

附件 1

成德眉资地区冷链即食食品生产许可 审查方案（2024 版）

第一章 总 则

第一条 为做好成德眉资地区冷链即食食品生产许可审查工作，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》及相关食品安全国家标准等规定，结合成德眉资地区实际，制定《成德眉资地区冷链即食食品生产许可审查方案（2024 版）》（以下简称《方案》）。

第二条 本《方案》适用于成都市、德阳市、眉山市、资阳市区域内冷链即食食品生产许可审查工作，应结合《食品生产许可审查通则》使用。

第三条 本《方案》所称冷链即食食品，是指以大米、小麦粉、畜禽肉、水产品、蛋、蔬菜、食用菌、水果等及其制品为主要原料，采用冷链工艺生产包装而成的可直接食用（含加热后食用）的冷链即食食品。已纳入食品生产许可目录的食品，以及采用冷冻工艺生产或现场制售的食品，不适用于本《方案》。

第四条 申证企业应具备确保生产冷链即食食品全过程（必要的熟化杀菌过程除外）处于低温环境下的冷链工艺及相应的设施设备。

第五条 冷链即食食品生产许可类别为其他食品，类别编号 **3101**，产品品种明细为冷链冷加工即食食品、冷链热加工即食食品。

第六条 本《方案》引用的标准、文件应采用最新版本（包括标准修改单）。

第七条 本《方案》中的术语和定义：

（一）冷链工艺。为保证产品品质和安全，采用从原料、生产加工（必要的熟化杀菌除外）全过程处于低温状态下进行包装、储存、运输、陈列及销售。

（二）冷链即食食品。采用冷链工艺生产的即食食品（含为满足口感需要简单加热后食用的食品）。食品在加工（必要的熟化杀菌除外）、储存、运输乃至食用前各环节需处于低温环境下。冷链即食食品包括冷链冷加工即食食品和冷链热加工即食食品。

（三）冷链冷加工即食食品。采用冷链工艺生产，生产中无热加工（熟制、高温杀菌等）过程的冷链即食食品。

（四）冷链热加工即食食品。采用冷链工艺生产，生产中包含热加工（熟制、高温杀菌等）过程的冷链即食食品。

（五）冷藏。将食品置于冰点温度以上较低温度条件下储存的过程，冷藏温度应控制在 **0-10℃** 并满足相关食品的储存条件。

（六）冻藏。将食品原料置于冰点温度以下，保持冰冻状态储存的过程。

第二章 生产场所

第八条 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。

第九条 企业应根据产品特点及工艺要求设置相应的生产场所。常规生产场所一般包括初加工、冷加工、热加工（仅限有热加工工艺的产品）、包装、储存及工器具清洗消毒等作业区。企业可根据产品特点及工艺要求设置、调整。

原料、半成品和成品的储存应分隔。冷加工及包装、热加工及包装应分别设置相应专间，包装材料及配套的洁净餐具存放应设置相应专用区域。

第十条 生产车间应按生产工艺、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。生产车间划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。清洁作业区应当定期采用紫外灯照射或臭氧等方式对加工环境消毒。一般作业区应与其他作业区域分隔。各生产作业区应有显著的标识加以区分。

清洁作业区、准清洁作业区的入口应设置单独的更衣室和消毒设施，避免交叉污染。

冷链即食食品生产作业区划分要求如下：

一般作业区：原料库、包材库、外包装库等。

准清洁作业区：预处理车间、配料间、热加工区、脱包区。

清洁作业区：冷加工区、速冷间、冷藏间、包装车间，以及有特殊清洁要求的辅助区域（如脱去外包装且经过消毒后的内包材暂存间等）。

企业可根据产品特点及工艺要求设置、优化，但不得低于上述要求。

第十一条 应根据需要设置卫生间，卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁；卫生间内应在适当位置设置洗手设施。卫生间不得与食品生产、包装或贮存等区域直接连通。

