

ICS 号  
中国标准文献分类号

# 团 体 标 准

T/CCIAS X X X — X X X X

## 蒙式火锅底料生产技术规范

Code for production technical of Mongolian chafing dish condiment

(征求意见稿)

××××—××—××发布

××××—××—××实施

中国调味品协会 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。

本文件由中国调味品协会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

# 蒙式火锅底料生产技术规范

## 1 范围

本文件规定蒙式火锅底料生产规范的术语和定义、基本要求、标签、标志、包装、运输、贮存的要求。

本文件适用于蒙式火锅底料的生产加工。

## 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 2716	食品安全国家标准	植物油
GB 2721	食品安全国家标准	食用盐
GB 2760	食品安全国家标准	食品添加剂使用标准
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 10146	食品安全国家标准	食用动物油脂
GB/T 15691	香辛料调味品通用技术条件	
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

## 3 术语和定义

### 3.1

#### 蒙式火锅底料 Mongolian chafing dish condiment

以食用动物油脂和（或）植物油脂、食用盐、百里香、小茴香等为主要原料，添加或不添加水、辅料，经调配、炒制或部分炒制加工而成，配装或不配装调味料包，用于调制蒙式火锅汤的调味料。

### 3.2

#### 生产技术规范 Code for production technical

为在蒙式火锅底料全过程范围内获得良好的秩序，对实际或潜在的问题制定共同和重复使用的技术规则，成为生产技术规范。

## 4 基本要求

### 4.1 主要原料要求

4.1.1 食用动物油脂：应符合 GB 10146 规定。

4.1.2 食用植物油脂：应符合 GB 2716 的规定。

4.1.3 食用盐：应符合 GB 2721 的规定。

4.1.4 水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.5 香辛料：应符合 GB/T 15691 的规定。

4.1.6 食品添加剂：应符合 GB 2760 的规定。

4.1.7 其他原辅料：其他原辅料应符合相应的食品安全标准和相关规定。如食品原辅料为实施生产许可证管理的产品，应选用已获得生产许可证企业生产的产品。

### 4.2 加工工艺及其关键控制点

加工工艺及其关键控制点详见附录 A。

### 4.3 生产工厂卫生规范

4.3.1 基本要求应符合 GB 14881 的规定。除必须具备的生产环境外，应具备与产品加工能力及工艺要求相适应的生产车间和场所，并符合 4.3.2 的要求。

#### 4.3.2 蒙式火锅底料生产车间基本要求

##### 4.3.2.1 工器具清洗间

应配备足够的水源和能够满足生产需要的清洗容器及工器具清洗、消毒设施。

##### 4.3.2.2 预处理间

应具备满足生产需要的挑拣、粉碎、混合等设施，操作场所应具备通风设施。在生产中产生粉尘可能污染食品的区域，应有适当的排除、收集或控制装置。

##### 4.3.2.3 调配加工间

应具备满足生产需要的调配设备，根据实际情况操作可采用换风系统。

##### 4.3.2.4 炒制/部分炒制间

应具备满足生产需要的炒制/部分炒制的设备，并设置排风装置保证车间内的水汽或油烟能够及时排出，配备工艺需要的温度、压力等监测装置。

##### 4.3.2.4 灌装间

应配备满足生产灌装的灌装机和封口机，确保产品按设定规格进行灌装和封口。

##### 4.3.2.5 包装间

应配备满足生产包装的包装机和封口机等设备。

##### 4.3.2.6 仓库

仓库地面、墙面应采用无毒、无异味的材料建造，库内应通风良好，保持库内干燥、清洁，有防虫、

防鼠设施。应分别设置原料、食品添加剂、辅料、半成品、成品存放的单独仓库，避免交叉污染。

#### 4.3.2.7 检验场所

应具备与生产能力相适应的检验场所。实验室应具备开展原辅料、生产过程和成品检验的设备，至少包括分析天平（0.001g）、干燥箱、温度计、冰箱、通风橱、无菌室、微生物培养箱、高压灭菌锅、生物显微镜等。

