

# 团 体 标 准

T/QGCML XXXX—2023

## 预制菜老太原八大碗操作规程

Premade dishes old Taiyuan eight big bowl operating procedures

(征求意见稿)

2022 - XX - XX 发布

2022 - XX - XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发布

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 技术要求 .....	错误!未定义书签。
5 加工工艺 .....	3
6 试验方法 .....	7
7 检验规则 .....	7
8 标志、包装、运输及贮存 .....	8

## 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。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 预制菜老太原八大碗操作规程

## 1 范围

本文件规定了预制菜老太原八大碗操作规程的术语定义、技术要求、加工操作、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于预制菜老太原八大碗的生产和检验。

## 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/T 191 包装储运图示标志
- 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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
- GB 4789.3 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数
- GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
- GB 5009.5 食品安全国家标准 食品中蛋白质的测定
- GB 5009.28 食品安全国家标准 食品中苯甲酸、山梨酸和糖精钠的测定
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
- GB 31650 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- 《定量包装商品计量监督管理办法》

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 预制菜 prepared dishes

以农、畜、禽、水产品为原料，配以各种辅料，经预先加工（如分切、搅拌、腌制、滚揉、成型、调味）或预烹调（如炒、炸、烤、煮、蒸等）后制成并包装的成品或半成品。

### 3.2

#### 老太原八大碗 old Taiyuan eight big bowls

精选生态食材加工而成的菜肴，指红烧肉、梅菜扣肉、虎皮鸡爪、台蘑豆腐、蒸带鱼、小酥肉、狮子头、八宝饭。

#### 4 原辅料质量

- a) 所需的肉类应新鲜、无霉变、腐烂并符合 GB 2707 的要求；
- b) 所需的蔬菜、粮食应新鲜、无霉变、腐烂，并符合相应的食品安全标准和有关规定。
- c) 辅料中所使用的添加剂种类及用量必须严格符合 GB 2760 的规定；
- d) 生产用水应符合 GB 5749 的要求；
- e) 其他辅料符合相应的食品安全标准和有关规定。

##### 4.1 卫生要求

应符合GB 14881的规定。

##### 4.2 感官要求

感官要求符合表1规定。

表1 感官要求

项目	要求
色泽	自然色泽。
气味滋味	具有产品固有气味和滋味，无异味。
杂物	无外来可见杂质。

##### 4.3 理化指标

理化指标符合表2的要求。

表2 理化指标

项目	指标
水分，%	≤ 77
挥发性盐基氮，mg/100g	≤ 20

##### 4.4 污染物限量

应符合 GB 2762 的规定。

##### 4.5 食品中农药最大残留量

应符合GB 2763 的规定。

##### 4.6 食品中兽药最大残留量

应符合GB 31650 的规定。

##### 4.7 微生物限量

4.7.1 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

4.7.2 微生物限量应符合表 3 的规定。

表3 微生物限量

项 目	采样方案 <sup>a</sup> 及限量			
	n	c	m	M
大肠菌群/（CFU/mL）	5	2	10	10 <sup>2</sup>

<sup>a</sup>样品的分析及处理按 GB 4789.1 执行。

## 4.8 食品添加剂和食品营养强化剂

4.8.1 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.8.2 食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