第十二条 生产车间地面应平整、防滑，易于清洗、消毒和保持清洁。

第十三条 定期对清洁作业区进行空气质量监测，空气菌落总数应 ≤ 30 CFU/皿（ $\Phi 90\text{mm}$ ，暴露 5min）。

第三章 设备设施

第十四条 应具有与生产冷链即食食品相适应的设备设施，常规生产设备设施包括：原料清洗消毒设备；分选台；热加工设施（有热加工工艺的）；包装设备；食品速冷设施（有热加工工艺的）；通风和温控设施；冷藏库；原料冻藏库（有冻藏原料的）。企业可根据产品特点及工艺要求设置、优化设备设施。

第十五条 仓储设备设施应与所生产冷链即食食品的数量、贮存要求相适应，确保冷链即食食品在储存过程中温度稳定。

第十六条 应按照产品执行标准及检验管理制度中规定的检验项目进行检验。自行开展相关检验的企业应配备满足原料、半成品、成品检验所需的检验设备设施，并确保检验设备的性能、精度满足检验要求。检验设备设施的数量应与企业生产能力相适应。

常用检验设备有：电子秤或天平（**0.1g**）、分析天平（**0.1mg**）、无菌室或超净工作台、灭菌锅、鼓风电热恒温干燥箱、恒温培养箱等。

企业可根据产品类别及生产过程风险控制情况确定检验项目，配备相应的检验设备设施。

第四章 设备布局和工艺流程

第十七条 设备的布局应当符合工艺要求，避免交叉污染。

第十八条 应明确冷链冷加工即食食品基本工艺流程、冷链热加工即食食品基本工艺流程等。

冷链冷加工即食食品基本工艺流程：原料验收→初加工（挑选、清洗、修整、消毒、漂洗等）→冷加工（配料、拌料、成型等）→包装→成品冷藏贮存→冷链运输→冷藏销售。

冷链热加工即食食品基本工艺流程：原料验收→初加工（挑选、清洗、解冻、修整等）→热加工→速冷→冷藏→包装→成品冷藏贮存→冷链运输→冷藏销售。

第十九条 应明确产品在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（**GB 2760**）“食品分类系统”的最小分类号。生产过程中应按照 **GB 2760** 以及国务院卫生行政部门相关公告的要求使用食品添加剂。

第二十条 应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，制定产品配方、工艺规程等工艺文件，并设立相应的控制措施。

企业应明确生产过程中的食品安全关键控制环节，如温度控制、微生物控制等，并制定相应控制措施并准确记录，记录内容包括：日期、食品名称、操作初始时间及结束时间、操作间环境温度、纠偏措施（如有）。

关键环节包括但不限于：

（一）生产加工时间限定

1. 冷链冷加工即食食品：当天生产的同批次产品，从冷加工开始至送入成品冷藏库的时限应 ≤ 24 小时。

2. 冷链热加工即食食品：当天生产的同批次产品，从速冷开始至送入成品冷藏库的时限应 ≤ 36 小时。

（二）原料验收温度限定

冷藏食品原料表面温度应 $\leq 8^{\circ}\text{C}$ ，冻藏食品原料应为冷冻固态，无解冻迹象。

（三）生产加工温度限定

1. 冷链冷加工即食食品。

(1) 初加工：消毒液浓度、水温及消毒时间控制和消毒剂残留量的控制，初加工后食品应及时冷藏。

(2) 冷加工、包装：加工环境温度和时间应符合下列条件之一。

①加工环境温度低于 5℃，操作时间不作限制；

②加工环境温度处于 5-15℃（含），半成品出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应≤90 分钟；

③加工环境温度处于 15-21℃（含），半成品出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应≤45 分钟。

2. 冷链热加工即食食品。

(1) 初加工：解冻环节的温度和时间控制。

(2) 热加工：加热时间、中心温度控制。

(3) 速冷：速冷后应立即送入冷藏库，且应符合下列条件之一。

①食品中心温度由 57℃降至 10℃以下所需时间应≤4 小时；

②食品中心温度由 57℃降至 5℃以下所需时间应≤6 小时（前 2 小时应将食品中心温度降至 21℃）。

(4) 包装：包装环境温度和时间应符合下列条件之一。

①包装间环境温度低于 5℃，操作时间不作限制；

②包装间环境温度处于 5-15℃（含），半成品出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应≤90 分钟；

