

食品生产企业质量管理规范
第 6 部分：冷藏预制菜

Specification for quality management of food production enterprise
— Part 6: Refrigerated prepared dishes

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

征求意见稿

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

北京市市场监督管理局 发布

目 次

前言 II

引言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 食品质量管理体系 2

5 诚信管理体系 2

6 组织机构 2

7 确认和验证 3

8 基础设施与卫生管理 3

9 设备 6

10 供应商管理 6

11 物料 7

12 生产过程管理和控制 7

13 保质期 9

14 运输与追溯召回 9

15 自查和不合格产品监测 9

16 投诉与服务 9

17 文件与记录 9

18 标签 9

附 录 A （规范性） 冷藏预制菜生产加工过程中关键监控指标监控程序指南10

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。

本文件是DB11/T 1992《食品生产企业质量管理规范》的第6部分。DB11/T 1992已发布以下部分：

- 第1部分：运动营养食品；
- 第5部分：冷链即食食品；

本文件由北京市市场监督管理局提出并归口。

本文件由北京市市场监督管理局组织实施。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

引 言

预制菜产业对促进经济发展、推动乡村产业振兴以及促进农产品一二三产业深度融合具有重要意义。各级政府对预制菜产业的发展给予了高度重视，并积极出台支持政策，以推动这一行业的快速发展。预制菜产业不仅能够提高农产品的附加值，还能推动农村经济结构的优化和产业链的延伸。

《DB/T 1992 第六部分《冷藏预制菜》》针对预制菜产品的特点、质量要求以及风险控制等方面，明确了冷藏预制菜在生产原辅料检验、环境监测、成品检验等关键环节的监控指标。这一部分标准的制定，旨在规范冷藏预制菜的生产过程，确保产品的质量和食品安全，并为行业提供统一的技术指导。DB/T 1992 第六部分《冷藏预制菜》拟分为以下部分：

- 第1部分：食品质量安全管理体系
- 第2部分：诚信管理体系
- 第3部分：组织机构
- 第4部分：确认和验证
- 第5部分：基础设施与卫生管理
- 第6部分：设备
- 第7部分：供应商管理
- 第8部分：物料
- 第9部分：生产过程管理和控制
- 第10部分：检验
- 第11部分：保质期
- 第12部分：贮存运输与追溯召回
- 第13部分：自查和不合格产品监测
- 第14部分：投诉与服务
- 第15部分：文件和记录管理
- 第16部分：标签

食品生产企业质量管理体系 第6部分：冷藏预制菜

1 范围

本文件规定了冷藏预制菜生产企业的食品质量管理体系、诚信管理体系、组织机构、确认和验证、基础设施与卫生管理、设备、供应商管理、物料、生产过程管理和控制、保质期、运输与追溯召回、自查和不合格产品监测、投诉与服务、文件和记录、标签等内容。

本文件适用于冷藏预制菜食品生产企业。

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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 28843 食品冷链物流追溯管理要求
GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范
GB/T 32230 企业质量文化建设指南
GB 50457 医药工业洁净厂房设计标准
NY/T 3524 冷冻肉解冻技术规范
DB11/T 1797 食品生产企业质量提升指南
DB11/T XXXX 冷链物流配送技术规范 预制菜

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冷藏预制菜 refrigerated 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，在0℃~10℃条件下包装、贮存、运输及销售，加热或熟制后方可食用的预包装菜肴。

