

鹤山市市场监督管理局文件

鹤市监〔2026〕1号

关于印发《鹤山市市场监督管理局即食鲜切 果蔬生产许可审查方案（试行）》 的通知

各所、股、室，下属事业单位：

现将《鹤山市市场监督管理局即食鲜切果蔬生产许可审查方案（试行）》印发给你们，请各单位结合实际，认真抓好贯彻落实。

鹤山市市场监督管理局

2026年1月7日

鹤山市市场监督管理局即食鲜切果蔬生产许可审查方案（试行）

第一章 总则

第一条 为了做好即食鲜切果蔬生产许可审查工作，依据《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》《食品生产许可管理办法》《食品生产许可审查通则》及相关食品安全国家标准等规定，制定《鹤山市市场监督管理局即食鲜切果蔬生产许可审查方案（试行）》（以下简称《方案》）。

第二条 本《方案》仅适用于鹤山市辖区范围内即食鲜切果蔬生产许可审查工作，应结合《食品生产许可审查通则》使用。

第三条 本《方案》所称即食鲜切果蔬，是以新鲜的水果、蔬菜为原料，采用预处理、清洗、去皮或不去皮、切分或不切分、消毒、漂洗、去除表面水等处理，密封包装后经冷链贮运销售，可直接入口食用的产品。包括含与其隔离的、预包装沙拉酱等直接入口酱汁的组合包装产品。

第四条 即食鲜切果蔬的申证食品类别为其他食品，类别编号为 3101，类别名称为其他食品，品种明细为其他食品：即食鲜切果蔬。

凡符合已有具体许可分类的，应按照《食品生产许可分类目录》规定的具体类别及品种明细提出申请，审批机关按照《食品生产许可审查通则》及具体类别许可审查细则，实施许可审查。

第五条 仅有包装场地、工序、设备，没有完整生产工艺条件的，不予生产许可。

超市、餐饮、便利店等自制现售鲜切果蔬加工不纳入本方案许可范围。

与其进行组合包装的预包装酱汁调味食品，不纳入本方案许可范围，需另行单独取得对应的食品类别的生产许可。

第六条 本《方案》引用的文件、标准应当采用最新版本（包括修改单）。主要文件及标准见附件1。

第二章 生产场所

第七条 厂区、厂房和车间、库房要求应符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）中生产场所相关规定。

第八条 企业应当具有与生产产品相适应的生产车间、原料及成品库房等生产场所。生产车间一般包括原辅料预处理车间（若有此工艺）、清洗间、切分间、消毒间、漂洗间、内包装车间及外包装车间等。

辅助场所包括工器具清洗消毒间、原辅料外包装清洁间、内包材消毒间（柜）、原辅料仓库、包材仓库、化学品仓库、成品仓库等。

第九条 生产车间及辅助场所的设置应当按生产工艺、卫生控制要求有序合理布局。根据生产流程、操作需要和清洁度要求进行分离或分隔，避免交叉污染。生产车间生产车间划分为一般作业区、准清洁作业区和清洁作业区，不同作业区之间应当采取有效分隔。

清洁作业区应安装具备正常换气和洁净功能的空气净化装置。

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。清洁作业区、准清洁作业区的对外出入口应装设能自动关闭（如安装自动感应器或闭门器等）的门和（或）空气幕。生产车间及作业区划分见表 1。

表 1 即食鲜切果蔬企业生产车间及作业区划分

产品名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
其他食品： 即食鲜切 果蔬	原辅料预处理间、原辅料外包装清洁间、外包装间、原辅料仓库、包材仓库、化学品仓库、成品仓库等	清洗间、蔬菜切分间、消毒间、漂洗间	水果切分间、内包装车间、内包材消毒间等

注：本表所列加工间为常规设置场所，企业可根据实际生产情况优化调整，同一清洁度要求作业区内可设间或区。

第十条 准清洁作业区温度应不高于 10℃，清洁作业区温度应不高于 5℃。应根据不同原料特性设置适宜的贮存温度，需要冷藏的原料储存温度应不高于 10℃。成品库储存温度应不高于 5℃。