③包装间环境温度处于 **15-21℃**（含），半成品出冷藏库到操作完毕入冷藏库的时间应 **≤45** 分钟。

（四）贮存及运输

1. 成品冷藏贮存：应确保食品中心温度 **≤10℃** 并满足相关食品的储存条件。

2. 冷链运输及冷藏销售：应确保食品中心温度 **≤10℃** 并满足相关食品的储存条件。

3. 内包材使用前应进行灭菌处理,包装时与食品表面温度保持一致。

（五）加工环境温度监测要求

冷链即食食品生产、包装过程中，应定时（至少 **1** 次/6 小时）监测加工间（热加工间除外）、包装间的环境温度。

第五章 人员管理

第二十一条 应依法配备食品安全管理人員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《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》。

食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，掌握冷链即食食品生产工艺操作规程，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識，经培训合格。

第二十二条 企业应建立培训制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位相适应。与质量安全相关岗位的人员应定期培训和考核，不具备能力的不得上岗。

第二十三条 负责清洁消毒的人员应接受良好培训，能够正确使用清洁消毒工具及相关试剂，保证清洁和消毒作业的效果满足生产要求。

第二十四条 企业应建立并执行从业人员健康管理制度，确保从业人员符合从事食品生产的健康要求。

应对食品加工人员开展班前健康检查，并形成记录，防止法律法规规定的有碍食品安全疾病的人员接触直接入口食品。

第六章 管理制度

第二十五条 企业应建立并执行采购管理及进货查验记录制度，规定食品原料、食品添加剂和食品相关产品的验收标准，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。

食品原料、食品添加剂和食品相关产品应符合相应的食品安全标准等相关标准要求，附有检验报告或产品合格证明文件。如使用的原辅材料为实施生产许可管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

生产加工用水应符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）的规定。

第二十六条 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。

第二十七条 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，过程检验包括但不限于对半成品质量、安全指标的监测。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。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。每批产品均应留样，产品留样间应满足产品贮存条件要求，留样数量应满足复检要求，产品留样应保存至保质期满并有记录。对过期产品进行科学处置，如实、完整记录留样及过期产品处置相关信息。

第二十八条 建立并执行储存、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储存、运输和交付要求。

产品运输工具应清洁、卫生、无异味，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。运输过程中温度控制应符合冷链运输的温度要求，冷链运输车厢内应设置温度监控设备，并规定校准、维护频次。采购第三方物流服务的企业应签订合同，满足上述要求。

第二十九条 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。

第三十条 建立食品标签审核制度，产品标签应当符合法律法规及食品安全标准等规定，反映产品真实属性。

产品的标签应符合《中华人民共和国食品安全法》《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》（GB 7718）和《食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则》（GB 28050）等规定。

应在产品包装的主要展示版面显著位置标注生产日期、储存条件和保质期。生产日期应标注到小时。保质期要求如下：

（一）冷链冷加工即食食品出成品冷藏库后，储存温度在 0-5℃条件下，保质期一般不得超过 24 小时。

（二）冷链热加工即食食品出成品冷藏库后，储存温度低于 5℃，保质期一般不得超过 24 小时；储存温度 5-10℃，保质期一般不得超过 12 小时。

（三）企业在取得充分、可靠、科学的食品保质期测试数据并确保食品安全的前提下，可自行确定食品保质期限。

冷链即食食品的储运图示标志应符合相关规定。

第三十一条 建立并执行食品安全自查制度。企业应对冷链即食食品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。

第三十二条 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，并向所在地县级市场监管部门报告。

第三十三条 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）建立并执行废弃物存放和清除制度。应规定废弃物清除频次，易腐败的废弃物应尽快清除。

（三）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。

（四）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

第三十四条 企业应按所申请冷链即食食品的品种和执行标准，提供同一品种、同一批次的试制产品检验合格报告，企业应对检验报告真实性负责。

第三十五条 检验项目应符合相应的食品安全国家标准及企业明示的产品执行标准，包括国家标准、行业标准、地方标准、企业标准等及国务院卫生行政部门的相关公告的要求。

第八章 附则

第三十六条 本《方案》由成都市、德阳市、眉山市、资阳市市场监督管理局负责解释。

第三十七条 本《方案》自 2025 年 2 月 1 日起施行，有效期五年。

第三十八条 本《方案》在执行过程中，国家市场监督管理总局或四川省市场监督管理局发布新的审查规则的，以新规则为准。

附件 2

成德眉资地区自热式方便火锅生产许可 审查方案（2024 版）

第一章 总 则

第一条 为做好自热式方便火锅生产许可审查工作，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》及相关食品安全标准等规定，结合成德眉资地区实际，制定《成德眉资地区自热式方便火锅生产许可审查方案（2024 版）》（以下简称《方案》）。

