|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 67.020 |
| CCS | |  | | --- | | D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png GXAS |   X 11 |

团体标准

T/GXAS XXXX—XXXX

社坡腐竹加工技术规程

Technical code of practice for processing Shepo dried beancurd sticks

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

广西标准化协会  发布

1. 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。本发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由桂平市市场监督管理局提出归口并宣贯。

本文件起草单位：桂平市市场监督管理局、桂平市公共检验检测中心、桂平市社坡镇人民政府、广西天天食品科技有限公司。

本文件主要起草人：

社坡腐竹加工技术规程

* 1. 范围

本文件界定了社坡腐竹的术语和定义，确立了社坡腐竹加工的程序，规定了生产加工过程卫生、设备与设施、原辅料、加工工艺的要求，以及选豆、脱壳、浸泡、磨浆、豆浆分离、煮浆、上线、结皮、拉竹、静置、高温烘烤、半成品静置、保温烘烤、降温静置、包装等工艺各阶段的操作指示。

本文件适用于社坡腐竹的加工。

* 1. 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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

DB45/T 1785 豆制品小作坊生产规范

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

社坡腐竹 Shepo dried beancurd sticks

在桂平市社坡镇行政区域范围内生产，以大豆为原料，经脱壳、浸泡、磨浆、豆浆分离、煮浆、上线、结皮、拉竹、静置、高温烘烤、半成品静置、保温烘烤、降温静置、包装等传统工艺制成的社坡特色地方食品。

* 1. 生产加工过程卫生要求
     1. 生产企业
        1. 卫生管理
           1. 卫生管理制度

应制定食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核标准，明确岗位职责，实行岗位责任制。

应根据食品的特点以及生产、贮存过程的卫生要求，建立对保证食品安全具有显著意义的关键控制环节的监控制度，良好实施并定期检查，发现问题及时纠正。

应制定针对生产环境、食品加工人员、设备及设施等的卫生监控制度，确立内部监控的范围、对象和频率。记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改。

应建立清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度。清洁消毒前后的设备和工器具应分开放置妥善保管，避免交叉污染。

* + - * 1. 厂房及设施卫生管理

厂房内各项设施应保持清洁，出现问题及时维修或更新；厂房地面、屋顶、天花板及墙壁有破损时，应及时修补。

生产、包装、贮存等设备及工器具、生产用管道、裸露食品接触表面等应定期清洁消毒。

厂区内不应兼营、生产、存放有碍食品卫生的其他产品。

厂区路面平整、无积水，厂区无裸露地面。

生产区卫生间应当有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施，墙裙以浅色、平滑、不透水、无毒、耐腐蚀的材料修建，并保持清洁。

生产中产生的废水、废料的排放或者处理符合国家有关规定。

生产区建有与生产能力相适应的符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装物料储存等辅助设施和废物、垃圾暂存设施。

生产区与生活区隔离。

* + - 1. 食品加工人员健康管理与卫生要求
         1. 食品加工人员健康管理

应建立并执行食品加工人员健康管理制度。

食品加工人员每年应进行健康检查，取得健康证明；上岗前应接受卫生培训。

食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

生产、质量管理人员保持个人清洁，不应将与生产无关的物品带入车间；工作时不应戴首饰、手表，不应化妆；进入车间时洗手、消毒并穿着工作服、帽、鞋，工作服、帽、鞋应当定期消毒；

配备足够数量的、具备相应资格的专业人员从事卫生质量管理工作。

工作人员个人卫生应做到“四勤”：勤洗手剪指甲；勤洗澡理发；勤洗衣服；勤换工作服。

* + - * 1. 食品加工人员卫生要求

进入食品生产场所前应整理个人卫生，防止污染食品。

进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消毒；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。

进入作业区域不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；不应携带或存放与食品生产无关的个人用品。

使用卫生间、接触可能污染食品的物品、或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等与食品生产相关的活动前应洗手消毒。加工人员应保持良好的个人卫生，勤洗澡、勤换衣、勤理发，不得留长指甲和涂指甲油。

