泰州市即食蔬果生产许可审查方案

（征求意见稿）

第一章　总　则

第一条　本方案适用于即食蔬果生产许可审查。方案中所称的即食蔬果，是指以新鲜的蔬菜、水果为原料，经预处理、清洗、切分或不切分、消毒、漂洗、去除表面水、密封包装等工艺，保持新鲜状态，经冷链配送的可直接入口产品，包括含与其隔离的、预包装沙拉酱、坚果等直接入口即食食品的组合包装产品。

第二条　即食蔬果的申证类别为其他食品，类别编号为3101，其类别名称为：其他食品，品种明细为：其他食品（即食蔬果）。

本产品不得分装。

第三条　本方案中引用的文件、标准通过引用成为本方案的内容的，凡是引用文件、标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本方案。

第二章　生产场所

第四条　生产场所选址、厂区布局、厂区道路、车间和库房应符合《食品生产许可审查通则》生产场所相关规定。

第五条　生产场所面积应不少于2000平方米，包括清洗、加工、包装、库房等场所，其中，清洗、加工、包装场所面积不少于1000平方米。检验室面积不包括在生产场所面积内。

第六条　生产场所根据清洁度分为：一般作业区（仓储区、外包装区、预处理区等）、准清洁作业区（挑拣区、清洗区、蔬菜切分区、水果消毒区、水果漂洗区、等）、清洁作业区（水果切分区、蔬菜消毒区、蔬菜漂洗区、内包装区等）。

各区之间应根据生产流程、生产操作需要和清洁度的要求采取有效隔离措施，防止交叉污染。

第七条　原料库和成品库应有温度控制设备设施。原料库应根据原料特性选择储存温度，需要冷藏的原料储存温度应不高于10℃，成品库应不高于5℃。

第三章　设备设施

第八条　供排水、清洁消毒、废弃物存放、个人卫生、通风、照明、温控、检验设施应符合《食品生产许可审查通则》中设备设施的相关规定。

第九条　生产设备根据实际工艺需要配备，一般包括：原料清洗消毒设备（不锈钢水槽、清洗机等）、切分设备（切块机、去皮机、切菜机等）、去除表面水设备（甩干机、离心机等）、包装设备（半自动或自动包装机等）。

第十条　生产车间应配备臭氧等环境消毒设施。

第十一条　准清洁作业区、清洁作业区内应设置洗手和消毒设施，供员工定时洗手和消毒。企业应对清洁作业区空气进行过滤净化处理，应配备空气过滤装置并定期清洁，采取初效、中效过滤，每小时换气不少于10次，并有自动监控设备设施。

第十二条　清洗消毒设施应保证用水水温应不高于5℃。

第十三条　生产车间和仓储区应配备温控设施，必要时配备湿度控制设施，并按照规定校准和维护。

预处理区内应根据产品属性和生产需求选择车间温度，需要冷藏储存的温度不高于10℃；准清洁作业区温度不高于10℃；清洁作业区温度不高于5℃，并有温度监测和自动记录设备设施。

第四章　设备布局和工艺流程

第十四条　应符合《食品生产许可审查通则》中相关规定要求。

第十五条　生产设备的配备应与产品生产工艺相符，即食蔬果基本生产工艺和设备见附件1。若采用不同于附件1所列生产工艺的，应配备与生产工艺相适应的生产设备。

第十六条　应通过危害分析方法明确影响产品质量的关键工艺或关键点，例如：清洗消毒、去除表面水等，并对其实施质量控制。

第五章　人员管理

第十七条　应符合《食品生产许可审查通则》中人员管理的相关规定。

第十八条　应对本单位从业人员进行上岗前和在岗期间的食品安全知识培训，并建立培训档案。应对食品安全管理人员、关键环节操作人员及其他相关从业人员进行考核，考核合格后方能上岗。

第六章　管理制度

第十九条　应符合《食品生产许可审查通则》中管理制度的相关规定。

第二十条　应依据《食品安全国家标准食品生产通用卫生规范》（GB14881）附录A，制定原料检验、环境监测、过程监控和产品检验要求，详见附件2。

第二十一条　应建立清洁消毒制度，制定清洁消毒程序，以保证即食蔬果加工场所、设备和设施等清洁卫生，防止产品污染。

第二十二条　应建立主要原料供应商检查评价制度，定期或者随机对主要原料和食品供应商的食品安全状况进行检查评价，并做好记录。检查评价记录保存期限不得少于二年。

可自行或委托第三方机构对主要原料和食品供应商的食品安全状况进行实地查验。发现存在严重食品安全问题的，应立即停止采购，并向本企业、主要原料和食品供应商所在地的食品监管部门报告。