注1：不包括主食类食品，如速冻面米食品、方便食品、盒饭、盖浇饭、馒头、糕点、肉夹馍、面包、汉堡、三明治、披萨等；

注2：不包括中央厨房制作的菜肴；

注3：不包括仅经清洗、去皮、分切等简单加工未经烹制的净菜类食品；

注4：不包括不经加热或熟制就可食用的即食食品，以及可直接食用的蔬菜沙拉、水果沙拉等凉拌菜。

4 食品质量管理体系

4.1 一般要求

冷藏预制菜生产企业的质量控制与管理活动应充分考虑影响提升产业链和供应链质量水平的所有因素，并按照“策划-实施-评价-改进”的循环原则开展各项活动。

4.2 食品质量安全管理

4.2.1 应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

4.2.2 除 DB11/T 1797 中所列的食品质量安全管理制度外，企业宜根据自身的实际情况策划、实施、评价和更新包括但不限于以下管理制度：

- a) 风险管控清单动态管理制度；
- b) 食品研发设计管理制度；
- c) 温度控制管理制度；
- d) 委托加工质量管理制度。

4.3 食品质量安全文化

应符合 GB/T 32230 和 DB11/T 1797 的相关规定。

4.4 风险管理

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

4.5 质量安全标准体系

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

5 诚信管理体系

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

6 组织机构

6.1 主体责任

6.1.1 应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

6.1.2 企业应依法配备与企业规模、食品类别、风险等级、管理水平、安全状况相适应的食品安全管理人员，并明确食品安全管理人员的岗位职责和管理权限。

6.1.3 企业宜组建食品安全质量控制小组以确立企业生产质量目标，分析食品安全质量影响因素，系统建立食品安全质量控制与管理措施，并监控其有效性。

6.1.4 企业宜采用气调保鲜、精准保鲜、品质调控、非热加工、微生物控制、微胶囊包埋、营养与风味稳态化等技术工艺以及使用新型产品包装材料，减少风味衰减与营养成分损失，提升产品品质和口味复原度。

6.1.5 企业宜使用适应预制菜发展的加工、包装、仓储、物流等先进设备，提升关键工艺自动化水平和生产流通效率。

6.2 集团公司管理和委托加工

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

6.3 食品质量安全管理人员

企业应配备食品安全员和食品安全总监。

7 确认和验证

7.1 应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

7.2 企业应由具备专业知识和技术能力的人员制定食品安全质量控制计划，保障食品安全质量。宜组建食品安全质量控制小组对食品安全质量控制与管理措施实施确认和验证。

7.3 应对食品安全质量控制与管理措施进行确认，确保所制定的措施能够将危害控制在可接受水平。确认方式包括：综述相关科学文献、采用数学模型进行评估、开展确认性研究、参考权威机构发布的指南等。

7.4 食品安全质量控制与管理措施初次运行和验证程序建立后，应保存相关记录，证明现有操作条件下，食品安全质量控制与管理措施能够持续达到预期的控制效果。当任何可能对食品安全产生潜在影响的因素发生变化时，应对食品安全质量控制与管理措施进行评估，必要时应进行再次确认。

7.5 企业可采取观察、审核（内部或外部）、校准、抽样检验、记录评审等方法实施验证活动，验证活动可包括：

- a) 评审监测记录，确认关键控制点处于受控状态；
- b) 评审纠正措施记录，确定偏离的根本原因；
- c) 校准或检查计量器具的准确性；
- d) 评价食品安全质量控制与管理措施的实施情况；
- e) 采样和检验验证产品的安全性；
- f) 环境采样和检验；
- g) 危害分析和食品质量管理体系的审核。

7.6 验证频率应确保食品质量管理体系有效落实。

7.7 企业应根据自身情况建立验证程序。验证活动应证实食品安全质量控制与管理措施：

- a) 得以实施，危害得到持续控制；
- b) 按照预期有效控制危害。

8 基础设施与卫生管理

8.1 一般要求

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

8.2 基础设施

8.2.1 设计和布局

8.2.1.1 生产车间的内部设计和布局应满足安全生产、设备安装和检修的要求；厂房内设备管道的布置应易于操作、维修和清洁。

8.2.1.2 厂房和车间应根据产品的特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对于清洁程度的要求合理划分作业区，并采用有效分隔或分离。作业区通常可以划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，或清洁作业区和一般作业区等。一般作业区应与其他作业区分隔。清洁作业区应根据不同产品特点和工艺要求制定相应的清洁度要求。

8.2.1.3 厂房内设置的检验室应与生产区域有效分隔。检验过程中产生的气体、污水、废弃物的排放不应影响生产区域，涉及生物安全和环境安全的应符合相应的要求。如需设置用于在线监控的检验用品及设施应根据车间环境卫生控制要求合理设置，不应引起交叉污染。

