

T/SPAQ

四川省食品安全协会团体标准

T/SPAQ0003S-2020



岳池米粉（米线）生产技术规范

Technical practice for the production of Yuechi rice noodles

2020-09-01 发布

2020-10-01 实施

四川省食品安全协会 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1 《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。请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准的发布机构不承担识别专利的责任。

本标准由四川省食品生产安全协会提出并归口。

本标准起草单位：西华大学、四川省食品生产安全协会、岳池县经济和信息化局、四川省银丰食品有限公司，四川省户友绿色食品有限公司。

本标准主要起草人：张良，陈晟，李玉锋，吉礼，蒲开阳，秦覃，饶旭冬，许斌，李玉盛。

本标准为首次发布。



岳池米粉（米线）生产技术规范

1 范围

本标准规定了岳池米粉生产企业的卫生及设施要求、加工工艺及关键控制点、生产过程总体要求、储存与运输。

本标准适用于四川省广安市岳池县行政区域内从事岳池米粉（米线）生产的企业。

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标准必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本标准；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

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

GB14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂

GB14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

3 卫生及设施要求

生产条件、设施要求，应符合《岳池米粉生产条件基本要求》的规定，能满足原料预处理、成型（漏粉法或挤压法等）、老化（可选）、烘干（可选）等生产工序和包装的工艺要求。

4 加工工艺及关键控制点

岳池米粉（米线）生产工序需符合GB 14881的规定。

4.1 加工工艺

原料经过打浆、混合、发酵或不发酵等预处理之后，通过成型（挤压出丝或漏粉等），然后进行老化（或不老化）、烘干（或不烘干）工序，再进行包装，质检合格后出厂。

4.2 关键控制因素（CCP）

4.2.1 原料：应经过验收，符合《岳池米粉（米线）原料规范》的要求。

4.2.2 挤压出丝：应控制糊化时间、糊化温度的等生产工艺参数，确保最终含水量稳定。

4.2.3 漏粉：漏粉的筛网孔径应大小一致，蒸煮锅中的水温应当保持在85℃以上。

4.2.4 老化：应当控制老化时间，确保老化效果一致，具体工艺参数由企业根据实际情况规定。

4.2.5 烘干：根据米粉类型不同而分别决定烘干时间、最终产品的含水量。

4.2.6 包装：不应有封口不严的情形。生产日期、保质期等标识完整。内包装应有一定的强度，确保在正常运输、储存的过程中，不会开裂、泄漏。

5 生产过程的总体要求

5.1 生产过程控制

生产工艺布局合理，原料处理、半成品、成品工序应有效分开，防止前后工序相互污染。

各项工艺的操作应避免积压原料和半成品，防止变质和受到不良微生物及有毒有害物质污染。

加工过程中受到有害、有毒物质污染的半成品、成品，应加识别标志，隔离存放，及时处理，并做好文件记录。

5.2 物料现场控制

不应出现和本批次产品无关的原料、半成品、产品或其他物品。

5.3 食品添加剂管理

如生产中需要使用食品添加剂的，食品添加剂应由专人负责保管，并做好入库记录和库存台账。

每批次生产时，凭生产指令调度单（或类似文件）领用，并做好领用记录。

应当定期对食品添加剂进行盘点，确保生产记录、领用记录、库存台账和库存的添加剂实物之间保持种类、数量互相吻合。

5.4 清洁、消毒

每批生产后，应当按照企业自行制定的清洁、消毒作业流程，对设备、设施、场所进行相应的清洁、消毒工作。上述工作应当形成记录，如清洁时间、所用清洁剂或消毒剂的种类等。

所使用的洗涤剂应符合GB14930.1的规定，消毒剂应符合GB14930.2的规定。洗涤剂、消毒剂，均应存储在指定区域，推荐使用单独的房间存放。

6 储存与运输

应符合《岳池米粉（米线）生产条件基本要求》的相关规定。

