

团 体 标 准

T/SCSSX 3.0—2022

## 预制川菜生产通用技术规范

General technical specification for the production of  
prepared Sichuan dishes

2022-10-25 发布

2022-11-25 实施

四川省食品饮料产业协会 发布

## 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。

请注意本文件的某些内容有可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由四川省食品饮料产业协会提出并归口。

本文件起草单位：成都大学，四川高金实业集团股份有限公司，四川铁骑力士集团枫叶牧场食品有限公司、四川华食科技有限公司、四川王家渡食品有限公司、四川通威水产食品有限公司、四川海科食品机械有限公司、西华大学、四川省农科院加工研究所。

本文件主要起草人：王卫、金翔宇、张春、张佳敏、唐春、车振明、张崑、罗婷婷、杨玉峰、袁志培、顾金红、白婷、王令健。

# 预制川菜生产通用技术规范

## 1 范围

本文件规定了预制川菜生产场地及设施设备规范，预制川菜生产过程中卫生管理、食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品管理、食品安全控制、污染控制规范，以及产品卫生标准、检验、贮藏运输、产品召回、培训、管理制度与人员、记录和文件管理等规范。

本文件适用预制川菜生产过程的管理。

## 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 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量（含第1号修改单）
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
- GB 7096 食品安全国家标准 食用菌及其制品
- GB 7098 食品安全国家标准 罐头食品
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 8950 食品安全国家标准 罐头食品生产卫生规范
- GB 14881 食品安全国家标准 食品企业通用卫生规范
- GB 20799 食品安全国家标准 肉和预制菜肴经营卫生规范
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB 19295 食品安全国家标准 速冻面米与调制食品
- GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量

GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范  
GB 31621 食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范  
GB 31646 食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范  
GB 31650 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量  
GB 31652 食品安全国家标准 即食鲜切果蔬加工卫生规范  
GB/T 191 包装储运图示标志  
GB/T 19001 质量管理体系 要求  
GB/T 20001.1 标准编写规则 第1部分：术语；  
GB/T 20001.3 标准编写规则 第3部分：分类标准。  
NY/T 2073 调理肉制品加工技术规范  
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则  
SB/T 10379 速冻调制食品  
SB/T 10648 冷藏调制食品  
SB/T 10482 预制肉类食品质量安全要求  
食品召回管理规定（国家食品药品监督管理总局令第12号）  
T/SCSSX 1.0—2022《预制川菜术语定义与分类》

### **3 术语和定义**

#### **3.1 预制菜**

把菜肴烹饪过程存在的耗时、耗能、耗力、产生大量废弃物、有烹饪技术难度、食品安全不易控制等复杂环节标准化，经工业化、规模化生产和包装，可在冷链或常温环境进行贮存、运输及销售的成品或半成品菜肴。

#### **3.2 预制川菜**

以特色川菜为菜品，采用川式调味品预制加工，具有川菜风味和特色的预制菜肴。

### **4 生产场地及设施设备规范**

#### **4.1 选址及厂区环境**

应符合 GB 14881 及其它相关规定。

#### **4.2 厂房和车间**

##### **4.2.1 设计和布局**

4.2.1.1 车间、设备布局应符合预制川菜工艺要求，并方便清洗消毒。

4.2.1.2 厂房和车间应按清洁程度设置一般作业区和清洁作业区。一般作业区包括原辅料储存库、包装材料储存库、外包装车间、成品储存库等，清洁作业区包括预处理车间、配料间、腌制间、热处理车间、冻结间、内包装车间等。