8.2.2 供水设施

制造加工用冰的水应符合 GB 5749 的规定，对于水质有特殊要求的，应配备适宜的水处理设备或设施。应配备适宜的设备、设施避免生产用冰的制备、使用、储存过程中发生交叉污染。

8.2.3 排水设施

8.2.3.1 排水设施应确保排水通畅，耐受热碱水清洗。

8.2.3.2 排水口应配有滤网等装置，防止废弃物堵塞排水管道。

8.2.3.3 排水系统的入口处应安装带水封的或其他封闭式地漏等装置，以防浊气逸出。应定期检查地漏封闭性能的有效性。必要时应设置固体废弃物收集装置，防止固体废弃物进入管道。

8.2.4 清洁、消毒设施

8.2.4.1 在原料清洗工作区，应分别设置禽畜肉、水产品 and 果蔬的清洗水池。水池数量或容量应与加工食品的数量相适应，各类水池应有明显标识。直接使用禽蛋作为原料的，应设有洗蛋间，洗蛋间应有洗蛋、消毒设施。

8.2.4.2 准清洁作业区、清洁作业区应分别设置工器具清洁消毒区域，防止交叉污染。

8.2.4.3 内包装材料在脱去外包装后应通过包材暂存间或等效设施进入内包装车间。在包材暂存间或等效设施中应设置消毒设施。

8.2.4.4 清洁作业区应具有空气消毒设施。

8.2.5 个人卫生设施

8.2.5.1 生产场所或生产车间入口处应设置更衣室，其容积和内部更衣设施的数量应与各班次食品生产人员数量相匹配。准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与车间相连接。若设置与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设置在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不应造成潜在的污染风险。

8.2.5.2 卫生间采用单个冲水式设施，通风良好，地面干燥，保持清洁，无异味，并有防蚊蝇设施，粪便排泄管不应与车间内的污水排放管混用。

8.2.5.3 生产车间进口处及车间内的适当地点应设置工作鞋靴消毒设施，同时设置专门的非手动式洗手设施并备有消毒、干手设施，宜可调节水温。热加工车间、内包装车间内应设专门的非手动式洗手设施和消毒、干手设施。

8.2.6 通风设施

8.2.6.1 产生大量热量、蒸汽、油烟或强烈气味的食品加工区域上方应设置有效的机械排风设施。

8.2.6.2 冷却间应设置降温及空气流通设施。

8.2.7 仓储设施

仓储设施中应设置有照明设施并配备与产品储存要求相适应的温、湿度控制及监测设施。

8.2.8 温、湿度控制设施

应根据食品生产工艺和食品、原料贮存的要求，配备温度和/或湿度控制设施，如加热、除湿、冷却等设施。根据生产需要，应配备可用于监测和实时记录温度和/或湿度的设施，配备报警装置，并应定期对温、湿度监控设施进行维护、校准，同时做好监测记录。

8.2.9 视频监控设施

在热加工场所、包装场所、清洗消毒场所、食品装卸封闭月台、冷却等关键生产场所宜安装视频监控设备。

8.3 卫生管理

8.3.1 一般要求

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

8.3.2 食品加工人员健康管理与健康要求

8.3.2.1 患有霍乱、细菌性和阿米巴性痢疾、伤寒和副伤寒、病毒性甲型肝炎、病毒性戊型肝炎、活动性肺结核、化脓性或渗出性皮肤病等国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不应从事接触直接入口食品的工作。

8.3.2.2 食品加工人员工作期间工作服及其他工作服配套物品应穿戴整齐并防护完好。

8.3.2.3 食品加工人员进入作业区时应按要求洗手、消毒，连续工作 4 小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。

8.3.2.4 食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套应经表面消毒后方可接触食品。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。食品加工人员工作期间佩戴的手套颜色应与食品颜色有明显区分。