第十一条 生产车间地面应有一定的排水坡度，保证地面水可以自然流向地漏、排水沟。

第三章 设备设施

第十二条 生产设备、供排水设施、清洁消毒设施、废弃物存放设施、个人卫生设施、通风设施、照明设施、温控设施、检验设备设施等应符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）的相关规定。

第十三条 生产设备和设施根据实际工艺需要配备。各设备的设计产能应相互匹配，其性能与精密度应符合生产要求，便于操作、清洁、维护、消毒或灭菌。用于监测、控制、记录的设备，应定期校准、维护。常规生产设备设施见表 2。

表 2 即食鲜切果蔬企业常规生产设备设施

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
其他食品：即食鲜切果蔬	原料预处理设备	分级机、筛选机等
	清洗设备	不锈钢水槽、清洗机等
	去皮和切分设备	切块机、去皮机、切菜机等
	消毒和漂洗设备	不锈钢水槽、清洗机等
	去除表面水设备	甩干机、离心机、沥水设备等
	包装设备	半自动或自动包装机、封口机、计量称重设备、生产日期打印装置等
	金属探测设备	金属探测仪或 X-光质量检测仪

注：本表所列设备设施为常规设备设施，企业可根据实际生产情况优化调整。

第十四条 供水设施设备应能保证水质、水压、水量及其他要求符合生产需要，其中食品加工用水水质应符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）的规定。必要时应根据产品的特点进行处理（如去离子法、离子交换法、反渗透法或其他适当的加工方法），以确保满足产品质量和工艺的要求。

第十五条 准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更

衣室，更衣室应与生产车间相连接。若设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室，应设立在更衣室之外，保持清洁卫生，其设施和布局不得对生产车间造成潜在的污染风险。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。

第十六条 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。

第十七条 清洗消毒设施应保证用水水温不高于 5°C。

第十八条 清洁作业区内应设置洗手、干手和消毒设施，供员工定时洗手和消毒。生产车间应配备臭氧等环境消毒设施。

第十九条 企业自行检验的，应具备与所检项目相适应的检验室和检验能力。检验室应当布局合理，检验设备的数量、性能、精度等应当满足检验的需求。检验仪器设备应按期检定或校准。常规检测项目及常用检验设备设施见表 3。

表 3 即食鲜切果蔬常规检测项目及常用检验设备设施

产品名称	检验项目	检验设备设施
其他食品：即食鲜切果蔬	净含量	电子秤或天平
	标签	/
	菌落总数	恒温培养箱、无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平 (0.1g) 等
	大肠菌群	恒温培养箱、无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平 (0.1g) 等

注：本表所列设备设施为常规设备设施，企业可根据实际生产情况优化调整。

企业应配备与生产相适应的留样间（区），按产品的保存条件和生产批次进行留样管理，及时保留样品。

第四章 设备布局和工艺流程

第二十条 企业生产设备的布局应当与产品工艺流程相适应，避免交叉污染，应符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）的相关规定。

第二十一条 即食鲜切水果生产工艺流程一般包括：原辅料预处理（如有需要）、清洗、消毒、漂洗、去皮或不去皮、切分、护色（如有需要）、去除表面水、包装、金属探测、冷藏等。

