67.060

X11

|  |
| --- |
| 备案号： |

DBXX

河源市地方标准

DB XX/T XXX—XXX

地理标志产品河源米粉加工技术规程

Technical specification for processing of geographical indication-Heyuan Rice Stick

|  |
| --- |
| (草案) |
| （本稿完成日期：2023年10月07日） |

2021- XX -XX发布

2021- XX -XX实施

河源市市场监督管理局   发布

前 言

为规范河源米粉的生产技术要求，保证产品质量，保护原产地域产品，保护生产企业的合法权益。根据国家质量监督检验检疫总局[2005]第78号令《地理标志产品保护规定》、国家质量监督检验检疫总局[2002]第128号公告，特制订本标准。

本标准的格式和编写规则符合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》和GB/T 17924-2008《地理标志产品标准通用要求》。

本标准由河源市市场监督管理局提出并归口。

本标准起草单位：广东霸王花食品有限公司、河源市食品检验所、河源合成米面制品有限公司、紫金县金霸食品有限公司、河源市润谷食品有限公司。

本标准主要起草人：朱荣业、成莲、曾石峭、谢黎妮、许强彬、邓小智、朱建兴

**DB XX/T XXX—XXX**

地理标志产品河源米粉加工技术规程

**1** **范围**

本标准规定了河源米粉的术语和定义、生产加工过程卫生管理要求、原辅料要求、主要加工工艺技术要求及标志、包装、运输、储存。

本标准适用于河源米粉的加工。

**2** **规范性引用文件**

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅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 1354 大米

GB 31637 食品安全国家标准 食用淀粉

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 29921 食品安全国家标准 食品中致病菌限量

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 5083 生产设备安全卫生设计总则

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 9681 食品包装用聚氯乙烯成型品卫生标准

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

GB 9688 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

GB 9689 食品包装用聚苯乙烯成型品卫生标准

GB 14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 14930.1 食品工具、设备用洗涤剂卫生标准

GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

国家质量监督检验检验总局令[2005]第75号《定量包装商品计量监督管理办法》

国家质量监督检验检疫总局令[2005]第78号 《地理标志产品保护规定》

国家质量监督检验检验总局令[2009]第123号《食品标识管理规定》

**3** **术语和定义**

下列术语和定义适用于本文件。

**3.1 河源米粉** **Heyuan Rice Sticks**

在河源市行政区域内（东经114度14分至115度36分，北纬23度10分至24度47分）生产，全部或部分选取河源地区出产的优质大米为主要原料（大米用量不小于70%、淀粉用量不大于30%），选用本地区优质水源，经浸泡、磨浆、脱水、配料、搅拌、初蒸、挤丝、成型、复蒸、切片、烘干、冷却、包装等工艺加工而成的产品。

4 **生产加工卫生管理要求**

4.1 生产企业卫生条件应符合GB 14881 的规定。

4.2 生产设备与器具安全卫生应符合GB 5083 的规定。

4.3 生产设备所用洗涤剂应符合GB 14930.1 的规定。

4.4 生产设备所用消毒 剂应符合GB 14930 .2 的规定。

4.5 建立生产过程质量安全管理标准文件，文件中应包括生产设备的清洁。

5 **原辅料要求**

**5.1** 大**米**

应符合GB 1354 的规定。宜选择存放1-3年稻谷制成的大米，其中碎米率指标不作要求。

5.2 **食用淀粉**

应符合GB 31637的规定。

**5.3** **生产用水**

应符合GB 5749 的规定。

**5.4** **其他**

应符合国家相关标准的规定。

6 **主要工艺加工要求**

**6.1** **清洗浸泡**

用清水冲洗去掉米糠，浸泡时间3-4小时，一个班次至少要清洗米桶一次。

**6.2** **磨浆**

将浸泡后的大米倒入磨浆机中加水进行磨浆，把米浆磨成幼滑状，米浆细度全部通过≥60目筛网。

**6.3** **脱水**

 将磨好的米浆压成粉块。

**6.4** 配料、搅拌、初蒸

按照搭配要求，加入食用淀粉，高温蒸汽加热搅拌，确保粉的熟化度达到80%以上（熟化好的粉呈绿豆大小的半透明颗粒状）。

**6.5** 挤丝、成型

 将粉团挤丝成粉丝。将熟化后的粉凝胶块用挤压机制成所需形状，选用0.6MM-0.8MM的挤丝板。

**6.6** 复蒸

为了米丝定型和二次熟化，控制复蒸温度在90℃-110℃之间。

**6.7** 切块

确保切断后的粉块整齐落入吊盒内，及时调整不平、重叠或移位粉块，并挑选出过干过厚、过薄及造型不美观的粉块挑出，做次品。

**6.8** 烘干

经过落盒后进入烘干笼，烘干笼的温度控制在50℃-120℃之间。注意检查各台风机是否运行正常，检查粉块烘干情况，根据实际情况进行调整风机和温度。置于烘干笼中，采用热风干燥或高温蒸汽干燥多段或非多段温度控制的方式进行烘干，烘干至含水量≤14.5%，米粉色泽呈米白色或米黄色。

**6.9** 冷却

采用风冷或自然冷却的方式，冷却后应米粉中心温度应降至40℃以下。

**6.10** 包装

对于预包装米粉，可根据市场需求包装成不同规格产品。定量包装产品计量应符合JJF1070 的规定。

**7 标志、包装、运输、储存**

7.1 标志

7.1.1 产品标志应按国家质量监督检验检疫总局令[2005]第78号 《地理标志产品保护规定》的有关规定执行。

7.1.2 产品的包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

7.2 标签

产品标签应按GB 7718、GB 28050和国家质量监督检验检验总局令[2009]第123号《食品标识管理规定》的有关规定执行。

7.3 包装

7.3.1产品包装应严密，图案完整，应符合GB/T 191的要求。

7.3.2包装材料应符合食品包装材料相关标准。

7.4 运输

运输工具应清洁、无异味。运输中应注意轻装、轻卸、防雨、防晒。

7.5 贮存

7.5.1 产品应存放于通风阴凉、干燥、清洁、无异味的仓库中。

7.5.2 保质期：不得大于18个月。