

团 体 标 准

T/GDGC 00X-20XX

预 包 装 即 食 沙 拉 生 产 卫 生 规 范

Hygienic Regulation For Read To Eat Prepacked Salad Production

征求意见稿

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

广东省团餐配送行业协会 发布

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语与定义.....1

4 地址和厂区环境.....1

5 厂房和车间.....2

6 设施和设备.....2

7 卫生管理.....2

8 食品原料、食品添加剂和食品相关产品.....2

9 生产过程的食物安全控制.....2

10 检验..... 3

11 食物的贮存和运输..... 3

12 产品追溯和召回管理..... 4

13 培训..... 4

14 管理制度和人员..... 4

15 记录和文件管理..... 4

前 言

本标准依据 GB/T 1.1《标准化工作导则第 1 部分：标准的结构和编写》的要求编制。

本标准由广东省团餐配送行业协会提出并归口。

本标准主要起草单位：广东省团餐配送行业协会、XXX。

承诺实施单位：XXX, XXX,

本标准主要起草人：陈翔、XX。

本标准首次发布。

预包装即食沙拉生产卫生规范

1 范围

本标准规定了预包装即食沙拉生产的地址和厂区环境、厂房和车间、设施和设备、卫生管理、食品原料、食品添加剂和食品相关产品、生产过程中食品安全的控制、检验、食品贮存和运输、食品追溯和召回管理、培训、管理制度和人员、记录和文件管理等。

本标准适用预包装即食沙拉的生产。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件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文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 31652 食品安全国家标准 即食鲜切果蔬加工卫生规范
GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
SB/T 11190 果蔬净化清洗机

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 预包装即食沙拉

以新鲜水果和或新鲜蔬菜（不适于鲜食的蔬菜除外）的一种或多种为主要原料，经预处理、清洗、去皮或不去皮，分切、**消毒和漂洗（或净化）**、去除表面水等处理，添加或不添加熟肉制品、熟蛋制品、熟制水产品、玉米、果干等固态可即食的食材，加入沙拉酱包包装成的经冷链存储运输销售的可即食的沙拉。

3.2 预包装即食蔬菜沙拉

以新鲜蔬菜（不适于鲜食的蔬菜除外）为主要原料，经预处理、清洗、分切、**消毒和漂洗（或净化）**、去除表面水等处理，加入沙拉酱包包装成的经冷链存储运输销售的可即食的蔬菜沙拉。

3.3 预包装即食水果沙拉

以新鲜水果为原料，经预处理、清洗、去皮或不去皮，分切、**消毒和漂洗（或净化）**、去除表面水等处理，加入包装沙拉调味品预包装成的经冷链存储运输销售的可以即食的水果沙拉。

3.4 预包装即食混合型沙拉

以新鲜蔬菜（不适于鲜食的蔬菜除外）和或新鲜水果为主要原料，经预处理、清洗、去皮或不去皮，分切、**消毒和漂洗（或净化）**、去除表面水等处理，添加或不添加熟肉制品、熟蛋制品、熟制水产品、玉米、果干等固态可即食的食材，混合成2类食材及以上，加入沙拉酱包包装成的经冷链存储运输销售的可即食的混合型沙拉

3.5 净化

采用水羟基技术，对果蔬表面的细菌和农药残留等有 毒有害物质进行杀灭、降解的过程。

4 地址及厂区环境

应符合GB 14881的相关规定。

5 厂房和车间

5.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

5.2 厂房和车间应根据预包装即食沙拉生产流程、操作需要、清洁度的要求采用有效的分离或分隔，避免交叉污染。厂房和车间可划分为一般作业区（如仓储区，预处理区，外包装区），准清洁作业区（如蔬菜分切，清洗区，消毒区，漂洗区，去表面水区），清洁作业区（如水果及其他食材的分切区，混料区，内包装区）。

5.3 需要使用大量水清洗区域的墙面、隔断面宜采用光滑、不宜结污垢其易清洗的不锈钢面，防止交叉污染。

6 设施与设备

6.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

6.2 清洁区的入口应与其他区分开，按照要求配置换鞋，更衣，洗手，消毒等设施。清洁作业区内应配备洗手、消毒设施，供员工定时的进行洗手和消毒。

6.3 生产车间应配备臭氧等环境消毒设施，定期的对环境进行消毒。

6.4 蔬菜、水果加工生产车间和仓储区及其他食材分切区，混料区应配备温度控制设施、必要时配备湿度控制设施。

6.5 生产车间应配备通风、空气过滤装置等设施，清洁作业区的空气过滤装置应采用高效过滤装置，以保障生产环境的洁净，通风口应安装过滤网或其他保护性网罩，并按照规定拆卸、清洗和维护。