8.3.2.5 食品加工人员工作期间应佩戴口罩。

8.3.2.6 食品加工人员在产品加工现场不应有任何可能造成产品污染的行为，如吸烟、吐痰、咀嚼、对着裸露的食物打喷嚏或咳嗽等。

8.3.2.7 生产时段内非食品加工人员不应进入清洁作业区，特殊情况下进入时应遵守和食品加工人员相同的卫生要求。

8.3.3 厂房、设施及设备的卫生管理

8.3.3.1 企业应执行清洁消毒制度，并有专人负责检查，建立记录。应定期对消毒效果进行评价。评价方法可按照附录 A 进行。

8.3.3.2 加工场地的地面、天花板或顶棚、设备设施、墙壁、排水槽等，应定期清洁消毒，频次应根据企业实际情况进行制定。

8.3.3.3 清洁作业区的容器和工器具应专器专用，回收后应及时清洗消毒。消毒后的工器具应贮存在专用保洁设施内备用。

8.3.3.4 专用保洁设施应有明显标记，定期清洗消毒。

8.3.3.5 企业的清洁作业区宜按照 GB 50457 规定的 30 万级及以上洁净生产车间标准设计，每年至少请具有检测资质的第三方检测机构监测 1 次。

8.3.4 工作服管理

8.3.4.1 员工穿着的工作服及其他工作服配套物品应与个人服装、其他物品分开放置。

8.3.4.2 工作服及其他工作服配套物品应符合相应的作业区卫生要求。不同作业区配备的工作服及其他工作服配套物品应分开放置，工作服、帽应从颜色或标识上加以明显区分。

8.3.4.3 不同清洁作业区的工作服、帽应分开清洗。准清洁作业区和清洁作业区的工作服、帽应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服、帽可根据实际情况制定清洗、更换的频次。清洗消毒后仍然不能达到预期用途的工作服、帽应及时更换。

8.3.4.4 工作服及其他工作服配套物品不应在相关作业区以外穿着。

9 设备

9.1 一般要求

应符合 DB11/T 1797 相关规定。

9.2 解冻设备

生产过程中有解冻工艺的，应配备与解冻工艺相适应的设备。

9.3 冷却设备

企业应配备与生产品种、数量相适应的冷却间或真空冷却机、隧道式冷却设备等快速冷却设备。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要求。冷却设备功率和技术参数应能满足熟制或包装后的成品在 2 小时内中心温度降至产品标签标明的贮存、运输及销售最高温度以下。

9.4 异物探测设备

企业应配备金属探测仪等异物探测、剔除设备。

9.5 仓储运输设备

应符合 DB11/T XXXX 《冷链物流配送技术规范 预制菜》的相关要求。

9.6 检验设备

9.6.1 企业自行完成出厂检验及过程控制检验的，应设置检验室。检验室的面积和布局应当与企业生产规模、加工品种、检验项目相适应。应配备与检验能力和检验数量相适应的仪器设备、设施以及标准物质或参考物质；检验仪器设备和检验用计量器具应按照规定定期校验。

9.6.2 企业应配备食品中心温度计、环境温度计、余氯消毒测试试纸等食品加工环节控制检测设备。企业宜配备瘦肉精、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。

10 供应商管理

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

11 物料

11.1 一般要求

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

11.2 食品原料

11.2.1 应符合相应食品标准和有关规定，企业应制定原料验收制度，做好原料验收记录。

11.2.2 企业应核验畜、禽产品动物检疫合格证明，进口畜、禽产品应有入境货物相关证明文件。

11.2.3 企业使用猪肉作为原材料的，还应核验肉品品质检验合格证。

11.2.4 冷冻畜、禽产品应贮藏在低于-18℃的冷冻肉储存库，鲜畜、禽产品应贮存在 0℃~4℃的冷藏库中。

11.2.5 原料的解冻应符合 NY/T 3524 的要求。

11.3 食品添加剂

企业不应在预制菜中使用防腐剂。

11.4 食品包材

内包装材料应清洁、无毒且符合国家相关安全标准的规定。在冷冻、冷藏或者微波加热等特定条件下应不影响食品的安全。

12 生产过程管理和控制

12.1 一般要求

企业应符合 DB11/T 1797 的相关规定。企业应根据食品质量影响因素综合评估，明确食品生产过程中的关键控制环节。在食品安全关键控制环节制定有效控制措施和具体操作规程。