即食鲜切蔬菜生产工艺流程一般包括：原辅料预处理（如有需要）、清洗、去皮或不去皮、切分或不切分、消毒、漂洗、护色（如有需要）、去除表面水、包装、金属探测、冷藏等。

具体产品按企业实际工艺流程生产，但其工艺流程必须科学合理，符合相关规定。

第二十二条 企业应通过危害分析方法明确影响产品质量的关键控制工序，并实施质量控制，制定操作规程。关键控制工序可设为：原料验收、消毒、漂洗、去除表面水、金属探测。

原料验收：严格执行进货查验记录制度，原辅料必须符合相应产品标准和食品安全国家标准的要求。

消毒、漂洗：应合理设置消毒液的浓度、消毒时间和消毒水温；应定时监测末次漂洗水的消毒液浓度。

去除表面水：应合理设置脱水或沥水的设备参数，确保果蔬表面无明显水珠。

金属探测：应选用合适精度的金属探测器，监测生产过程中可能混入食品的金属异物，如生产设备上的螺帽和螺钉、刀具碎片等。

第二十三条 企业应当制定所需的产品配方工艺文件。列明配方中使用的食品添加剂使用依据和规定使用量。食品添加剂的使用应根据即食鲜切果蔬的用途，符合《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》（GB 2760）关于相应类别食品的规定。

第二十四条 内包装材料应脱去外包装，经内包材暂存间或等效设施（如传递窗）消毒后，方可进入内包装车间。

第五章 人员管理

第二十五条 应依法配备食品安全管理人员和食品安全专业技术人员。企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员应符合《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》(国家市场监督管理总局令第97号)。

食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，掌握即食鲜切果蔬生产工艺操作规程，熟练操作生产设备设施，人员数量应满足企业生产需求。其中检验人员应具有食品检验相关专业知识，经培训合格。

第二十六条 企业应当建立培训与考核制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位的要求相适应，并有相应记录。食品安全管理、检验等与质量相关岗位的人员应定期培训考核，不具备能力的不得上岗。

第二十七条 企业应当建立并执行人员健康管理制度。明确与食品直接接触的相关岗位，并对相关岗位人员每年进

行一次健康检查，形成健康档案进行管理。对当班生产人员进入工作岗位前应进行健康状态检查并形成记录，发现食品加工人员患有国家卫生行政部门规定的有碍食品安全的疾病时，应及时调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

第六章 管理制度

第二十八条 建立并执行采购管理及进货查验记录制度。企业应规定食品原料、食品添加剂和食品相关产品的验收标准和验收规范，记录采购的食品原料、食品添加剂及食品相关产品名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等信息，保存相关记录和凭证。定期对主要原料供应商进行评价、考核，确定合格供应商名单。

果蔬原料应符合《食品安全国家标准食品中污染物限量》（GB 2762）和《食品安全国家标准食品中农药最大残留限量》（GB2763）等有关规定，进厂应每批进行农药残留检测（原料供应商提供合格证明文件的除外），可用快速检测法检测。原料应及时贮存，保持新鲜，不宜生食的果蔬不应作为原料，严禁用烂水果、烂蔬菜充当新鲜原料生产加工即食鲜切果蔬。

食品添加剂的使用应符合《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》（GB 2760）等有关规定，使用的洗涤剂和消毒剂应分别符合《食品安全国家标准洗涤剂》（GB 14930.1）和《食品安全国家标准消毒剂》（GB 14930.2）的规定，食品相关产品应符合相关食品安全标准的规定，在加工、储藏和运输条件下不影响产品质量安全。

第二十九条 企业应建立并执行生产过程控制制度，在关键环节所在区域，配备相关的文件如岗位规程、记录表等。生产过程中原料管理（领料、投料、余料管理等）、生产关键环节（如生产工序、设备、贮存、包装等）的控制措施实施记录，应与企业制定的工艺文件要求一致。

（一）应当制定卫生管理要求。

（1）食品加工人员应保持良好的个人卫生，进入生产作业区域应穿戴整洁的工作服、帽，不应佩戴饰物、手表，不应携带手机，不应化妆、留长指甲等存在食品安全隐患的行为，不应携带、存放与食品生产无关的个人用品。

（2）食品加工人员进入生产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。

（3）食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套需经表面消毒后方可接触食品（一次性无菌手套不需要消毒）。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。

（二）应当制定清洁消毒管理要求。

各生产工序在生产结束后、下次生产前，对车间环境、设备设施、工服和人员进行清洁消毒、验证并记录。记录内容包括：清洁消毒对象、清洁消毒方式、清洁消毒时间、效果确认等。