4.2.1.3 应根据产品加工工艺设置加工区域，加工区域应与生产能力相适应，并确保加工车间通风良好。

4.2.1.4 应根据产品生产工艺设置原辅料预处理区域。

4.2.1.5 应将存放原辅料和最终产品的区域分开。

4.2.1.6 应根据不同原辅料的物性特征，分别设置贮存库或贮存区域，并做有效隔离。

4.2.1.7 内、外包装物料应专库或专区分别存放。

#### 4.2.2 建筑内部结构与材料

4.2.2.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

4.2.2.2 顶棚应易于清洁、消毒，在结构上有效避免冷凝水垂直滴下，防止虫害和霉菌孳生。

4.2.2.3 车间应具有足够的空间和高度，能满足设备安装与维修、生产作业、卫生清洁、物料转运、采光与通风及卫生检查的需要。主要厂房内净空高度宜在 3 米以上。

#### 4.3 设施与设备

##### 4.3.1 一般要求

4.3.1.1 应符合 GB 14881、GB 31646 的相关规定。

4.3.1.2 设施设备的结构设计与放置方式应便于清洁和消毒，避免含有害微生物的污染物滞留和生长繁殖。

4.3.1.3 设施设备应定期检查、维修并及时更换损坏的零部件，避免金属碎屑、润滑油等物质污染产品等。

##### 4.3.2 通风设施设备

有浸烫、蒸煮、油炸、煎炒、熏制、烧烤及其他预制加工工艺的车间，应配备有良好的通风设施设备。

##### 4.3.3 清洁消毒设施设备

4.3.3.1 应分别设置畜禽、水产、果蔬、食用菌等产品及其他辅料清洗设施设备，其数量或容量应与加工能力相适应，各类设施设备以明显标识标明其用途。

4.3.3.2 直接接触最终产品的工具、容器的清洁消毒设施设备，应与直接接触食品原辅料的工具、容器的清洁消毒设施设备分开。

4.3.3.3 应在车间内配置设施设备的清洁消毒装置，如调温高压冲洗机等。

#### **4.3.4 温湿度监控设施设备**

4.3.4.1 应根据环境条件控制要求安装配置温度、湿度等调控、显示及记录装置，对温湿度进行有效记录、监控和调控，并定期校准维护。

4.3.4.2 应按照加工工艺及产品贮存要求将各车间和储存库的温度、湿度等控制在规定范围内。

#### **4.3.5 供水、排水设施设备**

4.3.5.1 应根据生产工艺要求，在加工处理间用水位置分别按照加工要求设置冷或热水管。冷或热水管应用明显区分标志，并标明流向。

4.3.5.2 排水口应配有水封式地漏、滤网等装置，防止固体废弃物堵塞排水管道。

### **5 卫生管理规范**

根据不同的产品类型，应符合 GB 14881、GB 8950、GB 20799、GB 31605、GB 31646、GB 31621 等的相关规定。

### **6 食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品规范**

#### **6.1 一般要求**

应符合 GB 14881 及其它相关规定。

#### **6.2 食品原辅料**

6.2.1 食品原料验收时应向供应商索取与动植物检疫、肉类、水产、蔬菜、食用菌、水果品质检验等相关的合格证明，如不能提供合格证明，需自检合格。对于进口的产品，应索取入境货物相关证明文件，并对合格的原料产品进行接收。

6.2.2 鲜、冻产品应符合各产品类型的相关标准的规定。

6.2.3 应向供应商索取辅料的检验报告，并对合格的辅料进行接收。

6.2.4 辅料应符合相关规定的要求。

### 6.3 食品添加剂

6.3.1 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的相关规定。

6.3.2 复配食品添加剂验收时，应索取复配食品添加剂使用范围、最大添加量（或使用量）的规格说明书，配料中的食品添加剂使用范围和限量应符合 GB 2760 规定，禁止超范围、超标准限量使用。食品添加剂的贮存和使用应建立专柜存放、专人管理等制度。

### 6.4 食品相关产品

6.4.1 冷冻产品的内包装应采用耐低温的材料。

6.4.2 需要带有内包装完成加热处理的制品，内包装应采用耐热材料，并符合相关安全卫生要求。

6.4.3 用于油炸的植物油及其油炸温度应符合相关规定的要求。

6.4.4 用于熏制调理的熏材或熏料应符合相关规定的要求。

## 7 生产过程食品安全控制规范

### 7.1 一般要求

7.1.1 应符合 GB 14881 及其它相关规定。

7.1.2 应按照产品加工工艺严格执行对原料、半成品的预处理与加工温度和时间的要求。

7.1.3 对环境有特殊要求的原辅料，应采取有效措施监控贮存环境的温度和湿度。

### 7.2 原辅料预处理

7.2.1 对于冷冻产品，应根据产品特性及加工工艺要求选择适宜的解冻方法。

7.2.2 原料进行分拣、加工时，应控制环境温度，操作应尽可能迅速。并应有散热和防止积压的措施，避免产品变质。

### 7.3 预制加工

7.3.1 预制川菜预制加工，一般包括裹粉、挂糊、上浆、蒸煮、油炸、烘烤、煎炒、熏制、烧烤等一种或多种工艺。

7.3.2 需进行裹粉、挂糊、上浆时，应使辅料均匀涂布在产品上，并尽可能缩短调理时间。

7.3.3 需进行蒸煮、油炸、烘烤、煎炒、熏制、烧烤等预制工序时，应严格控制温度与时间。加热介质应保持适宜加热温度并根据需要适时调整。经预热处理的原辅料应根据产品工艺要求尽快冷却后使用。

