Q/ZDS

正大食品遂宁有限公司企业标准

Q/ZDS0002S-2026



冷冻预制调理肉制品

2026-01-01 发布　　2026-01-19 实施

正大食品遂宁有限公司　发布

前言

本标准编制所依据的起草规则为GB/T1.1-2020《标准化工作导则第1部分:标准化文件的结构和起草规则》的要求进行编写。

本标准是首次发布。

冷冻预制调理肉制品

1 范围

本标准规定了冷冻预制调理肉制品食品质量安全要求的定义、技术要求、检验方法、检验规则、标志与包装、贮存与运输、销售及特殊要求等。

本标准适用于冷冻预制调理肉制品的生产、检验、贮运和销售等环节。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件、仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定

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 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则

GB 4789.2 食品微生物学检验 菌落总数测定

GB 4789.3 食品微生物学检验 大肠菌群计数

GB 2726 食品安全国家标准 熟肉制品

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

原国家质量监督检验检疫总局令[2005]第 75 号 《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 冷冻预制调理肉制品

以畜禽肉为主要原料，配以辅料(含食品添加剂)，经调味制作加工，并经速冻或者冷冻工艺（产品中心温度≤-18℃），在低温状态下贮存、运输和销售的预包装食品。

3.2 速冻

采用专业设备,将预处理的产品在低于 -30℃的环境下,迅速通过其最大冰晶区域,使被冻产品的热中心温度达到-18℃及其以下的冻结方法。

3.3 生制冻结品

产品冻结前未经加热或轻度加热尚未至熟的制品。

4 要求

4.1 畜禽肉

应符合 GB 2707 的规定。

4.2 植物油

应符合 GB 2716 的规定。

4.3 食用盐

应符合 GB 2721 的规定。

4.4 生产用水

应符合 GB 5749 的规定。

4.5 食品添加剂

应符合 GB2760 的规定。

4.6 其他原辅料

应符合相关产品的国家标准或行业标准的规定。

5 技术要求

5.1 感官指标

应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

项目	要求
形态	具有该产品应有的形态
色泽	具有该产品应有的色泽
组织结构	符合该类产品的组织要求
滋气味	具有该产品特有的滋气味
杂质	无正常视力可见外来杂质

5.2 理化指标

过氧化值应符合 GB 19295 规定的限量指标。

5.3 污染物限量

铅应符合表 2 的规定，其余污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

表 2 污染物限量

项目		指标	检验方法
铅(以 Pb 计)/(mg/kg)	≤	0.25	GB 5990.12

5.4 微生物限量

应符合 GB 19295 生制品或 GB 2726 熟制品规定的限量指标。

5.5 食品添加剂

应该符合 GB 2760 的规定。

5.6 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。检验按 JJF 1070 的规定进行。

6 检验方法

6.1 感官指标

在正常光线下用目测或鼻嗅。

6.2 产品温度

参见附录 A 规定的方法测定。

6.3 过氧化值

按 GB 19295 规定的方法测定。

6.4 污染物

按 GB 2762 中规定的方法测定。

6.5 微生物

按 GB 19295 规定的方法测定。

6.6 净含量负偏差

应执行 JJF 1070 的规定。

7 判定规则

7.1 组批和抽样

7.1.1 组批

同一批投料,同一班次，同一规格为一批。

7.1.2 抽样

随机均匀抽取,每次抽样数量不少于 2kg.

7.2 出厂检验

7.2.1 每批产品出厂,应经质量检验部门检验,检验合格方能出厂。

7.2.2 出厂检验项目:感官要求,净含量,过氧化值，熟制品还应检验微生物项目中的菌落总数和大肠菌群。

7.3 型式检验

7.3.1 正常生产时每 12 个月进行一次型式检验，有下列情况之一时，应进行型式检验:

a)新产品试制鉴定时；

b)原料、生产工艺有较大改变，可能影响产品质量时；

c)产品停产半年以上，恢复生产时；

d)出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时；

e)国家质量监督机构提出要求时。

7.3.2 型式检验项目为第 5 章的全部项目。

7.4 判定

7.4.1 出厂检验的判定和复验

7.4.1.1 出厂检验项目符合本标准规定,判为合格品。

7.4.1.2 出厂检验项目中有 1 项(微生物项目中的菌落总数和大肠菌群除外)不符合本标准规定,可以加倍抽样复验，复验后仍有 1 项或 1 项以上不符合本标准规定，判该批产品为不合格品。

7.4.1.3 规定的微生物项目中有 1 项不符合本标准的规定,则判为不合格品,不应复检。

7.4.2 型式检验的判定和复检

7.4.2.1 型式检验项目全部符合本标准规定判为合格品。

7.4.2.2 型式检验项目中不超过 3 项(含 3 项,微生物项目除外)不符合本标准规定,可以加倍抽样复验，复验后仍有 1 项或 1 项以上不符合本标准规定，判该批产品为不合格品。型式检验项目超过 3 项不符合本标准规定，判该批产品为不合格品，不应复验。

7.4.2.3 微生物项目中有 1 项不符合本标准规定,判该批产品为不合格品,不应复验。

8 标签,标志,包装、运输和贮存

8.1 标签、标志

产品应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定,注明生制品或熟制品，即食或非即食。

包装运输标志应符合 GB/T191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 包装材料应符合相关国家标准或行业标准的规定。

