改依据:	参考 GB 14881 标准框架，将检验室条款单独列出。

3、原条款 6 设备、工具和容器

原文:	<p>6. 设备、工具和容器</p> <p>按照《餐饮服务食品安全操作规范》的有关规定执行。</p>
调整为:	将 6 设备、工具和容器合并到 5 设施与设备中
修改依据:	参考 GB 14881 标准进行修改。

4、原条款 9.9 成品运输

原文:	<p>9.9 成品运输</p> <p>9.9.1 食品运输工具应当保持清洁，运输前应当消毒，防止食品在运输过程中受到污染。</p> <p>9.9.2 配备符合条件的冷藏或保温设施。</p> <p>9.9.3 运输车辆在成品装车前应先制冷，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，确保产品中心温度控制在 10℃ 以下。</p>
调整为:	<p>11 成品贮存和运输</p> <p>11.1 成品的贮存、运输应符合 GB 14881 和 GB 31621 的相关规定。</p> <p>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≤10℃。</p>
修改依据:	参考 GB 14881、GB 31621 标准要求，对预包装冷藏膳食生产、经营环节中的成品贮存、运输要求进行规定。

5、原条款 9.11 食品添加剂使用管理

原文:	<p>9.11 食品添加剂使用管理</p> <p>按照《餐饮服务食品安全操作规范》（市场监督管理总局 2018 年第 12 号公告）要求执行。</p>
调整为:	整合到 7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品。
修改依据:	参考 GB 14881 标准进行修改。

三、与我国有关法律法规和其他标准的关系

原标准《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）于 2014 年 3 月 13 日发布，2014 年 4 月 1 日实施。

本标准的修订严格遵循《中华人民共和国食品安全法》及实施条例、《食品安全国家标准制（修）订项目管理规定》（卫政法发[2010]81 号）等法律法规、部门规章和文件的要求。

本标准参考了《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）、《食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范》（GB 31621-2014）、《餐饮服务食品安全操作规范》（市场监督管理总局 2018 年第 12 号公告）、《预包装冷藏、冷冻膳食生产经营卫生规范》（DBS 44/008—2017）、《食品安全国家标准 航空食品卫生规范》（GB 31641-2016）、《医药工业洁净厂房设计标准》（GB 50457-2019）。

四、其他需要网上公开说明的事项

无。