## 4.9 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的要求。

## 5 加工操作

### 5.1 加工工序流程

主要加工工序符合图1。

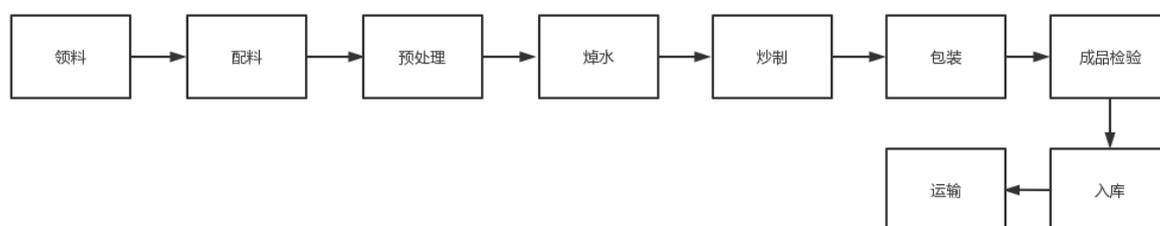


图1 加工流程

## 5.2 操作内容

### 5.2.1 红烧肉加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：对鲜精五花肉进行烧毛清洗，然后平铺到胶筐，放入冷库备用，将冷冻好的精五花肉用锯骨机锯成 4\*4cm 方块状备用；
- d) 焯水：锅中加水，将肉冷水入锅，待水开后 3-5min 后捞出；
- e) 炒制：起锅烧油，油温 150℃时倒入五花肉炒至水分蒸发完，加入葱姜，干辣椒，继续翻炒至出油，加入料酒，继续放入生抽加料包，煮 1 个小时；
- f) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，肉皮朝盒子底部，每碗净含量 350g，肉 200g，汤 150g，称重范围（350-360）g，对齐盖好铝箔盖，封口机 220℃，5s 封口，放入托盘，推入热加工车间蒸 30min；
  - 3) 将蒸好的产品推入-36℃急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- g) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- h) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- i) 运输：运输过程中控制车厢温度为（-18）℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输。保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

### 5.2.2 梅菜扣肉加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：对鲜精五花肉进行烧毛清洗，然后平铺到胶筐，放入冷库备用，将冷冻好的精五花肉用锯骨机锯成 9-10cm 宽条块状备用；
- d) 焯水：锅中加水，将肉冷水入锅，待水开后 3-5min 后捞出；
- e) 炒制：
  - 1) 锅中烧水，加入料包，倒入五花肉，水开后小火煮 20min 捞出；
  - 2) 起锅烧油，油温 180℃ 时倒入五花肉，炸至五花肉表面起泡后捞出，放冷藏备用；
  - 3) 把炸好的五花肉切成 0.5cm 的片，倒入大盆中，加入酱料包拌匀，推入组配；
- f) 包装：
  - 1) 1 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，肉皮朝盒子底部，一片一片均匀摆好，每碗净含量 350g，酱肉 300g，梅菜 50g，称重范围 (350-360) g，对齐盖好铝箔盖，封口机 220 ℃，5s 封口，放入托盘，推入热加工车间蒸 120min；
  - 3) 将蒸好的产品推入 -36℃ 急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- g) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- h) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在 -18℃ 条件下储存；
- i) 运输：运输过程中控制车厢温度为 (-18) ℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输。保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

### 5.2.3 虎皮鸡爪加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：将领回的风爪进行流水解冻，解冻时间约 4-6h，做到充分溶解，解冻至无冰心，然后捞出沥干水分待用，解冻环境温度 8-16℃；
- d) 挂浆：麦芽糖稀使用 1:5 的比例，加入温水平温 25℃~30℃ 进行稀释搅拌，然后把凤爪倒入进行搅拌，然后浸泡 2 分钟，捞出待用；
- e) 制作：
  - 1) 油温升至 180℃~200℃ 后放入凤爪，进行炸制，炸出金黄色捞出，放入凉水中，进行降温；
  - 2) 将老汤烧开后撇去浮沫、杂质，下入煮制料包和香辛料，搅拌均匀，下入原料烧开后开始计时 30min，出锅前 10min 加入防腐料包，然后捞出放入料车内进行焖制，待老汤温度降至 35℃~40℃ 方可捞出；
  - 3) 将每碗控制在 180g~200g，4~5 个装入碗内，爪子朝下摆放；
  - 4) 汤的制作：取 6kg 老汤，加 4kg 水，烧开倒入盆内；
- f) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，每碗净含量 300g，鸡爪 150g (5 个)，汤 150g，称重范围 (300-310g)，对齐盖好铝箔盖，封口机 220 ℃，5s 封口，放入托盘，推入热加工，蒸 30min；
  - 3) 将蒸好的产品推入 -36℃ 急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- g) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；

- h) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- i) 运输：运输过程中控制车厢温度为（-18）℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输，保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