8.2.2 单件包装应完整,封口严密,无破损。包装箱应牢固,完整,外表清洁。

8.3 运输

8.3.1 运输车辆应保持清洁,运输期间，车辆温度应保持＜-15℃。

8.3.2 产品不应与有毒、有污染的物品混运。

8.3.3 搬运产品不应摔扔、撞击和挤压。

8.4 贮存

8.4.1 产品应贮存在-18℃的冷库。

8.4.2 产品不能与有毒、有污染的物品混贮。

8.4.3 产品应使用垛垫堆码，离地、离墙应大于 10cm。

9 销售

产品应在-15℃低温陈列柜内销售。

10 召回

应按《食品召回管理规定》执行。

附录 A

(资料性附录)

测定冷冻预制调理肉制品温度的方法

A.1 目的

A.1.1 用相应的仪表测得被测处的准确温度；选择一些有代表性的测量部位，测得本批产品的平均温度，以及其内部温度变化的情况。

A.1.2 测量产品的温度:

a)测量产品内部的温度；

b) 测量产品的表面温度。

A.2 温度测量仪器的要求

a) 仪器的"半值期"不应超过 0.5 min；

b) 仪器在-30℃至 30℃范围内的精确度要求在±0.5℃以内；

c) 仪器对 0.5℃的变化有反应；

d) 测量值的精确度应不受环境温度的影响；

e) 仪器的刻度标记应小于 1℃,并能读出 0.5℃；

f) 测量仪器的敏感元件的结构应能保证与产品有良好的热接触；

g) 电器部分应防潮。

A.3 测量温度的仪器

A.3.1 玻璃管温度表的要求

a) 总长度应为 25 cm；

b) 测量产品内部温度时用圆径尖头；测量产品表面温度时用椭圆的；

c) 用酒精温度表。

A.3.2 圆盘温度计的要求

a) 敏感元件的总长度应为 15cm;

b) 测量产品内部温度时用不锈钢制作呈尖头状;测量产品表面温度时采取平头状(厚度不大于 0.5 cm);

c) 表盘用塑料膜密封。

A.3.3 电阻(或热电偶)温度计

A.3.3.1 使用电阻(或热电偶)作敏感元件。

A.3.3.2 探针的总长度应为 15cm 左右。

A.3.3.3 敏感元件的要求:

a）用不锈钢制作敏感元件探针式或探片式;

b）采用带有补偿电阻的导线。

A.3.4 产品中打洞的器件

应使用易清洗的尖头金属器件,如探针、钻等。

A.4 产品内部温度的测量

A.4.1 由直接测量产品内的温度取得。

A.4.2 产品内部温度应在其最大表面中心下面 2.5cm 处测量。当产品(或包装产品)有一边的厚度小于 5cm 时,测量点应处于此厚度的中间。

A.4.3 打洞:

所测产品(或包装)用经过遇冷的探针或钻打孔,孔洞的深度最少要有 2.5cm，孔径大小应以能插人探针为宜。

A.4.4 预冷:

a）任选一"预冷包裹"(简称"包裹")用来预冷探针或手钻和敏感元件。不应把热的探针、手钻或 a 敏感元件插到要测试的产品中；

b)应把敏感元件插在"包裹"的中心停留 3min。在准备放人要测试的产品之前，不得把敏感元件从"包裹"里拔出;

c）若产品与"包裹"彼此有良好的接触,则可把敏感元件放在产品与"包裹"之间进行预冷。

A.4.5 测量产品内部温度:

a) 敏感元件应从"包裹"中拔出后应立即插入要测试的产品内;

b) 敏感元件应插入到被测产品的中心;

c) 待温度稳定后记录此时的温度值;

d) 测完产品温度后的敏感元件应放回"包裹"中,以备再用。

A.5 产品表面温度的测量

a) 按 4.4 规定,预冷敏感元件;

b) 对于大箱内的产品，用剪刀割开箱子的一边,把敏感元件插到箱内第一层和第二层产品之间，使其与敏感元件有良好的接触;

c) 在测量箱内上边产品的表面温度时,要保证敏感元件与产品表面有良好的接触;

d) 待温度稳定后,记录被测产品的温度值;

e) 检查多箱产品时,要待下一个被测箱子准备妥后方能把敏感元件从被测试的箱子内拔出;ef)产品放在低温陈列柜内,也应按本条"a)"至"e)"的步骤进行。

A.6 取样

A.6.1 测量产品的选取

要参考产品过去的检查记录,考虑被取样品测试所取得的结果有代表性。

A.6.2 冷库内

若货箱是紧密地堆在一起时,则应测量最外边的货箱内靠外侧的货包和本批货物中心货箱的内部温度值,分别被称为本批产品的外部温度和中心温度。两者的差异视为本批货物的温度梯度,要进行多次测量，以记录本批货物温度状况的可靠数据。

A.6.3 冷藏车或冷藏集装箱内

a) 运输中要测量靠近所有门洞边上产品的上部和下部温度;

b)卸货时要测量靠近所有门洞边上产品的上部和下部温度;后角处产品的上部(尽可能离冷却设备最远处)温度;货堆的中心温度;货堆上部表面的中心(尽可能离冷却设备最远处)温度;货堆上部表面的边角(尽可能离冷却设备最远处)温度。其他要进行测量温度的点,有检查负责人决定。

A.6.4 低温陈列柜内

最少要从柜的最上层、柜的中部和柜的下部各测试一包。测温时，低温陈列柜在除霜,应在检测记录中注明。