6.6 生产加工区域应配备工艺和产量相适宜的设备，包装区应配备称重、包装、金属探测等设备。

6.7 净化设备应符合 **SB/T 11190** 的规定。

7 卫生管理

7.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

7.2 应符合 GB 32652 的相关规定。

7.3 **工衣、工鞋、工帽等应每天消毒**，使用一次性手套和口罩应每班次更换。

8 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

8.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

8.2 蔬菜、水果宜优选基地管理方式的供应商，加强供应商的管理和评估，严格控制农药残留，重金属污染等。

8.3 使用的清洗剂和消毒剂应加强供应商的管理和充分了解其配料及有效成分，要求供应商提供规格书及物料安全技术资料（MSDS），清洗剂、消毒剂等食品相关产品应每批验收及保留相关记录。

8.4 使用到生鲜的原料应及时的按照规定贮存条件贮存，以保持新鲜度。

9 生产过程食品安全控制

9.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

9.2 应采用危害分析和关键控制点的食品安全管理体系进行食品安全控制。

9.3 对生鲜的蔬菜，水果应基于风险分析和评估，制定农药残留的监控项目和频率。

9.4 应建立清洁消毒制度，制定清洁消毒程序，以保障生产加工场所，设备和设施等清洁卫生，防止交叉污染。

9.5 应根据工艺的特点选择合适的清洁消毒方法，对环境，设施，设备，工具器等进行清洗消毒和监控并记录。

9.6 应加强各工序在生产结束后、更换品种或批次前的清场管理。

9.7 食品加工过程的微生物（包括致病菌）监控主要包括环境微生物的监控、食品接触面微生物的监控，过程产品微生物的监控。监控频率应基于污染可能发生的风险来制定。清洁、准清洁作业区微生物监控参照表 1。

表1 清洁、准清洁作业区微生物监控指南

监测项目		监控对象采样点	监控指标	监控频率	监控限值
空气沉降菌	静态	空气-裸露产品区域为主	菌落总数等	每周不少于1次	结合生产实际情况制定限值
	动态				
表面微生物	与食品接触表面	食品加工人员手部，工作服，手套，食品传送带，工器具以及其他直接接触的设备表面	菌落总数，大肠菌群等	每周不少于1次	结合生产实际情况制定限值
	与食品或食品接触表面邻近的接触表面	设备外表面，支架，控制面板，零件车等表面	菌落总数，大肠菌群等卫生指标，必要时监测致病菌	每周不少于1次	结合生产实际情况制定限值
过程品的致病菌监控		加工环节中微生物水平可能发生变化，会影响食品安全性或食品品质的过程品	致病菌（沙门氏菌，金黄色葡萄球菌，大肠埃希氏菌 0157:H7）	最后班次生产的过程产品，每月不少于1次	参照GB 29921

9.8 蔬菜和水果的消毒应以降低对食品安全危害为原则合理的设置消毒剂，消毒浓度和消毒时间，消毒水的温度不高于 5℃，并定时的监控和记录。

9.9 蔬菜和水果的漂洗应监测末次漂洗水的消毒剂浓度，彻底漂洗干净，尽可能降低消毒剂残留。

9.10 蔬菜和水果加工的准清洁作业区温度应不高于 10℃，清洁作业区温度应不大于 5℃。

10 检验

10.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

10.2 应建立农药残留快检实验室并配备快检需要的检验设备，并每批对蔬菜、水果进行农药残留快检。

10.3 产品的留样应按照产品存储条件进行留样管理，保存期限应超过保质期后 24 小时。

11 食品的贮存和运输

11.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

11.2 产品的贮存温度应不高于 5℃。

11.3 产品的运输采用全程冷链运输，冷藏车内温度应不高于 5℃，冷藏车内应配备全程温度监控设施，并定期的维护和校准。

12 产品追溯和召回管理

12.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

12.2 应建立食品安全追溯体系，保障食品可追溯。

13 培训

13.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

13.2 制定年度培训计划应根据产品的特点、食品安全风险来源等设置课程和培训时长，以确保人员有能力保障产品的质量（包括食品安全）。

13.3 每年的年度培训计划中应包括微生物基础知识和生物性危害的控制的相关培训，培训时长不少于 8 个课时（每个课时 40 分钟）。

14 管理制度和人员

14.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

14.2 应配备食品安全管理员，要有从事食品行业超过3年的行业经验。

15 记录和文件管理

15.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