12.2 产品污染风险控制

12.2.1 冷冻原材料解冻时应避免受到污染。用水解冻的，无密封包装的不同种类畜、禽和水产产品应分开解冻。

12.2.2 一般工作区、准清洁工作区和清洁工作区的工具和容器不应混合使用，以防止交叉污染。

12.2.3 畜禽肉、果蔬、海鲜等原材料应分池清洗，以防交叉污染。

12.3 微生物污染控制

12.3.1 食品加工过程微生物控制

12.3.1.1 热加工工艺应控制产品最低中心温度及保持时间，或控制加热介质的温度及保持时间。热加工结束后应控制产品停留在热加工车间的时间或者产品离开热加工车间的表面温度。

12.3.1.2 冷却过程应根据不同产品的工艺需求，对温度和时间进行控制。

12.3.1.3 内包车间温度不宜高于 12℃。其他生产车间的环境温度应根据产品加工工艺要求加以控制。

12.3.1.4 生产加工和贮存过程中与食品安全密切相关的关键环节，企业应根据产品工艺特性对温度和时间予以有效控制，并形成记录。

12.3.1.5 企业应建立全程冷链应急处理预案，当制冷设备或温度记录设备出现异常时，应按照应急预案采取纠正措施，并将出现异常的时间、原因、采取的措施以及采取措施后的温度加以记录。

12.3.1.6 企业宜采用先进的技术手段，进行温度监控及溯源。

12.3.2 清洁和消毒

12.3.2.1 清洁消毒方法应安全、卫生、有效。采用臭氧消毒方式的，应在保证杀菌效果的前提下控制臭氧浓度；采用紫外线消毒方式的，应控制杀菌距离并定期监控紫外线强度；采用过滤除菌方式的，应定期更换滤膜和滤料。

12.3.2.2 负责清洁消毒的人员数量应满足实际需要，均应接受岗前培训，能够正确使用清洁消毒工器具及相关试剂。

12.3.2.3 使用清洁剂和消毒剂时，应采取适当的措施，防止产品受到污染。

12.3.3 食品加工过程微生物监测

12.3.3.1 企业应根据产品的特点，确定环境、生产过程中微生物监控的关键环节，应按照附录 A 的要求进行监控。

12.3.3.2 企业应对清洁作业区开展单核细胞增生李斯特氏菌的监测并记录监测结果。

12.3.3.3 企业使用快速检测方法及设备时，应保证检测结果准确，并定期与国家标准规定的检验方法比对或验证。快速检测结果不合格时，应使用国家标准规定的检验方法进行确认。

12.4 化学污染的控制

12.4.1 加工过程中应采取有效措施，控制次生有害污染物。

12.4.2 对与产品直接接触的设备表面、工具和容器进行清洁消毒时，应根据清洁消毒对象的材质、用途等因素合理使用清洁剂和消毒剂，并确保在清洁消毒时不与产品接触表面发生化学反应，避免产生化学残留。

12.4.3 企业在生产过程中使用的食品接触材料及制品应符合 GB 4806.1 及相关食品安全国家标准的相关规定。

12.5 物理污染的控制

应符合 DB11/T 1797 中的相关规定。

12.6 产品包装

12.6.1 内包装工序应在清洁作业区内进行。

12.6.2 包装容器在使用前应彻底清洗，必要时进行消毒。

12.6.3 充气包装气体应符合 GB 2760 对于食品工业用加工助剂的使用要求。

12.7 食品贮存

应符合 DB11/T 1797、DB11/T XXXX《冷链物流配送技术规范 预制菜》和 GB 31605 的相关规定。

12.8 留样

12.8.1 每批产品均应有留样，留样食品应按照品种分别盛放于清洗消毒后的专用密闭容器内，留样时限为保质期届满后 48 小时。每个品种的留样量应能满足按照产品执行标准全项目检验检测的需要。