（三）应当严格控制生产加工过程微生物。

应参照《食品安全国家标准即食鲜切果蔬加工卫生规范》（GB 31652）中附录A，制定清洁作业区、准清洁作业区微生物监控要求。

(四)企业应定期对清洁作业区进行空气质量监测。

每年应请有资质的第三方检验机构进行检测并出具空气洁净度的检测报告并对空气净化设备定期维护和监测，确保设备设施能正常运行。在工艺设备安装完毕或重大改进后应对清洁作业区的空气进行监测，符合要求后方可投入生产。

(五)应当制定食品添加剂使用管理要求。食品添加剂的使用应根据即食鲜切果蔬的用途，符合《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》(GB 2760)关于相应类别食品的规定。应指定专人采购、专人保管食品添加剂，并在符合食品添加剂贮存要求的场所设立专库或专柜存放食品添加剂，进行专项管理。做好相应的采购、贮存及使用记录。

(六)应当严格控制生产加工时间。应控制各生产工序的操作、转序时间并做好记录，保证半成品、成品的新鲜。

(七)应当严格控制生产加工温度。建立生产车间环境温度、成品储存间温度、清洗消毒用水的温度监控，监控频率为每4小时1次。

第三十条 建立并执行检验管理及出厂检验记录制度。应包括原料检验、过程检验、出厂检验及产品留样的方式及要求。产品执行标准规定出厂检验要求的，应按标准规定执行。执行标准未规定出厂检验要求的，企业应综合考虑产品特性、工艺特点、生产过程控制等因素确定检验项目、检验频次、检验方法等检验要求。

(一)自行检验的企业应具备与所检项目适应的检验室和检验能力，每年至少对所检项目进行1次检验能力验证。使用快速检测方法的，应定期与国家标准规定的检验方法进

行比对或验证，保证检测结果准确。当快速检测方法检测结果显示异常时，应使用国家标准规定的检验方法进行验证。

（二）委托检验。不能自行检验的，可委托具有检验资质的第三方检测机构进行检验，并妥善保存检验报告。

（三）产品留样。每批产品均应有留样，产品留样应冷藏保存在专门区域，留样数量应满足复检要求，产品留样应保存至保质期后 24 小时并有记录。对超过留样期限产品进行科学处置，如实、完整记录留样及超过留样期限产品相关信息。留样标签信息与销售包装标签信息对应。

第三十一条 建立并执行运输和交付管理制度。企业应根据食品及食品原料的特点和卫生需要规定运输、交付要求。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。

运输应采取全程冷链形式，冷藏车内温度应不高于 5°C，并有全程记录。运输工具应按照规定检查、清洁、消毒，确保安全卫生，并做记录。不得与有毒、有害、有异味的物品一同运输。不应使用未经清洗的车辆和未经消毒的容器运输产品。

第三十二条 建立并执行食品安全追溯制度。如实记录原料采购与验收、生产加工、产品检验、出厂销售等全过程信息，实现产品有效追溯。企业应合理设定产品批次，建立批生产记录，如实记录投料的原料名称、投料数量、产品批号、投料日期等信息。

第三十三条 建立并执行食品安全自查制度。企业应对即食鲜切果蔬生产安全状况进行检查评价，并规定自查频次。

自查内容应包括食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验情况；生产过程控制情况；人员管理情况；检验管理情况；记录及文件管理情况等。

第三十四条 建立并执行不合格品管理及不安全食品召回制度。企业应明确对在验收和生产过程中发现的不合格原料、半成品和成品进行标识、贮存和处置措施，不合格品应与合格品分开放置并明显标记。如实、完整记录不合格品保存和处理情况。企业应对召回的食品采取补救、无害化处置、销毁等措施，如实记录召回和处置情况，并向市市场监督管理部门报告。