第二十三条　应建立冷链运行管理制度。明确原料、成品贮存的温度监控和记录要求、冷藏设备定期维护要求、食品冷链运输的温度监控和记录要求，与第三方物流签订运输协议的，应明确查验第三方物流冷链资质要求，明确相关责任及保障食品安全的措施要求，并附运输协议。明确食品销售方建立冷藏销售的要求。

运输应采取全程冷链形式，冷藏车内温度应不高于5℃，并有全程记录。

第二十四条　应建立食品安全追溯管理制度，确保对食品从原料采购到成品销售的所有环节都可进行有效追溯。鼓励企业采用信息技术手段，进行记录和文件管理。

第七章　试制产品检验合格报告

第二十五条　应按所申报的即食蔬果，提供试制食品的由生产者自行检验或有资质食品检验机构检验合格报告，对提供的检验报告真实性负责；检验项目按产品适用的食品安全国家标准、产品标准、企业标准等要求进行。

第二十六条　出厂检验项目应包括感官、标签、净含量、菌落总数、大肠菌群等。企业可以使用快速检测方法及设备进行产品检验，但应保证检测结果准确。使用的快速检测方法及设备做出厂检验时，应定期与国家标准规定的检验方法进行对比或者验证。快速检测结果不合格时，应使用食品安全国家标准规定的检验方法进行确认。

第八章　附　则

第二十七条　本方案仅适用于泰州市即食蔬果生产企业，不包括现场制售行为。

附件：1．即食水果基本生产工艺和设备、即食蔬菜基本生产工艺和设备

2．即食蔬果生产企业原料检验、环境监测、过程监控和产品检验要求

附件1

即食蔬菜基本生产工艺和设备

即食水果基本生产工艺和设备

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 基本生产工艺 | 生产设备 |
| 1 | 预处理 |  |
| 2 | 清洗 | 不锈钢水槽、清洗机等 |
| 3 | 消毒漂洗 | 不锈钢水槽、清洗机等 |
| 4 | 切分 | 切块机、去皮机、切菜机等 |
| 5 | （护色） | （不锈钢水槽、喷淋设备等） |
| 6 | 去除表面水 | 甩干机、离心机、风干机、沥水设备等 |
| 7 | 包装 | 半自动或自动包装机等 |
| 8 | 成品金属异物检测 | 金属探测仪或X-光质量检测仪 |

即食蔬菜基本生产工艺和设备

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 基本生产工艺 | 生产设备 |
| 1 | 预处理 |  |
| 2 | 清洗 | 不锈钢水槽、清洗机等 |
| 3 | 切分 | 切块机、去皮机、切菜机等 |
| 4 | 消毒漂洗 | 不锈钢水槽、清洗机等 |
| 5 | （护色） | （不锈钢水槽、喷淋设备等） |
| 6 | 去除表面水 | 甩干机、离心机、风干机、沥水设备等 |
| 7 | 包装 | 半自动或自动包装机等 |
| 8 | 成品金属异物检测 | 金属探测仪或X-光质量检测仪 |

附件2

即食蔬果生产企业原料检验、环境监测、

过程监控和产品检验要求

| 监控项目 | | 监控指标 | 监控指标限值 | 监控频率 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 原料检验 | 蔬果 | 农残（有机磷、氨基甲酸酯类） | 阴性 | 批发采购的每批次产品 |
| 环境监测 | 水质 | 菌落总数、大肠菌群、余氯 | GB 5749 | 各个区域每周不得少于1次 |
| 食品接触表面 | 菌落总数、大肠菌群等 | 结合生产实际情况确定监控指标限值 | 验证清洁效果应在清洁消毒之后，其他每月不少于1次 |
| 与食品或食品接触表面邻近的接触表面 | 菌落总数、大肠菌群等卫生状况指示微生物，必要时监控致病菌 | 结合生产实际情况确定监控指标限值 | 每周不少于1次 |
| 加工区域内的环境空气 | 菌落总数等 | 结合生产实际情况确定监控指标限值 | 每周不少于1次 |
| 过程监控 | 生产车间环境温度 | 温度 | 符合本方案的要求 | 每4小时1次 |
| 成品储存间温度 | 温度 | ≤5℃ | 每4小时1次 |
| 清洗消毒用水 | 温度 | ≤5℃ | 每4小时1次 |
| 产品检验 | 成品 | 感官 | 参照产品执行标准 | 每批次 |
| 标签 | 参照产品执行标准 | 每批次 |
| 净含量 | 参照产品执行标准 | 每批次 |
| 菌落总数 | 参照产品执行标准 | 每批次 |
| 大肠菌群 | 参照产品执行标准 | 每批次 |
| 致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、单核细胞增生李斯特氏菌、致泻大肠埃希氏菌） | 参照GB29921 | 最后班次生产的产品，每月不少于1次 |