#### 4.3.2.8 废弃物存放场所

废弃物存放场所应远离生产区域，并应分别设置封闭式存放固体废弃物和液体废弃物场所，避免交叉污染。

#### 4.3.2.9 个人卫生清洁场所

工厂应配置与同班次食品加工人员数量相匹配的更衣室、洗手和消毒设施等，个人卫生清洁场所应光线明亮、通风良好、清洁卫生、无异味。

### 4.4 设备和设施要求

4.4.1 应符合 GB 14881 规定的要求。

4.4.2 生产设备应包括并不少于粉碎机、计量称、搅拌罐、冷热缸、炒锅、灌装机、包装机等，应满足产品生产需要。

4.4.3 应当配备足够的清洁、消毒设施，清洁、消毒前后的设备和工器具应分区放置避免交叉污染并妥善保管。

4.4.4 凡直接接触食品物料的各种加工设备、工具、容器等，应符合食品卫生标准的材料制成。

4.4.5 温度、计量监控设备应定期校准、维护，确保准确有效。

### 4.5 生产过程的安全控制

基本要求应符合 GB 14881 规定的有关要求，并根据产品特点采取措施，对微生物污染、化学污染、物理污染进行控制。

#### 4.5.1 微生物污染控制

4.5.1.1 应根据产品和工艺的特点，规定用于杀灭或抑制微生物的方法，严格控制加工环节的温度和时间。

4.5.1.2 生产车间应保持空气的清洁，防止污染食品。

4.5.1.3 用于输送、装载或贮存原料、半成品、成品的设备、容器及用具，其操作、使用与维护应避免对加工或贮存中的食品造成污染。

#### 4.5.2 化学污染的控制

4.5.2.1 可能与食品接触的洗涤剂、消毒剂、润滑油都应有食品级或符合相关安全文件的证明，并按照产品说明书的要求使用。

4.5.2.2 化学物质应与食品隔离存放，明确标识，并应有专人对其保管。

#### 4.5.3 物理污染的控制

4.5.3.1 应通过设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，确保产品免受外来物的污染。

4.5.3.2 不应在生产过程中进行电焊、切割、打磨等易产生异味、碎屑的工程作业，确保产品免受外来物的污染。

#### 4.6 人员健康与卫生要求

4.6.1 人员健康与卫生基本要求应符合 GB14881 中相关的管理规定。

4.6.2 应建立并执行食品加工人员健康管理制度。

4.6.3 食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明，且上岗前应接受卫生培训。

4.6.4 患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病的人员，活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全疾病的人员，以及皮肤有未愈合伤口的人员，应将其调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

4.6.5 人员在进入生产区域前不应化妆、染指甲、喷洒香水、佩戴手表及饰物等与生产无关的个人用品进入车间。

4.6.6 在进入生产区域前应洗手消毒，更换洁净工作服，并佩戴发网和鞋套，确保自己衣物和头发不外漏，方可进入生产区域。

#### 4.7 检验

4.7.1 基本要求应符合 GB 14881 中的相关管理规定。

4.7.2 应建立食品出厂检验制度，查验记录。确保产品出厂食品的检验合格和安全。

4.7.3 应制定并实施原辅料、包装材料验收文件，抽样及检测方法每批原料、包装材料均应有企业自检合格报告或供应商提供的合格证明。

#### 4.8 产品追溯与召回管理

4.8.1 基本要求应符合 GB 14881 中的相关管理规定。

4.8.2 建立产品追溯和召回制度，对召回产品进行无害化处理。

#### 4.9 管理制度

4.9.1 基本要求应符合 GB 14881 中的相关管理规定。

4.9.2 食品安全管理制度，制度应至少包括以下内容：

- a) 产品及过程不合格管理制度；
- b) 文件和记录管理制度；
- c) 原辅材料及包装材料的采购管理制度；
- d) 生产过程质量管理体系及相应的考核办法；
- e) 产品出厂检验制度和检测设备管理制度；
- f) 生产过程卫生控制管理制度；
- g) 仓储、运输管理制度；

- h) 从业人员健康管理制度及人员培训制度;
- i) 产品追溯和召回制度。

## 5 标签、标志、包装、运输、贮存

### 5.1 标签

应符合 GB 7718 和 GB 28050 及其他食品安全国家相关标准管理规定。

### 5.2 包装

应符合 GB 4806.1 中相关规定要求。

### 5.3 运输

运输工具应清洁、干燥，定期清洗、消毒，装卸时应轻拿轻放，严禁与有腐蚀、有毒的物品混运。

### 5.4 贮存

应贮存在阴凉、干燥、通风处，不得与有腐蚀、污染的物品同库存放。



**附录 A**  
**(资料性)**  
**蒙式火锅底料的加工工艺**

**A.1 固态蒙式火锅底料生产工艺**

原料 → 预处理（挑选 → 粉碎 → 混合） → 调配 → 灌装 → 包装

**A.1.1 原料预处理**

根据需求将原辅料挑拣后，去除杂质、泥沙、金属异物等不可使用部分。依据原辅料形状和产品需求将挑拣后的物料粉碎至一定细度或使用挑拣后的片状或整粒原辅料。

**A.1.2 调配**

将预处理后的原辅料，按照一定配置比例依次加入搅拌设备中，依据加入物料的量，搅拌一定时间待其混合均匀即可。

**A.1.3 灌装**

经调配后的物料，选用洁净、无毒、无异味，符合产品及国家相关安全要求的材质，按规格要求分别进行灌装封合。

**A.1.4 包装**

灌装成型后的半成品按产品性质配装或不配装调味料包进行包装。

**A.2 半固态蒙式火锅底料生产工艺**

原料 → 预处理（挑选 → 粉碎 → 混合） → 炒制/部分炒制 → 灌装 → 包装

**A.2.1 原料预处理**

原料预处理工序执行 A.1.1。

**A.2.2 炒制**

将一定量的食用动物油脂/食用植物油脂放置于炒制容器中，加热升温至 85℃-150℃之间，将预处理后的原辅料按其受热特性和状态分时间段加入容器中。每次加入后需将物料炒至 90℃-120℃之间，并保持 2-10min，待其散发出特有的香味，呈现特有的组织状态后，再加入其它原料。在整个炒制过程中需持续搅拌，保证物料混合均匀，受热均匀。

**A.2.3 部分炒制**

将水或油水混合物加入熬煮容器中熬煮至沸腾，其次将预处理后的原辅料按其受热特性和状态分时间段用相应的加料设备加入至熬煮容器中，每次加入后将物料熬煮至沸腾并保持 2-10min。在过程中需持续搅拌，使加入的原辅料与水或油水混合物混合均匀。

**A.2.4 灌装**

待炒制或部分炒制后的物料降至一定温度后，依据 A.1.3 进行灌装。

**A.2.5 包装**

包装执行 A.1.4。