加工人员不应穿戴车间专用工作服、工作帽和工作鞋进入与生产无关的场地。

上班前不应酗酒，工作时不准吸烟、饮酒、吃食物及做其他有碍食品卫生的活动。

操作人员手部受到外伤，不应接触食品或原料。

进车间前，应按规程从上到下，依次更换工作鞋、更换工作服、帽，按程序消毒，头发不应外露。

直接与原料、半成品和成品接触的人员不应戴耳环、戒指、手镯、项链、手表其他饰物进入车间，以免造成掺杂。不应化妆、染指甲、喷洒香水进入车间。

生产车间内不应带入或存放任何个人生活用品，如衣物、食品、烟酒、药品、化妆品等，衣物或其他个人物品存放在生产车间个人更衣柜中，远离食品或设备及用具清洗处。

开始工作前，每次离开工作台之后，以及在双手可能己经弄脏或受到污染的任何时间，应彻底洗净消毒双手(包括手接触脏物、进厕所、吸烟、用餐等)。

* + - * 1. 来访者

非食品加工人员不应进入食品生产场所，特殊情况下进入时应遵守和食品加工人员同样的卫生要

求。

* + - * 1. 虫害控制

应保持建筑物完好、环境整洁，防止虫害侵入及孳生。

应制定和执行虫害控制措施，并定期检查。生产车间及仓库应采取有效措施（如纱帘、纱网、防鼠板、防蝇灯、风幕等），防止鼠类昆虫等侵入。若发现有虫鼠害痕迹时，应追查来源，消除隐患。

应准确绘制虫害控制平面图，标明捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外诱饵投放点、生化信息素捕杀装置等放置的位置。

厂区应定期进行除虫灭害工作。

采用物理、化学或生物制剂进行处理时，不应影响食品安全和食品应有的品质、不应污染食品接触表面、设备、工器具及包装材料。除虫灭害工作应有相应的记录。

使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施避免对人身、食品、设备工具造成污染；不慎污染时，应及时将被污染的设备、工具彻底清洁，消除污染。

* + - * 1. 废弃物处理

应制定废弃物存放和清除制度，有特殊要求的废弃物其处理方式应符合有关规定。废弃物应定期清除；易腐败的废弃物应尽快清除；必要时应及时清除废弃物。

车间外废弃物放置场所应与食品加工场所隔离防止污染；应防止不良气味或有害有毒气体溢出；应防止虫害孳生。

* + - * 1. 工作服管理

进入作业区域应穿着工作服。

应根据食品的特点及生产工艺的要求配备专用工作服，如衣、裤、鞋靴、帽和发网等，必要时还可配备口罩、围裙、套袖、手套等。

应制定工作服的清洗保洁制度，必要时应及时更换；生产中应注意保持工作服干净完好。

工作服的设计、选材和制作应适应不同作业区的要求，降低交叉污染食品的风险；应合理选择工作服口袋的位置、使用的连接扣件等，降低内容物或扣件掉落污染食品的风险。

* + - * 1. 原辅料

生产用原料、辅料应当符合安全卫生规定要求，避免来自空气、土壤、水、饲料、肥料中的农药、兽药或者其他有害物质的污染。

作为生产原料的动物，应当来自于非疫区，并经检疫合格。

生产用原料、辅料有检验、检疫合格证，经进厂验收合格后方准使用。

超过保质期的原料、辅料不应用于食品生产。

加工用水（冰）应当符合GB 5749的规定，对水质的公共卫生防疫卫生检测每年不应少于两次，自备水源应当具备有效的卫生保障设施。

原材料应经过检验、化验，合格者方可使用；不符合质量卫生标准和要求的，不应投产使用，放置指定位置，做好标签，与合格品严格区分开，防止混淆和污染食品。

* + - 1. 有毒有害化学物的标识、储存和使用控制

严格执行有毒有害物品的储存和使用管理规定，确保厂区、车间和化验室使用的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂、燃油、润滑油和化学试剂等有毒有害物品得到有效控制，避免对食品、食品接触表面和食品包装物料造成污染。

