

T/UNP

团体标准

T/UNP XXXX—2024

五城茶干手工包扎工艺

Production process specifications of Wucheng handmade dried soybean curd

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

— XX — XX 发布

XXXX — XX — XX 实施

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 加工条件 1

5 工艺流程 1

6 豆脑 1

7 上箱 2

8 切坯块 2

9 包扎 2

10 压制 2

11 卤制 2

12 包装、标签、运输和贮存 3

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。

本文件由黄山佳龙绿色食品有限公司提出。

本文件由中国联合国采购促进会归口。

本文件起草单位：黄山佳龙绿色食品有限公司、黄山禾美科技创新发展有限公司

本文件主要起草人：洪光明、刘应喜、吴雪峰、吴闽芳

五城茶干手工包扎工艺

1 范围

本文件规定了五城茶干手工包扎的加工条件、工艺流程、豆脑、上箱、切坯块、包扎、压制、卤制及包装、标签、运输和贮存要求。

本文件适用于五城茶干手工包扎的加工过程。

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 1352 大豆
GB 2712 食品安全国家标准 豆制品
GB 2721 食品安全国家标准 食用盐
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
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 15691 香辛料调味品通用技术条件
GB/T 19630 有机产品 生产、加工、标识与管理体系要求
GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
GB/T 39947 食品包装选择及设计
GB 24616 冷藏、冷冻食品物流包装、标志、运输和储存

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 加工条件

4.1.1 加工场所

加工场所温度宜控制在28℃以下，同时场地安全卫生要求应符合GB 14881的规定。

4.1.2 加工人员

应取得健康合格证书，上岗前还应经过不少于三个月的技能培训，熟练掌握茶干生产技术、操作技能和相关安全生产知识。

5 工艺流程

豆脑→上箱→切坯块→包扎→压制→卤制→包装。

6 豆脑

经过浸泡、磨浆、点浆等一系列传统工艺形成半固态豆脑。

7 上箱

7.1 模箱

摆好设定规格的木板、木框，在木框上铺豆包布并将其四角对准木框的四边，形成模箱。

7.2 成形

将豆脑舀到模箱内摊平，使豆脑充满四角，封好豆包布并取出木框。豆脑全部上完板后，板板相叠，利用自身重力叠压排出部分黄浆水，五分钟后上下调换次序，再次相叠压，将豆脑压制成型。

8 切坯块

拆开豆包布，照产品规格要求将豆腐白坯切成不同块形，手工切制要求刀口直、不偏斜、不连刀。

9 包扎

9.1 准备

包扎工应穿着干净整洁的工作服，头发盘起全部包裹在工作帽内，戴口罩，洁净双手。

9.2 包扎布

切块的豆腐应用大小约为25cmX 25cm的棉纱豆包布手工一块块逐一包扎。

9.3 放置

豆包布平铺在平整的台面上，将豆腐块放置在豆包布的中心位置，豆腐块的对角线与豆包布的边平行。

9.4 包叠

将豆包布的一角拽紧盖住豆腐，迅速将其对角以同样的手法叠包在豆腐上，再依次包叠另外两角，期间需动作快速有力，以保证包叠紧致。完成后立即将包叠好的豆腐翻转放置，避免散开。

9.5 码放

包好后要保持豆腐块形状，平整地码放在木板上，豆腐包之间留1cm的间隙。

10 压制

10.1 上榨机

将码放好的豆腐包木榨板整齐码叠在压榨机内，每榨码25板。

10.2 压榨

逐渐加压至0.4pa，时间约1小时，间歇紧榨，直到无黄浆水排出后再卸压。

10.3 下榨机

取出压好的豆干，拆开豆包布，判断干坯软硬程度，以对折不断、具有弹性，不发死、不发硬为合格。如对折断裂，继续压榨至合格。

11 卤制

使用传统配方制作卤料。

卤料加热煮沸30分钟后，倒入白茶干坯，进行搅拌，保持卤汤刚浸没茶干坯后加盖焐制。焐制时温度控制在70℃至75℃之间，焐制时间约为5小时，期间每隔1小时，轻轻自下而上翻动茶干。

起锅前15分钟，加温至卤液沸腾后，捞出摊凉。

12 包装、标签、运输和贮存

12.1 包装

手工茶干可散装、可真空预包装。预包装应使用食品级包装材料，应符合GB/T 39947、GB 23350的要求。

12.2 标签

产品标签应符合GB 7718的规定。

12.3 运输

原则上要求冷链运输，应符合GB 24616的规定。春、秋、冬三季短途运输可采用常温运输，运输工具应保持清洁，在运输过程中应避免与有毒有害物混装混运。

12.4 存储

散装茶干应冷藏存储，并应符合GB 24616的规定。真空预包装茶干可常温存储，存储产品的仓库应干净、无虫害，无有害物质残留，并采取有害生物控制措施。