#### 5.2.4 台蘑豆腐加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：榛蘑放盆内，加水没过，提前泡制 12 小时。泡制后，将榛蘑捞出，捞出杂质清理干净；
- d) 炒制：
  - 1) 将泡好的榛蘑，焯水 2min，捞出，起锅烧油加入葱末、姜末、花椒、大料、辣椒，炒香后加榛蘑，翻炒均匀后倒入高汤，加入调味料包，炖 20min 左右；
  - 2) 起锅烧油加入葱末、姜末、花椒、大料、辣椒，炒香后加豆腐，翻炒均匀后倒入高汤，加入调味料包，炖 10min 左右；
  - 3) 将炖好的豆腐放到碗里，上面放入煨好的榛蘑；
- e) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，每碗净含量 350g，炸豆腐 150g，苔蘑 15g，汤 185g，称重范围（350-360g），对齐盖好铝箔盖，封口机 220℃，5s 封口，推入热加工，蒸 30min；
  - 3) 将蒸好的产品推入-36℃急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- f) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- g) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- h) 运输：运输过程中控制车厢温度为-18℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输，保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

#### 5.2.5 蒸带鱼加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：直接领取车间已炸好的带鱼；
- d) 炖汤：将炸好的带鱼码入碗内 4~5 块，控制在 180g~200g 之间，锅内加油，放入配方中的葱，姜，花椒，大料，炒香，加水，烧开，倒入调味料，产品推入组配；
- e) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，每碗净含量 350g，带鱼 200g（4~5 块），汤 150g，称重范围（350g~360g），对齐盖好铝箔盖，封口机 220℃，5s 封口，推入热加工，蒸 30min；
  - 3) 将蒸好的产品推入-36℃急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- f) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- g) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- h) 运输：运输过程中控制车厢温度为-18℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输，保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

#### 5.2.6 小酥肉加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；

- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：对五花肉进行去皮，然后平铺到胶筐，放入冷库备用，将冷冻好的去皮五花肉用锯齿机锯成 7cm 宽条块状备用；
- d) 炒制：
  - 1) 将锯好的去皮五花肉流水解冻，解冻至内部无硬芯，倒出，控干水分；
  - 2) 将控干水分的五花肉条倒入大盆内，加入调味料，搅拌均匀，加入鸡蛋液，继续搅拌均匀，倒入玉米淀粉，搅拌均匀；
  - 3) 锅内烧油，油温控制在 150℃ 左右，把拌好的五花肉一条一条下入锅内，炸至金黄色；
  - 4) 将炸好的五花肉推入组配车间；
  - 5) 兑汤：锅内加油，放入配方中的葱，姜，花椒，大料，炒香，加水，烧开，倒入调味料即可；
  - 6) 把兑好的汤汁推入组配车间；
- e) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，每碗净含量 350g，肉 110g，汤 240g，称重范围（350g~360g），放入托盘，对齐盖好铝箔盖，封口机 220℃，5s 封口，推入热加工，蒸 30min；
  - 3) 将蒸好的产品推入-36℃急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- f) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- g) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- h) 运输：运输过程中控制车厢温度为-18℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输，保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

### 5.2.7 狮子头加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：直接领用车间狮子头，克重控制在 50g~60g 之间；
- d) 炖制：将炸好的狮子头入铝箔碗内 4 个，锅内加油，放入配方中的葱，姜，花椒，大料，炒香，加水，烧开，倒入调味料即可，把兑好的汤汁舀入铝箔碗内，没过狮子头；
- e) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，每碗净含量 350g，大丸子 60g\*4，汤 110g，称重范围（350g~360g），对齐盖好铝箔盖，封口机 220℃，5s 封口，放入托盘，推入热加工，蒸 30min；
  - 3) 将蒸好的产品推入-36℃急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- f) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- g) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- h) 运输：运输过程中控制车厢温度为-18℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输，保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