* + - 1. 其他

应符合GB 14881及相关规定的要求。

* + 1. 小作坊

应符合DB45/T 1785的规定。

* 1. 设备与设施要求

包括但不限于清洗设备、磨浆设备、煮浆设备、过滤设备、不锈钢槽、不锈钢桶，不锈钢勺，生产线，不锈钢杆等，应符合GB 14881的规定。

* 1. 原辅料要求
     1. 黄豆

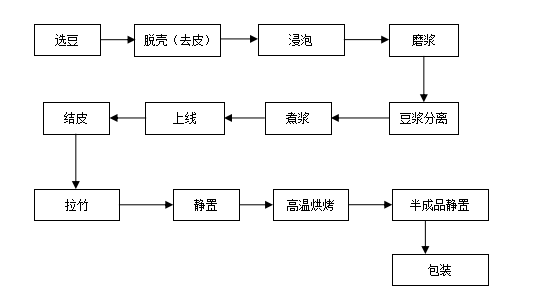
宜选用优质东北大豆，应符合GB 1352的规定。

* + 1. 水

宜采用pH值为7.2～8.5的地下深井水，应符合GB 5749的规定。

* 1. 加工工艺
     1. 扁竹加工工艺
        1. 工艺流程

见图1。



1. 扁竹工艺流程图
   * + 1. 工艺要求
          1. 选豆

选择颗粒饱满、均匀、无虫害、无霉变、无杂质的黄豆。

* + - * 1. 脱壳（去皮）

将大豆放入专用的炒锅内炒制，温度控制在40℃～75℃，炒至以豆瓣完整度高，呈金黄色为宜，炒制完成后加入脱壳机内进行豆皮分离。

* + - * 1. 浸泡

将已脱壳的豆肉倒入不锈钢桶进行浸泡，视季节确定浸泡时间的长短，夏季季浸泡的时间1h～2h，冬季浸泡的时间3h～4h。

* + - * 1. 磨浆

先将磨浆机磨饼松开清洗，然后将磨浆机调至合适，将浸泡好的豆肉放入磨浆机漏斗内进行磨浆，控制豆浆浓度为11°～13°。

* + - * 1. 豆浆分离

将磨好的豆沫泵入分离机组内进行豆浆分离，使用滤布在160目～300目。

* + - * 1. 煮浆

将分离出来的豆浆使用煮浆锅加热至100℃，煮沸5min。

* + - * 1. 上线

将煮好的豆浆放入分格好的生产线上进行生产。

* + - * 1. 结皮

豆浆上生产线后加大蒸汽热量，豆浆温度控制在80℃～85℃。

* + - * 1. 拉竹

当豆浆结膜结满格时采用不锈钢管进行拉竹。

* + - * 1. 静置

将拉起的腐竹凉在专用晾具上，放到固定的晾具架上进行静置，以腐竹无豆浆滴落时为宜。

* + - * 1. 高温烘烤

将晾好的腐竹放入高温烤房内进行烘烤，温度在40℃～50℃，烘烤时间为10h。

* + - * 1. 半成品静置

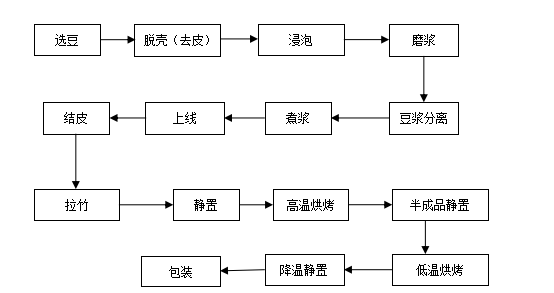
将烘烤好的腐竹出炉，将烘烤好的腐竹放入有塑料袋内包装好进行静置，静置时间为1d～5d。

* + - * 1. 包装

将静置好经过检验合格的腐竹进行包装。

* + 1. 枝竹加工工艺
       1. 工艺流程

见图1。



1. 枝竹工艺流程图
   * + 1. 工艺要求
          1. 选豆

选择颗粒饱满、均匀、无虫害、无霉变、无杂质的黄豆。

* + - * 1. 脱壳（去皮）

将大豆放入专用的炒锅内炒制，温度控制在40℃～75℃，炒至豆瓣完整度高，呈金黄色为宜，炒制完成后加入脱壳机内进行豆皮分离。

* + - * 1. 浸泡

将已脱壳的豆肉倒入不锈钢桶进行浸泡，视季节确定浸泡时间的长短，夏季季浸泡的时间1h～2h，冬季浸泡的时间3h～4h。

* + - * 1. 磨浆

先将磨浆机磨饼松开清洗，然后将磨浆机调至合适，将浸泡好的豆肉放入磨浆机漏斗内进行磨浆，控制豆浆浓度为11°～13°。

* + - * 1. 豆浆分离

将磨好的豆沫泵入分离机组内进行豆浆分离，使用滤布在160目～300目。

* + - * 1. 煮浆

将分离出来的豆浆使用煮浆锅加热至100℃，煮沸5min。

* + - * 1. 上线

将煮好的豆浆放入分格好的生产线上进行生产。

* + - * 1. 结皮

豆浆上生产线后加大蒸汽热量，豆浆温度控制在80℃～85℃。

* + - * 1. 拉竹

当豆浆结膜结至大半格时用手进行拉竹。

* + - * 1. 静置

将拉起的腐竹凉在专用凉竹竿上，放到固定的凉竹架上进行静置，以腐竹无豆浆滴落时为宜。

* + - * 1. 高温烘烤

将凉好的腐竹放入高温烤房内进行烘烤，前2h温度在80℃～85℃之间，然后在60℃～65℃进行6h保温烘烤。

* + - * 1. 半成品静置

将烘烤好的腐竹出炉，将烘烤好的腐竹放入有塑料袋内包装好进行静置，静置时间随机而定，一般时间为2d～5d。

* + - * 1. 低温烘烤

将静置好的腐竹精选后放入干净的塑料筐内进行干度烘烤，烘烤温度40℃～50℃，烘烤时间为2h～8h。

* + - * 1. 降温静置

将烘烤好的腐竹出炉降温静置，静置至腐竹为常温，静置时间宜为1h。

* + - * 1. 包装

将静置好经过检验合格的腐竹进行包装。