第二条 本《方案》适用于成都市、德阳市、眉山市、资阳市区域内自热式方便火锅生产许可审查工作，应结合《食品生产许可审查通则》及《食品安全地方标准 自热式方便火锅生产卫生规范》（DBS51/009-2020）使用。

第三条 本《方案》所称自热式方便火锅，是指由火锅底料和各种配菜所组成，通过食品专用发热包进行加热，并达到可食用状态的火锅食品。

本《方案》所称配菜，是指蔬菜制品、肉制品及其他类食品（如豆腐皮、粉条、粉丝等）。

本《方案》所称食品专用发热包，是指具备加热性能，用于食品加热的辅助产品。

本《方案》所称组合包装，是指将独立的火锅底料包、配菜包、食品专用发热包等进行组合配装的加工工序。

第四条 自热式方便火锅生产许可类别为方便食品（其他方便食品），类别编号 **0702**，产品品种明细为自热式方便火锅。

第五条 本《方案》引用的标准、文件应采用最新版本（包括标准修改单）。

第二章 生产场所

第六条 企业应具备生产火锅底料或至少一种配菜的生产加工能力，并取得相应食品类别的生产许可。

第七条 厂区、厂房、车间和库房要求应符合《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 企业应根据产品特点及工艺要求设置相应的生产场所。常规生产场所一般包括原辅料预处理区、加工区、组合包装车间及库房等。

企业生产火锅底料或配菜的生产场所应满足相应产品所属类别生产许可审查细则的要求。

企业应设置独立的组合包装车间并与其他车间相互分隔，避免交叉污染。

组合包装车间应设置外购产品脱包区、火锅底料包和配菜包内包装清洁区（必要时）、组合包装盒灭菌区、组合包装区等，外购产品脱包区应与其他区域进行分隔。

组合包装车间的入口应设置更衣、洗手和消毒等设施。

第九条 生产车间应按生产工艺、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。生产车间划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，一般作业区应与其他作业区域分隔。清洁作业区应当定期采用紫外灯照射或臭氧等方式对加工环境消毒。各生产作业区应有显著的标识加以区分。

自热式方便火锅生产作业区划分要求如下。

一般作业区：原料库、包材库、外包装库、成品库等。

准清洁作业区：原辅料预处理区、脱包区。

清洁作业区：内包装清洁区、组合包装盒灭菌区、组合包装区。

企业生产火锅底料或配菜的生产车间应按照相应产品所属类别生产许可审查细则的要求进行合理划分。

第三章 设备设施

第十条 企业应具有与生产产品品种、数量相适应的生产设备设施，性能和精度应满足生产要求，便于操作、清洁、维护。

企业生产火锅底料包或配菜的生产设备应满足相应产品所属类别生产许可审查细则的要求。

组合包装车间应配备清洁设施和封装设备。

仓储设备设施应与所生产产品的数量、贮存要求相适应，满足物料和产品的贮存条件。

第十一条 企业应按照产品执行标准及检验管理制度中规定的检验项目进行检验。自行开展相关检验的企业应配备满足原料、半成品、成品检验所需的检验设备设施，并确保检验设备的性能、精度满足检验要求。检验设备设施的数量应与企业生产能力相适应。

企业可根据具体品种及生产过程风险控制情况确定检验项目，配备相应的检验设备设施。

采用快速检测方法的，应配备相应的检验设备。

第四章 设备布局和工艺流程

第十二条 应具备合理的生产设备布局和工艺流程，原料处理、半成品、成品工序应有效分开，防止前后工序交叉污染。

自热式方便火锅常规生产工艺流程如下：

火锅底料生产（符合火锅底料生产许可审查细则的生产工艺流程）、配菜包生产（符合相应食品生产许可审查细则规定的生产工艺流程）→进行组合配装。

委托生产或外购火锅底料或配菜包的企业可根据实际生产情况优化调整工艺流程。

第十三条 应明确产品在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB 2760）“食品分类系统”的最小分类号。生产过程中应按照 GB 2760 以及国务院卫生行政部门相关公告的要求使用食品添加剂。

