|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 67.060 |
| 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

罗秀米粉加工技术规程

Technical code of practice for Luoxiu rice noodles processing

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。本文件的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、桂平市罗秀镇人民政府、桂平市罗秀镇罗秀米粉协会。

本文件主要起草人：。

罗秀米粉加工技术规程

* 1. 范围

本文件界定了罗秀米粉加工技术涉及的术语和定义，规定了生产加工过程卫生要求、设备与设施要求、原辅料要求、加工工艺。

本文件适用于罗秀镇行政区域内米粉的加工。

* 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/T 1354 大米

GB 5749 生活饮用水卫生标准

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

罗秀米粉 Luoxiu rice noodles

在桂平市罗秀镇行政区域内，以大米为原料,经选米、清洗、浸泡、磨浆、调浆、汽蒸、一次干燥、冷却、回生、成型、老化、分割、二次干燥、保温、三次干燥、定型、包装等生产工艺加工而成，煮熟后口感充分体现“软、滑、爽、韧、透”特性的产品。

* 1. 生产加工过程卫生要求
     1. 米粉企业
        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。

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。

* + - 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。

* + - * 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。

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。

* + - * 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。

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。

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。专用工作服：衣、裤、鞋靴、帽和发网等，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. 米粉小作坊
       1. 生产与加工场所

加工场所周围应无虫害大量孳生的潜在场所，应距离粪坑、污水池、暴露垃圾场(站)、畜禽类动物圈养场所等污染源25m以上，设置在有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源的影响范围之外，难以避开时应采取必要的防范措施(如设置全封闭实体墙等物理形式隔离)有效防止污染源造成的影响。

加工场所环境整洁，布局合理，生活区应与生产加工区分隔，加工区域内不能饲养动物。

* + - 1. 设施与设备
         1. 设施

应有能满足食品生产需要的供排水设施，排水畅通，排水口有防鼠、防虫设施。

应配备足够的设备、工具和容器的清洁和消毒设施。

应配备带盖、防渗漏、易清洁的存放废弃物、垃圾的专用设施。

应设置洗手消毒设施。

应根据生产需要设置紫外灯、臭氧发生器等消毒杀菌设施。

加工场所及库房应具有防鼠、蚊、蝇、昆虫等设施。

加工场所、仓库应具有适宜的自然通风或通风设施，排气口装有易于清洁的防虫网罩。必要时应设置与食品特性相适应的温控设施。

加工场所内应有满足加工需要的采光及照明设施(必要时有防护措施)。

应具备与所加工食品的数量、贮存要求相适应的仓储设施。食品添加剂应由指定的专人保管有专柜贮存，并标示“食品添加剂”字样，盛装的容器应当标明食品添加剂具体名称；清洁剂、消毒剂、杀虫(灭鼠)剂、润滑剂、燃料等物品应有独立的存放区域或专柜，且有明显标示，不应与食品原料半成品、成品、包装材料等混贮。

* + - * 1. 设备

应具备与生产相适应的容器、工具和设备。直接接触食品的容器、工具和设备应采用无毒、无味、耐腐蚀、不易脱落、表面光滑，易于清洁的材料制作，材料应符合相应食品安全要求，宜使用食品级不锈钢、食品用塑料、陶瓷等材料，在正常生产条件下不会与食品、清洁剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损。

应具备食品添加剂称量用的天平或秤等称量工具。

应做好容器、工具和设备的日常维护和保养，保持正常使用。

* + - 1. 人员

食品加工从业人员应当每年进行身体健康检查，取得健康证明后方可从事直接接触食品的工作。患有霍乱、细菌性和阿米巴性痢疾、伤寒和副伤寒、病毒性肝炎(甲型、戊型)、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不应从事直接接触食品的工作，从业人员正处于感冒等传染性疾病的发病期间也不应从事直接接触食品的工作。