第三十五条 其他制度。

(一) 建立并执行食品安全防护制度。应建立食品防护计划，最大限度降低因故意污染、蓄意破坏等人为因素造成食品受到生物、化学、物理方面的风险。

(二) 建立并执行仓储管理制度，原料、半成品、成品、包装材料等应依据性质的不同分设贮存场所或分区域码放，并有明确标识。

不得将原料、半成品、成品与有毒有害物品在同一场所存放，不得将原料与成品在同一场所存放，防止交叉污染。清洁剂、消毒剂等应采用适宜的器具妥善保存，包装标识完整，应与原料、半成品、成品、包装材料等分隔放置。

对不合格、变质、超过保质期或者回收的产品进行显著标示或者单独存放在有明确标志的场所，及时采取无害化处

理、销毁等措施并如实记录。

(三) 建立并执行废弃物存放和清除制度。应规定废弃物清除频次；必要时应及时清除废弃物；易腐败的废弃物应尽快清除。

(四) 建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品（以下简称工作服）应符合相应的作业区卫生要求。不同清洁作业区的工作服应分开放置，与个人服装、其他物品分开放置。员工不得在相关作业区以外穿着工作服。

不同清洁作业区的工作服应从颜色、标识上加以明显区分并分开清洗。准清洁作业区和清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服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应及时更换。

(五) 建立并执行文件管理制度。对文件进行有效管理，确保各相关场所使用的文件均为有效版本。

第七章 试制产品检验

第三十六条 企业按所申报即食鲜切果蔬的执行标准，分别从同一规格、同一批次的试制产品中抽取具有代表性的样品检验。相同执行标准的不同产品，应抽取工艺更复杂的产品进行检验。

第三十七条 企业应当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、企业标准及国务院卫生行政部门的相关公告要求进行。

第八章 附则

第三十八条 本《方案》由鹤山市市场监督管理局负责解释。

第三十九条 本《方案》自 2026 年 2 月 1 日起实施，有效期至 2029 年 1 月 31 日。在有效期内，国家、省和江门市有新规定的，从其规定。

附件：

1. 即食鲜切果蔬引用的文件与标准
2. 即食蔬果生产企业原料检验、环境监测、过程监控要求
3. 即食鲜切果蔬的检验项目与方法

附件 1

即食鲜切果蔬引用的文件与标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 191	包装储运图示标志
2	GH/T 1341	鲜切果蔬
3	GB 31652	食品安全国家标准即食鲜切果蔬加工卫生规范
4	GB/T 24691	果蔬清洗剂
5	GB 14930.2	食品安全国家标准 消毒剂
6	GB 14930.1	食品安全国家标准 洗涤剂
7	GB/T 23351	新鲜水果和蔬菜 词汇
8	GB/T 5461	食用盐
9	GB 31644	食品安全国家标准 复合调味料
10	GB 5749	生活饮用水卫生标准
11	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
12	GB 2761	食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
13	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
14	GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
15	GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
16	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
17	GB 4806.7	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

18	GB 4806.13	食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品
19	GB/T 10004	包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合
20	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
21	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
22	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
23	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
24	国家市场监督管理总局令第 97 号	食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定
25	国家市场监督管理总局令第 70 号	定量包装商品计量监督管理办法

附件 2

即食蔬果生产企业原料检验、环境监测、过程监控要求

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，其他每周不少于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	符合本细则的要求	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

附件 3

即食鲜切果蔬的检验项目与方法

序号	检验项目	方法标准
1	感官	按照相应的标准
3	净含量	JJF 1070
4	铅	GB 5009.12
5	镉	GB 5009.15
6	总汞	GB 5009.17
7	铬	GB 5009.123
8	亚硝酸盐	GB 5009.33
9	六六六	GB/T 5009.19
10	敌敌畏	GB/T 5009.20
11	甲胺磷	GB/T 5009.103
12	杀螟硫磷	GB/T 5009.20
13	标签	GB 7718
		GB 28050
14	菌落总数	GB 4789.2
15	大肠菌群	GB 4789.3
16	致病菌	GB 29921

注：本表规定的检验项目和方法标准，仅供参考。具体检验项目和检验方法以产品执行标准为准。

公开方式：主动公开

鹤山市市场监督管理局办公室

2026年1月7日印发