第十四条 应通过危害分析方法明确生产过程中的食品安全关键环节，制定产品配方、工艺规程等工艺文件，并设立相应的控制措施。

当产品配方、工艺流程和关键设备发生变化时，工艺文件应进行相应的调整。

第五章 人员管理

第十五条 应依法配备食品安全管理人員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《企业落实食品安全主体责任监督管理规定》。

食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，掌握自热式方便火锅生产工艺操作规程，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。

第十六条 企业应建立培训制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位相适应。与质量安全相关岗位的人员应定期培训和考核，不具备相应能力的不得上岗。

第十七条 负责清洁消毒的人员应接受良好培训，能够正确使用清洁消毒工具及相关试剂，保证清洁和消毒作业的效果满足生产要求。

第十八条 企业应建立并执行从业人员健康管理制度，确保从业人员符合从事食品生产的健康要求。

应对食品加工人员开展班前健康检查，并形成记录，防止法律法规规定的有碍食品安全疾病的人员接触直接入口食品。

第六章 管理制度

第十九条 企业应建立并执行采购管理及进货查验记录制度，规定食品原料、食品添加剂和食品相关产品的验收标准，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。

（一）食品原料、食品添加剂和食品相关产品应符合相应的食品安全标准等相关标准要求，附有检验报告或产品合格证明文件。

（二）自热式方便火锅的终产品包装盒应具备耐热性能并符合《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》（GB 4806.1）的规定，塑料材料还应符合《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》（GB 4806.7）的规定。

（三）食品专用发热包应符合相应的产品标准要求，其产生的蒸汽应无毒无害，不对食品造成污染。在采购验收时应检验其发热效能，确保其发热效能和安全性达到使用要求。

（四）生产加工用水、热反应用水应符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）的规定。

第二十条 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。

第二十一条 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，过程检验包括但不限于对半成品质量、安全指标的监测。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。自行检验的企业应具备与所检项目相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。每批产品均应留样，产品留样间应满足产品贮存条件要求，留样数量应满足复检要求，产品留样应保存至保质期满并有记录。对过期产品进行科学处置，如实、完整记录留样及过期产品处置相关信息。

第二十二条 建立并执行储存、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储存、运输和交付要求。

食品专用发热包应与其他物品分隔存放，并远离水源，保持通风、干燥。

自热式方便火锅产品在贮存和运输过程中应避免挤压、受潮、受热，并远离水源。

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。运输过程中温度控制应符合产品运输的温度要求。冷链运输车厢内应设置温度监控设备，并规定校准、维护频次。采购第三方物流服务的企业应签订合同，满足上述要求。

第二十三条 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。

第二十四条 建立食品标签审核制度，产品标签应当符合法律法规及食品安全标准等规定，反映产品真实属性。

应在食用方法中注明食品专用加热包的加热最高温度和达到可食用的最短加热时间。

标签中应注明加热时安全使用的警示用语。

食品专用发热包应明显标注“请勿食用”。

第二十五条 建立并执行食品安全自查制度。企业应对自热式方便火锅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。

第二十六条 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，并向所在地县级市场监管部门报告。

第二十七条 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。

（三）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。工作服应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。

（四）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

第二十八条 企业应按所申报自热式方便火锅执行标准，提供同一品种、同一批次的试制产品检验合格报告，企业应对检验报告真实性负责。

第二十九条 检验项目应符合相应的食品安全国家标准及企业明示的产品执行标准，包括国家标准、行业标准、地方标准、企业标准等及国务院卫生行政部门的相关公告的要求。

第八章 附则

第三十条 本《方案》由成都市、德阳市、眉山市、资阳市市场监督管理局负责解释。

第三十一条 本《方案》自 2025 年 2 月 1 日起施行，有效期五年。

第三十二条 本《方案》在执行过程中，国家市场监督管理总局或四川省市场监督管理局发布新的审查规则的，以新规则为准。