12.8.2 在盛放留样食品的容器上应标注留样食品名称、留样人、留样时间（月、日、时），或标注与留样记录相对应的标识。

12.9 检验

应符合 DB11/T 1797 的规定。

13 保质期

13.1 企业应根据相关法律、法规和标准的要求，充分考虑影响食品生命周期的各类因素，选择适宜的方法确定食品保质期方案，并根据方案的结论及生产经营的实际情况，最终设定产品的保质期。

13.2 食品上市后，企业应进行实际生产经营条件下的食品保质期跟踪验证，偏差较大应及时更正。

13.3 食品保质期影响因素发生变化时，应评估食品保质期的准确性，并根据评估结论变更食品保质期或贮存条件。

13.4 食品保质期确定、验证和准确性评估等工作应有记录，记录真实准确、内容完整，可采用文字、照片、检验报告等形式。

14 运输与追溯召回

应符合 GB 31605、DB11/T 1797 和 GB 28843 等相关规定。

15 自查和不合格产品监测

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

16 投诉与服务

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

17 文件与记录

应符合 DB11/T 1797 的相关规定。

18 标签

18.1 食品标签应符合 GB 7718 的规定。

18.2 应标示营养标签，并符合 GB 28050 的规定。

18.3 宜使用数字化标签。

附 录 A

(规范性)

冷藏预制菜生产加工过程中关键监控指标监控程序指南

表A.1给出了冷藏预制菜生产加工过程中生产原辅料检验、环境监测和成品检验过程中的关键监控指标要求。

表 A.1 冷藏预制菜生产原辅料检验、环境监测和成品检验关键监控指标要求

监控项目		关键监控指标	监测方法	限量要求	监控频率
环境 监测	和食品接触 生产用水	菌落总数 大肠菌群	自检/第三方检测	按 GB 5749 要求	每月不少于 1 次，宜每年提供 1 份第三方检测机构的检测报告
	洁净作业区 空气洁净度	沉降菌	自检/第三方检测	≤15CFU/皿	每月 1 次，每年提供 1 份第三方检测机构提供的空气洁净度检测报告
	温度	温度	温度监测装置	按照工艺要求	每天
过程控 制	消毒液浓度	浓度	快速检测	参照使用说明	每 4 小时/次
	员工手部卫 生情况	菌落总数 大肠菌群	自检/第三方检测	企业自定	每月不少于 1 次
	清洁作业区 员工工服卫 生情况	菌落总数 大肠菌群	自检/第三方检测	企业自定	每月不少于 1 次
	清洁作业区 和食品直接 接触表面	菌落总数 大肠菌群 单核细胞增生 李斯特氏菌	自检、快速检测/第三方 检测	菌落总数、大肠菌群 限量企业自定，单核 细胞增生李斯特氏 菌不应检出	每周不少于 1 次
	清洁作业区 和食品非直 接接触表面	菌落总数、大肠 菌群，单核细胞 增生李斯特氏 菌	自检、快速检测/第三方 检测	菌落总数、大肠菌群 限量企业自定，单核 细胞增生李斯特氏 菌不应检出	每周不少于 1 次
	半成品（产 品内包前） 卫生情况	菌落总数、大肠 菌群	自检/第三方检测	符合相应的产品标 准	企业自定
产品检 验	终产品	感官	自检/第三方检测	符合相应产品要求	应符合相应的产品要求，没有产品 要求企业自定

		指示菌(菌落总数、大肠菌群)	自检/第三方检测	符合相应的产品标准	应符合相应的产品要求,没有产品要求企业自定
		单增李斯特氏菌	自检、快速检测/第三方检测	不应检出	应符合相应的产品要求,没有产品要求企业自定
注 1: 采用快速检测方法对环境和产品进行监测时,应定期与国家标准检测方法进行比对。 注 2: 批次由企业自行确定,不同产品之间确定规则应保持一致。 注 3: 沉降菌的检测宜依据 GB/T 18204.1 开展。					