食品加工从业人员在加工过程中应保持个人卫生，穿戴清洁的工作衣、帽，按要求洗手和消毒；不留长指甲、不配戴外露饰物、手表，不应染指甲、喷洒香水，加工场所不应吸烟和吐痰；不应携带或存放与食品加工无关的个人用品；接触直接入口食品的应佩戴口罩，必要时应佩戴手套；不应出现其他有可能影响食品加工安全的其他行为。

食品加工从业人员进入食品生产加工场所前应换鞋、更衣、洗手消毒。

负责人和主要生产人员应学习和熟悉食品质量安全相关法律、法规和标准知识，应参加食品安全相关培训。

* 1. 设施设备要求

包括但不限于专用洗米机、磨浆机、蒸粉机、烘干设备、冷却设备、切粉机，应符合GB 14881的规定。

* 1. 原辅料要求
     1. 大米

应符合GB/T 1354的规定，宜选择存放1～2年稻谷制成的籼米，其中碎米率指标不作要求。

* + 1. 加工用水

使用桂平市罗秀镇行政区域内的山泉水，应符合GB 5749的规定。

* + 1. 其他

应符合国家相关标准的要求。

* 1. 加工工艺
     1. 工艺流程

见图1。

选米

清洗

浸泡

磨浆

调浆

汽蒸

一次干燥

回生

分割

成型

老化

定型

二次干燥

冷却

保温

三次干燥

包装

1. 罗秀米粉加工工艺流程图
   * 1. 工艺要求
        1. 选米

宜选用珍桂米与桂朝米配合使用。

* + - 1. 清洗

采用专用洗米机对大米进行清洗。

* + - 1. 浸泡

清洗的沥干水分后的大米放置于浸米池，加清水没过米，常温浸泡2h～6h，浸泡至大米用手揉搓形成碎粒状即可。

* + - 1. 磨浆

将浸泡好的大米放入磨浆机进行加工，通过120～150目的滤网滤浆装置，磨至浆质洁白嫩滑，用清水冲检时无明显沉淀微粒。大米与水的比例宜为1:1.6～1:1.8。

* + - 1. 调浆

根据大米品种、气候调配米浆，宜在生米浆中加入熟米浆，生米浆与熟米浆比例宜为32.5:1。

* + - 1. 汽蒸

采用蒸粉机进行汽蒸，粉浆厚度不超过0.6mm，蒸汽温度宜为115℃～135℃，压力宜为0.2MPa～0.3MPa，汽蒸时间宜为90s～120s。

* + - 1. 一次干燥

将成型后的粉皮放在烘干设备中干燥或露天晾晒，干燥至七成干。烘干设备烘干时空气湿度宜控制在65％～75％，温度宜为80℃～90℃，干燥时间宜为1h～1.5h，干燥后粉皮含水量为33％～37％。

* + - 1. 冷却

一次干燥后的粉皮进入冷却设备中冷却，温度宜为20℃～23℃，时间宜为15min～20min。

* + - 1. 回生

将粉皮静置1h～4h，待粉皮温度充分冷却且粉皮粘性消除。

* + - 1. 成型

回生后的粉皮，使用制具将粉皮折叠成所需要的规格形状。

* + - 1. 老化

在室温状态下采用保湿静置方法，使用薄膜覆盖粉皮，静置6h以上。

* + - 1. 分割

根据包装品种的规格要求，采用专用切粉机，将粉丝切成1.6mm或8.0mm等所需求的宽度规格。

* + - 1. 二次干燥

分割完成的粉丝再通过烘干设备中干燥或露天晾晒，烘干设备中温度宜为45℃～60℃，干燥后粉皮含水量≤25％。

* + - 1. 保温

在烘干设备中保温5h～6h。

* + - 1. 三次干燥

通过烘干设备中干燥或露天晾晒，烘干设备中温度宜为45℃～60℃，干燥后粉皮含水量≤10％。

* + - 1. 定型

在室温下静压5d以上。

* + - 1. 包装

产品包装材料或容器应符合相关食品安全标准及有关规定。净含量按照国家相关规定执行。

