

ICS 67.060
X 28

T/GXAS

团 体 标 准

T/GASX 110—2020

宁明沙糕制作技术规程

Technical code of practice for processing of Ningming shagao

2020-10-20发布

2020-10-20实施

广西标准化协会 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。

本文件由宁明县市场监督管理局提出。

本文件起草单位：宁明县市场监督管理局、宁明县哈姐糕点、宁明县石哥香甜沙糕店、宁明县群姐海渊沙糕店。

本文件主要起草人：刘雨涛、李海荣、张斌、张微霞、张少群。

宁明沙糕制作技术规程

1 范围

本文件规定了宁明沙糕的术语和定义、生产制作过程卫生要求、设备与工具要求、原料要求、制作工艺。

本文件适用于宁明沙糕的制作。

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 1354 大米
- GB 2716 食品安全国家标准 植物油
- 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
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 8957 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范
- GB 13104 食品安全国家标准 食糖

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

宁明沙糕 Ningming shagao

在宁明县行政区域范围内生产的，以糯米、食糖为主要原料，糯米加沙子炒制、过筛和磨粉后，分别添加食用油、芝麻、红豆、绿豆、莲籽等原料制作的不同馅料，经调制、装模成型等传统工艺制成的糯米制品。

4 生产制作过程卫生要求

应符合GB 8957的规定。

5 设备与工具要求

包括但不限于炒米机、过筛机、粉碎机、润粉机、包装设备、搅拌工具、沙糕擂和模具等，应符合GB 8957的规定。

6 原辅料要求

6.1 糯米

宜选用当地大糯或者香糯品种，应符合GB/T 1354的要求。

6.2 食糖

应符合GB 13104的要求。

6.3 食用油

宜选择花生油，应符合GB 2716的要求。

6.4 芝麻、红豆、绿豆、莲籽等原料

应符合国家相关标准的要求，真菌毒素限量应符合GB 2761的规定，污染物限量应符合GB 2762的规定，农药最大残留限量应符合GB 2763的规定。

6.5 生产用水

应符合GB 5749的要求。

6.6 沙子

选用经过筛选、清洁，无其他杂质，卫生状况及细度符合食品加工要求的河沙，直径宜为0.5 mm～1.0 mm。

7 制作工艺

7.1 工艺流程

见图1。



图1 工艺流程图

7.2 工艺要求

7.2.1 原料清洗

用50 °C～60 °C的水清洗糯米，将杂质、糠片等悬浮物排出。清洗2遍，每遍1min～2min，洗至“手抓后不结团、松散”为宜，并晾干水分。

7.2.2 炒制

清洗河沙并晒干，放入炒米机中，加热至200 °C，将糯米（糯米和河沙比例为1:8~10）放入炒米机，炒至糯米表面干燥后取出过筛，过筛后的河沙放回炒米机中加热至200 °C，放入过筛后的糯米，炒至膨胀裂开为宜。

7.2.3 过筛

用过筛机将炒后的糯米和河沙分开，筛子以1.00 mm（16目）为宜，过筛2~3遍至河沙完全清除。

7.2.4 磨粉

过筛后的糯米磨粉可使用以下两类机器进行：

- a) 粉碎机磨粉，细度宜为120 μm~150 μm（100~120目）。
- b) 宜用超微粉碎机磨粉，细度控制在106 μm（150目）以下。

7.2.5 润粉

用润粉机对糯米粉进行加湿处理，水分控制在14%~15%，润粉后的状态以“手握团后不散开”为宜。

7.2.6 调制

7.2.6.1 煮糖

在炒锅中放入白砂糖或白砂糖与红糖，加入少量水，比例分别宜为10:3和5:2:1，120 °C熬煮起泡至浆状，继续搅拌至反沙成粉状。

7.2.6.2 混合

将比例宜为(2.0:3.0)~(3.0:2.0)的糖粉与糯米粉混合均匀，用沙糕擂等工具擀成细粉。

7.2.7 制馅

7.2.7.1 芝麻经炒制焙香、晾凉、砸碎或磨粉后，和糖粉混匀，添加（或不添加）食用油，搅拌均匀，制成蓉状馅料，芝麻、糖粉和食用油的比例宜为1:2:1。

7.2.7.2 按照其他工艺要求制作红豆、绿豆、莲籽等其他口味馅料。

7.2.8 装模成型

在方形的沙糕模具中从下到上均匀地铺入调制后的细粉、馅料和细粉（比例宜为1:4:1）。采用机器或人工将装模后的沙糕压成4 cm~5 cm厚的大片状糕体。

7.2.9 切分

将成型后的沙糕切成小块，并从模具中取出。

7.2.10 包装

采用塑料袋或者淋膜纸包装。包装材料应干燥、清洁、无异味、无毒无害，且应符合食品包装材料卫生标准的要求。

中华人民共和国团体标准

宁明沙糕制作技术规程

T/GXAS 110—2020

广西标准化协会统一印制

版权专有 侵权必究