7.3.4 需进行冷却处理后的产品，其中心温度应达到 0℃~4℃。

7.3.5 需进行冻结处理后的产品，其中心温度应达到-15℃及以下。应控制冻结处理后脱模与内包装区域的环境温度，缩短产品在该区域的停留时间。

## 7.4 包装

7.4.1 需冷藏的包装产品，应及时放入冷库。

7.4.2 内包装区域与外包装区域应严格分开，内包装环境温度应尽可能避免过高温度。

## 8 生产过程污染控制规范

### 8.1 一般要求

应符合 GB 14881 等的相关规定。

### 8.2 生物污染控制

#### 8.2.1 清洁和消毒

8.2.1.1 加工设施设备、工器具使用完毕后应及时清洗消毒，防止对后续产品造成交叉污染。

8.2.1.2 需要人工进行操作时，员工应按要求做好班前卫生，包括工作台、手部等的清洗消毒。

8.2.1.3 产品包装前应对内包装材料进行清洁消毒。

8.2.1.4 应定期对加工车间进行消毒。

#### 8.2.2 生产过程中微生物的监控

根据预制川菜产品特点，通过危害分析确定环境、生产过程中微生物监控的关键环节，包括微生物监控项目、取样点、监控频率等，应根据不同的产品类别，按照微生物监控相关标准和规范执行。

### 8.3 化学污染控制

8.3.1 与原辅料接触的工器具、设施设备，应采用耐腐蚀、无毒害的材料制造。

8.3.2 加工过程中应采取有效措施控制次生有害化学物质的产生。应制定并验证相关工艺参数，严格控制油炸、熏制的温度和时间，定期更换油炸用油。

8.3.3 根据与产品直接接触的设施设备、工器具的化学特性选择合适的清洁消毒剂，确保在清洁消毒时不与产品接触表面产生化学反应。消毒后应用清洁水充分清洗，避免化学物质残留。

#### **8.4 物理污染控制**

8.4.1 应根据工艺需求对原辅料进行挑选和修整，去除原辅料中的污物、杂质。粉状物或者固态物粉碎后宜通过筛网过筛等方法消除异物。

8.4.2 生产加工前需要进行清洗的原辅料，应使用流动水清洗。

8.4.3 加工过程中应做好预防措施避免使用的工器具受到污染。

### **9 产品卫生标准规范**

#### **9.1 微生物限量**

应符合国家相关微生物限定标准。

#### **9.2 污染物限量**

应符合 GB 2762 的规定。

#### **9.3 真菌毒素限量**

应符合 GB 2761 的规定。

#### **9.4 农药残留限量**

应符合 GB 2763 的规定。

#### **9.5 兽药残留限量**

应符合 GB 31650 的相关规定。

### **10 检验**

应符合 GB 14881 的相关规定。

### **11 标签和标识**

应符合 GB 7718 和 GB 28050 的相关规定，并注明产品按食用方式分类的类别。

### **12 贮存和运输**

## 12.1 一般要求

应符合 GB 14881、GB 31621 的相关规定。

## 12.2 贮存

12.2.1 冷藏预制川菜应在 0℃~4℃ 的冷藏库贮存, 冷冻预制川菜应在不高于-18℃ 的冷冻库贮存, 常温预制川菜应贮藏与通风良好、干燥、防暑防虫等贮藏库内, 并尽可能避免高温高湿和强光照射。

12.2.2 应按照产品类别将贮存的产品分区堆垛码放, 堆垛应与墙壁、地面保持适当距离。产品堆放高度应保证包装箱受压不变形, 层数适宜。产品码垛方式应不影响制冷空气循环。

12.2.3 同一贮存库内不得存放可能造成相互污染或串味的产品。

## 12.3 运输

12.3.1 运输工具应使用专用车辆, 车辆应加装保温板、门帘和侧门等保温及方便作业的设施。

12.3.2 对于运输冷藏冷冻型产品应在装载前将冷藏车厢内温度预冷至 10℃ 及以下。

12.3.3 运输冷藏预制川菜的车厢温度应控制在 0℃~4℃ 范围, 运输冷冻预制川菜的车厢温度应控制在-12℃ 及以下。

12.3.4 运输过程中应对车厢内温度进行监测, 监测装置应定期校准。当运输设备车厢内温度超出设定范围, 应当立即采取纠偏行动, 并如实记录超温的范围和时间。

## 13 产品追溯与召回管理

应符合 GB 14881 等相关规定以及国家有关法规。

## 14 培训

应符合 GB 14881 等相关规定以及国家有关法规。

## 15 管理制度与人员

应符合 GB 14881 等相关规定以及国家有关法规。

## 16 记录和文件管理

应符合 GB 14881 等相关规定以及国家有关法规。

全国团体标准信息平台