### 5.2.8 八宝饭加工操作

- a) 领料：根据生产任务领取检验合格的原辅料，并检查原辅料质量；
- b) 配料：配料室按照配方称量各辅料配制料包；
- c) 预处理：

- 1) 江米提前三天浸泡。泡好的江米清洗 4-5 遍直至干净，无酸味；
- 2) 称量 3kg 泡发江米铺平在蒸盘内，继续加入 2.5kg 纯净水，白糖 240g，搅拌均匀整齐码好放架车，推入蒸房，打开电源开关，时间设置 50min；
- 3) 蒸好后晾制至 12-15℃，备用；
- d) 摆盘：金色 Y-140/570 金色铝箔碗提前清洗干净放入消毒柜消毒 30min，戴一次性手套放入蒸好的江米 320g，压平，均匀的沿四周摆放 6 颗蒸红枣(40g 左右)，正中心摆放半颗琥珀桃仁（约 5g），再依次撒上糖纳红豆 15g、玉米粒 15g、葡萄干 10g、枸杞 4g，红腰豆 4g，总净含量 380g；
- e) 包装：
  - 1) 包装前检查产品颜色正常，无异味，具有产品应有的色泽风味，使用的包装碗需经过紫外线照射灭菌 30min；
  - 2) 使用金色 Y-140/570 金色铝箔碗包装，每碗净含量 380g，称重范围（380g~385g），对齐盖好铝箔盖，封口机 220℃，5s 封口，封好口之后，推入蒸箱，蒸 30min，然后晾凉至 12℃~15℃；
  - 3) 将晾凉的产品推入-36℃急冻库冷冻，2 小时后推出，分别用外包装纸盒进行包装，然后套入塑封膜，用塑封机进行塑封，塑封完成后将产品推入冷冻库保存；
- f) 成品检验：塑封无褶皱，标签张贴无异常；
- g) 入库：将装好的产品放入冷冻库，在-18℃条件下储存；
- h) 运输：运输过程中控制车厢温度为-18℃，不得与有毒、有异味或者影响产品质量的物品混装运输，保证车厢内清洁、干燥、无污染物。

## 6 试验方法

### 6.1 感官

在自然光线下以目视，鼻嗅，口尝的方式，进行检测。

### 6.2 理化指标

#### 6.2.1 水分

按GB 5009.3 的规定方法测定。

#### 6.2.2 蛋白质

按GB 5009.5 规定的第一法测试。

### 6.3 微生物限量

#### 6.3.1 致病菌

按GB 29921规定的方法采样、处理及测定。

#### 6.3.2 大肠杆菌

按GB 4789.3 规定的方法测定。

### 6.4 净含量

按 JJF1070 规定的方法测定。

## 7 检验规则

### 7.1 组批

同一天、同一班次产的同一种品种、相同规格的产品为一批。

## 7.2 抽样方式和数量

### 7.2.1 抽样方式

从成品库同批产品的不同部位随机抽取样品。

### 7.2.2 抽样数量

每批产品的抽样方法为随机抽取,每批产品10000只以下抽10只,10000以上20000以下抽20只,20000以上40000以下抽30只。抽取样品均分两份,一份送检,一份留样。

## 7.3 检验分类

分为出厂检验和型式检验。

## 7.4 出厂检验

从成品库同批产品的不同部位随机抽取样品,经质检部门检验合格后方可出厂,出厂检验项目为:

- 感官
- 水分;
- 净含量;
- 微生物指标。

## 7.5 型式检验

7.5.1 从成品库同批产品的不同部位随机抽取样品,型式检验项目为本文件要求的全部项目,在正常生产情况下,型式检验一年两次。

7.5.2 有下列情况之一时亦应做型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产时;
- b) 正式生产的产品在结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 产品停产1年以上,重新恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 国家有关部门提出进行型式检验的要求时。

## 7.6 判定规则

7.6.1 出厂检验的判定如下:

- a) 出厂检验项目全部符合本标准要求,判为合格品;
- b) 出厂检验项目中有一项指标不符合本标准,可以加倍抽样复检,复检后如仍不符合本标准,判为不合格品;
- c) 食品安全指标中的微生物指标如不合格则不得复检,判为不合格品。

7.6.2 型式检验的判定如下:

- a) 型式检验项目全部符合本标准,判为合格品;
- b) 型式检验项目有一项不符合本标准,可以加倍抽样复检,复检后仍不符合本标准,判为不合格品;
- c) 食品安全指标中的微生物指标如不合格则不得复检,判为不合格品。

## 8 标志、包装、运输及贮存

### 8.1 标志

产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 的规定,产品的包装标识上应醒目标出“预制菜”字样。

### 8.2 包装

包装材料应符合相应国家标准和有关规定，外包装应标注“怕晒”、“怕雨”标志并符合GB/T 191和GB/T 6388 的规定。

### 8.3 运输及贮存

在运输过程温度控制在 $-18^{\circ}\text{C}$ ，过程中应轻拿轻放，防止日晒雨淋及挤压碰撞，运输工具应清洁卫生，严禁与不洁或有毒有害物质混运；应贮存在阴凉、干燥、通风的专用仓库内，仓库内存储温度为 $-18^{\circ}\text{C}$ ，严禁与不洁或有毒有害物质混贮。

---